

edenta | e

EDENTA DENTAL

edenta | e

EDENTA DENTAL 2026/2027

Zahnarzt
Dentist
Cabinet Dentaire

Labor
Laboratory
Laboratoire



EDENTA AG
Hauptstrasse 7 / CH-9434 Au/SG / Switzerland / Tel.: +41 (0)71 747 25 25
E-Mail: info@edenta.ch / Internet: www.edenta.com

EDENTA Etablissement
Industriestrasse 13 / LI-9486 Schaanwald / Liechtenstein / Tel.: +423 375 20 50
E-Mail: info@edenta.com / Internet: www.edenta.com

Alle Rechte vorbehalten.

Nachdruck, auch auszugsweise, und reprografische Vervielfältigungen sind nur mit schriftlicher Genehmigung der **Edenta Etablissement**, Liechtenstein 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 Etablissement**, Liechtenstein.

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 Etablissement**, Liechtenstein.

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.

	Polierer - Polisher - Polissoirs 6 - 35
	Hartmetall - Tungsten Carbide - Carbure de Tungsten 38 - 65
	Stahl - Steel - Acier 66 - 71
	Diamant - Diamond - Diamant 72 - 111
	Endodontie - Endodontics - Endodontie 112 - 119
	Wurzelstifte - Root posts - Systèmes de tenons 120 - 129
	Zubehör - Accessories - Accessoires 130 - 135
	Gebrauchshinweise, Index Instruction for use - Conseils pour l'utilisation - *Index 136 - 146 / * 291-299

LABOR
LABORATORY
LABORATOIRE

	Polierer - Polisher - Polissoirs 147 - 185
	Hartmetall - Tungsten Carbide - Carbure de Tungsten 186 - 241
	Stahl - Steel - Acier 242 - 245
	Diamant - Diamond - Diamant 246 - 274
	Zubehör - Accessories - Accessoires 275 - 282
	Gebrauchshinweise, Index - Instruction for use, Index - Conseils pour l'utilisation, Index 283 - 308

Zertifikate - Certificates - Certificats

Zertifikat DIN EN ISO 13485.

Zertifiziertes Qualitätsmanagement System für Medizinprodukte entsprechend der internationalen Norm 13485. Gleichbleibende Qualität, vom Produktedesign über die Produktion bis zum Kundendienst, immer garantierte Qualität.

DIN EN ISO 13485 Certificate

Certified quality management system for medical devices according to the international standard 13485. Constant quality, from product design over production to customer service, always guaranteed quality.

Certificat DIN EN ISO 13485

Certification du système de management de la qualité pour les dispositifs médicaux selon la norme internationale 13485. Qualité constante, de la conception du produit en passant par la production jusqu'au service client, toujours la qualité garantie.

EU Quality Management System Certificate

Bestätigt die Einhaltung der MDR 2017/745 Richtlinien. Wir haben im Unternehmen Prozesse und Verfahren implementiert, die sicherstellen, dass unsere Medizinprodukte konsequent die regulatorischen Vorgaben erfüllen.

EU Quality Management System Certificate

Confirms compliance with the MDR 2017/745 guidelines. We have implemented processes and procedures in the company to ensure that our medical devices consistently meet the regulatory requirements.

EU Quality Management System Certificate

Confirme le respect des directives MDR 2017/745. Nous avons mis en place des processus et des procédures au sein de l'entreprise qui garantissent que nos produits médicaux répondent systématiquement aux exigences réglementaires.



CERTIFICATE

This is to certify that the company

Edenta Etablissement

Industriestrasse 13
9486 Schaanwald
Liechtenstein

has implemented and maintains a **Quality Management System**.

Scope:
Development, production and distribution of non-active dental instruments and dental materials as well as non-active medical instruments.

Through an audit, documented in a report, performed by DQS Medizinprodukte GmbH, it was verified that the management system fulfills the requirements of the following standard:

DIN EN ISO 13485:2021
EN ISO 13485:2016 / A11:2021
ISO 13485:2016

Certificate registration no.	549934 MP2021
Certificate unique ID	1000211010
Effective date	2024-12-20
Expiry date	2027-12-19
Frankfurt am Main	2024-12-20



DAKKS
Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZM-16021-01-00

DQS Medizinprodukte GmbH


Heinrich von Mettenheim
Managing Director

August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main,
Tel. +49 (0) 69 95427-300, info-med@dqs.de
The validity of the certification can only be verified by the QR-code.





DQS IS A MEMBER OF





EU Quality Management Certificate

This is to certify that the company

Edenta Etablissement

Industriestrasse 13
9486 Schaanwald
Liechtenstein

SRN: LI-MF-000011937

has established, implemented and maintains a Quality Management System in accordance with

Annex IX, Chapter I and III of the Regulation (EU) 2017/745
Conformity Assessment based on a Quality Management System and on Assessment of Technical Documentation

for the device categories and products listed in the Annex of this certificate.

The conformity of the Quality Management System has been verified in an audit and is subject to regular surveillance in accordance with Annex IX, Chapter 1, Section 3.
Limitations to this certificate are listed in the Annex.

Devices listed in the Annex may bear the CE marking with the identification number of the Notified Body (0297).

For placing of devices of class III and devices class IIb implantable according to Article 52(4) subparagraph 2 listed in the Annex on the market, an additional certificate according to Annex IX, Chapter II is required.

Certificate registration no.	549934 MDR2017Q
Certificate ID	1000183128
Effective date	2025-03-27
Expiry date	2030-03-26
Frankfurt am Main,	2025-03-27



Benannt durch Designation by
European Commission
as a Notified Body
for assessment and
certification of
Notified Bodies
ISO 14001:2015

DQS Medizinprodukte GmbH


Heinrich von Mettenheim
Managing Director

Accredited Body: DQS Medizinprodukte GmbH, August-Schanz-Str. 21, 60433 Frankfurt am Main
DQS Medizinprodukte GmbH is a Notified Body according to Regulation (EU) 2017/745
of the Council concerning medical devices with the Identification Number 0297.
The validity of the certification can only be verified by the QR-code.







Qualität „Made in Liechtenstein“

EDENTA bietet Ihnen für jede Behandlung ein abgestimmtes Instrumentarium von Präzisionsinstrumenten für modernste Bearbeitungstechniken und Materialien, für weniger Instrumentenwechsel und kürzere Präparationszeit.

EDENTA Instrumente haben spezielle, auf die verschiedenen Werkstoffe abgestimmte Verzahnungsarten und Schneidengeometrien, welche einen wirkungsvollen Einsatz garantieren und damit auch beste Arbeitsergebnisse erzeugen.

Komplettes Produktesortiment

Durch unsere Forschung und Entwicklung garantieren wir ein Produktesortiment welches immer dem aktuellen Stand der Technik entspricht.

Alles aus einer Hand, unser komplettes Produktesortiment rotierender Instrumente für Zahnmedizin und Zahntechnik.

EDENTA online

Immer aktuell informiert durch unsere Homepage.

www.edenta.com

Quality „Made in Liechtenstein“

EDENTA supplies a coordinated instrumentarium of precision instruments for all types of treatment. The instruments are suitable for the latest preparation techniques and materials with fewer instrument changes and a shorter preparation time.

EDENTA instruments have a special cut and blade geometry to suit different materials, ensuring effective cutting and producing optimum results.

Comprehensive product range

On the basis of our research and development we can guarantee a product range that always provides state-of-the-art technology.

A comprehensive product range of rotary instruments for dentistry and dental technology from a one-stop supplier.

EDENTA online

Keep up to date with our homepage.

www.edenta.com



La qualité „made in Liechtenstein“

Edenta vous propose pour chaque traitement une instrumentation bien assortie composée d'instruments de précision sélectionnés et adaptés pour les techniques d'utilisation et les matériaux les plus modernes permettant de changer moins souvent d'instrument et d'obtenir des temps de préparation plus courts.

Les instruments Edenta présentent des dentures spécialement adaptées pour l'usinage des matériaux les plus divers en raison du type et de la géométrie de la denture. Cela assure une mise en œuvre efficace et l'obtention des meilleurs résultats possible.

Assortiment complet de produits

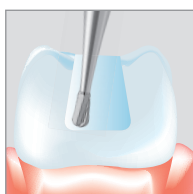
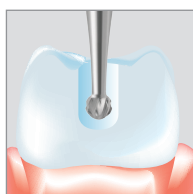
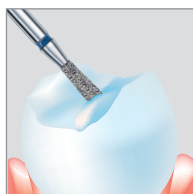
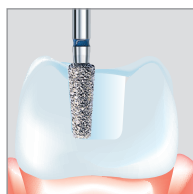
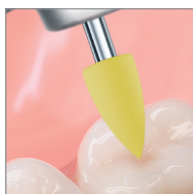
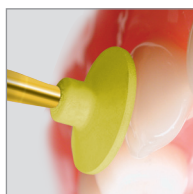
Gâce à notre action de recherche et de développement, nous garantissons la mise à disposition d'un assortiment de produits répondant toujours au standard technique le plus actuel.

Tout d'une seule source, notre palette de produits concernant les instruments rotatifs destinés à l'art dentaire et à la technique dentaire est très complète.

EDENTA en ligne

Toujours parfaitement informés, vous le serez grâce à notre site.

www.edenta.com



Finieren und Polieren mit System

Innovative Polierer für sämtliche Präparationen, von der Konturierung und Finierung zur Politur und Hochglanzpolitur.

Polierer zur Qualitäts und Leistungssteigerung für konkave und konvexe Flächen, interdental und okklusale Zonen für natürlichen Glanz auf allen Füllungsmaterialien.

Finition et polissage avec système

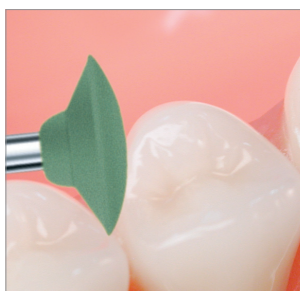
Des polissoirs innovants pour toutes les préparations, du façonnage et la finition jusqu'au polissage et le brillantage.

Polissoirs pour plus de qualité et de performance sur les surfaces concaves ou convexes, les zones inter-dentaires et occlusales. Pour un brillant naturel des surfaces de tous les matériaux d'obturation.

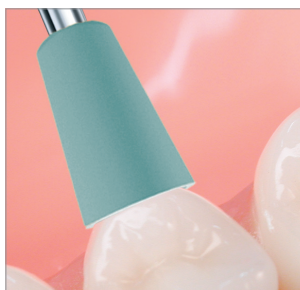
Systematic finishing and polishing

Innovative polishers for all polishing stages, from contouring and finishing to polishing and high-lustre polishing.

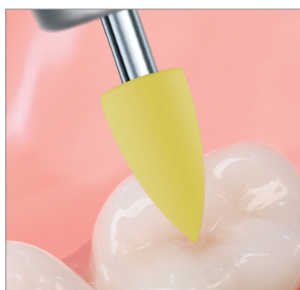
Polishers for improved quality and performance suitable for concave and convex surfaces, interdental and occlusal areas and for a natural lustre on all types of filling materials.



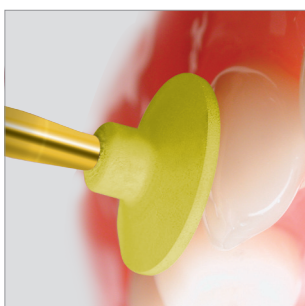
Konturierung, Ausarbeitung der anatomischen Form.
Contouring, finishing the anatomical shape.
Façonnage, ébauche de la forme anatomique.



Finierung, Abschluss der Formgebung.
Finishing, final contouring.
Finition, réalisation finale de la forme anatomique.



Politur, glätten der letzten Unebenheiten.
Polishing, smoothing any remaining roughness.
Polissage, lissage des ultimes irrégularités.



			Seite Page
Composite Polierer	Composite Polisher	Polissage de composite	08 - 11
DiaGloss	DiaGloss	DiaGloss	
CompGloss	CompGloss	CompGloss	
TopGloss	TopGloss	TopGloss	
Exa Special	Exa Special	Exa Special	
Exa Composite	Exa Composite	Exa Composite	
Flexi-Snap	Flexi-Snap	Flexi-Snap	
Keramik Polierer	Polishers for Ceramic	Polissage de céramique	12 - 15
CeraGloss	CeraGloss	CeraGloss	
StarGloss	StarGloss	StarGloss	
StarTec	StarTec	StarTec	
Cerapol plus	Cerapol plus	Cerapol plus	
Exa Cerapol	Exa Cerapol	Exa Cerapol	
Cerapol Super	Cerapol Super	Cerapol Super	
Klebstoffentferner	Adhesive Remover	Retrait des résidus adhésifs	14 - 15
OrthoFlex	OrthoFlex	OrthoFlex	
Polierer für Edelmetall-Legierungen	Precious Alloy Polishers	Polissage des métaux précieux	16 - 17
Alphaflex	Alphaflex	Alphaflex	
Alphaflex supergrün	Alphaflex supergreen	Alphaflex supervert	
Goldstar	Goldstar	Goldstar	
Polierer für Amalgam	Amalgam Polishers	Polissage des amalgames	18 - 19
Amalgam Reducer	Amalgam Reducer	Amalgam Reducer	
Nylon Bürste	Nylon Brush	Nylon brosse	
Universal Polierer	Universal Polishers	Polissage universel	18 - 19
Exa Intrapol	Exa Intrapol	Exa Intrapol	
Exa Dental	Exa Dental	Exa Dental	
Prophylaxe Polierer	Prophylaxis Polishers	Polissage prophylactique	20 - 25
Prophylaxe	Prophylaxis	Prophylaxie	
Prophylaxe Bürstchen	Prophylaxis brushlets	Brosses de prophylaxie	
TopBrush	TopBrush	TopBrush	
Polierer für Kunststoffe	Polisher for Acrylics	Polissage des matériaux acrylique	26 - 29
ExaTechnique grün/grau/gelb	ExaTechnique green/grey/yellow	ExaTechnique vert/gris/jaune	
Acrylic Polierer blau	Acrylic Polisher blue	Polissoir bleu pour acrylique	
Softcrack	Softcrack	Softcrack	
Hartmetallfräser - 53AC, 75AC, 75, 10, 20	TC Cutter - 53AC, 75AC, 75, 10, 20	Fraises en carbure de tungstène - 53AC, 75AC, 75, 10, 20	
Prep Sets	Prep Sets	Prep Sets	30 - 36
DiaGloss Composite Kit	DiaGloss Composite Kit	DiaGloss Composite Kit	
Composite Finishing Kit	Composite Finishing Kit	Composite Finishing Kit	
CeraGloss Ceramic Kit	CeraGloss Ceramic Kit	CeraGloss Ceramic Kit	
Porcelain Veneer Kit	Porcelain Veneer Kit	Porcelain Veneer Kit	
Amalgam Veneer Kit	Amalgam Veneer Kit	Amalgam Veneer Kit	
Amalgam Polishing Kit	Amalgam Polishing Kit	Kit de polissage d'amalgame	
Prophylaxis Kit (Pasteless)	Prophylaxis Kit (Pasteless)	Prophylaxis Kit (Pasteless)	
Acrylic Polisher blue Kit	Acrylic Polisher blue Kit	Acrylic Polisher blue Kit	
Orthodontic Burs Starter Kit	Orthodontic Burs Starter Kit	Orthodontic Burs Starter Kit	
Denture Adjustment Kit	Denture Adjustment Kit	Denture Adjustment Kit	
CeraGloss Kit	CeraGloss Kit	CeraGloss Kit	
TopGloss Kit	TopGloss Kit	TopGloss Kit	
Ceramic Finishing Kit	Ceramic Finishing Kit	Ceramic Finishing Kit	
Composite Finishing Kit	Composite Finishing Kit	Composite Finishing Kit	
Keramische Schleifkörper	Ceramic Abrasives	Abrasifs à liant céramique	37
Schleifkörper	Abrasives	Abrasifs	
Arkansas	Arkansas	Arkansas	

DiaGloss

Spezielles diamantimpregniertes Oberflächen-Bearbeitungssystem zum Formen und Hochglanzpolieren von Kompositen.

Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Ohne Polierpaste arbeiten
- Mit Kühspray polieren

- 1. Stufe:** FINIERER (rosa) - Abrasionspolitur
2. Stufe: POLIERER (weiss) - Hochglanzpolitur

Unique diamond-impregnated surface treatment system for contouring and high-gloss polishing of composites.

Instructions for use:

- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required
- Use coolant spray when polishing

- 1. Step:** FINISHER (pink) - abrasive polishing
2. Step: POLISHER (white) - high-gloss polishing

Système imprégné de diamants pour effectuer le contour et le polissage lustré des composites.

Recommandations pour l'utilisation:

- Travailler avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation
- L'utilisation sans pâte à polir
- Polir avec un spray de refroidissement

- Etape 1:** FINITION (rose) - polissage abrasif
Etape 2: POLISSOIR (blanc) - brillantage

CompGloss

Zweistufiges Poliersystem, speziell entwickelt für die intraorale Hochglanzpolitur aller Komposit Füllungsmaterialien.

Eine neuartige Polierermatrix mit Diamantkörnung garantiert Hochglanz innert kürzester Zeit und eine hohe Standzeit der Polierer.

1039RA & 1139RA - Die hoch flexiblen Polierlamellen passen sich an jede Oberflächenstruktur an und erzeugen somit auch auf schwer polierbaren Bereichen, wie der Okklusiofläche, perfekte Polierergebnisse.

Die Polierlamellen bearbeiten die Materialoberflächen sehr schonend und damit bleibt auch die ursprüngliche Oberflächenstruktur der Restauration erhalten.

Anwendungshinweise - Zur Vermeidung von Wärmeentwicklung mit Kühlung arbeiten, 50ml/min.

Beim Polieren mit Lamellen Polierern ist eine externe Kühlung zu verwenden, welche zwischen Polierer und Kompositfüllung 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 Kompositpartikel, welche bei der Politur abgetragen werden, mit dem Wasser weggespült werden. Es ergibt sich ein perfekter Hochglanz.

Two-step polishing system specially developed for producing an intraoral high-lustre polish on all composite filling materials.

An innovative polishing matrix with diamond particles guarantees a high lustre in minimum time and a high service life of the polisher.

1039RA & 1139RA - 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.

Application - 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.

Système de polissage en deux étapes conçu spécialement pour le polissage et le brillantage de tous les matériaux en composite.

Une nouvelle matrice à polir pourvue de grains de diamants permet d'obtenir un excellent brillant ainsi qu'un excellent maintien du polissage au cours du temps.

1039RA & 1139RA - 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.

Utilisation-notes - 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.

TopGloss

Diamantmikropolierer - Oberflächenglanz von höchster Qualität auf allen Komposit- und Kompomerefüllungen.

- Einfache Anwendung.
- Höchster Oberflächenglanz in nur einem Arbeitsschritt.

Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Ohne Polierpaste arbeiten
- Mit Kühspray polieren

Diamond-impregnated micro-polisher for high-gloss polishing of all composite and compomere fillings.

- Easy to use.
- High gloss result in only one step.

Instructions for use:

- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required
- Use coolant spray when polishing

Micro-polissoir diamanté pour un lustrage de toutes les obturations en composite et compomère.

- Application facile.
- Surface lustrée en une seule étape.

Recommandations pour l'utilisation:

- Travailler avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation
- L'utilisation sans pâte à polir
- Polir avec un spray de refroidissement

DiaGloss 

 10.000 - 12.000
 6/100







L mm	10,0	6,0	7,0	10,0	1,0	6,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	050	030	085	060	100	035
Order No.	1932RA	1933RA	1934RA	1935RA	1938RA	1939RA
ISO No. 802 204...	243 532 050	243 532 030	030 532 085	030 532 060	303 532 100	225 532 035
Stufe • Step • Etape	1					



L mm	10,0	6,0	7,0	10,0	1,0	6,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	050	030	085	060	100	035
Order No.	19032RA	19033RA	19034RA	19035RA	19038RA	19039RA
ISO No. 802 204...	243 522 050	243 522 030	030 522 085	030 522 060	303 522 100	225 522 035
Stufe • Step • Etape	2					

CompGloss 

 opt. 6.000 *
 max. 8.000 *
 10.000 12.000
 6







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



CompGloss 

 opt. 6.000 *
 max. 8.000 *
 10.000 12.000
 6







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



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



Exa Special

Universal Microfiller Komposit Polierer. Für einen seidigen und langanhaltenden Oberflächenglanz.

Polierer - Formen:

Kelche – Politur konvexer Flächen und der Fissuren, dank der feinen Kante interdental.

Flamme/Spitzen – Politur konkaver Flächen, insbesondere auch okklusal.

Disc – Politur konvexer Flächen, insbesondere auf Glatflächen der Frontzähne.

The ideal polisher for all micro-filler composites. Produces a smooth, durable surface polish.

Polishers - shapes:

Cups – Polishing convex surfaces and fissures, ideal for polishing interdental spaces due to fine edges.

Flames/Points – Polishing concave surfaces, ideal for polishing the occlusal surface.

Discs – Polishing convex surfaces, ideal for polishing smooth surfaces of anterior teeth.

Polissoirs universels pour tous les composites micro-chargés. Pour un brillant superficiel durable et d'aspect soyeux.

Formes de polissoirs:

Cupules – polissage de surfaces convexes et des sillons et des espaces inter-dentaires grâce à la tranche fine de la cupule.

Flammes/pointes – polissage de surfaces concaves, particulièrement occlusales.

Disques – Polissage de surfaces convexes, particulièrement aussi des surfaces plates des incisives.

Exa Composite

Polierer für macro-gefüllte Komposits. Für ein perfektes Finieren ohne Schmelzbeschädigung.

Auch geeignet für das Entfernen von Zementresten orthodontischer Bänder (Brackets).

Kelche und Scheibe zur subgingivalen und interproximalen Oberflächenpolitur.

Flamme und Spitzen zum Polieren von okklusalen und lingualen Oberflächen.

The universal macrofiller composite polisher. Produces a perfect finish without damaging the enamel.

Also suitable for removing cement residue from orthodontic bands (brackets).

Cups and discs for polishing subgingival and interproximal surfaces.

Flames and points for polishing occlusal and lingual surfaces.

Polissoirs universels pour les composites macro-chargés. Pour une finition parfaite sans endommagement de l'émail.

Adaptés aussi pour éliminer les résidus de ciment des bagues orthodontiques (brackets).

Cupules et disques pour le polissage sous-gingival et inter-dentaire.

Flammes et pointes pour le polissage des surfaces occlusales et linguales.

Flexi-Snap

Flexi-Snap Polierscheiben erzeugen eine geringere Oberflächenrauigkeit als herkömmliche Scheiben, was einen besseren Glanz ergibt.

Polierscheiben für natürlichen Glanz auf allen Kompositmaterialien.

Zum Konturieren und Finieren, sowie zum Vorpolieren und Hochglanzpolieren.

Die dünnen und hochflexiblen Polierscheiben in 12 und 8 mm Durchmesser erlauben ein perfektes Arbeiten selbst im Interdentalraum. Körnung und Funktion sind durch Farbkodierung gekennzeichnet.

Mit den doppelseitig beschichteten Scheiben ist ein schnelles Arbeiten ohne Wechseln oder Umdrehen der Polierscheiben möglich.

Die Flexi-Snap Polierscheiben haben kein Metallzentrum, dadurch ist ein Arbeiten ohne Zerkratzen oder Verfärben der Zahn- und Füllungs Oberfläche gewährleistet.

Oberflächenrauigkeit [µm]

Die Flexi-Snap Polierscheiben entfernen je Körnungsstufe mehr Restaurationsmaterial als herkömmliche Scheiben und erzeugen dabei aber eine geringere Oberflächenrauigkeit was einen besseren Glanz ergibt.

Die Zahn- und Füllungs Oberflächen werden somit substanzschonender poliert.

Flexi-Snap Polishing discs produce less surface roughness than conventional discs, which results in a higher lustre.

Polishing discs for creating a natural highlustre on all composite materials.

For contouring and finishing as well as prepolishing and high-lustre polishing.

These thin, highly flexible polishing discs with diameters of 12 and 8 mm can be used perfectly, even in interdental spaces. The grit sizes and functions are denoted by colour codes.

These discs are coated on both sides for working quickly without needing to replace the disc or turn it over.

As the Flexi-Snap polishing discs do not have metal hubs, they do not scratch or discolour the surface of the teeth or filling.

Surface roughness [µm]

Depending on the grit size, Flexi-Snap polishing discs reduce the surface of the restorative more than conventional discs, thus leaving less surface roughness and enhancing the lustre.

The surfaces of the tooth and filling are polished gently.

Les disques à polir Flexi-Snap entraînent une rugosité de surface moindre que les disques actuels, avec le meilleur brillant qui soit.

Disques à polir pour un brillant naturel sur tous les matériaux composites.

Pour une mise en forme comme pour finir, ainsi que pour un pré-polissage et un brillantage.

Les disques à polir fins et très flexibles dans les diamètres 12 et 8 mm permettent un travail parfait même dans l'espace interproximal. La granulométrie et la fonction sont reconnaissables de par le code de couleur.

Avec un disque recouvert des deux côtés, un travail rapide sans changement des disques à polir ou leur rotation est possible.

Les disques à polir Flexi-Snap n'ont pas de centre en métal, ainsi un travail sans rayures ou décoloration de la surface des dents ou des obturations est garanti.

Rugosité des surfaces [µm]

Les disques à polir Flexi-Snap enlèvent en fonction de la granulométrie plus de matériau de restauration que les disques actuels et produisent ainsi une rugosité de surface moindre, ce qui donne un meilleur brillant.

Les surfaces des dents et des obturations sont ainsi polies de manière douce.

Exa Special

5.000
12/100



L mm	14,0	14,0	10,0	6,0	7,0	10,0	3,0	1,0	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	055	050	050	030	085	060	100	100	035
Order No.	0730RA	0731RA	0732RA	0733RA	0734RA	0735RA	0736RA	0738RA	0739RA
ISO No. 658 204...	057 516 055	292 516 050	243 516 050	243 516 030	030 516 085	030 516 060	304 516 100	303 516 100	255 516 035

Exa Composite

5.000
12/100



L mm	15,0	16,0	10,0	7,0	10,0	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	055	050	050	085	060	100
Order No.	0830RA	0831RA	0832RA	0834RA	0835RA	0836RA
ISO No. 658 204...	257 523 055	292 523 050	243 523 050	030 523 085	030 523 060	304 523 100

Flexi-Snap

max. 15.000
empft. 10.000 - 12.000
50, 6



Size $\varnothing$ mm	12	8	12	8	12	8	12	8	4
Order No.	1260UM	1261UM	1270UM	1271UM	1280UM	1281UM	1290UM	1291UM	4038RA
Körnung / Grit / Grain	grob / coarse / gros		mittel / medium / moyen		fein / fine / fin		ultrafein / ultra-fine / ultra-fin		
aktive Seite / active surface / surface active	einseitig aussen / single side / unilatéral		doppelseitig / double side / bilatéral		doppelseitig / double side / bilatéral		doppelseitig / double side / bilatéral		
Anwendung / Application / Application	Konturieren / pre-grinding / pré-contourage		Finieren / smoothing / lisser		Vorpolieren / pre-polishing / pré-polissage		Hochglanzpolieren / high-shine polishing / polissage lustré		
ISO No. 039 900...	370 531 120	370 531 080	370 521 120	370 521 080	370 511 120	370 511 080	370 501 120	370 501 080	
ISO No. 330 204...									611 372 030



Order No. 1295SO



50

Kit enthält 20 Polierer jeder Körnung, inkl. 2 Mandrelle
Kit contains 20 polishers of each grit, incl. 2 mandrels
Kit comporte 20 polissoirs de chaque grain, et 2 mandrins

Refill enthält 50 Polierer
Refill contains 50 Polishers
Refill comporte 50 Polissoires

CeraGloss

3 - Stufen Diamant-Poliersystem für alle keramischen Füllungen, Teil- und Vollkronenrestorationen.

Polierer mit Naturdiamantkorn zum Finieren, Polieren und zur Hochglanzpolitur von Keramikoberflächen.

Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

3039RA & 30039RA - Die hoch flexiblen Polierlamellen passen sich an jede Oberflächenstruktur an und erzeugen somit auch auf schwer polierbaren Bereichen, wie der Okklusi-
onsfläche, perfekte Polierergebnisse.

Die Polierlamellen bearbeiten die Materialoberflächen sehr schonend und damit bleibt auch die ursprüngliche Oberflächenstruktur der Restauration erhalten.

- | | |
|-------------------------|--|
| 1. Stufe = Grün: | Finieren, für schnellen Materialbtrag. |
| 2. Stufe = Blau: | Polieren, zur Oberflächen-
chenglättung |
| 3. Stufe = Gelb: | Hochglanzpolitur,
ohne Polierpaste |

3 - step diamond polishing system suitable for all porcelain fillings, partial and full-crown restorations.

Polishers with natural diamond grit suitable for finishing, polishing and high-lustre polishing of porcelain surfaces.

A second glaze firing is not necessary following adjustment.

3039RA & 30039RA - 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.

- | | |
|-------------------------|--|
| Step 1 = Green: | Finishing, for rapid material reduction. |
| Step 2 = Blue: | Polishing, for smoothing the surface |
| Step 3 = Yellow: | High-lustre polishing, without polishing paste |

Système de polissage diamanté à 3 étapes pour traiter toutes les obturations en céramique et les restaurations par couronnes partielles ou totales en céramique.

Polissoirs avec grains de diamant naturel pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

3039RA & 30039RA - 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.

- | | |
|--------------------------|---|
| Etape 1: = vert: | Finition, pour un enlèvement rapide de matériau |
| Etape 2: = bleu: | Polissage, pour le lissage superficiel |
| Etape 3: = jaune: | Brillantage, sans pâte à polir |

StarGloss

3 - Stufen Diamant-Poliersystem für alle keramischen Füllungen, Teil- und Vollkronenrestorationen. Polierer mit Naturdiamantkorn zum Finieren, Polieren und zur Hochglanzpolitur von Keramikoberflächen. Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

R2830RA & R2840RA - Die hoch flexiblen Polierlamellen passen sich an jede Oberflächenstruktur an und erzeugen somit auch auf schwer polierbaren Bereichen, wie der Okklusi-
onsfläche, perfekte Polierergebnisse.

Die Polierlamellen bearbeiten die Materialoberflächen sehr schonend und damit bleibt auch die ursprüngliche Oberflächenstruktur der Restauration erhalten.

- | | |
|-------------------------|--|
| 1. Stufe = BLAU: | Finieren, für schnellen Materialbtrag. |
| 2. Stufe = PINK: | Polieren, zur Oberflächen-
chenglättung |
| 3. Stufe = GRAU: | Hochglanzpolitur,
ohne Polierpaste |

3 - step diamond polishing system suitable for all porcelain fillings, partial and full-crown restorations. Polishers with natural diamond grit suitable for finishing, polishing and high-lustre polishing of porcelain surfaces. A second glaze firing is not necessary following adjustment.

R2830RA & R2840RA - 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.

- | | |
|-----------------------|--|
| Step 1 = BLUE: | Finishing, for rapid material reduction. |
| Step 2 = PINK: | Polishing, for smoothing the surface |
| Step 3 = GREY: | High-lustre polishing, without polishing paste |

Système de polissage diamanté à 3 étapes pour traiter toutes les obturations en céramique et les restaurations par couronnes partielles ou totales en céramique. Polissoirs avec grains de diamant naturel pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

3039RA & 30039RA - 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.

- | | |
|-------------------------|---|
| Etape 1: = BLEU: | Finition, pour un enlèvement rapide de matériau |
| Etape 2: = ROSE: | Polissage, pour le lissage superficiel |
| Etape 3: = GRIS: | Brillantage, sans pâte à polir |

StarTec **2 Stufiges Diamantpoliersystem**

Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat, Zirkon-verstärktes Lithium Silikat (ZLS), Hybrid-Keramik, sowie alle gängigen Verblendkeramiken. Nach dem Beschleifen weisen keramische Restaurationen eine Oberflächenrauigkeit auf. Um die Antagonistenabrasion zu reduzieren, muss die Oberflächenrauigkeit reduziert werden.

- | | |
|------------------------|--|
| Stufe 1 = Lila: | Mittelgrobe Körnung
Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur. |
| Stufe 2 = Gelb: | Superfeine Körnung
Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste |

2-step diamond polishing system

For reliable and gentle preparation of zirconium dioxide, lithium disilicate, zircon-reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid-ceramic and all commonly used veneering porcelains.

After milling ceramic restorations have a surface roughness. To reduce the abrasion on the opposing tooth the surface roughness must be reduced.

- | | |
|-------------------------|---|
| Step 1 = Purple: | Medium grit
For smoothing the surfaces and preparation for final glaze. |
| Step 2 = Yellow: | Superfine grit
For high-shine polishing without polishing paste |

Système de polissoirs diamantés en 2 étapes

Pour un traitement sûr et en douceur du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zircone (SLZ), de la céramique hybride, ainsi que toutes les céramiques de recouvrement actuelles. Après avoir été usinées les céramiques présentent une rugosité de surface. Afin de réduire l'abrasion des dents antagonistes, la rugosité de surface doit être réduite.

- | | |
|--------------------------|---|
| Etape 1 = Violet: | Grain moyen
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final. |
| Etape 2 = Jaune: | Grain super-fin
Pour le polissage lustré, sans pâte à polier |

CeraGloss

10.000 - 12.000
6

L mm	10,0	6,0	10,0	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	030	060	100
Order No.	332RA	333RA	335RA	336RA
ISO No. 802 204...	243 533 050	243 533 030	030 533 060	304 533 100
Stufe • Step • Etape	1			



L mm	10,0	6,0	10,0	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	030	060	100
Order No.	3032RA	3033RA	3035RA	3036RA
ISO No. 802 204...	243 523 050	243 523 030	030 523 060	304 523 100
Stufe • Step • Etape	2			

L mm	10,0	6,0	10,0	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	030	060	100
Order No.	30032RA	30033RA	30035RA	30036RA
ISO No. 802 204...	243 513 050	243 513 030	030 513 060	304 513 100
Stufe • Step • Etape	3			

CeraGloss

opt. 6.000
max. 8.000
6

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



Zweistufiges Lamellen-Poliersystem
Two-step lamella polishing system
Système de polissage en 2 étapes à lamelles



StarGloss

10.000 - 12.000
6

L mm	10,0	7,0	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	040	060	100
Order No.	R2520RA	R2620RA	R2720RA
ISO No. 803 204...	243 533 040	030 533 060	304 533 100
Stufe • Step • Etape	1		



L mm	10,0	7,0	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	040	060	100
Order No.	R2530RA	R2630RA	R2730RA
ISO No. 803 204...	243 523 040	030 523 060	304 523 100
Stufe • Step • Etape	2		

L mm	10,0	7,0	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	040	060	100
Order No.	R2540RA	R2640RA	R2740RA
ISO No. 803 204...	243 513 040	030 513 060	304 513 100
Stufe • Step • Etape	3		

StarGloss

opt. 6.000
max. 8.000
6

L mm	1,5	1,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	130	130
Order No.	R2830RA	R2840RA
ISO No. 803 204...	099 523 130	099 513 130
Stufe • Step • Etape	1	2



Zweistufiges Lamellen-Poliersystem
Two-step lamella polishing system
Système de polissage en 2 étapes à lamelles

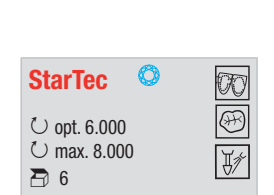


Zweistufiges Lamellen-Poliersystem
Two-step lamella polishing system
Système de polissage en 2 étapes à lamelles

StarTec

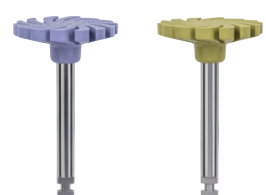
max. 15.000
opt. 10.000 - 12.000
6

L mm	10,0	7,0	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	040	060	100
Order No.	ST2530RA	ST2630RA	ST2730RA
ISO No. 804 204...	243 524 040	030 524 060	304 524 100
Stufe • Step • Etape	1		



L mm	10,0	7,0	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	040	060	100
Order No.	ST2540RA	ST2640RA	ST2740RA
ISO No. 804 204...	243 514 040	030 514 060	304 514 100
Stufe • Step • Etape	2		

L mm	1,5	1,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	130	130
Order No.	ST2830RA	ST2840RA
ISO No. 804 204...	099 524 130	099 514 130
Stufe • Step • Etape	1	2



Cerapol Plus

1 - Stufen Diamant - Poliersystem für alle keramischen Füllungen, Teil- und Vollkronenrestorationen.

Polierer mit Naturdiamantkorn zur Hochglanzpolitur von Keramikoberflächen. Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

Einfache Anwendung und Zeitersparnis bei optimalster Polierleistung.

1 - step diamond polishing system suitable for all porcelain fillings, partial and full-crown restorations.

Polishers with natural diamond grit for polishing porcelain surfaces to a high-lustre. A second glaze firing is not necessary following adjustment.

Easy to use and saves time with optimum polishing capacity.

Système de polissage diamanté à 1 seule étape pour traiter toutes les obturations en céramique et les restaurations par couronnes partielles ou totales en céramique.

Polissoirs avec grains de diamant naturel pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique.

Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Utilisation simple et gain de temps avec une efficacité de polissage optimale.

Exa Cerapol

2 - Stufen Finier- und Poliersystem für alle keramischen Füllungen, Teil- und Vollkronenrestorationen.

Polierer zum Finieren und Polieren von Keramikoberflächen. Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

Keramikpolierer **hellgrau** = abrasive Vorpolitur glättet Diamantschliffoberflächen. Keramikpolierer **rosa** = leicht abrasive Politur, erhält die anatomische Struktur.

2 - step finishing and polishing system suitable for all porcelain fillings, partial and full-crown restorations.

Polishers for finishing and polishing porcelain surfaces. A second glaze firing is not necessary following adjustment.

For porcelain/ceramics **grey-white**, abrasive, eliminates scratches and smoothens the surface.

For porcelain/ceramics **pink**, provides a gentle finish, retains anatomic structure.

Système de polissage à 2 étapes pour traiter toutes les obturations en céramique et les restaurations par couronnes partielles ou totales en céramique.

Polissoirs pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique.

Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Polissoir céramique **gris clair**, abrasif, pour le pré-polissage. Elimine les éraflures et rend la surface lisse.

Polissoir céramique **rose**, légèrement abrasif, pour le polissage, maintient la structure anatomique.

Cerapol Super

Polierer für alle keramischen Füllungen, Teil- und Vollkronenrestorationen.

Zur Hochglanzpolitur von Keramikoberflächen, für natürlichen Glanz ohne Polierpaste.

Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

Polishers for all porcelain fillings, partial and full-crown restorations.

For polishing porcelain surfaces to a high-lustre, producing a natural sheen without the use of polishing paste.

A second glaze firing is not necessary following adjustment.

Polissoirs pour traiter toutes les obturations en céramique et les restaurations par couronnes partielles ou totales en céramique.

Brillantage de surfaces en céramique pour un brillant naturel sans pâte à polir.

Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

KLEBSTOFFENTFERNER • ADHESIVE REMOVER • RETRAIT DES RÉSIDUS ADHÉSIFS

OrthoFlex

Zur sicheren und schonenden Klebstoffrestenentfernung ohne Beschädigung der natürlichen Zahnhartsubstanz erreicht durch eine Spezialkörnung, welche trotz hoher Polierleistung nicht härter als die natürliche Zahnhartsubstanz ist. Besonders sichere Alternative zur Klebstoff- oder Zementrestenentfernung mit rotierenden Diamant- oder Metallinstrumenten.

Drehzahl opt. 15.000 upm.

Nach der Klebstoffentfernung erfolgt die Nachpolitur mit: Exa Cerapol Polierer.

Used for reliable, gentle removal of residual adhesive without damaging the natural tooth structure achieved by a special grit, which despite having a high polishing capacity is not harder than the natural tooth structure. Especially reliable alternative to adhesive or cement residue removal using rotary diamond or metal instruments.

Speed opt. 15,000 rpm.

After removal of the adhesive the teeth are re-polished using: Exa Cerapol polisher.

Pour élimination sûre et soignée des résidus de colle sans altération de la substance dentaire naturelle grâce à un grain spécial qui, malgré son pouvoir de polissage très élevé, n'est pas plus dur que la substance dentaire naturelle. Ces polissoirs constituent une excellente alternative aux instruments rotatifs diamantés ou métalliques pour l'élimination des résidus de colle.

Vitesse de rotation optimale. 15.000 rpm.

Après avoir éliminé les résidus de colle, le polissage final est effectué avec des polissoirs Exa Cerapol.

Cerapol Plus

10.000
6/100

L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.
ISO No. 802 204...

10,0	6,0	7,0	10,0	3,0	6,0
050	030	085	060	100	035
0332RA	0333RA	0334RA	0335RA	0336RA	0339RA
243 514 050	243 514 030	030 514 085	030 514 060	304 514 100	225 514 035



Exa Cerapol

10.000
5.000
12/100

L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.
ISO No. 658 204...
Stufe • Step • Etape

10,0	10,0	10,0	10,0
050	060	050	060
0352RA	0355RA	0362RA	0365RA
243 525 050	030 525 060	243 515 050	030 515 060
1		2	



Cerapol Super

5.000
12/100

L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.
ISO No. 658 204...

10,0
050
0372RA
243 504 050

OrthoFlex

15.000
6

L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.
ISO No. 803 204...

10,0	6,0
050	030
1332RA	1333RA
243 534 050	243 534 030

Exa Cerapol Cerapol Super *

10.000
5.000 *
12

L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.
ISO No. 658 204...
Stufe • Step • Etape

10,0	10,0	10,0
050	050	050
0352RA	0362RA	0372RA
243 525 050	243 515 050	243 504 050
1	2	3 *



Alphaflex

2 - Stufen Finier- Poliersystem für Gold, Amalgam und Komposit. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für ein schnelles Finieren ohne Schmelzbeschädigung.

1. Stufe = Braun: Vorpulitur (Finieren).

Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig
- Mit Kühl spray polieren

2 - step finishing and polishing system suitable for gold, amalgam and composite. Polishers impregnated with high-grade polishing agents for rapid finishing without damaging the enamel.

Step 1 = Brown: Prepolishing (finishing).

Instructions for use:

- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required
- Use coolant spray when polishing

Système de finition et de polissage à 2 étapes pour l'or, l'amalgame et les composites. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer une finition rapide sans endommagement de l'émail.

Etape 1: = brun: pré-polissage (finition).

Recommandations pour l'utilisation:

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable
- Polir avec un spray de refroidissement

Alphaflex

2 - Stufen Finier- Poliersystem für Gold, Amalgam und Komposit. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für eine perfekte Glanzpulitur ohne Schmelzbeschädigung.

2. Stufe = Grün: Glanz - Pulitur.

Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig
- Mit Kühl spray polieren

2 - step finishing and polishing system suitable for gold, amalgam and composite. Polishers impregnated with high-grade polishing agents for rapid finishing without damaging the enamel.

Step 2 = Green: Lustre polishing.

Instructions for use:

- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required
- Use coolant spray when polishing

Système de finition et de polissage à 2 étapes pour l'or, l'amalgame et les composites. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer un lustrage parfait sans endommagement de l'émail.

Etape 2 = vert: lustrage.

Recommandations pour l'utilisation:

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable
- Polir avec un spray de refroidissement

Alphaflex

SuperGrün: Hochglanz - Pulitur. Hochglanz - Polierer für Gold, Amalgam und Komposit. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für eine Hochglanzpulitur ohne Schmelzbeschädigung.

Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig
- Mit Kühl spray polieren

SuperGreen: High-lustre polishing. High-lustre polishers suitable for gold, amalgam and composite. Polishers impregnated with high-grade polishing agents for high-lustre polishing without damaging the enamel.

Instructions for use:

- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required
- Use coolant spray when polishing

Polissoir „**SuperGrün**“: Brillantage. Polissoirs de brillante pour l'or, l'amalgame et les composites. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer un brillantage sans endommagement de l'émail.

Recommandations pour l'utilisation:

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable
- Polir avec un spray de refroidissement

Goldstar

3 - Stufen Poliersystem für Gold und Edelmetalllegierungen. Polierer mit speziellen Poliermitteln zum Finieren, Polieren und zur Hochglanzpulitur mit antioxidantischer Wirkung. Erzeugt eine naturnahe intraorale Kontur und Ästhetik.

1. Stufe = Grün: Finieren, entfernt Kratzer, glättet

2. Stufe = Gelb: Vor - Pulitur mit leichtem Glanz

3. Stufe = Rosa: Hochglanz - Pulitur mit antioxidantischer Wirkung

3 - step polishing system suitable for gold and precious metal alloys. Polishers with special polishing agents for finishing, polishing and high-lustre polishing with an antioxidant effect. Produces natural intraoral contours and aesthetics.

Step 1 = Green: Finishing, removes scratches, smoothes

Step 2 = Yellow: Prepolishing with slight lustre

Step 3 = Pink: High-lustre polishing with antioxidant effect

Système de finition et de polissage à 3 étapes pour l'or et les alliages précieux. Polissoirs avec des produits de polissage spéciaux pour assurer la finition, le polissage et le brillantage avec une action anti-oxydante. Apporte en bouche un effet naturel des formes et de l'esthétique.

Etape 1 = vert: Finition, élimine les rayures, assure le lissage

Etape 2 = jaune: Pré-polissage avec un léger brillant

Etape 3 = rose: Brillantage avec action anti-oxydante

Alphaflex

max. FG 15.000
 max. RA 7.000
 12/100

L mm	14,0	14,0	10,0	6,0	7,0	10,0	3,0	1,0	6,0	6,0	9,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	055	050	050	030	085	060	100	100	035	030	060
Order No.	0030RA	0031RA	0032RA	0033RA	0034RA	0035RA	0036RA	0038RA	0039RA	0053FG	0055FG
ISO No. 658 204...	257 513 055	292 513 050	243 513 050	243 513 030	030 513 085	030 513 060	304 513 100	303 513 100	225 513 035		
ISO No. 658 314...										243 513 030	030 513 060
Stufe • Step • Etape	1										

Alphaflex

max. FG 15.000
 max. RA 7.000
 12/100

L mm	14,0	14,0	10,0	6,0	7,0	10,0	3,0	1,0	6,0	6,0	9,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	055	050	050	030	085	060	100	100	035	030	060
Order No.	0130RA	0131RA	0132RA	0133RA	0134RA	0135RA	0136RA	0138RA	0139RA	0153FG	0155FG
ISO No. 658 204...	257 503 055	292 503 050	243 503 050	243 503 030	030 503 085	030 503 060	304 503 100	303 503 100	225 503 035		
ISO No. 658 314...										243 503 030	030 503 060
Stufe • Step • Etape	2										

Alphaflex Supergrün

Supergreen • Supervert
 max. FG 15.000
 max. RA 5.000
 12/100

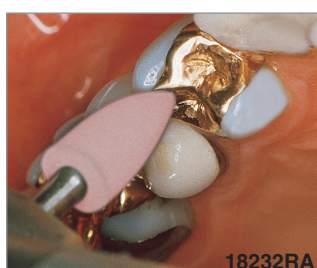
L mm	6,0	10,0	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030	060	030
Order No.	BRY0133RA	BRY0135RA	BRY0153FG
ISO No. 658 204...	243 493 030	030 493 060	
ISO No. 658 314...			243 493 030



Goldstar

20.000
 15.000
 10.000
 12/100

L mm	10,0	10,0	10,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	050	050
Order No.	18032RA	18132RA	18232RA
ISO No. 658 204...	243 522 050	243 511 050	243 502 050
Stufe • Step • Etape	1	2	3



Amalgam Reducer

Polieren mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für ein schnelles Grob-Abtragen und Finieren von Amalgamfüllungen.

Beim Finieren kann über den Zahnschmelz poliert werden, ohne diesen zu verletzen.

Randspaltbildungen werden so verhindert.

Die Politur und Hochglanzpolitur erfolgt mit den Alphaflex Polierern braun und grün.

Polishers impregnated with high-grade polishing agents suitable for rapid initial reduction and finishing of amalgam fillings.

Can be taken over the tooth enamel when polishing without damaging the enamel. This prevents the formation of marginal gaps.

Polishing and high-lustre polishing is completed with brown and green Alphaflex polishers.

Polissoirs avec produit de polissage intégré pour une abrasion rapide et la finition d'obturations en amalgame.

Lors de la finition il est permis de polir par-dessus la surface de l'émail sans risquer de l'endommager.

La formation de hiatus marginaux est ainsi empêchée. Le polissage et le brillantage sont réalisés avec les polissoirs Alphaflex bruns et verts.

Nylon Brush

Aus Nylonborsten zum Polieren von Amalgam und Edelmetalllegierungen mit Polierpaste.

Speziell zur Bearbeitung von okklusalen und approximalen Flächen.

Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Immer in Verwendung mit Polierpaste

Made from nylon bristles and suitable for polishing amalgam and precious metal alloys with polishing paste.

Ideal for polishing occlusal and approximal surfaces.

Instructions for use:

- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Always use polishing paste

En soies nylon pour le polissage à l'aide de pâte à polir de l'amalgame et d'alliages précieux. Spéciales pour le traitement des surfaces occlusales et proximales.

Recommandations pour l'utilisation:

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- Toujours avec l'utilisation de pâte à polir

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Exa Intrapol

Universal Polierer für Kunststoffe.
Für einen seidigen und langanhaltenden Oberflächenglanz.

Polierer - Formen:

Kelche – Politur konvexer Flächen und der Fissuren, dank der feinen Kante interdental.

Flamme/Spitzen – Politur konkaver Flächen, insbesondere auch okkusal.

Disk – Politur konvexer Flächen, insbesondere auf Glatflächen der Frontzähne.

Universal polisher, suitable for composites.
Produces a smooth, durable surface lustre.

Polishers - shapes:

Cups – Polishing convex surfaces and fissures, ideal for polishing interdental spaces due to fine edges.

Flames/Points – Polishing concave surfaces, ideal for polishing the occlusal surface.

Discs – Polishing convex surfaces, ideal for polishing smooth surfaces of anterior teeth.

Polissoirs universels pour les résines.
Pour un brillant superficiel soyeux et durable.

Formes de polissoirs:

Cupules – polissage de surfaces convexes et des sillons et des espaces inter-dentaires grâce à la tranche fine de la cupule.

Flammes/pointes – polissage de surfaces concaves, particulièrement occlusales.

Disque – Polissage de surfaces convexes, particulièrement aussi des surfaces plates des incisives.

Exa Dental

Universal Polierer für alle Legierungen.

Für einen langanhaltenden Glanz. Ideal für die Politur des Überganges Keramik-Metall.

Polierer Kelch poliert sicher subgingivale und interproximale Oberflächen.

Polierer Flamme und Spitzen sind geeignet zum Polieren von okklusalen und lingualen Oberflächen.

Universal polisher, suitable for all alloys.

Produces a durable lustre. Ideal for polishing the junction between the porcelain and metal.

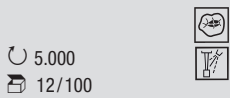
Polishing cup polish subgingival and interproximal surfaces safely.

Flame and point polishers are suitable for polishing occlusal and lingual surfaces.

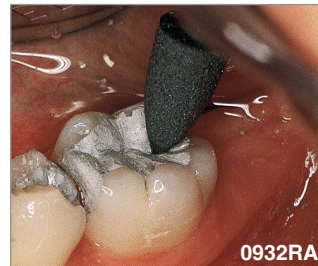
Polissoirs universels appropriés pour tous les alliages.

Pour un brillant durable. Idéalement adaptés pour le polissage des raccords céramique/métal. Les polissoirs cupules permettent de polir les surfaces sous-gingivales et proximales de manière sûre.

Les polissoirs flammes ou pointes sont adaptés pour le polissage de surfaces occlusales et linguales.



L mm	10,0	6,0	10,0	6,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	050	030	060	035
Order No.	0932RA	0933RA	0935RA	0939RA
ISO No. 658 204...	243 534 050	243 534 030	030 534 060	225 534 035



 1.500
 100



L mm	6,0	6,0
Size Ø 1/10 mm	035	060
Order No.	1256RA	1257RA
ISO No. 010 204...	243 500 035	225 500 060
Hardness	medium	

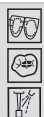


Exa Intrapol



L mm	14,0	14,0	10,0	6,0	7,0	10,0	3,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	055	050	050	030	085	060	100
Order No.	0530RA	0531RA	0532RA	0533RA	0534RA	0535RA	0536RA
ISO No. 658 204...	257 524 055	292 524 050	243 524 050	243 524 030	030 524 085	030 524 060	304 524 100

7.000
12/100



L mm	10,0	6,0	10,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	050	030	060
Order No.	0432RA	0433RA	0435RA
ISO No. 658 204...	243 514 050	243 514 030	030 514 060

Pastenlose Propy-Behandlung. Maximale Reinigung und Politur der Zahnoberfläche bei minimaler Abrasion.

Die neu entwickelten Prophylaxe-Polierer mit hohem Reinigungs- und Poliereffekt schonen die Zahnschubstanz durch eine spezielle Poliermatrix mit einzigartigen Abrasiveigenschaften und einem geringen Reibungskoeffizienten.

Dabei wird die für den Patienten unangenehme Zahnerwärmung stark reduziert. Das pastenlose Arbeiten gewährleistet eine klare Sicht auf die zu behandelnden Zähne wodurch auch Zahnfleischverletzungen vermieden werden. Kein unhygienisches Wegspritzen von Polierpaste und Speichel. Dadurch wird ein kontinuierliches und effizientes Arbeiten gewährleistet.

Pasteless prophylaxis. Optimal cleaning and polishing of the tooth surface with minimal abrasion.

The newly developed prophylactic polishers with optimal cleaning and polishing properties protect the tooth structure thanks to a special polishing matrix with unique abrasive properties and low friction coefficients. This greatly reduces any unpleasant heat build-up in the tooth for the patient.

Pasteless cleaning and polishing ensures a clear view of the tooth being treated, which avoids damaging the gingiva. This eliminates any unhygienic spray removal of polishing paste and saliva, which ensures consistent, efficient cleaning and polishing.

Traitement prophylactique sans pâte à polir. Un nettoyage maximal et un polissage des surfaces dentaires avec une abrasion minimale.

Les nouvelles cupules à polir avec un effet de nettoyage et de polissage élevé ménagent la substance dentaire grâce à une matrice à polir spéciale aux propriétés d'abrasion uniques et un coefficient de frottement faible. Un échauffement désagréable des dents est ainsi fortement réduit pour les patients.

Travailler sans pâte à polir assure une visibilité totale des dents à traiter en évitant une atteinte de la gencive. Pas de projections non hygiéniques de pâte à polir ou de salive. Un travail constant et efficace est donc garanti.

Prophylaxis Cups (RA)

Polierer mit Winkelstückschaft und Spritzschutz, ohne Abrasivstoffe zur Beseitigung von Zahnbelägen, mit Polierpaste. Der integrierte Spritzschutz verhindert ein Eindringen der Polierpaste ins Winkelstück.

Optimale Drehzahl = 1'500 upm

Eine Farbcodierung kennzeichnet die unterschiedliche Härte der Polierer:

Weiss = standard Polierer, zum Entfernen von Zahnbelag und zum Polieren

Rosa = weicher Polierer zum Entfernen von Zahnbelag in Sulkusnähe, zur Schonung des Weichgewebes

Gelb = harter Polierer zum Entfernen von starkem Zahnbelag und Verfärbungen

Einmalanwendung, nicht autoklavierbar

Polisher with contra-angle shank and spray guard, without abrasive media for removing dental plaque, with polishing paste.

The integrated spray guard prevents the polishing paste getting into the contra angle.

Optimal motor speed = 1,500 rpm

Colour coding indicates the different hardness of the polishers:

White = standard polisher, for removing dental plaque and polishing

Pink = soft polisher for removing dental plaque in the region of the sulcus, to protect the soft tissue

Yellow = hard polisher for removing heavy dental plaque and discoloration

Single-use, non-autoclavable

Polissoirs avec tige pour contre-angle et protection contre la projection, sans éléments abrasifs, pour l'élimination des dépôts sur les dents, avec pâte à polir. La protection contre la projection, intégrée, empêche la pénétration de la pâte à polir dans le contre-angle.

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn

Un code couleur identifie les diverses duretés des polissoirs:

Blanc = polissoirs standard, Pour éliminer les dépôts sur les dents et pour le polissage

Rose = polissoirs mous Pour éliminer les dépôts sur les dents à proximité du sillon gingival en ménageant les tissus mous

Jaune = polissoirs durs pour éliminer les dépôts tenaces et les colorations

Usage unique, non stérilisable en autoclave

Screw-In Prophylaxis Cups

Polierer mit Schraubgewinde und Spritzschutz, ohne Abrasivstoffe zur Beseitigung von Zahnbelägen, mit Polierpaste.

Zum Einschrauben in alle bekannten Prophylaxe-Winkelstücke oder in das wiederverwendbare Schraubmandrell 4039RA.

Optimale Drehzahl = 1'500 upm

Farbcodierung siehe unter Prophylaxis Cups (RA)

Einmalanwendung, nicht autoklavierbar

Polishers with screw thread and spray guard, without abrasive media for removing dental plaque, with polishing paste.

For screw retention in all known prophylaxis contra-angles or in the reusable screw mandrel 4039RA.

Optimal motor speed = 1,500 rpm

Colour coding see under Prophylaxis Cups (RA)

Single-use, non-autoclavable

Polissoirs avec partie filetée et protection anti-projection, sans éléments abrasifs, pour l'élimination des dépôts sur les dents, avec pâte à polir. Pour fixer par vissage sur tous les contre-angles prophylactique connus ou sur le mandrin à visser réutilisable 4039 RA.

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn

Code couleur, voir Prophylaxis Cups (RA)

Usage unique, non stérilisable en autoclave

Snap-On Prophylaxis Cups

Snap-On Polierer mit Spritzschutz, ohne Abrasivstoffe zur Beseitigung von Zahnbelägen, mit Polierpaste.

In Verwendung mit dem wiederverwendbarem Snap-On Mandrell 4037RA

Optimale Drehzahl = 1'500 upm

Farbcodierung siehe unter Prophylaxis Cups (RA)

Einmalanwendung, nicht autoklavierbar

Snap-on polishers with spray guard, without abrasive media for removing dental plaque, with polishing paste.

Used in combination with the reusable snap-on mandrel 4037RA

Optimal motor speed = 1,500 rpm

Colour coding see under Prophylaxis Cups (RA)

Single-use, non-autoclavable

Polissoirs Snap-On avec protection contre la projection, sans éléments abrasifs, pour l'élimination des dépôts sur les dents, avec pâte à polir.

Utilisation avec le mandrin réutilisable Snap-On 4037RA

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn

Code couleur, voir Prophylaxis Cups (RA)

Usage unique, non stérilisable en autoclave

**Prophylaxis
Pasteless**

5.000

12/100

L mm	10,0	6,0	10,0	10,5	9,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	050	030	060	060	060
Order No.	1232RA	1233RA	1235RA	1238RA	1239RA
ISO No. 658 204...	243 512 050	243 512 030	030 512 060	034 512 060	034 511 060



Pasteless
1235RA

Pastenlose Prophy-Behandlung

Nur ein Instrument, für die Reinigung und Politur in einem Arbeitsgang. Maximale Reinigungs- und Polierleistung bei minimaler Abrasion von Zahnschmelz und Dentin ohne Polierpaste. Zeitsparendes Arbeiten, da wiederholte Aufnahme von Polierpaste entfällt. Optimale Drehzahl 5'000 upm, mit Spray und leichtem Arbeitsdruck, wiederverwendbar, autoklavierbar.

Pasteless prophylaxis

Only one instrument is required for cleaning and polishing in one working stage. Maximum cleaning and polishing performance without polishing paste ensures minimal abrasion of tooth enamel and dentine. Time-saving cleaning and polishing because repeated uptake of polishing paste is no longer required. Optimal motor speed 5'000 rpm, with spray and light pressure application, reusable, autoclavable.

Un prophylactique sans pâte à polir

Un seul instrument, pour le nettoyage et le polissage au cours de la séance. Un nettoyage maximal et un polissage optimal avec une abrasion minimale de l'émail et de la dentine sans pâte à polir. Un gain de temps de travail en raison de la non utilisation de pâte à polir. Un nombre de tours de 5 000 par minute, sous irrigation et avec une pression de travail légère. Réutilisable et stérilisable en autoclave.

**Prophylaxis Cups
(RA)**

1.500

100

L mm	9,0	9,0	9,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	060	060	060
Order No.	1240RA	1241RA	1242RA
ISO No. 020 204...	034 500 060	034 400 060	034 600 060
Hardness	medium	soft	hard



Spritzschutz
Spray guard
Protection contre la projection



**Screw-In
Prophylaxis Cups**

1.500

100

L mm	9,0	9,0	9,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	060	060	060
Order No.	1243SC	1244SC	1245SC
ISO No. 020 300...	034 500 060	034 400 060	034 600 060
Hardness	medium	soft	hard



Spritzschutz
Spray guard
Protection contre la projection

**Screw-In
Mandrel**

15.000

6

L mm	13,0
Size	screw
Order No.	4039RA
ISO No. 312 204...	001 300 000



**Snap-On
Prophylaxis Cups**

1.500

100

L mm	9,0	9,0	9,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	060	060	060
Order No.	1251UM	1252UM	1253UM
ISO No. 020 900...	034 500 060	034 400 060	034 600 060
Hardness	medium	soft	hard



Spritzschutz
Spray guard
Protection contre la projection

**Snap-On
Mandrel**

15.000

6/100

L mm	5,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	050
Order No.	4037RA
ISO No. 311 204...	607 372 050



Prophylaxis Brushlets (RA)

Nylon-Bürsten mit Winkelstückschaft zur Beseitigung von Zahnbelägen, mit Polierpaste auf okklusalen Oberflächen, Höcker und Höckerabhängen.

Die flexiblen Nylon-Bürsten erlauben eine Reinigung auch unterhalb des Zahnfleischrandes.

Optimale Drehzahl = 1'500 upm

Eine Farbcodierung kennzeichnet die unterschiedliche Härte der Nylon-Bürsten:

Weiss = standard Bürsten, zum Entfernen von Zahnbelag und zum Polieren

Rosa = weiche Bürsten, zum Entfernen von Zahnbelag in Sulkusnähe, zur Schonung des Weichgewebes

Gelb = harte Bürsten, zum Entfernen von starkem Zahnbelag und Verfärbungen

Einmalanwendung, nicht autoklavierbar

Nylon brushes with a contra-angle shank for removing dental plaque, with polishing paste on occlusal surfaces, cusps and cusp slopes.

The flexible nylon brushes also allow cleaning beneath the gingival margin.

Optimal motor speed = 1,500 rpm

Colour coding indicates the different hardness of the nylon bristles:

White = standard brushes, for removing dental plaque and polishing

Pink = soft brushes for removing dental plaque in the region of the sulcus, to protect the soft tissue

Yellow = hard brushes for removing heavy dental plaque and discoloration

Single-use, non-autoclavable

Brossettes en nylon avec tige pour contre-angle pour l'élimination de dépôts sur les dents, avec pâte à polir, sur les surfaces occlusales, cuspidés et flancs cuspidés.

Les poils flexibles en nylon permettent un nettoyage même sous le liseré gingival.

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn

Un code par couleur sert à identifier les diverses duretés des poils en nylon:

Blanc = brosettes standard, pour éliminer les dépôts sur les dents et pour le polissage

Rose = brosettes douces, pour éliminer les dépôts sur les dents à proximité du sillon gingival, pour ménager les tissus mous

Jaune = poils durs, pour éliminer les dépôts tenaces et les colorants

Usage unique, non stérilisable en autoclave

Screw-In Prophylaxis Brushlets

Nylon-Bürsten mit Schraubgewinde zur Beseitigung von Zahnbelägen, mit Polierpaste.

Zum Einschrauben in alle bekannten Prophylaxe-Winkelstücke oder in das wiederverwendbare Schraubmandrel 4039RA

Grosser Kelch: zur grossflächigen Politur in Front- und Seitenzahnbereichen.

Kleiner Kelch: zur Politur von Front- / und Zahnhalsbereichen sowie von okklusalen Reliefs in Seitenzahnbereichen.

Optimale Drehzahl = 1'500 upm

Farbcodierung siehe unter Prophylaxis Brushlets

Einmalanwendung, nicht autoklavierbar

Nylon brushes with screw thread for removing dental plaque, with polishing paste.

For screw retention in all known prophylactic contra-angles or in the reusable screw mandrel 4039RA.

Large cup: for large surface polishing in the anterior and posterior regions.

Small cup: or polishing anterior and cervical regions as well as the occlusal morphology in the posterior region.

Optimal motor speed = 1,500 rpm

Colour coding see under Prophylaxis Brushlets

Single-use, non-autoclavable

Brossettes en nylon avec partie filetée, pour l'élimination de dépôts sur les dents, avec de la pâte à polir.

Pour fixer par vissage sur tous les contre-angles prophylactique connus ou sur le mandrin à visser réutilisable 4039RA.

Grande cupule: pour le polissage étendu dans les secteurs antérieur et postérieurs.

Petite cupule: pour le polissage des secteurs antérieurs et pour le polissage des reliefs occlusaux dans les secteurs postérieurs.

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn

Code couleur, voir Prophylaxis Brushlets

Usage unique, non stérilisables en autoclave

Prophylaxis
Brushlets (RA)

1.500

100

L mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	035	035	060	035	035	060	035	035	060
Order No.	1255RA	1256RA	1257RA	1470RA	1471RA	1472RA	1475RA	1476RA	1477RA
ISO No. 010 204...	110 500 035	243 500 035	225 500 060	110 400 035	243 400 035	225 400 060	110 600 035	243 600 035	225 600 060
Hardness	medium			soft			hard		



Screw-In
Brushlets

1.500

100

L mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	035	060	035	060	035	060
Order No.	1480SC	1481SC	1482SC	1483SC	1485SC	1486SC
ISO No. 010 300...	110 500 035	225 500 060	110 400 035	225 400 060	110 600 035	225 600 060
Hardness	medium		soft		hard	

Screw-In
Mandrel

15.000

6/100

L mm	13,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	screw
Order No.	4039RA
ISO No. 312 204...	001 300 000



Snap-On Prophylaxis Brushlets

Snap-On Brushlets zur Beseitigung von Zahnbelägen, mit Polierpaste.

In Verwendung mit dem Snap-On Mandrell 4037RA.

Kleiner Kelch: zur Politur von Front- / und Zahnhalsbereichen sowie von okklusalen Reliefs in Seitenzahnbereichen.

Spitze: zur Politur von tiefen okklusalen Fissuren im Seitenzahnbereich.

Optimale Drehzahl = 1'500 upm
Farbcodierung siehe unter Prophylaxis Brushlets

Einmalanwendung, nicht autoklavierbar

Snap-on brushlets for removing dental plaque, with polishing paste.

Used in combination with the snap-on mandrel 4037RA.

Small cup: for polishing anterior and cervical regions as well as the occlusal morphology in the posterior region.

Point: for polishing deep occlusal fissures in the posterior region.

Optimal motor speed = 1,500 rpm
Colour coding see under Prophylaxis Brushlets

Single-use, non-autoclavable

Snap-On Brushlets pour l'élimination des dépôts, avec pâte à polir.

Utilisation avec le mandrin Snap-On 4037RA.

Petite cupule: pour le polissage des secteurs antérieurs / et cervical ainsi que pour le polissage des reliefs occlusaux dans les secteurs postérieurs.

Pointe: pour le polissage de sillons occlusaux profonds dans le secteur postérieur.

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn
Code couleur, voir sous Prophylaxis Brushlets

Usage unique, non stérilisables en autoclave

Mandrel

Screw-In Mandrell mit Winkelstückschaft für alle Screw-In Polierer und Screw-In Bürsten.

Autoklavierbar, wiederverwendbar

Snap-On Mandrell mit Winkelstückschaft für alle Snap-On Polierer und Snap-On Bürsten.

Autoklavierbar, wiederverwendbar

Drehzahl max. = 15'000 upm

Screw-in mandrel with contra-angle shank for all screw-in polishers and screw-in brushes.

autoclavable, reusable

Snap-on mandrel with contra-angle shank for all snap-on polishers and snap-on brushes.

Autoclavable, reusable

Maximum motor speed = 15,000 rpm

Mandrin Screw-In avec tige pour contre-angle, pour tous les polissoirs Screw-In et brosselettes Screw-In.

stérilisation en autoclave, réutilisables

Mandrin Snap-On avec tige pour contre-angle pour tous les polissoirs Snap-On et brosselettes Snap-On.

Usage unique, non stérilisables en autoclave

Vitesse de rotation maximale = 15000 t/mn

Snap-On Brushlets   			
L mm Size $\varnothing 1/10$ mm Order No. ISO No. 010 900... Hardness		6,0 035 1490UM 110 500 035 243 500 035 medium	6,0 035 1491UM 110 500 035 243 500 035 medium

Snap-On Mandrel 			
L mm Size $\varnothing 1/10$ mm Order No. ISO No. 311 204...		5,0 050 4037RA 607 372 050	



1490UM

TopBrush (SiC-Brushlets)

TopBrush ist ein Poliersystem, welches ohne Polierpaste angewendet wird. Jede Borste ist ein einzelnes Polierinstrument.

Funktionsprinzip

Nylon-Bürsten mit integrierten Polierkörpern aus Siliziumkarbid zur Beseitigung von starken Zahnbelägen ohne Polierpaste sowie zur Hochglanzpolitur von Komposit, Compomer, Keramik und Glassionomerzement.

One-Step Poliersystem zur Vor- und Hochglanzpolitur mit nur einem Instrument.

Anwendung ohne Polierpaste.

Die Spezialfasern enthalten Siliziumkarbid (SiC) als Abrasivmedium. Mit Abnutzung der Borsten tritt immer wieder neues SiC an die Faser Oberfläche. Dies erlaubt eine gleich bleibend hohe Polierleistung.

TopBrush (SiC-Brushlets)  max. 6.000 opt. 3.000 5			
L mm	6,0	6,0	5,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	050	050	070
Order No.	1500RA	1501RA	1502RA
ISO No. 011 204...	110 514 050	243 514 050	225 514 070

3 Bürstenformen zur Bearbeitung aller okklusalen und approximalen Oberflächen.

Grosser Kelch

Zur großflächigen Politur im Seitenzahnbereich sowie zur Entfernung von Verfärbungen

Kleiner Kelch

Zur Politur bei Frontzahn- / Zahnhals- / und okklusalen Restaurationen sowie zur Entfernung von gingivanahen Verfärbungen.

Spitze

Zur Politur von okklusalen Fissuren sowie im Approximalbereich.



Anwendungshinweise

Optimale Drehzahl = 3'000 upm

Anwendung ohne Polierpaste

Nur mit leichtem Druck arbeiten

Wärmeentwicklung vermeiden

Autoklavierbar und mehrmalig wiederverwendbar

TopBrush is a polishing system for use without polishing paste. Each bristle is an individual polishing instrument.

Functional principle

Nylon brushes with integrated polishing particles made from silicone carbide for the removal of heavy dental plaque without the use of polishing paste as well as for high-lustre polishing of composites, compomers, porcelain and glass ionomer cement.

One-step polishing system for pre-polishing and high-lustre polishing using only one instrument.

Use without polishing paste.

The special fibres contain silicone carbide (SiC) as the abrasive medium. As the bristles become worn fresh SiC is constantly exposed on the surface of the fibre. This produces consistently high polishing performance.

3 shapes of brushes for preparing all occlusal and proximal surfaces.

Large cup

For polishing large surfaces in the posterior region as well as removing discoloration.

Small cup

For polishing anterior, cervical and occlusal restorations as well as removing gingival discoloration.

Point

For polishing occlusal fissures and also in the proximal region.



Instructions for use

Optimal motor speed = 3,000 rpm

Use without polishing paste

Only apply light pressure during preparation

Avoid heat build-up

Autoclavable and can be reused several times

TopBrush est un système de polissoirs pouvant être utilisé sans pâte à polir. Chaque brosse est un instrument à polir unique.

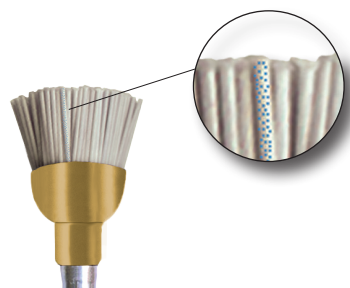
Principe de fonctionnement

Brossettes en nylon avec particules à polir intégrées constituées de carbure de silicium pour assurer l'élimination de forts dépôts dentaires superficiels ainsi que pour le brillantage de composites, compomères, céramique et de ciment verre-ionomère.

Système de polissage en un seul temps pour le pré-polissage et le brillantage à l'aide d'un seul instrument.

Utilisation sans pâte à polir.

Les fibres spéciales contiennent du carbure de silicium (SiC) en tant que corps abrasif. Au fur et à mesure de l'usure des poils, de plus en plus de SiC frais apparaît à la surface. Ceci permet de bénéficier en permanence d'une grande efficacité de polissage.



3 formes de brosettes pour traiter toutes les surfaces occlusales et interproximales.

Grande cupule

Pour le polissage étendu réalisé dans le secteur postérieur ainsi que l'élimination de colorations superficielles.

Petite cupule

Pour le polissage de restaurations sur dents antérieures / cervicales / et occlusales ainsi que pour l'élimination de colorations proches de la gencive.

Pointe

Pour le polissage des sillons occlusaux ainsi que des surfaces inter-proximales.



Conseils pour l'utilisation

Vitesse de rotation optimale = 3000 t/mn

Utilisation sans pâte à polir

Travailler avec une pression légère

Éviter l'échauffement

Stérilisation en autoclave et réutilisables

Exa Technique grün

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe, extraoraler Einsatz.

Vorschleifen, für schnellen Materialabtrag.

1. Stufe = Grün: Grobe Körnung

Silikon-Polierer zum Finieren und Konturieren.

Entfernt Kratzer und glättet die Materialoberfläche.

Geeignet auch zur Korrektur weichbleibender Kunststoffe.

Exa Technique green

3 - step polishing system suitable for denture and orthodontic acrylics, extraoral use.

Pretrimming, for rapid material reduction.

Step 1 = Green: Coarse grit

Silicone polisher suitable for finishing and contouring. Removes scratches and smooths the material surface.

Also suitable for adjustment of permanently soft acrylics.

Exa Technique vert

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques. Meulage grossier pour l'enlèvement rapide de matériau, usage extra-oral.

Etape 1 = vert: Gros grain

Polissoirs en silicone pour la finition et le façonnage.

Efface les rayures et lisse la surface du matériau.

Egalement adaptés pour retoucher les résines molles.

Exa Technique grau

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe, extraoraler Einsatz.

Polieren, zur Oberflächenglättung.

2. Stufe = Grau: Mittlere Körnung

Silikon-Polierer zum Glätten und Verdichten der Materialoberfläche. Erzeugt einen leichten Glanz.

Zur Vorbereitung auf die Hochglanzpolitur.

Exa Technique grey

3-step polishing system suitable for denture and orthodontic acrylics, extraoral use.

Polishing, for smoothing surfaces.

Step 2 = Grey: Medium grit

Silicone polisher for smoothing and condensing material surfaces. Produces a slight lustre.

Suitable for preparing for high-lustre polishing.

Exa Technique gris

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques, usage extra-oral.

Polissage, pour le lissage des surfaces.

Etape 2 = gris: Grain moyen

Polissoirs en silicone pour le lissage et la densification de la surface du matériau. Réalisent un léger brillant.

Pour préparer le brillantage.

Exa Technique gelb

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe, extraoraler Einsatz.

Hochglanz-Politur.

3. Stufe = Gelb: Feine Körnung

Silikon-Polierer zur optimalen Glättung und Verdichtung der Materialoberfläche.

Erzeugt einen Hochglanz ohne Polierpaste.

Exa Technique yellow

3-step polishing system suitable for denture and orthodontic acrylics, extraoral use.

High-lustre polishing.

Step 3 = Yellow: Fine grit

Silicone polisher for optimally smoothing and condensing material surfaces.

Produces a high-lustre polish without polishing paste.

Exa Technique jaune

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques, usage extra-oral.

Brillantage.

Etape 3 = jaune: Grain fin

Polissoirs en silicone pour le lissage optimal et la densification de la surface du matériau.

Permettent le brillantage sans pâte à polir.

Acrylic Polisher blau

2 - Stufen Poliersystem für prothetische Kunststoffe, extraoraler Einsatz.

Korrekturen an palatinalen und lingualen Stellen der Prothese können schnell und ohne Einsatz von HM-Fräsern durchgeführt werden. Polierer mit höchsten Standzeiten.

1. Stufe = Dunkelblau: Grobe Körnung zum Vorschleifen.

2. Stufe = Hellblau: Mittlere Körnung zum Glätten.

Die Hochglanzpolitur erfolgt mit gelben Exa Technique Polierern.

Acrylic Polisher blue

2-step polishing system suitable for denture acrylics, extraoral use.

Adjustments to the palatal and lingual aspects of the denture are completed quickly without using tungsten carbide cutters. Polishers with maximum service life.

Step 1 = Dark blue: Course grit for pretrimming.

Step 2 = Light blue: Medium grit for smoothing.

High-lustre polishing is completed by using yellow Exa Technique polishers.

Acrylic Polisher bleu

Système de polissage à 2 étapes pour les résines prothétiques, usage extra-oral.

Les corrections au niveau des faces palatines et linguales de la prothèse peuvent être réalisées rapidement sans recours à des fraises en carbure. Polissoirs avec une durabilité très élevée.

Etape 1 = bleu foncé: Gros grain pour dégrossir.

Etape 2 = bleu clair: Grain moyen pour le lissage.

Le brillantage se fait à l'aide des polissoirs jaunes Exa Technique.

Exa Technique
Grün • Green • Vert

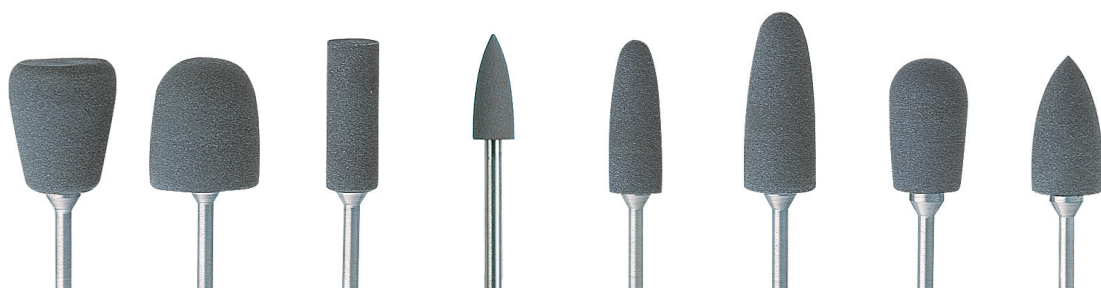
10.000 - 15.000
6/100



L mm	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	150	150	070	055	070	100	110	110
Order No.	0671HP	0672HP	0673HP	0679HP	0677HP	0674HP	0675HP	0676HP
ISO No. 658 104...	012 536 150	201 536 150	107 536 070	243 536 055	273 536 070	273 536 100	237 536 110	243 536 110
Stufe • Step • Etape	1							

Exa Technique
Grau • Grey • Gris

10.000 - 15.000
6/100



L mm	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	150	150	070	055	070	100	110	110
Order No.	0661HP	0662HP	0663HP	0669HP	0667HP	0664HP	0665HP	0666HP
ISO No. 658 104...	012 534 150	201 534 150	107 534 070	243 534 055	273 534 070	273 534 100	237 534 110	243 534 110
Stufe • Step • Etape	2							

Exa Technique
Gelb • Yellow • Jaune

5.000 - 7.000
6/100



L mm	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	150	150	070	055	070	100	110	110
Order No.	0651HP	0652HP	0653HP	0659HP	0657HP	0654HP	0655HP	0656HP
ISO No. 658 104...	012 514 150	201 514 150	107 514 070	243 514 055	273 514 070	273 514 100	237 514 110	243 514 110
Stufe • Step • Etape	3							

Acrylic Polisher
Blau • Blue • Bleu

10.000 - 15.000
6/100



L mm	18,0	18,0	24,0	19,5	18,0	18,0	24,0	19,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	150	150	100	110	150	150	100	110
Order No.	0631HP	0632HP	0634HP	0636HP	0641HP	0642HP	0644HP	0646HP
ISO No. 658 104...	012 533 150	201 533 150	273 533 100	243 533 110	012 513 150	201 513 150	273 513 100	243 513 110
Stufe • Step • Etape	1				2			

Softcrack

Weiche elastische Multilayer Schleifscheiben mit optimaler Korngrösse zur Bearbeitung von weichbleibenden Basiskunststoffen, zum Schleifen und Konturieren von weichbleibenden Unterfütterungen, Positioner, flexible Schienen, Mundschutz, Wundverbände.

- Hohe Abtragleistung, kein Schmieren
- Geringe Wärmeentwicklung
- Glatte Oberflächen ohne Streifenbildung
- Ergonomische Formgebung

Soft, elastic Multi-Layer grinding discs with optimal grit size for rapid and effective operation on soft and elastic resins, for grinding and contouring of soft relinings, positioners, flexible splints, mouth guards, wound dressings.

- High material reduction, no smearing
- Low heat build-up
- Smooth surfaces without streak formation
- Ergonomic shape

Disques abrasifs multicouche. Avec une granulométrie optimale pour un travail efficace sur la résine molle, pour fraiser, abaser et contourer la résine molle, les gouttières, les armatures flexibles et les protège-dents.

- Fort pouvoir d'enlèvement, sans encrassement
- Faible échauffement
- Surfaces lisses sans traces
- Façonnage ergonomique

53AC

Fräser mit AC-Beschichtung

Zur Bearbeitung von Prothesenbasiskunststoffen. Die Feingrobverzahnung ist speziell auf die Arbeiten in der Kunststofftechnik abgestimmt, ist leicht zu führen, hakt nicht ein und erzeugt glatte Materialoberflächen.

53AC

Cutter with AC-Coating

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.

53AC

Fraise avec revêtement AC

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.

75AC

Fräser mit AC-Beschichtung

Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

- Hohe Abtragleistung, kein Schmieren
- Geringe Wärmeentwicklung
- Glatte Oberflächen

75AC

Cutter with AC-Coating

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

- High material reduction, no smearing
- Low heat build-up
- Smooth surfaces

75AC

Fraise avec revêtement AC

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

- Fort pouvoir d'enlèvement, sans encrassement
- Faible échauffement
- Surfaces lisses

75

Hartmetallfräser - Schliff 75.

Mit Einfachverzahnung und Querhieb.

Zur Ausarbeitung von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

- Hohe Abtragleistung, kein Schmieren
- Geringe Wärmeentwicklung
- Glatte Oberflächen ohne Streifenbildung
- Ergonomische Formgebung

75

TC Cutter - cut 75.

Plain toothing with transverse.

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

- High material reduction, no smearing
- Low heat build-up
- Smooth surfaces without streak formation
- Ergonomic shape

75

Fraise en carbure - denture 75.

Denture simple avec taille transversale.

Pour l'élaboration d'acryliques doux / résines molles.

- Fort pouvoir d'enlèvement, sans encrassement
- Faible échauffement
- Surfaces lisses sans traces
- Façonnage ergonomique

10

Hartmetallfräser - Schliff 10.

Für alle Dentalmaterialien geeignet. Zum Grobabbtragen ohne die Oberfläche aufzureissen.

10

TC Cutter - cut 10.

Suitable for all dental materials. For coarse abrasion and optimal surface quality.

10

Fraise en carbure - denture 10.

Adaptée à tous les matériaux dentaires. Pour l'usinage de surface importantes sans arrachement du matériau.

20

Hartmetallfräser - Schliff 20.

Für alle Dentalmaterialien geeignet.

Glättet die Oberfläche und ermöglicht ein gezieltes Ausarbeiten jeder Struktur.

20

TC Cutter - cut 20.

Suitable for all dental materials.

It smoothens the surface and it enables accurate operation on any structure.

20

Fraise en carbure - denture 20.

Adaptée à tous les matériaux dentaires.

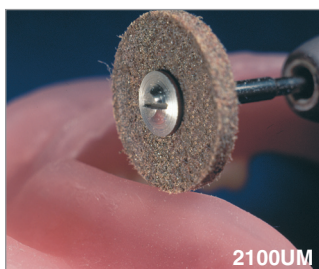
Permet de réaliser une surface lisse et permet la réalisation précise de n'importe quelle structure de surface.

Softcrack

8.000 - 12.000
10

L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.
ISO No. 638 900...

3,0
220
2100UM
372 524 220

Fräser mit AC-Beschichtung

Instrumente mit Hart-Beschichtung ZrN (Zirkon-Nitrid). Für einen ruhigeren Lauf beim Fräsen und einer reduzierten Wärmeentwicklung, geringeres Zusetzen des Spanraumes.

Cutter with AC-Coating

Instruments with ZrN (zirconium nitride) hard coating. For smoother operation and reduced heat generation due to less clogging. For fast cutting without clogging.

Fraise avec revêtement AC

Instruments avec un revêtement dur ZrN (nitrure de zirconium). Pour un fonctionnement silencieux lors du fraisage, et un échauffement réduit, grâce à un plus faible encombrement des copeaux.

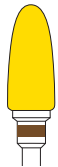
53AC

Verzahnung feingrob AC
Cut fine coarse AC
Denture fine grosse AC

1

Fig. No
L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.
ISO 506 104...

251
14,0
060
AC5453.060HP
274 224 060

75AC

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

1

Fig. No
L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.
ISO 506 104...

79
13,0
040
AC5675.040HP
194 176 040




75

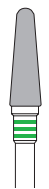
Einfachverzahnung mit Querhieb
Plain toothing with cut transverse
Denture simple avec taille transversale

1

Fig. No
L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.
ISO 500 104...

261 351 79 351 251 77
14,0 12,0 14,0 14,0 14,0 9,0
023 060 045 070 060 040
0175.023HP 5275.060HP 5775.045HP 6075.070HP 7275.060HP 7775.040HP
194 176 023 263 176 060 194 176 045 263 176 070 274 176 060 237 176 070





10

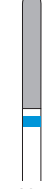
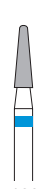
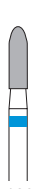
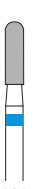
Kreuzverzahnung standard
Cross cut standard
Denture croisée standard

1

Fig. No
L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.
ISO 500 104...

261 295 138 139 129 351 79 78 251
14,0 16,0 8,0 8,0 8,0 12,0 13,0 9,0 14,0
023 023 023 023 023 060 045 040 060
0110.023HP 0410.023HP 0710.023HP 0810.023HP 1710.023HP 5210.060HP 5610.045HP 6110.040HP 7210.060HP
194 190 023 292 190 023 198 190 023 289 190 023 141 190 023 263 190 060 194 190 045 257 190 040 274 190 060







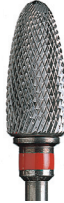
20

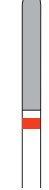
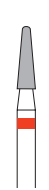
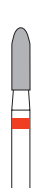
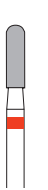
Kreuzverzahnung fein
Cross cut fine
Denture croisée fine

1

Fig. No
L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.
ISO 500 104...

261 295 138 139 129 351 79 78 251
14,0 16,0 8,0 8,0 8,0 12,0 13,0 9,0 14,0
023 023 023 023 023 060 045 040 060
0120.023HP 0420.023HP 0720.023HP 0820.023HP 1720.023HP 5220.060HP 5620.045HP 6120.040HP 7220.060HP
194 140 023 292 140 023 197 140 023 289 140 023 141 140 023 263 140 060 194 140 045 257 140 040 274 140 060







DiaGloss Composite Kit

Spezielles diamant-imprägniertes Oberflächen-Bearbeitungssystem zum Formen und Hochglanzpolieren von Kompositen.

Mit dem Finierer (rosa) erhält man sehr schnell eine glatte, vorpolierte Oberfläche.

Mit dem Polierer (weiss) erzielt man in sekundenschnelle die Glanzpolitur, ohne Staub und ohne Schmierer.

Das Set enthält 6 Finierer & 6 Polierer.

Anwendung: Mit Kühl-Spray polieren.

Unique diamond-impregnated surface treatment system for contouring and high-gloss polishing of composites.

Pink finisher ensures a very fast pre-polished surface.

With the white polisher one will achieve a quick and easy high-shine. No dust, no smearing.

The set contains 6 finishing & 6 polishing instruments.

Application: Use coolant spray when polishing.

Système de traitement superficiel à polissoir diamantés par imprégnation, pour le façonnage et le brillantage de composites.

Avec le polissoir (rose), il est possible d'obtenir très rapidement une surface lisse pré-polie.

Avec le polissoir de finition (blanc), un état brillant peut être obtenu en quelques secondes sans poussière ni traînées.

Le set comprend 6 polissoirs et 6 polissoirs de finition.

Utilisation: Polir avec un spray de refroidissement.

DiaGloss Composite Kit

Spezielles diamant-imprägniertes Oberflächen-Bearbeitungssystem zum Formen und Hochglanzpolieren von Kompositen.

Mit dem Finierer (rosa) erhält man sehr schnell eine glatte, vorpolierte Oberfläche.

Mit dem Polierer (weiss) erzielt man in sekundenschnelle die Glanzpolitur, ohne Staub und ohne Schmierer.

Das Set enthält 6 Finierer & 6 Polierer.

Anwendung: Mit Kühl-Spray polieren.

Unique diamond-impregnated surface treatment system for contouring and high-gloss polishing of composites.

Pink finisher ensures a very fast pre-polished surface.

With the white polisher one will achieve a quick and easy high-shine. No dust, no smearing.

The set contains 6 finishing & 6 polishing instruments.

Application: Use coolant spray when polishing.

Système de traitement superficiel à polissoir diamantés par imprégnation, pour le façonnage et le brillantage de composites.

Avec le polissoir (rose), il est possible d'obtenir très rapidement une surface lisse pré-polie.

Avec le polissoir de finition (blanc), un état brillant peut être obtenu en quelques secondes sans poussière ni traînées.

Le set comprend 6 polissoirs et 6 polissoirs de finition.

Utilisation: Polir avec un spray de refroidissement.

Composite Finishing Kit

Dieses Sortiment besteht aus 11 Instrumenten: 2 Arkansas Steine in FG Schaft zum Entfernen subgingivaler Übergänge.

3 superfeine Diamantschleifer (gelber Ring) in FG Schaft zum Feinieren ohne Schmelzbeschädigung.

6 Spezial-Siliconpolierer in RA-Schaft zum Polieren von allen Kompositmaterialien.

Anwendung: Mit Kühl-Spray polieren.

Kit consists of 11 assorted instruments: 2 white Arkansas Abrasives in FG Shank for removing subgingival flash.

3 superfine diamonds (yellow ring) in FG Shank for finishing of composite fillings.

6 special silicone points in RA Shank for polishing all types of composite materials.

Application: Use coolant spray when polishing.

Cet assortiment comprend 11 instruments:

2 pierres d'Arkansas à tige FG pour éliminer les excès sous-gingivaux, 3 instruments diamantés extra-fins (anneau jaune) à tige FG pour la finition sans attaque de l'émail.

6 polissoirs spéciaux en silicone à tige CA pour le polissage de tous les matériaux composites.

Utilisation: Polir avec un spray de refroidissement.

CeraGloss Ceramic Kit

Spezielles diamantimprägniertes Oberflächen-Bearbeitungssystem zum Hochglanzpolieren von Praxis-Keramiken. Zeitsparender, angenehmer Ein-Stufen-Prozess. Hochtemperaturresistenter Synthesekautschuk, mit natürlichen Diamantpartikeln höchster Qualität durchsetzt.

Dies stellt eine schnelle Substanzreduktion sicher kombiniert mit einem Hochglanzresultat für höchste ästhetische Ansprüche.

Set enthält 6 CeraGloss RA Polierer.

Anwendung: Mit Kühl-Spray polieren.

Unique diamond-impregnated surface treatment system for high-gloss polishing of surgery ceramics. Time-saving, convenient single step process.

Natural, high temperature-resistant rubber with top-grade natural diamond particles which ensure rapid surface reduction combined with a high-gloss result of unsurpassed excellence.

Set contains 6 CeraGloss RA polishers.

Application: Use coolant spray when polishing.

Système de traitement superficiel à polissoirs diamantés par imprégnation, pour le lustrage de céramiques en bouche. Processus ne nécessitant qu'une seule étape, agréable et permettant de gagner du temps. Caoutchouc synthétique résistant aux températures élevées, incluant des particules diamantées naturelles de grande qualité. Ceci assure un retrait rapide de céramique en combinaison avec un résultat brillant répondant aux exigences les plus grandes en matière d'esthétique.

Utilisation: Polir avec un spray de refroidissement.

Porcelain Veneer Kit

Dieses Sortiment besteht aus 3 FG Finier-Diamanten und 6 diamantimprägnierten CeraPol Plus RA Polierern. Korrekturen mit den Feinkorndiamanten einschleifen und anschliessend mit CeraPol Plus polieren. Bei geringen Anpassungen verwenden Sie den Polierer auch zum Abtragen.

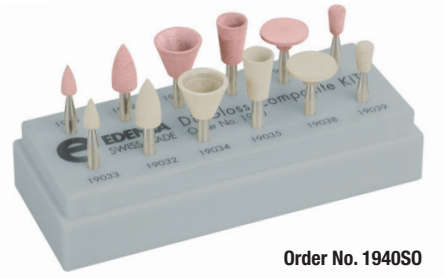
Anwendung: Mit Kühl-Spray polieren.

Kit consists of 9 assorted instruments in RA and FG shank, specifically designed for the Porcelain Veneer Technique. The fine diamond (red ring) is used in preparation of the tooth and the special silicone CeraPol Plus diamond impregnated points are used to obtain a smooth and satin finish.

Application: Use coolant spray when polishing.

Cet assortiment comprend 3 diamants FG de finition et 6 polissoirs CeraPol Plus CA diamantés par imprégnation. Réaliser les retouches à l'aide des diamants à grain fin puis polir à l'aide des CeraPol Plus. Pour les petites retouches, vous pouvez aussi utiliser ces polissoirs pour réaliser l'abrasion.

Utilisation: Polir avec un spray de refroidissement.



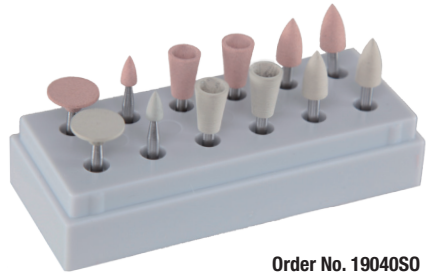
Order No. 1940S0



•	•	•	•	•	•
1933RA	1932RA	1934RA	1935RA	1938RA	1939RA
•	•	•	•	•	•
19033RA	19032RA	19034RA	19035RA	19038RA	19039RA

Seite / Page

1932RA	–	09
1933RA		
1934RA		
1935RA		
1938RA		
1939RA		
19032RA		
19033RA		
19034RA		
19035RA		
19038RA		
19039RA		



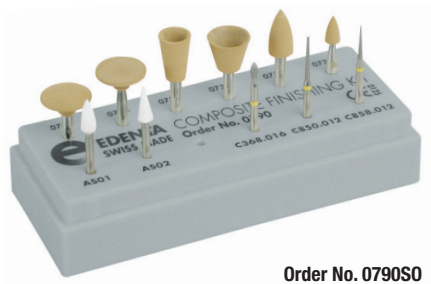
Order No. 19040S0



•	•	•	•	•	•
1938RA	1933RA	1935RA	1935RA	1932RA	1932RA
•	•	•	•	•	•
19038RA	19033RA	19035RA	19035RA	19032RA	19032RA

Seite / Page

1938RA	–	09
1933RA		
1935RA		
1932RA		
19038RA		
19033RA		
19035RA		
19032RA		



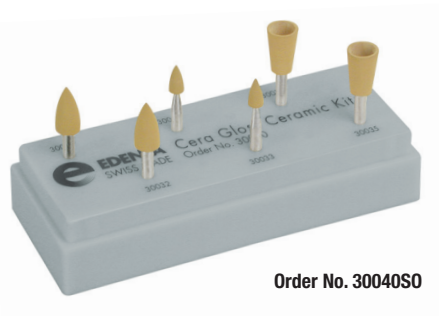
Order No. 0790S0



•	•	•	•	•	•
0736RA	0738RA	0735RA	0734RA	0732RA	0733RA
•	•	•	•	•	•
AS01	AS02	C368.016	C850.012	C858.012	

Seite / Page

0732RA	–	11
0733RA		
0734RA		
0735RA		
0736RA		
0738RA		
AS01	–	37
AS02		
C368.016	–	86
C850.012	–	80
C858.012	–	81



Order No. 30040S0



•	•	•
30032RA	30033RA	30035RA
•	•	•
30032RA	30033RA	30035RA

Seite / Page

30032RA	–	13
30033RA		
30035RA		



Order No. 0390S0



•	•	•	•	•	•
0336RA	0334RA	0334RA	0335RA	0335RA	0332RA
•	•	•	•	•	•
		F850.012	F368.016	F858.014	

Seite / Page

0332RA	–	15
0334RA		
0335RA		
0336RA		
F368.016	–	86
F850.012	–	80
F858.014	–	81

Amalgam Veneer Kit

Besteht aus 6 HM-Finierern um Amalgam grob abzutragen und die Fissuren auszuarbeiten sowie aus 6 Stück Amalgam Reducer/Polierer um Amalgamfüllungen fein auszuarbeiten und glatte Füllungsübergänge zu schaffen.

Dies sichert einen exzellenten Randschluss.

Anwendung: Kann trocken oder mit Spray erfolgen.

Kit consists of 6 TC FG Finishing Burs for bulk abrasion of amalgam and to work out fissures, and 6 Amalgam Reducers for fine reduction and finishing of amalgam fillings.

An excellent marginal adaptation is thus ensured.

Its application can be effected dry or by using water-spray.

Comprend 6 fraises à finir FG en carbure pour enlever rapidement l'amalgame et réaliser les sillons ainsi que 6 réducteurs/polissoirs pour amalgame destinés au polissage fin des amalgames et à la réalisation des limites d'obturations nettes et formés.

Ceci garantit une excellente adaptation marginale.

Utilisation: Elle peut avoir lieu à sec ou avec spray.

Amalgam Polishing Kit

Besteht aus 12 Winkelstückinstrumenten. Amalgam Reducer schwarz wird zum Formen und Grobabtragen von Amalgamfüllungen verwendet. Mit dem Amalgam Reducer können Sie beim Finieren über den Füllungsrand schleifen und erhalten dadurch einen glatten Randschluss.

Mit Alphaflex braun polieren Sie die Füllung vor und mit Alphaflex grün erhalten Sie den erwünschten Hochglanz.

Anwendung: Kann trocken oder mit Spray erfolgen.

Kit consists of 12 assorted instruments in cup and bullet shape, with RA shanks.

PROCEDURE: **Step 1** = start with black Amalgam Reducer. These are designed for substance reduction and shaping of amalgam alloys after the carving procedure.

Step 2 = Now use the brown Alphaflex. These are used to smoothen the restoration to a satin finish.

Step 3 = Using the green Alphaflex. These will polish the surface to a super high shine. Its application can be effected dry or by using water-spray.

Comprend 12 instruments pour contre-angle. Le Reducteur noir pour Amalgame est utilisé pour façonner et réduire les obturations en amalgame. Avec le Reducteur pour Amalgame, vous pouvez inclure le bord de l'obturation lors de la finition et obtiendrez ainsi un joint marginal lisse.

Avec l'Alphaflex brun, vous réaliserez le pré-polissage de l'obturation et avec l'Alphaflex vert, vous obtiendrez le brillant recherché.

Utilisation: Elle peut avoir lieu à sec ou avec spray.

Prophylaxis Kit (Pasteless)

Effiziente und trotzdem schonende Reinigung und Politur natürlicher Zähne. Zur Beseitigung von Zahnbelägen, ohne Polierpaste durch in die Polierer eingearbeitete Abrasivstoffe. Maximale Reinigung und Politur der Zahnoberfläche bei minimaler Abrasion. Minimale Abrasion auf Zahnschmelz und Dentin.

Schonung der Zahnhartsubstanz.

Zu vernachlässigender Substanzverlust des Zahnes.

Anwendung: Mit Kühlspray polieren. Ohne Polierpaste

Specially designed polishers which incorporate a superfine abrasive grit, for tooth cleaning without the use of polishing paste.

Optimum cleaning and polishing of the tooth surface with minimum abrasion. Minimum abrasion on the enamel and dentine.

Gentle on the tooth structure.

Negligible loss of tooth structure.

Application: Use coolant spray when polishing. Without polishing paste

Nettoyage et polissage efficaces mais non agressifs des dents naturelles. Pour éliminer les dépôts sur les dents sans utiliser de pâte à polir grâce aux abrasifs intégrés dans les polissoirs. Effet maximal pour le nettoyage et le polissage de la surface dentaire avec une abrasion minime. Abrasion très minime de l'émail et de la dentine. Préservation des tissus dentaires.

Pour minimiser la perte de substance dentaire.

Utilisation: Polir avec un spray de refroidissement. Sans pâte à polir

Acrylic Polisher blue Kit

Langmaschige Silikone mit speziellen Abrasivkörpern sichern kontrolliertes und schnelles Abtragen sowie glatte Vorpolitur.

Korrekturen an palatinalen und lingualen Stellen der Prothese können schnell und ohne Einsatz von HM-Fräsern durchgeführt werden.

1. Stufe = dunkelblau: Grobe Körnung zum Vorschleifen.

2. Stufe = hellblau: Mittlere Körnung zum Glätten.

Hochglanz-Politur: gelbe Exa Technique Polierer.

New type of long-chain silicones with specific abrasive bodies which ensure controlled & rapid reduction combined with a smooth prepolish.

Adjustments to the palatal and lingual aspects of the denture are completed quickly without using tungsten carbide cutters.

Step 1 = Dark blue: Course grit for pretrimming.

Step 2 = Light blue: Medium grit for smoothing.

High-lustre polish: Yellow Exa Technique polishers.

Des silicones à chaînes longues avec des particules abrasives spéciales permettent un enlèvement contrôlé et rapide de matériau ainsi qu'un pré-polissage réalisant une surface lisse. Les corrections au niveau des faces palatines et linguales de la prothèse peuvent être réalisées rapidement sans recours à des fraises en carbure.

Etape 1 = bleu foncé: Gros grain pour dégrossir.

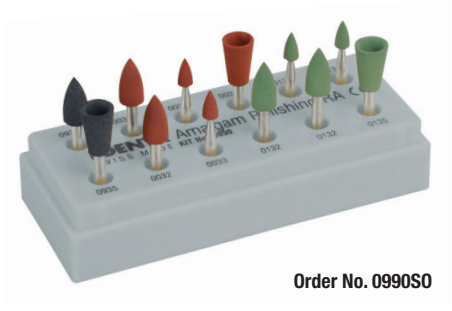
Etape 2 = bleu clair: Grain moyen pour le lissage.

Le brillantage se fait à l'aide des polissoirs jaunes Exa Technique.



0932RA	0933RA	0933RA	0933RA	0939RA	0935RA
TC390.014	TC390.014	TC390.014	TC390.016	TC390.016	TC390.016

Seite / Page	
0932RA	19
0933RA	
0935RA	
0939RA	
TC390.314.014	53
TC390.314.016	



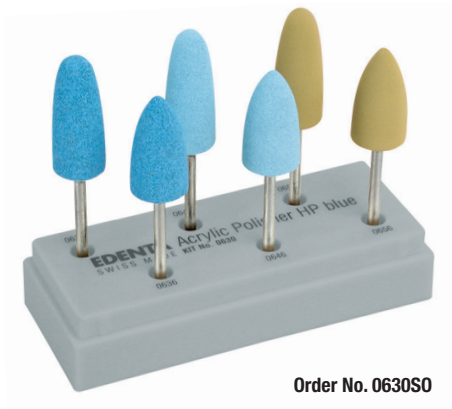
0932RA	0032RA	0033RA	0035RA	0133RA	0133RA
0935RA	0032RA	0033RA	0132RA	0132RA	0135RA

Seite / Page	
0032RA	17
0033RA	
0035RA	
0132RA	
0133RA	
0135RA	
0932RA	19
0935RA	



1232RA	1232RA	1232RA	1235RA	1235RA	1235RA
1233RA	1233RA	1239RA	1239RA	1238RA	1238RA

Seite / Page	
1232RA	21
1233RA	
1235RA	
1238RA	
1239RA	



0634HP	0644HP	0654HP
0636HP	0646HP	0656HP

Seite / Page	
0634HP	27
0636HP	
0644HP	
0646HP	
0656HP	
0654HP	

Orthodontic Burs Starter Kit

Das Set enthält eine Reihe von Instrumenten, welche in der Orthodontie Verwendung finden. Man kann damit Kunststoffe und Metalllegierungen abtragen, feinschleifen und polieren.

Das Sortiment besteht aus je 1 Stück HM Fräser mit supergrober und standard Verzahnung zum Abtragen von Kunststoff und Gips.

2 Konturenfräser aus HM, 2 Stück Kunststoffpolierer grau zum Abtragen und ein Stück gelb für die Hochglanzpolitur.

Sowie 12 Stück weisse Siliconpolierräder mit passendem Schraubmandrell.

The set contains 4 different trimmers and is utilized mainly for adjustments in the Laboratory. All 4 burs/cutters are generally used to trim acrylics of functional appliances, and in the case of the jumbo acrylic cutter to trim the bulk stone of working and study models.

The two grey medium-grit polishers are used for rough finish on acrylic repairs and the yellow fine-grit polishers for high-shine.

The polishing wheel and mandrel are primarily used to polish wires and bands that have been soldered.

Le set comprend une série d'instruments ayant leur utilité en orthodontie. Avec eux, il est possible de réaliser sur les résines et les alliages des effets d'enlèvement, de lissage et de polissage.

L'assortiment se compose d'une fraise PM à denture super grosse et une à denture standard pour assurer le retrait de matériau tels la résine et le plâtre, de 2 fraises en carbure pour le façonnage, de 2 polissoirs en matière synthétique gris pour le polissage et 1 jaune pour le lustrage brillant ainsi que de 12 polissoirs blancs en silicone en forme de roue avec un mandrin à vis adéquat utilisés pour polir les fils et bandes après soudure.

Denture Adjustment Kit

Ein in der Praxis unentbehrliches Sortiment zum Entfernen von Druckstellen an Kunststoffprothesen.

Dieses Sortiment enthält 1 Spezial HM-Fräse zum Abtragen der Druckstelle, 4 graue Siliconpolierer zum Glattschleifen, 1 gelber Siliconpolierer zum Hochglanzpolieren.

Sie erzielen damit eine beachtliche Zeiteinsparung.

Kit consists of 6 assorted points in HP Shank. These points are used specifically for chair-side adjustments and polishing adjusted surfaces for all resin prostheses.

1 TC Trimmer for cutting, 4 silicone points ExaTechnique for initial polishing, 1 silicone point for high lustre final polishing.

Assortiment indispensable pour l'élimination des points de pression sur les prothèses adjointes.

Cet assortiment comprend 1 fraise spéciale en carbure pour l'abrasion du point de pression, 4 polissoirs gris en silicone pour le lissage et 1 polissoir jaune en silicone pour le lustrage brillant.

Vous bénéficierez d'un gain de temps appréciable.

CeraGloss Kit

3 - Stufen Diamant-Poliersystem für alle keramischen Füllungen, Teil- und Vollkronen-Restaurationen. Polierer mit Naturdiamantkorn zum Finieren, Polieren und zur Hochglanzpolitur von Keramikoberflächen. Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

1. Stufe = Grün: Finieren, für schnellen Materialabtrag.
2. Stufe = Blau: Polieren, zur Oberflächenglättung
3. Stufe = Gelb: Hochglanzpolitur

Anwendung: Mit Kühlspray polieren.

3-step diamond polishing system suitable for all porcelain fillings, partial and full-crown restorations. Polishers with natural diamond grit suitable for finishing, polishing and high-lustre polishing of porcelain surfaces. A second glaze firing is not necessary following adjustment.

- Step 1 = Green: Finishing, for rapid material reduction.
- Step 2 = Blue: Polishing, for smoothing the surface
- Step 3 = Yellow: High-lustre polishing

Application: Use coolant spray when polishing.

Système de polissage diamanté à 3 étapes pour traiter toutes les obturations en céramique et les restaurations par couronnes partielles ou totales en céramique. Polissoirs avec grains de diamant naturel pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Etape 1 = vert: Finition, pour un enlèvement rapide de matériau.

Etape 2 = bleu: Polissage, pour le lissage superficiel

Etape 3 = jaune: Brillantage
Utilisation: Polir avec un spray de refroidissement.

TopGloss Kit

Diamantmikropolierer - Oberflächenglanz von höchster Qualität auf allen Komposit- und Kompomerfüllungen.

- Einfache Anwendung.
- Höchster Oberflächenglanz in nur einem Arbeitsschritt.

Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahl-Angaben einhalten
- Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig
- Mit Kühlspray polieren

Diamond micropolishers – superior quality surface lustre on all composite and compomer fillings.

- Easy to use.
- High-lustre polish in only one step.

Instructions for use:

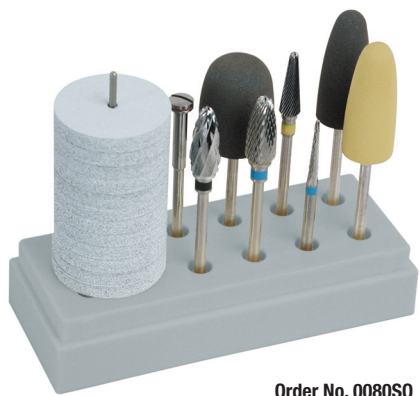
- Only apply light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required
- Use coolant spray when polishing

Micro-polissoirs diamantés – Brillant superficiel de la plus grande qualité sur toutes les obturations en composite et en compomère.

- Utilisation simple.
- Brillant superficiel exceptionnel en une seule étape.

Recommandation pour l'utilisation:

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable
- Polir avec un spray de refroidissement

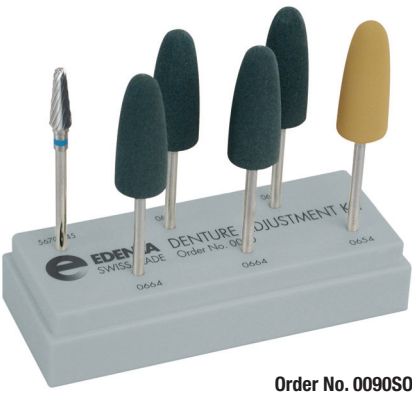


Order No. 0080S0



	4007HP	0662HP	5760.045HP	0664HP
0501UM				
	5455.060HP	5410.060HP	0110.023HP	0654HP

	Seite / Page
0110.023HP	– 29
0501UM	
0654HP	– 27
0662HP	
0664HP	
4007HP	
5410.060HP	
5455.060HP	
5760.045HP	



Order No. 0090S0



5670.045HP	0664HP	0664HP
	0664HP	0664HP
		0654HP

	Seite / Page
0654HP	– 27
0664HP	
5670.045HP	

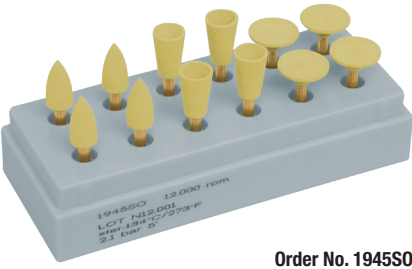


Order No. 30045S0



332RA	333RA	3032RA	3033RA	30032RA	30033RA
335RA	336RA	3035RA	3036RA	30035RA	30036RA

	Seite / Page
332RA	– 13
333RA	
335RA	
336RA	
3032RA	
3033RA	
3035RA	
3036RA	
30032RA	
30033RA	
30035RA	
30036RA	

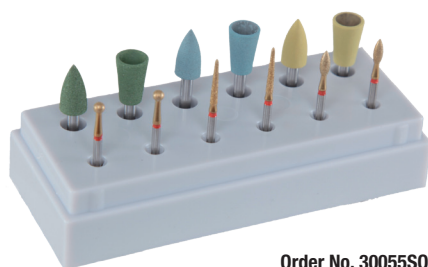


Order No. 1945S0



20032RA	20032RA	20035RA	20035RA	20038RA	20038RA
20032RA	20032RA	20035RA	20035RA	20038RA	20038RA

	Seite / Page
20032RA	– 09
20035RA	
20038RA	



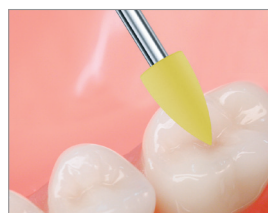
Order No. 30055SO



•	•	•	•	•	•
332RA	335RA	3032RA	3035RA	30032RA	30035RA
•	•	•	•	•	•
FV801 021	FV801 021	FV879K 016	FV879K 016	FV368 020	FV368 020

Seite / Page

332RA	–	13
335RA		
3032RA		
3035RA		
30032RA		
30035RA		
FV801.314.021	–	98
FV879K.314.016	–	100
FV368.314.020	–	98



Ceramic Finishing Kit

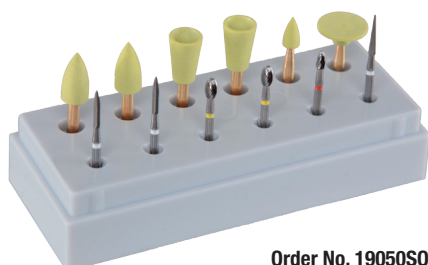
6 DiaCut Diamant-Schleifinstrumente und 6 CeraGloss Diamant-Polierer zur Justierung von Zirkonoxid-Vollkeramikmaterialien in der Zahnarztpraxis.

Die DiaCut-Feinkorndiamanten (Rot-Ring) dienen zur Adjustierung der okklusalen Kontaktpunkte. Die Politur erfolgt mit den CeraGloss Polierern. Mit Kühlspray polieren.

6 DiaCut diamond rotary instruments and 6 CeraGloss diamond polishers for adjusting zirconia all-ceramic materials in the dental practice.

DiaCut fine-grit diamonds (red ring) are used for adjusting occlusal contact points. Polishing is completed using CeraGloss polishers. Use cool spray when polishing.

6 instruments diamantés DiaCut et 6 fraises diamantées à polir CeraGloss pour l'ajustage de matériaux tout-céramique en oxyde de zirconium au cabinet dentaire. Les instruments diamantés Dia-Cut à grain fin (bague rouge) servent à l'ajustage des points de contact occlusaux. Le polissage se poursuit avec les cupules à polir CeraGloss. Polir sous irrigation.



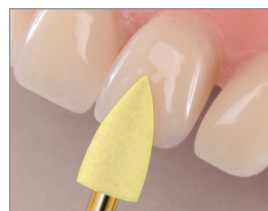
Order No. 19050SO



•	•	•	•	•	•
20032RA	20032RA	20035RA	20035RA	20033RA	20038RA
•	•	•	•	•	•
TC48LUF 012	TC48LUF 012	TC379F 023	TC379F 023	TC390 018	TC135UF 014

Seite / Page

20032RA	–	9
20035RA		
20033RA		
20038RA		
TC48LUF.314.012	–	49
TC379F.314.023	–	53
TC390.314.018	–	53
TC135UF.314.014	–	50



Composite Finishing Kit

Nach der Komposit-Polymerisation erfolgt das Entfernen von Überschüssen und die Konturierung mit Gelbring Hartmetall-Finierern mit anschließender Glättungs- und Hochglanzpolitur mit den TopGloss Diamantkornpolierern.

After the composite has been polymerized, excess is removed and contours are prepared with yellow-ring tungsten carbide finishers. The composite is then smoothed and polished to a high lustre using TopGloss diamond-grit polishers.

Après photopolymérisation des composites, les excès sont éliminés avec des fraises à finir en métal dur, puis le polissage et le brillantage sont obtenus avec les cupules à polir diamantées TopGloss.

Abrasives

FG 15.000
RA 7.000
12/100



L mm			7,0	10,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030	040	025	050
Order No.	GF 601.030 FG		GF 661.025 FG	
ISO No. 655 314...	001 513 030		243 513 025	
Order No.	GF 601.030 RA	GF 602.040 RA	GF 661.025 RA	GM 663.050 RA
ISO No. 655 204...	001 513 030	001 513 040	243 513 025	243 523 050

Abrasives

Schleifkörper aus hochwertigem Silizium-Karbid mit keramischer Bindung.

High-grade, silicon-carbide abrasive stones with ceramic bond.

Instruments abrasifs en carbure de silicium de très grande qualité avec liant céramique.

Speziell geeignet für das schnelle, formgenaue Konturieren und Finieren von: Keramik, Kunststoff und Metalllegierungen (Gold, Silber, Amalgam).

Ideal for rapid, accurate contouring and finishing of porcelain, acrylic and metal alloys (gold, silver, amalgam).

Spécialement adaptés pour le façonnage rapide et précis ainsi que pour la finition de: céramique, résine et alliages (or, argent, amalgame).

Korngrösse = mittel
Bindung = mittelhart

Grit size = medium
Bond = medium hard

Grain = moyen
Liant = céramique

Arkansas

FG 15.000
RA 7.000
12/100



L mm	6,0	7,0	6,0	6,0	3,0	030
Size $\varnothing 1/10$ mm	025	025	025	025	030	030
Order No.	AS 01.025 FG	AS 02.025 FG	AS 03.025 FG	AS 04.025 FG	AS 05.030 FG	AS 06.030 FG
ISO No. 635 314...	243 505 025	161 505 025	171 505 025	110 505 025	013 505 030	001 505 030
Order No.	AS 11.025 RA	AS 12.025 RA	AS 13.025 RA	AS 14.025 RA	AS 15.030 RA	AS 16.030 RA
ISO No. 635 204...	243 505 025	161 505 025	171 505 025	110 505 025	013 505 030	001 505 030

Arkansas

Schleifkörper aus hochwertigem, feinkörnigem Aluminium-Oxid mit keramischer Bindung.

High-grade, fine-grained aluminium oxide abrasive stones with ceramic bond.

Instruments abrasifs en alumine fine de grande qualité avec liant céramique.

Speziell geeignet für das schnelle, formgenaue Finieren (Feinstbearbeitung) von: Kompositmaterialien. Finieren von Zahnschmelz, Zahnstümpfen, Kompositen und Keramik.

Ideal for rapid, accurate finishing (very fine preparation) of composite materials. Finishing enamel, prepared teeth, composites and porcelain.

Spécialement adaptés pour la finition rapide et précise (usinage de précision) de : matériaux composites, finition de l'émail dentaire, de moignons dentaires de composites et de la céramique.

Garantieren ein vibrationsfreies Arbeiten.

Guarantee for vibration-free preparation.

Garantissent un travail sans vibrations.

Korngrösse = extrafein
Bindung = hart

Grit size = extra fine
Bond = hard

Grain = extrafin
Liant = dur



Order No. AS17S0

AS11.025 RA	AS12.025 RA	AS13.025 RA	AS14.025 RA	AS15.030 RA	AS16.030 RA
AS11.025 RA	AS12.025 RA	AS13.025 RA	AS14.025 RA	AS15.030 RA	AS16.030 RA



Order No. AS18S0

AS01.025 FG	AS02.025 FG	AS03.025 FG	AS04.025 FG	AS05.030 FG	AS06.030 FG
AS11.025 RA	AS12.025 RA	AS13.025 RA	AS14.025 RA	AS15.030 RA	AS16.030 RA



Order No. AS07S0

AS01.025 FG	AS02.025 FG	AS03.025 FG	AS04.025 FG	AS05.030 FG	AS06.030 FG
AS01.025 FG	AS02.025 FG	AS03.025 FG	AS04.025 FG	AS05.030 FG	AS06.030 FG

Hartmetallinstrumente für präzise Präparationsergebnisse

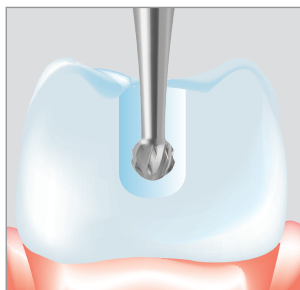
Jede Präparation ist ein zusammenhängender Prozess. Mit dem dafür abgestimmten Instrumentarium von Edenta arbeiten Sie fließend von einem Arbeitsschritt zum nächsten, mit weniger Instrumentenwechsel und kürzerer Präparationszeit.

Das Hartmetallsortiment von Edenta bietet Ihnen universell einsetzbare Präzisionsinstrumente für viele Anwendungen, von der Kavitätenpräparation über das Auftrennen von Kronen bis zur Parobehandlung.

Tungsten carbide instruments for precise preparations

Every preparation is an integrated procedure. With the Edenta range of instruments for preparations the procedure flows smoothly from one working stage to the next, with fewer instrument changes and a shorter preparation time.

The Edenta tungsten carbide range provides universal precision instruments suitable for many applications, including cavity preparations, crown separation and periodontal treatment.



Exkavation, Retention, Perforation, Penetration, Trepanation.
Excavation, retention, perforation, penetration, trepanation.
Excavation, rétention, perforation
Pénétration, trépanation.

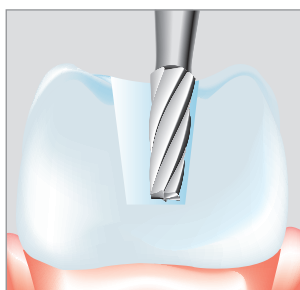
Instruments en carbure pour des résultats de préparation très précis

Chaque préparation est un processus organisé répondant à un système. Avec l'instrumentation adaptée à cet effet par Edenta, vous pouvez travailler en passant d'une étape à la suivante en changeant moins souvent d'instrument et avec des temps de préparation plus courts.

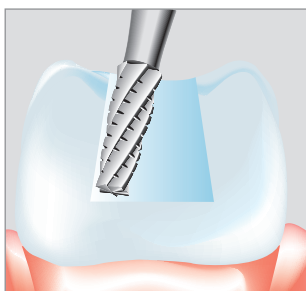
L'assortiment de fraises en carbure d'Edenta vous propose des instruments de précision à usage universel convenant pour de nombreuses utilisations allant de la préparation de cavités jusqu'au traitement de parodontologie sans oublier la section de couronnes.



Formen der Kavität mit Hinterschneidung, Kompositfüllung, Amalgamfüllung.
Contouring the cavity with undercuts, composite fillings, amalgam fillings.
Aménagement de la cavité avec contre-dépouilles. Obturation en composite, obturation en amalgame.



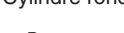
Formen der Kavität oder des Kronenstumpfes, mit Ausweitung oder Abschrägung, Inlay, Onlay.
Contouring the cavity or abutment tooth with widening or tapering, inlay, onlay.
Aménagement de la cavité ou du moignon pour couronne, avec évasement ou biseautage, inlay, onlay.



HARTMETALLBOHRER

CARBIDE - BURS
FRAISES - CARBIDE

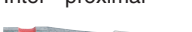
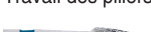
Seite
Page

	40
Rund, Round, Rond	
	40
Rund, Round, Rond	
	41
Umgekehrter Kegel Inverted cone Cône renversé	
	41
Birne, Pear, Poire	
	41 - 42
Zylinder, Cylinder, Cylindre	
	41 - 42
Zylinder rund Cylinder round Cylindre rond	
	42
Konisch Tapered Fissure Conique	
	42
Konisch rund Round End Tapered Fissure Conique rond	
	41
Klebstoffentferner Adhesive remover Retrait des résidus adhésifs	
H1 / H2 / H7 / H21 / H21R / H23 / H23L / H31 / H31R / H33 / H33L / H33LGK / H245	45 - 46
	47
PowerCut	
	48
Amalgamentferner Amalgam remover Fraises pour déposer l'amalgame	
KRONENTRENNER	
CROWN SEPARATOR	
COUPE-COURONNE	
	42 - 43
Kronentrenner Crown separator Coupe - couronne	
	44
Kronentrenner 5114RA Crown separator 5114RA Coupe - couronne 5114RA	

FINIERER

FINISHERS
INSTRUMENTS À FINIR

Seite
Page

	49
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	
	49
Rund, Round, Rond	
	49 - 50
Flamme, Flame, Flamme	
	49
Birne lang Long Pear Poire long	
	50 - 51
Zylinder flach / rund Flat End Cylinder / round Cylindre bout plat / ronde	
	50
Interdental Interproximal Inter - proximal	
	50
Spitze, Point, Pointe	
	51 - 52
Konus rund Round End Taper Conique rond	
	51 - 52
Torpedo Curettage Conique à biseau	
	51 - 53
Konus flach Flat End Taper Conique bout plat	
	53
Eiform Football Ovoïde	
	53
Bearbeitung von Titanabutments Trimming of titanium abutments Travail des piliers en titane	
	54
S-Finierer, S-Finisher	
	54
Finierer FGXL Finisher FGXL Fraise à finier FGXL	
	55
Perioed Instrument	

CHIRURGISCHE INSTRUMENTE

SURGERY
CHIRURGIE

Seite
Page

	56
Rund, Round, Rond	
	57 - 60
Knochenfräser Bone Cutter Fraise à os	
	57 - 60
Knochenfräser Bone Cutter Fraise à os	
	57 - 60
Knochenfräser Bone Cutter Fraise à os	
	60
FGXL Finisher	
	61
Endobur	
	62
Osteotom	
	63
Soft Tissue Trimmer	
	64
Vorkörner Initial Bur Fraise initiale	
	64
Pilotbohrer Pilot Burs Foret pilote	
	65
Trepanbohrer Trepan Trépan	

C1

Rund • Round • Rond

 $\hookrightarrow_{\text{max.}}$ 50.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			US No.
$\varnothing_{1/10}$ mm			
RA	500	204 001 001...	C1.204...

006	008	010	012	014	016	018	021	023	027
1/2	1	2	3	4	5	6	7	8	10
006	008	010	012	014	016	018	021	023	027

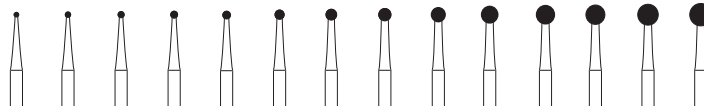
C1S

Rund • Round • Rond

 $\hookrightarrow_{\text{max.}}$ FG / FGXL 300.000

RA / RAL 50.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			US No.
$\varnothing_{1/10}$ mm			
FG	500	314 001 003...	C1S.314...
FGXL	500	316 001 003...	C1S.316...
FGXXL	500	317 001 003...	C1S.317...
RA	500	204 001 003...	C1S.204...
RAL *	500	205 001 003...	C1S.205...

006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
1/2 S		1 S		2 S	3 S	4 S	5 S	6 S	7 S	8 S	9 S	10 S	
006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023			
				010	012	014	016	018	021	023			
				010	012	014	016	018	021	023	025	027	029

Verzahnung mit hoher Schneidleistung

High-efficiency cutting design

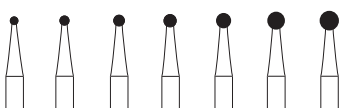
Version super coupante

C1SX

Rund • Round • Rond

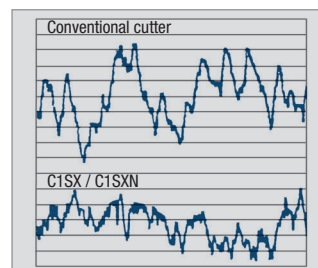
 $\hookrightarrow_{\text{max.}}$ RA / RAL 100.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			US No.
$\varnothing_{1/10}$ mm			
RA	500	204 001 190...	C1SX.204...
RAL *	500	205 001 190...	C1SX.205...

010	012	014	016	018	021	023
2SX	3SX	4SX	5SX	6SX	7SX	8SX
010	012	014	016	018	021	023
	012	014	016	018	021	023



Vibrations

Schnittfreundige Kreuzverzahnung für vibrationsarme Behandlung

Cross Cut toothing for vibration-reduced preparation

Denture croisée pour une préparation avec très peu de vibrations

C1SXN

Rund • Round • Rond

 $\hookrightarrow_{\text{max.}}$ RA / RAL 10.000

 $\hookrightarrow_{\text{opt.}}$ RA / RAL 1.000 - 1.500

5



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			US No.
$\varnothing_{1/10}$ mm			
RA	500	204 004 009...	C1SXN.204...
RAL	500	205 004 009...	C1SXN.205...

010	012	014	016	018	021	023
2SXN	3SXN	4SXN	5SXN	6SXN	7SXN	8SXN
010	012	014	016	018	021	023
010		014		018		023



Schnittfreundige Kreuzverzahnung für vibrationsarme Behandlung und schlanker Halsgeometrie für gute Sicht

Cross Cut toothing for vibration-reduced preparation with slender neck geometry for improved vision

Denture croisée pour une préparation avec très peu de vibrations avec un col qui est long et fin pour meilleure visibilité

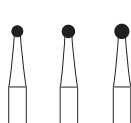
C1SDR

Selective Dentin Remover

Rund • Round • Rond

 $\hookrightarrow_{\text{max.}}$ 50.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			US No.
$\varnothing_{1/10}$ mm			
RA	500	204 004 005...	C1SDR.204...

014	016	018
4SDR	5SDR	6SDR
014	016	018

Minimalinvasives Exkavieren mit C1SDR HM-Bohrer, entfernt nur weiches, kariöses Dentin.

Minimally invasive excavation using the C1SDR tungsten carbide bur, removes only soft, carious dentine.

Excavation avec invasion minimale à l'aide de la fraise C1SDR HM, n'enlève que la dentine ramollie, carieuse.

Der neue C1SDR HM-Bohrer überzeugt durch seine hohe Schneidleistung in kariösem, weichen Dentin, wobei er auf gesundem, harten Dentin kaum abträgt. Die perfekte Kombination für eine minimalinvasive Exkavation.

The new C1SDR tungsten carbide bur is impressive due to its cutting efficiency in carious, soft dentine while it hardly removes any healthy, hard dentine. This is the perfect combination for minimally invasive excavation.

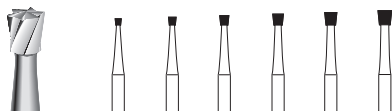
La nouvelle fraise C1SDR HM est convaincante en raison de sa puissance de coupe dans la dentine carieuse et molle alors qu'elle n'enlève qu'extrêmement peu de dentine saine et dure. La parfaite combinaison pour une excavation peu invasive.

C2

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

max. 50.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			US No.
Ø 1/10 mm			
RA	500 204 010 001...		C2.204...

0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,7
008	010	012	014	016	018
34	35	36	37	38	39
008	010	012	014	016	018

C7L

Birne lang
Pear long
Poire long

max. 50.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			US No.
Ø 1/10 mm			
RA	500 204 234 006...		C7L.204...

3,8	4,2	4,4
010	012	014
331L	332L	333L
010	012	014

C21

Zylinder • Cylinder
Cylindre

max. 50.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			US No.
Ø 1/10 mm			
RA	500 204 107 006...		C21.204...

4,2	4,2	4,4	4,4
010	012	014	016
57	58	59	60
010	012	014	016

C21R

Zylinder rund • Cylinder round
Cylindre rond

max. 50.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			US No.
Ø 1/10 mm			
RA	500 204 137 006...		C21R.204...

4,2
012
1158
012

Klebstoffentferner

Zur Entfernung von Kleberresten nach der Entfernung kieferorthopädischer Brackets. Bei geringer Geschwindigkeit verwendete HM-Instrumente sind sehr wirkungsvoll zur Grobentfernung des verbliebenen Klebers und erzeugen nur eine geringe Rautiefe bei minimalem Schmelzverlust. Vorteile: eine Spezial TiN-Beschichtung glättet die Hartmetalloberfläche des Klebstoffentferners und verhindert so ein Zuschmieren der Instrumentenschneiden.

Adhesive Remover

For removal of residual resin after debonding of orthodontic brackets. Tungsten carbide burs at low speeds are most efficient for gross removal of the residual resin and produced the finest scratch pattern with the least enamel loss. Advantages: a special TiN coating smoothes the tungsten carbide surface of the adhesive remover, preventing clogging of the instrument blades during removal of the adhesive. This enables quiet, controlled removal of the residual adhesive.

Fraise de retrait des résidus de colle

Pour l'élimination des résidus de colle après la dépose des brackets d'orthodontie. Les fraises en carbure de tungstène à basse vitesse sont les plus efficaces pour l'élimination importante des résidus de résine. Avantage de la fraise de retrait des résidus de colle: un revêtement TiN spécial qui recouvre la surface en carbure de tungstène de la fraise de retrait des résidus de colle; ce revêtement permet d'éviter le bourrage des lames de l'instrument pendant le travail.

T379X

Klebstoffentferner
Adhesive remover
Retrait des résidus adhésifs

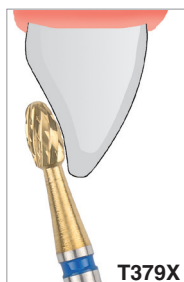
opt. 30.000 max. 40.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			US No.
Ø 1/10 mm			
RA	506 204 277 019...		T379X.204...

3,5	4,2
018	023
018	023



T379X.204.018 / 023

Abtrag von Kleberresten mit dem Klebstoffentferner.

Reduction of adhesive residue with the adhesive remover.

Retrait de résidus adhésifs.

T21XR

Klebstoffentferner
Adhesive remover
Retrait des résidus adhésifs

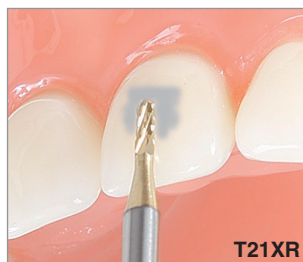
opt. 30.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			US No.
Ø 1/10 mm			
FG	506 314 137 019...		T21XR.314...
RA	506 204 137 019...		T21XR.204...

4,2	4,2
010	012
010	012
	012



Abtrag von Kleberresten mit dem Klebstoffentferner.

Reduction of adhesive residue with the adhesive remover.

Retrait de résidus adhésifs.

C22

Klebstoffentferner
Adhesive remover
Retrait des résidus adhésifs

max. FG / FGL 300.000
RA / RAL 40.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			US No.
Ø 1/10 mm			
FG	500 314 217 001...		C22GK.314...
FG	500 314 217 006...		C22AGK.314...
FGL	500 315 219 006...		C22ALGK.315...
RA	500 204 217 006...		C22AGK.204...
RAL	500 205 219 006...		C22ALGK.205...

5		5	8	5	8
016		016	016	016	016
016					
		016			
			016		
				016	
					016

“Glatte Kuppe” (GK) zum Schutz der Gingiva.

Smooth dome-shaped instrument head for gingival protection.
Bout arrondi et non-coupant pour la protection de la gencive.



Sicherheitsfase zur Vermeidung von Riefenbildung.
Safety chamfer section to avoid flute forming.
Chanfrein de sécurité pour éviter de rayer l'email.



C23R

Konisch rund
Round End Tapered Flute
Conique rond

max. 50.000

5



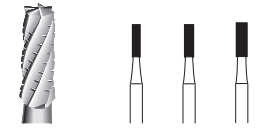
Shank	L mm			
Size	ISO	Order No.	4,2	4,4
Ø ₁₀ mm		US No.	012	014
RA	500 204 194 006...	C23R.204...	1171	1172
			012	014

C31

Zylinder
Cylinder
Cylindre

max. 50.000

5



Shank	L mm			
Size	ISO	Order No.	4,2	4,4
Ø ₁₀ mm		US No.	010	012
RA	500 204 107 007...	C31.204...	557	558
			010	012

C31R

Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond

max. 50.000

5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	4,2
Ø ₁₀ mm		US No.	012
RA	500 204 137 007...	C31R.204...	1558
			012

C36RS

Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond

max. 300.000

5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	4,2
Ø ₁₀ mm			012
FG	500 314 137 293...	C36RS.314...	
			012

Kronentrenner C4AK

Zum Trennen von niedrigschmelzender Verblendkeramiken und Metallgerüsten in einem Arbeitsgang, einfach und schnell. Die neuartige MultiCut Verzahnung ermöglicht eine schnelle Spanabfuhr und sorgt für eine gute Instrumenten Stabilität mit hoher Bruchfestigkeit. Die neue Verzahnung gewährleistet ein ruhiges und vibrationsarmes Arbeiten. Die Kronentrenner sind im 45° Winkel anzusetzen. Drehzahl opt. 160.000 upm, Anpresskraft: 0.5 N

Achtung: Die Kronentrenner dürfen nicht zum Trennen von Vollkeramikrestorationen aus extrem harter Keramik, z.B. Zirkonoxid verwendet werden. Für das Trennen von Vollkeramikmaterialien sind die K-Diamanten zu verwenden, welche speziell für diese Anwendung entwickelt wurden.

Crown cutter C4AK

For cutting low-fusing veneering ceramics and metal frameworks in a single working step, easily and quickly. The novel MultiCut toothing enables fast chip removal and ensures good instrument stability with a high breaking strength. The new toothing system ensures smooth and low-vibration operation. The crown cutters are to be placed at an angle of 45°. Speed ideally 160,000 rpm, contact pressure: 0.5 N

Caution: the crown cutters must not be used for separating all-ceramic restorations made of extremely hard ceramics, e.g. zirconium oxide. Use the K-diamonds for separating all-ceramic materials, as they have been developed specifically for this application.

Coupe-couronne C4AK

Pour le retrait de céramiques cosmétiques à bas point de fusion et les armatures métalliques en une étape simple et rapide. La denture MultiCut dernière génération assure une évacuation rapide des copeaux et une bonne stabilité des instruments avec une résistance élevée à la rupture. Cette nouvelle denture est synonyme de silence et vibrations réduites. Les coupe-couronnes doivent être orientés selon un angle de 45°. Vitesse de rotation opt. 160 000 tr/min, pression de travail : 0,5 N

Attention: les coupe-couronnes ne sont pas conçus pour le sectionnement de restaurations tout-céramiques de dureté très élevée, notamment l'oxyde de zirconium. Pour les matériaux tout-céramiques, utiliser les instruments diamantés K spécialement conçus pour ce type d'application.

C4AK

Kronentrenner
Crown Separator
Coupe-couronne

120.000 - 160.000

5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	2,1
Ø ₁₀ mm			010
FG	500 314 138 019...	C4AK.314...	012
			010

C4AKL

Kronentrenner
Crown Separator
Coupe-couronne
lang • long • long

120.000 - 160.000

5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	3,5
Ø ₁₀ mm			012
FGL	500 315 139 019...	C4AKL.315...	012



C4AKXL

Kronentrenner
Crown Separator
Coupe-couronne

max. 300.000 / opt. 160.000

5



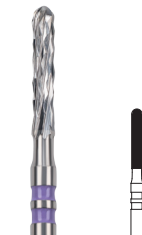
Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	5,0
Ø ₁₀ mm			014
FGL	500 315 140 019...	C4AKXL.315...	014

C4AKXXL

Kronentrenner
Crown Separator
Coupe-couronne

max. 300.000 / opt. 160.000

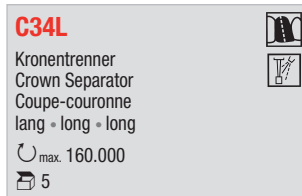
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	8,0
Ø ₁₀ mm			014
FGL	500 315 141 019...	C4AKXXL.315...	014



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø ₁₀ mm			
FG	• 500 314 138 293...	C34.314...	2,1 2,1 010 012



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø ₁₀ mm			
FGL	• 500 315 139 293...	C34L.315...	3,5 3,5 010 012

Kronentrenner C34LT

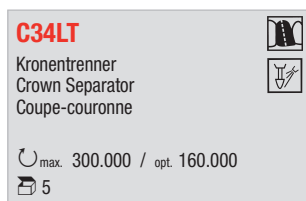
Kronentrenner der neuen Generation mit TiN Hochleistungsbeschichtung für eine optimale Spanabfuhr und ruhiges und vibrationsarmes Arbeiten. Die Verzahnung mit Querhieb und Überkopfschneide sorgt für höchste Schneidleistung sowie hohe Standzeiten, selbst beim Auftrennen von NEM-Kronen. Der Kronentrenner C34LT.315.012 ist im 45° Winkel anzusetzen. Der Kronentrenner C34LT.315.016 kann sowohl im 45° Winkel wie auch flächig eingesetzt werden.

Crown cutter C34LT

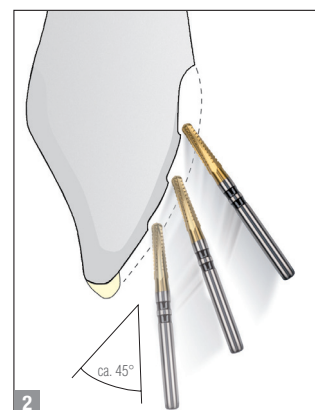
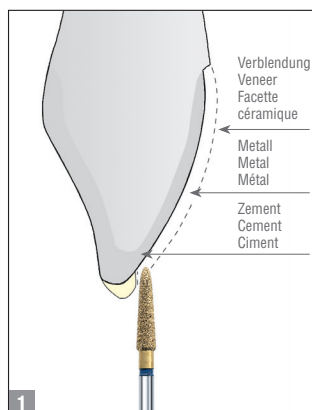
New generation of crown cutters with TiN high-performance coating for optimal chip removal and smooth, low-vibration operation. The toothing with crosscut and overhead cutting edge ensures maximum cutting performance as well as a long service life, even when cutting non-precious metal crowns. The crown cutter C34LT.315.012 is to be placed at an angle of 45°. The crown cutter C34LT.315.016 can be used both at a 45° angle as well as flat.

Coupe-couronne C34LT

Coupe-couronne nouvelle génération avec revêtement en TiN de haute qualité pour une évacuation optimale des copeaux et une préparation silencieuse avec très peu de vibrations. La denture à taille transversale et lame haute garantit une capacité de coupe maximale ainsi qu'une longévité élevée, même pour le sectionnement de couronnes non précieuses. Le coupe-couronne C34LT.315.012 doit être orienté selon un angle de 45°. Le coupe-couronne C34LT.315.016 peut être orienté à 45° ou à plat.



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø ₁₀ mm			
FG	• 506 315 139 293...	C34LT.315...	3,5 6,0 012 016



Anwendungshinweise C34 / C35: 1. Auftrennen der Keramikverblendung mit einem Diamantinstrument (K-Diamant) 2. Metallgerüst trennen mit dem Kronentrenner – opt. Drehzahl 160.000 upm, Anpresskraft 0,5 N

Notes on use C34 / 35: 1. cut open the ceramic veneer with a diamond instrument (K-diamond) 2. cut the metal framework with the crown cutter – optimal speed 160,000 rpm, contact pressure 0.5 N

Recommandations d'utilisation C34 / C35 : 1. Retirer le revêtement céramique avec un instrument diamanté (instrument diamanté K) 2. Retirer l'armature métallique avec le coupe-couronne – vitesse opt. 160 000 tr/min, pression de travail 0,5 N



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø ₁₀ mm		US No.	
FGL	500 315 137 009...	C35L.315...	3,5 012 012

Kronentrenner C35L für Metallkronen Speziell abgestimmt für das Trennen von NEM- und Goldkronen mit verbesserter Schneidleistung und Standzeit gegenüber herkömmlichen Kronentrennern. Verwendung im roten Winkelstück bei 160.000 upm, der Einstaz in der Turbine ist auch möglich.

Crown Cutter C35L for metal crowns Specially coordinated for the separation of non-precious metal and gold crowns with an improved cutting capacity and service life compared with conventional crown cutters. Use in the red contra-angle at 160,000 rpm; can also be used in a turbine.

Coupe-couronne C35L pour couronnes métalliques Spécialement adaptée pour la section de couronnes en or et en métaux non précieux avec une performance de coupe et une durabilité améliorées contrairement aux fraises à sectionner actuelles. Utilisation avec un contre-angle bague rouge à 160 000 tours/mn, et insertion sur turbine également.

Entfernen einer Vollkeramikrestauration

Für die Entfernung einer Vollkeramikrestauration muss die Restauration entlang der axialen Wand bis zur Mitte der Okklusalfäche oder der Inzisalkante schlitzförmig aufgetrennt werden. Anschliessend wird die Restauration mit einem geeigneten Instrument aufgebogen, wobei sie frakturiert.

Removal of all-ceramics restorations

To remove an all-porcelain restoration, cut the restoration open along the length of the axial wall to the centre of the occlusal surface or incisal edge. Then bend the restoration open with a suitable instrument to make it fracture.

Dépose d'une restauration tout céramique

Pour déposer une restauration tout céramique, il faut trancher la restauration le long de la paroi axiale jusqu'au milieu de la surface occlusale ou du bord incisif. Ensuite, la restauration est soumise à un écartement produit à l'aide d'un instrument adéquat, ce qui produira sa fracture.

Kronentrenner für Vollkeramik - Zirkon

Die besondere Stabilität des Spezialkorns erzeugt eine ausgezeichnete Standzeit der K-Diamantinstrumente. Die neue Galvanikbindung verhindert ein vorzeitiges Herausbrechen der Diamantkörnung. Damit entsteht eine unerreichte Schleifleistung, perfekt, schnell und sicher.

Crown Cutter for all-ceramic / zirconia

The high stability of the special grit produces an outstanding service life of the K-Diamond instruments. The new electroplating bonding prevents the diamond grit breaking out prematurely. This creates an unrivalled abrasive capacity, perfectly, quickly and reliably.

Coupe-couronne pour tout-céramique - Zirkone

La stabilité particulière des grains spéciaux produit une durabilité exceptionnelle des instruments diamantés K. La nouvelle liaison galvanique empêche une rupture précoce des grains diamantés. Ainsi, cela crée une performance de coupe inégalée, parfaite, rapide et sûre.



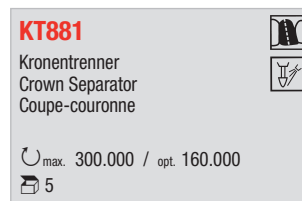
Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm			
FG	•• K806 314 198 524...	K856.314...	016



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm			
FG	•• K806 314 141 524...	K881.314...	012 016



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm			
FG	•• KT806 314 198 524...	KT856.314...	016



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm			
FG	•• KT806 314 141 524...	KT881.314...	016



Der Kronentrenner KT856 ist im 45° Winkel anzusetzen. Für die Entfernung einer Vollkeramikrestauration muss die Restauration entlang der axialen Wand bis zur Mitte der Okklusalfäche oder der Inzisalkante schlitzförmig aufgetrennt werden. Anschliessend wird die Restauration mit einem geeigneten Instrument (Hebel) aufgebogen, wobei sie frakturiert. Zum Abschleifen von Fragmentresten eignet sich der KT881. Drehzahl opt. 160.000 upm im roten Winkelstück, Anpresskraft: < 2 N

The crown cutter KT856 is to be placed at an angle of 45°. To remove an all-ceramic restoration, the restoration must be slit along its axial wall towards the centre of the occlusal surface or the incisal edge. The restoration is then bent open with a suitable instrument (lever), causing it to fracture. The KT881 is suitable for grinding off fragment residues. Speed ideally 160,000 rpm with the red contra-angle, contact pressure: < 2 N

Le coupe-couronne KT856 doit être orienté selon un angle de 45°. Pour le retrait d'une restauration tout-céramique, cette dernière doit être fendue le long de la paroi axiale jusqu'au centre de la surface occlusale ou du bord incisif. La restauration est ensuite recourbée à l'aide d'un instrument approprié (levier) jusqu'à se fracturer. Meuler ensuite avec KT881 pour éliminer les derniers fragments. Vitesse de rotation opt. 160 000 tr/min sur le contre-angle rouge, pression de travail : < 2 N

Für die Entfernung einer Vollkeramikrestauration muss die Restauration entlang der axialen Wand bis zur Mitte der Okklusalfäche oder der Inzisalkante mit dem Sinterdiamant-Rad Art.No.5114RA schlitzförmig aufgetrennt werden. Anschliessend wird die Restauration mit einem geeigneten Instrument aufgebogen, wobei sie frakturiert. No. 9920 Reinigungsstein, (S. 134).

To remove an all-porcelain restoration, cut the restoration open along the length of the axial wall to the centre of the occlusal surface or incisal edge using the sinter diamond disc order no.5114RA. Then bend the restoration open with a suitable instrument to make it fracture. No. 9920 Cleaning stone, (S. 134).

Pour déposer une restauration tout céramique, il faut trancher la restauration le long de la paroi axiale jusqu'au milieu de la surface occlusale ou du bord incisif avec un diamant fritté, réf. 5114RA. Ensuite, la restauration est soumise à un écartement produit à l'aide d'un instrument adéquat, ce qui produira sa fracture. No. 9920 Pierre de nettoyage, (S. 134).



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm			
RA	807 204 370 523...	5114.204...	080



2 Piece-Hartmetallbohrer

Arbeitsteil aus verschleißsfestem HIP-Hartmetall, Bohrerschaft aus rostfreiem Edelstahl, ohne Vernickelung, für ein sicheres Spannen der Instrumente.

2 Piece-TC Burs

Working part made out of durable HIP tungsten carbide, stainless steel bur shank, without nickel plating, ensure the instruments are gripped securely in the chuck.

Fraises en carbure - 2 Piece

Partie travaillante en carbure de tungstène, tige en acier inoxydable exemptes de nickel pour une tenue assurée de l'instrument.

H1

Rund • Round • Rond

↻_{max.} 300.000

🗑 5




Shank	L mm		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Size	ISO		005	006	008	010	012	014	016	018	021	023
Ø ₁₀ mm	US No.		1/4	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8
FG	500 314 001 001...	H1.314...	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023

H2

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

↻_{max.} 300.000

🗑 5



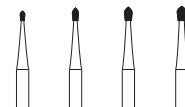

Shank	L mm		0,6	0,8	1	1,4
Size	ISO	Order No.	006	008	010	014
Ø ₁₀ mm		US No.	33 ½	34	35	37
FG	500 314 010 001...	H2.314...	006	008	010	014

H7

Birne • Pear • Poire

↻_{max.} 300.000

🗑 5

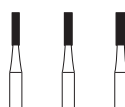
Shank	L mm		1,2	1,6	1,7	1,8
Size	ISO	Order No.	006	008	010	012
Ø ₁₀ mm		US No.	329	330	331	332
FG	500 314 232 001...	H7.314...	006	008	010	012

H21

Zylinder • Cylinder • Cylindre

↻_{max.} 300.000

🗑 5

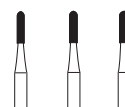
Shank	L mm		4,2	4,2	4,2
Size	ISO	Order No.	009	010	012
Ø ₁₀ mm		US No.	56	57	58
FG	500 314 107 006...	H21.314...	009	010	012

H21R

Zylinder rund • Cylinder round • Cylindre rond

↻_{max.} 300.000

🗑 5

Shank	L mm		4,2	4,2	4,2
Size	ISO	Order No.	008	010	012
Ø ₁₀ mm		US No.	1156	1157	1158
FG	500 314 137 006...	H21R.314...	008	010	012

H23

Konisch • Tapered Fissure • Conique

↻_{max.} 300.000

🗑 5




Shank	L mm		3,4	4,2	4,2
Size	ISO	Order No.	008	009	010
Ø ₁₀ mm		US No.	168	169	170
FG	500 314 168 006...	H23.314...	008	009	010

H23L

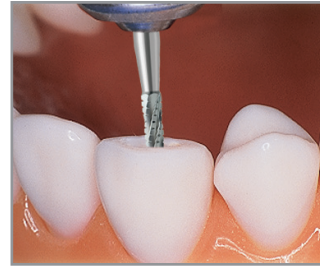
Konisch lang • Long Tapered Fissure • Conique long

↻_{max.} 300.000

🗑 5

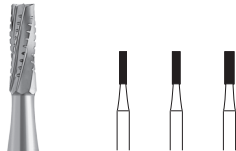



Shank	L mm		5,2	6,0	6,0
Size	ISO	Order No.	009	010	012
Ø ₁₀ mm		US No.	169L	170L	171L
FG	500 314 171 006...	H23L 314...	009	010	012



H31
Zylinder
Cylinder
Cylindre

max. 300.000
5



Shank	L mm		4,2	4,2	4,2
Size	ISO	Order No.	009	010	012
Ø ₁₀ mm		US No.	556	557	558
FG	500 314 107 007...	H31.314...	009	010	012

H31R
Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond

max. 300.000
5



Shank	L mm		4,2	4,2
Size	ISO	Order No.	010	012
Ø ₁₀ mm		US No.	1557	1558
FG	500 314 137 007...	H31R.314...	010	012

H33
Konisch
Tapered Fissure
Conique

max. 300.000
5



Shank	L mm		4,2	4,2	4,2	4,6
Size	ISO	Order No.	009	010	012	016
Ø ₁₀ mm		US No.	699	700	701	702
FG	500 314 168 007...	H33.314...	009	010	012	016

H245
Birne
Pear
Poire

max. 300.000
5



Shank	L mm		3,0
Size	ISO	Order No.	008
Ø ₁₀ mm		US No.	245
FG	500 314 234 006...	H245.314...	008

H33L
Konisch • Tapered Fissure •
Conique

max. 300.000
5



Shank	L mm		5,2
Size	ISO	Order No.	009
Ø ₁₀ mm		US No.	699L
FG	500 314 171 007...	H33L.314...	009



H33LGK
Konisch rund /
Round End Tapered Fissure
Conique rond

max. 300.000
5



Shank	L mm		5,2
Size	ISO	Order No.	009
Ø ₁₀ mm		US No.	
FG	500 314 217 006...	H33LGK.314...	009



PowerCut**Höchste Schneidleistung ohne klemmen und einhaken**

Durch die Weiterentwicklung der Verzahnung mit verstärktem Querhieb wurde die Schneidleistung und Schneidqualität der PowerCut-Hartmetallbohrer für alle Anwendungen optimiert.

Effizienter und schneller Arbeiten durch das neue Verzahnungsdesign

Die hohe Schnittgeschwindigkeit und Qualität der neuen PowerCut überzeugen beim Einsatz in der Kavitätenpräparation, besonders bei Molaren. Auch beim Entfernen von Amalgam und Kompositfüllungen zeigt sich die hohe Leistungsfähigkeit. Durch die hohe Schnittleistung und den verstärkten Querhieb lässt sich jedes Kronenmaterial schnell und effizient auftrennen, nicht zum Auftrennen der Verblend- oder Vollkeramik. Die Schneidengeometrie eignet sich auch für die Nachbearbeitung von Titan-Abutments.

PowerCut Kronentrenner - H31RPC

Zum Auftrennen der Metallgerüste bei verblenden Kronen und Brücken und zur Nachbearbeitung von Titan-Abutments.

H31RPC
Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond

60.000 - 160.000
5



Shank Size	L mm	ISO	Order No.
Ø10 mm	4,2	010	012
FG	500 314 137 008...	US No.	1557PC 1558PC
			010 012

PowerCut**Maximum cutting performance without jamming or catching**

Further development of the cutting blades with a reinforced cross-cut has optimized the cutting performance and quality of the PowerCut tungsten carbide cutter for all applications.

New blade design ensures more efficient, quicker preparation

The high speed and quality of the new PowerCut are impressive when preparing cavities, particularly in the case of molars. Its outstanding efficiency is also highlighted when removing amalgam and composite fillings. The high cutting performance and reinforced cross-cut ensure that any crown material can be cut quickly and effectively. The PowerCut is not however intended for preparing facing porcelain or all-ceramic. The blade geometry also makes it suitable for preparing titanium abutments.

PowerCut Crown Cutter - H31RPC

Separation of crown & bridge metal frame as well as the preparation of titanium abutments.

PowerCut**Très haute performance de coupe sans encombrement de la denture ni accroc**

Grâce au développement des dentures en une coupe transversale renforcée, la performance de coupe et la qualité de coupe des fraises en métal dur PowerCut ont été optimisées pour toutes les utilisations.

Un travail plus efficace et plus rapide grâce au nouveau design de la denture

La vitesse de coupe élevée et la qualité des nouveaux PowerCut sont convaincantes lors de la préparation de cavités, particulièrement au niveau des molaires. La performance est également visible lors de la dépose de restaurations en amalgam et en composite. Grâce à la performance de coupe élevée et la coupe transversale renforcée, il est possible de sectionner rapidement et de manière efficiente tout matériau prothétique, sauf la céramique de recouvrement et le tout-céramique. La géométrie de coupe est appropriée pour la préparation de piliers en titane.

PowerCut Coupe-couronne - H31RPC

Pour couper les couronnes et bridges et pour la préparation des piliers en titane.

H31PC
Zylinder - Cylinder - Cylindre

60.000 - 160.000
5



Shank Size	L mm	ISO	Order No.
Ø10 mm	4,2	010	012
FG	500 314 107 008...	US No.	557PC
			010

PowerCut HM-Bohrer

Zum Entfernen von Amalgam und Komposit und zur Nachbearbeitung von Titan-Abutments.

H7PC
Birne - Pear - Poire

60.000 - 160.000
5



Shank Size	L mm	ISO	Order No.
Ø10 mm	1,6	008	330PC
FG	500 314 232 008...	US No.	008

PowerCut TC Burs

Removal of amalgam, composite fillings and preparation of titanium abutments.

PowerCut Fraise carbure de tungstène

Pour la dépose de l'amalgam et la composite et la préparation des piliers en titane.

H245PC
Birne - Pear - Poire

60.000 - 160.000
5



Shank Size	L mm	ISO	Order No.
Ø10 mm	2,8	008	245PC
FG	500 314 234 008...	US No.	008

Anwendungshinweise

PowerCut Instrumente können in der Turbine oder im Mikromotor mit Rotringwinkelstück bei einer Drehzahl von 60'000 – 160'000 upm betrieben werden. Empfehlung für NEM-Legierungen, mit Mikromotor bei 60'000 upm. Bei Verwendung als Kronentrenner muss vorgängig die Keramikverblendung mit einem Diamantinstrument entfernt werden.

Instructions for use

PowerCut instruments can be operated in a turbine or micromotor with a red-ring contra-angle at a motor speed of 60'000 – 160'000 rpm. We recommend using a micromotor at 60,000 rpm for non-precious metal alloys. Porcelain facings should be removed with a diamond rotary instrument prior to using the PowerCut as a crown cutter.

Conseils d'utilisation

Les instruments PowerCut peuvent être utilisés sur turbine ou sur micromoteur avec un contre-angle bague rouge à une vitesse comprise entre 60 000 et 160 000 tours/mn. Pour les alliages en métal non précieux, il est recommandé d'utiliser un micromoteur à 60 000 tours/mn. Si on utilise cette fraise pour sectionner des couronnes, le recouvrement céramique doit être sectionné préalablement à l'aide d'un instrument diamanté.

FG-Hartmetallbohrer zum einfachen Entfernen von Amalgam und Komposit. Die spezielle Oberflächenvergütung garantiert einen optimalen Materialabfluss und verhindert damit das Zuschmieren der Instrumente.

Das Entfernen der Füllungen erfolgt grobspanig und schnell, ohne Temperaturerhöhung.

FG tungsten carbide burs for easy removal of amalgam and composite. Special surface conditioning guarantees optimum material removal, preventing the instruments becoming smeared.

Large sections of fillings are removed quickly without temperature build-up.

Fraises en carbure pour la dépose facile d'amalgam ou de composite. Le traitement superficiel spécial permet de garantir un enlèvement optimal du matériau et empêche l'encrassement de l'instrument. La dépose des obturations se fait sous forme de gros copeaux et rapidement sans échauffement.

T7X
Birne
Pear
Poire
160.000
5




Shank	L mm	ISO	Order No.	1,8
Size				012
Ø 1/10 mm				
FG	506 314 232 019...		T7X.314...	012

T7XL
Birne lang
Pear long
Poire long
160.000
5





Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2	4,4
Size				012	014
Ø 1/10 mm					
FG	506 314 234 019...		T7XL.314...	012	014

T21X
Zylinder
Cylinder
Cylindre
160.000
5





Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2	4,2
Size				010	012
Ø 1/10 mm					
FG	506 314 107 019...		T21X.314...	010	012

T21XR
Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond
160.000
5





Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2	4,2
Size				010	012
Ø 1/10 mm					
FG	506 314 137 019...		T21XR.314...	010	012
RA	506 204 137 019...		T21XR.204...		012

T23XR
Konisch rund
Round End Tapered Fissure
Conique bout rond
160.000
5




Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
Size				012
Ø 1/10 mm				
FG	506 314 194 019...		T23XR.314...	012



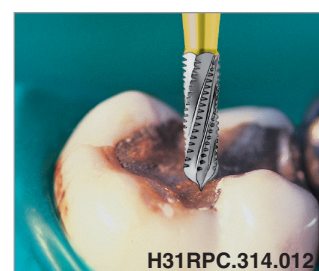
T21XR
Klebstoffentferner
Adhesive Remover
Retrait des résidus adhésifs

H31RPC
Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond
60.000 - 160.000
5





Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2	4,2
Size				010	012
Ø 1/10 mm					
FG	500 314 137 008...		H31RPC.314...	1557PC	1558PC
				010	012



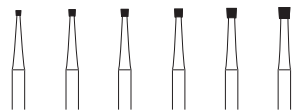
H31RPC.314.012

TC30

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone
Cône renversé

max. 300.000

5



Shank	L mm		0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
Size	ISO	Order No.	006	008	009	010	012	014
Ø/10 mm								
FG	500 314 010 175...	TC30.314...	006	008	009	010	012	014



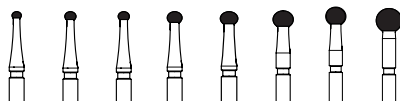
TC41

Rund • Round • Rond

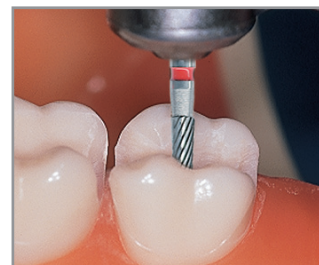
- 12 Blades - 010/012/014/016
- 18 Blades - 018
- 20 Blades - 023/027
- 24 Blades - 031
- 30 Blades - 018

FG 300.000, RA 100.000
as from Ø 023, FG 140.000,
RA 50.000

5



Shank	L mm		0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,06	2,45	2,85
Size	ISO	Order No.	010	012	014	016	018	023	027	031
Ø/10 mm		US No.	7002	7003	7004		7006	7008	7009	
FG	• 500 314 001 071...	TC41.314...	010	012	014	016	018	023	027	031
	• 500 314 001 031...	TC41UF.314...					018			
RA	• 500 204 001 071...	TC41.204...	010	012	014	016	018	023	027	031
	• 500 204 001 031...	TC41UF.204...					018			



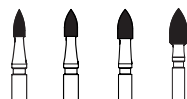
TC46

Flamme • Flame • Flamme

• 12 Schneiden • Blades • Lames

FG 300.000, RA 100.000

5



Shank	L mm		3,5	3,5	3,8	4,6
Size	ISO	Order No.	012	014	018	023
Ø/10 mm		US No.	7103	7104	7106	7108
FG	• 500 314 254 072...	TC46.314...	012	014	018	023
RA	• 500 204 254 072...	TC46.204...	012	014	018	023

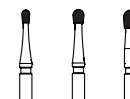
TC47

Birne • Pear • Poire

• 12 Schneiden • Blades • Lames

300.000

5



Shank	L mm		1,7	1,8	2,4
Size	ISO	Order No.	010	014	018
Ø/10 mm					
FG	• 500 314 233 072...	TC47.314...	010	014	018

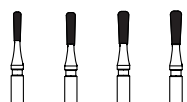
TC47L

Birne lang • Pear long • Poire long

• 12 Schneiden • Blades • Lames

max. 300.000

5



Shank	L mm		3,8	4,2	4,2	4,4
Size	ISO	Order No.	010	012	014	016
Ø/10 mm		US No.	7302	7303	7304	
FG	• 500 314 234 072...	TC47L.314...	010	012	014	016

TC48L

Flamme lang • Flame long
Flamme longue

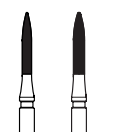
• 12 Schneiden • Blades • Lames

• 20 Schneiden • Blades • Lames

• 30 Schneiden • Blades • Lames

300.000

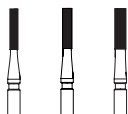
5



Shank	L mm		8,0	8,0
Size	ISO	Order No.	010	012
Ø/10 mm				
FG	• 500 314 249 072...	TC48L.314...	010	012
	• 500 314 249 042...	TC48LF.314...		012
	• 500 314 249 032...	TC48LUF.314...		012

TC49

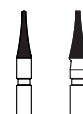
Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre bout plat
• 12 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,2	5,2	5,2
Size				010	012	014
Ø 1/10 mm			US No.	7572	7583	
FG		• 500 314 107 072...	TC49.314...	010	012	014

TC50

Interdental • Interproximal
Inter - proximal
• 12 Schneiden • Blades • Lames
FG 300.000, RA 100.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0
Size				010	018
Ø 1/10 mm			US No.	7602	7606
FG		• 500 314 465 071...	TC50.314...	010	018
RA		• 500 204 465 071...	TC50.204...	010	

TC50A

Sicherheitsspitze
Safe End
Extrémité moussee
• 12 Schneiden • Blades • Lames
• 20 Schneiden • Blades • Lames
• 30 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0
Size				010
Ø 1/10 mm				
FG		• 500 314 474 071...	TC50A.314...	010
		• 500 314 474 041...	TC50AF.314...	010
		• 500 314 474 031...	TC50AUF.314...	010

TC132

Sicherheitsspitze
Safe End
Extrémité moussee
• 08 Schneiden • Blades • Lames
• 16 Schneiden • Blades • Lames
• 30 Schneiden • Blades • Lames
FG 300.000, RA 100.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,0
Size				008
Ø 1/10 mm				
FG		• 500 314 699 071...	TC132.314...	008
		• 500 314 699 041...	TC132F.314...	008
		• 500 314 699 031...	TC132UF.314...	008
RA		• 500 204 699 071...	TC132.204...	008

TC133

kleine Spitze • Point small
Petite pointe
• 08 Schneiden • Blades • Lames
• 16 Schneiden • Blades • Lames
• 30 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
Size				010
Ø 1/10 mm				
FG		• 500 314 159 071...	TC133.314...	010
		• 500 314 159 041...	TC133F.314...	010
		• 500 314 159 031...	TC133UF.314...	010

TC134

mittlere Spitze • Point medium
Pointe moyenne
• 08 Schneiden • Blades • Lames
• 16 Schneiden • Blades • Lames
• 30 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0
Size				014
Ø 1/10 mm				
FG		• 500 314 164 071...	TC134.314...	014
		• 500 314 164 041...	TC134F.314...	014
		• 500 314 164 031...	TC134UF.314...	014

TC135

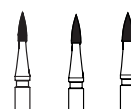
lange Spitze • Point small
Longue pointe
• 08 Schneiden • Blades • Lames
• 16 Schneiden • Blades • Lames
• 30 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	9,0
Size				014
Ø 1/10 mm				
FG		• 500 314 166 071...	TC135.314...	014
		• 500 314 166 041...	TC135F.314...	014
		• 500 314 166 031...	TC135UF.314...	014

TC246

Flamme • Flame • Flamme
• 12 Schneiden • Blades • Lames
• 30 Schneiden • Blades • Lames
FG 300.000, RA 100.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,6	3,6	3,7
Size				009	010	012
Ø 1/10 mm			US No.	7901	7902	7903
FG		• 500 314 495 071...	TC246.314...	009	010	012
		• 500 314 495 031...	TC246UF.314...	009		
RA		• 500 204 495 071...	TC246.204...	009	010	012

TC246L

Flamme lang
Flame long
Flamme long
• 12 Schneiden • Blades • Lames
○ 30 Schneiden • Blades • Lames

300.000

5



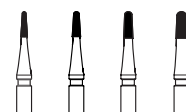
Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	5,4
Ø ₁₀ mm			012
FG	• 500 314 496 071...	TC246L.314...	012
	○ 500 314 496 031...	TC246LUF.314...	012

TC247

Konus rund
Round End Taper
Conique round
• 12 Schneiden • Blades • Lames
• 20 Schneiden • Blades • Lames
○ 30 Schneiden • Blades • Lames

300.000

5



Shank	L mm				
Size	ISO	Order No.		3,2	3,2
Ø ₁₀ mm		US No.		007	009
FG	• 500 314 195 071...	TC247.314...		7801	7802
	• 500 314 195 041...	TC247F.314...		010	012
	○ 500 314 195 031...	TC247UF.314...		007	009
				010	010

TC248

Torpedo
Beveled Cylinder
Cylindre à biseau
• 12 Schneiden • Blades • Lames

300.000

5



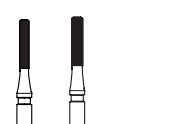
Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	2,0
Ø ₁₀ mm			009
FG	• 500 314 534 072...	TC248.314...	012
			009

TC275

Zylinder Kante rund
Modified Round End Cylinder
Cylindre bord rond
• 12 Schneiden • Blades • Lames

300.000

5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	6,0
Ø ₁₀ mm			010
FG	• 500 314 157 072...	TC275.314...	012
			010

TC280

Curettage • Curettage • Curettage
• 08 Schneiden • Blades • Lames

300.000

5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	3,0
Ø ₁₀ mm			009
FG	• 500 314 535 072...	TC280.314...	009

TC281K

Torpedo konisch
Curettage
Conique à biseau
• 8 Schneiden • Blades • Lames

300.000

5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	5,0
Ø ₁₀ mm			012
FG	• 500 314 296 072...	TC281K.314...	012

TC282

Torpedo • Parallel Bevel
Cylindre à biseau
• 08 Schneiden • Blades • Lames 009/010
• 12 Schneiden • Blades • Lames 012

FG 300.000, RA 100.000

5



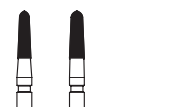
Shank	L mm			
Size	ISO	Order No.	6,0	6,0
Ø ₁₀ mm			009	010
FG	• 500 314 288 072...	TC282.314...	010	012
RA	• 500 204 288 072...	TC282.204...	010	012

TC282K

Torpedo konisch
Curettage
Conique à biseau
• 08 Schneiden • Blades • Lames, Ø 014
• 12 Schneiden • Blades • Lames, Ø 016

FG 300.000, RA 100.000

5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	6,0
Ø ₁₀ mm			014
FG	• 500 314 297 072...	TC282K.314...	016
RA	• 500 204 297 072...	TC282K.204...	016

TC283

Torpedo
Parallel Bevel
Cylindre à biseau
• 12 Schneiden • Blades • Lames
FG 300.000, RA 100.000
5



Shank	L mm			
Size	ISO	Order No.	8,0	8,0
Ø ₁₀ mm			010	012
FG	• 500 314 289 072...	TC283.314...	010	012
RA	• 500 204 289 072...	TC283.204...		014

TC283K

Torpedo konisch
Curettage
Conique à biseau
• 12 Schneiden • Blades • Lames
FG 300.000, RA 100.000
5



Shank	L mm			
Size	ISO	Order No.	8,0	8,0
Ø ₁₀ mm			016	021
FG	• 500 314 298 072...	TC283K.314...	016	021
RA	• 500 204 298 072...	TC283K.204...	016	021

TC284

Torpedo
Parallel Bevel
Cylindre à biseau
• 12 Schneiden • Blades • Lames
FG 300.000, RA 100.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	10,0
Ø ₁₀ mm			014
FG	• 500 314 290 072...	TC284.314...	014
RA	• 500 204 290 072...	TC284.204...	014

TC284K

Torpedo konisch • Curettage
Conique à biseau
• 12 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	10,0
Ø ₁₀ mm			018
FG	• 500 314 299 072...	TC284K.314...	018

TC297

Zylinder Kante rund
Modified Round End Cylinder
Cylindre bord rond
• 10 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	8,0
Ø ₁₀ mm			012
FG	• 500 314 158 072...	TC297.314...	012
			014

TC300

Kegel • Cone • Cone
• 08 Schneiden • Blades • Lames, Ø 014
• 12 Schneiden • Blades • Lames, Ø 021
300.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	2,6
Ø ₁₀ mm			014
FG	• 500 314 169 072...	TC300.314...	014
			021

TC336

Konus Kante rund
Modified Round End Taper
Conique bord rond
• 12 Schneiden • Blades • Lames
160.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	8,0
Ø ₁₀ mm			016
FG	• 500 314 198 072...	TC336.314...	016

TC375

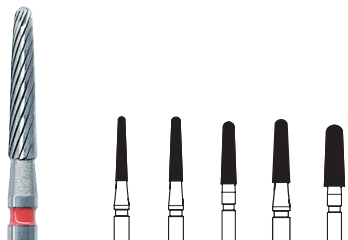
Konus flach
Flat End Taper
Conique bout plat
• 12 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm			
Size	ISO	Order No.	7,0	8,0
Ø ₁₀ mm			012	014
FG	• 500 314 172 072...	TC375.314...	012	014
				016

TC375R

Konus rund
Round End Taper
Conique bout rond
• 12 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Size				012	014	016	018	023
Ø _{1/10} mm								
FG	• 500 314 198 072...		TC375R.314...	012	014	016	018	023

TC377

Konus flach
Flat End Taper
Conique bout plat
• 12 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,2	5,2
Size				010	012
Ø _{1/10} mm			US No.	7702	7713
FG	• 500 314 168 072...		TC377.314...	010	012

TC378

Konus flach
Flat End Taper
Conique bout plat
• 12 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	9,0	9,0
Size				014	016
Ø _{1/10} mm			US No.	7204	7205
FG	• 500 314 184 072...		TC378.314...	014	016

TC379

Eiform • Football • Ovoïde
• 12 Schneiden • Blades • Lames
• 20 Schneiden • Blades • Lames
• 30 Schneiden • Blades • Lames
FG 300.000, RA 100.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,1	3,1	3,5	4,2
Size				012	014	018	023
Ø _{1/10} mm							
FG	• 500 314 277 072...		TC379.314...	012	014	018	023
	• 500 314 277 042...		TC379F.314...				023
	• 500 314 277 032...		TC379UF.314...		014	018	023
RA	• 500 204 277 072...		TC379.204...	012	014	018	023
	• 500 204 277 032...		TC379UF.204...			018	023

TC379GK

Eiform Sicherheitsspitze
Football Safe - End
Ovoïde extrémité mousse
• 12 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,1
Size				014
Ø _{1/10} mm				
FG	• 500 314 279 072...		TC379GK.314...	014

TC390

Flamme • Flame • Flamme
• 12 Schneiden • Blades • Lames
• 30 Schneiden • Blades • Lames
FG 300.000
RA 18.000 - 30.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,5	3,5	3,7
Size				014	016	018
Ø _{1/10} mm						
FG	• 500 314 274 072...		TC390.314...	014	016	018
	• 500 314 274 032...		TC390UF.314...		016	
RA	• 500 204 274 072...		TC390.204...	014	016	018
	• 500 204 274 032...		TC390UF.204...		016	

Intraorale Bearbeitung von Titanabutments

Die speziell für die Bearbeitung von Titanlegierungen entwickelten Hartmetallinstrumente mit grober Verzahnung und Querhieb gewährleisten eine optimale Formgebung der Titanmaterialien.

Die anschließende Finierung der Titanoberflächen erfolgt mit dem formkongruenten Rotring-Finierer.

Intraoral trimming of titanium abutments

The tungsten carbide instruments with a coarse cross-cut, which were specially developed for trimming titanium alloys, guarantee optimal contouring of titanium materials.

The titanium surfaces are then finished using the congruently shaped red ring finishers.

Travail en bouche des piliers en titane

Avec sa denture massive et croisée, cet instrument en carbure de tungstène, conçu spécialement pour le travail des alliages de titane, permet de donner une forme aux matériaux en titane de manière optimale.

La finition des surfaces en titane qui s'en suit est réalisée à l'aide de la fraise à finir Rotring de forme congruente.

Bearbeitung von Titanabutments
Trimming of titanium abutments
Travail des piliers en titane



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	4,2
Size				016	016	023
Ø _{1/10} mm						
FG	500 314 198 092...		TC856G.314...	016		
	500 314 546 092...		TC847KRG.314...		016	
	500 314 277 092...		TC379G.314...			023

Bearbeitung von Titanabutments
Trimming of titanium abutments
Travail des piliers en titane



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	4,2
Size				016	016	023
Ø _{1/10} mm						
FG	500 314 198 072...		TC375R.314...	016		
	500 314 198 072...		TC336.314...		016	
	500 314 277 072...		TC379.314...			023

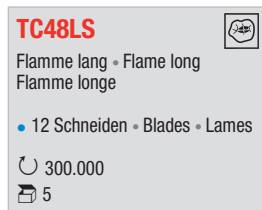
Formkorrektur, Contouring, Correction de la forme

Finierung, Finishing, Finition

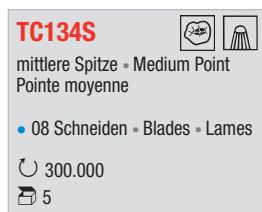
S-Finierer

Mit den S-Finieren reduzieren Sie die Finierung einer Kompositfüllung von 3 auf 2 Stufen.

Stufe (1) = S-Finierer, Stufe (2) = ultrafeiner Finierer (Weissring). Anschliessend erfolgt die Hochglanzpolitur mit dem TopGloss Einstufen-Diamantkornpolierer (3).



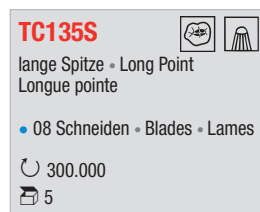
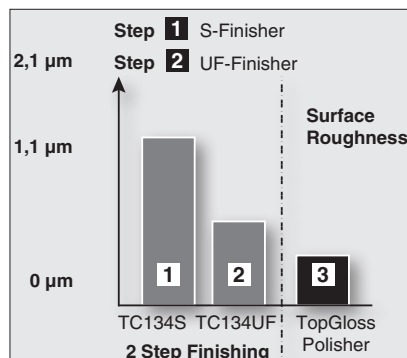
Shank	L mm	ISO	Order No.
FG	500 314 249 073...	TC48LS.314...	012



Shank	L mm	ISO	Order No.
FG	500 314 164 072...	TC134S.314...	014



Shank	L mm	ISO	Order No.
FG	500 314 277 073...	TC379S.314...	023



Shank	L mm	ISO	Order No.
FG	500 314 166 072...	TC135S.314...	014



Shank	L mm	ISO	Order No.
FG	500 314 274 073...	TC390S.314...	018

Finierer FGXL

Zur schonenden Bearbeitung von Lithium-Disilikat-Glaskeramik (LS2) Materialien im zahnmedizinischen Labor oder in der Zahnarztpraxis für Korrekturen an Lithium-Disilikat Restaurationen. Verzahnung mit Hart- Carbon Beschichtung (BHC), Anwendung mit Spraykühlung.

Achtung: Die Hartmetallfinierer sind nur zugelassen für die Bearbeitung von Lithium-Disilikat-Glaskeramik (LS2) Materialien mit einer Biegefestigkeit von max. 530 MPa.

Finisher FGXL

Used for gentle preparation of lithium-disilicate glass ceramic (LS2) materials in the dental lab or in the dental practice for corrections on lithium-disilicate restorations. Blades with hard carbon coating (BHC). Use with spray cooling.

Attention: The tungsten carbide finishers are only approved for preparing lithium-disilicate glass ceramic (LS2) with a maximum flexural strength of 530 MPa.

Fraise à finir FGXL

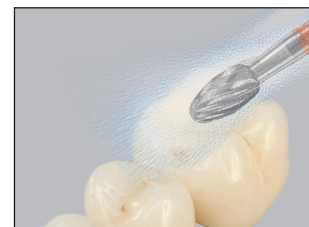
Pour le traitement des céramiques vitreuses en disilicate de lithium (LS2) au laboratoire de prothèse ou au cabinet dentaire; cette fraise sert à corriger les restaurations en disilicate de lithium. Denture avec revêtement en carbone dur (BHC). À utiliser sous spray de refroidissement.

Attention: Les fraises à finir en carbure de tungstène sont destinées uniquement au travail des céramiques vitreuses en disilicate de lithium (LS2) présentant une résistance à la flexion de 530 MPa au maximum.



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size Ø 1/10 mm			
FGXL			
		• 506 316 001 071...	TC41N.316...
		• 506 316 254 072...	TC46N.316...
		• 506 316 210 072...	TC152N.316...
		• 506 316 299 072...	TC284KN.316...
		• 506 316 184 072...	TC378N.316...
		• 506 316 277 072...	TC379N.316...

	3,5	9,0	10,0	9,0	4,2
023					
	014				
		009			
			016		
				014	
					023



Die speziell entwickelten Hartmetallinstrumente bieten eine echte Alternative zur Kürettbehandlung. Die Instrumente ermöglichen eine substanzschonende Wurzelglättung mit erkennbarer geringerer Riefenbildung im Vergleich mit der Kürettanwendung.

The specially developed tungsten carbide instruments provide a real alternative to curette preparation. The instruments enable root smoothing while preserving the tooth structure with visibly less groove formation than when using a curette.

Les instruments en carbure permettent un lissage radiculaire tout en préservant la substance et en limitent fortement la formation de rayures comparativement à ce qui a lieu avec le traitement à la curette.

TC747
PerioRed Instrument I
○ 8.000 Root - Planing
○ 12.000 Scaling
📦 3

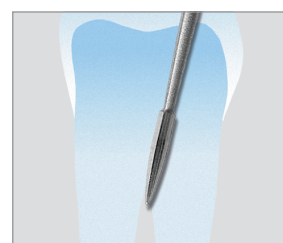


Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAL		500 205 261 001...	TC747.205...	010

TC747L
PerioRed Instrument II
○ 8.000 Root - Planing
○ 12.000 Scaling
📦 3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAXL		500 206 261 001...	TC747L.206...	010



TC758
PerioRed Instrument III
○ 8.000 Root - Planing
○ 12.000 Scaling
📦 3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
RA		500 204 258 001...	TC758.204...	012

TC758L
PerioRed Instrument IV
○ 8.000 Root - Planing
○ 12.000 Scaling
📦 3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAXL		500 206 258 001...	TC758L.206...	012

PerioRed SET 40100SO

Konkrementfreie Zahnwurzeln sind Voraussetzung für die parodontale Gesundheit.

Dieses Set unterstützt Sie bei der maschinellen Wurzelflächenbearbeitung mit 12 Diamant- und 4 Hartmetallinstrumenten (TC747/758).

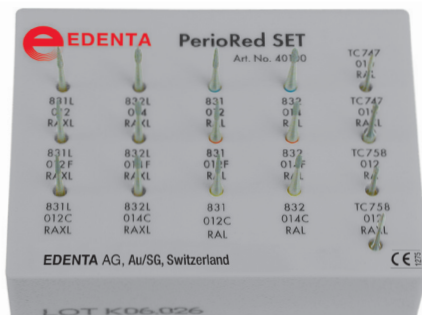
PerioRed SET 40100SO

Calculus-free tooth roots are an important factor for periodontal health.

This SET with 12 diamond- and 4 carbide instruments (TC747/758) helps you with the power-assisted root surface preparation.

PerioRed SET 40100SO

Le nettoyage de la surface radiculaire est l'un des aspects fondamentaux d'un traitement parodontal. Avec l'aide de ce set avec 12 instruments diamantés et 4 instruments en carbure de tungstène (TC747/758) le traitement de la surface radiculaire est rendu plus facile.



				TC747.205. 010 RAL
831L.206. 012	832L.206. 014	831.205. 012	832.205. 014	TC747L.206. 010
F831L.206. 014	F832L.206. 014	F831.205. 012	F832.205. 014	TC758.204. 012
C831L.206. 012	C832L.206. 014	C831.205. 012	C832.205. 014	TC758L.206. 012

831
PerioRed - Diamond
○ 10.000 - 30.000
📦 3

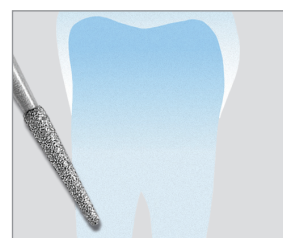


Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAL		806 205 267 524...	831.205...	012
		806 205 267 514...	F 831.205...	012
		806 205 267 504...	C 831.205...	012

831L
PerioRed - Diamond
○ 10.000 - 30.000
📦 3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAXL		806 206 268 524...	831L.206...	012
		806 206 268 514...	F 831L.206...	012
		806 206 268 504...	C 831L.206...	012



832
PerioRed - Diamond
○ 10.000 - 30.000
📦 3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAL		806 205 258 524...	832.205...	014
		806 205 258 514...	F 832.205...	014
		806 205 258 504...	C 832.205...	014

832L
PerioRed - Diamond
○ 10.000 - 30.000
📦 3



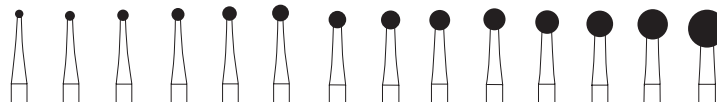
Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAXL		806 206 259 524...	832L.206...	014
		806 206 259 514...	F 832L.206...	014
		806 206 259 504...	C 832L.206...	014

C141

ALLPORT

 max. 3.000

Shank 316, 160.000

 3


Shank Size Size Ø 10 mm	L mm	ISO	Order No.
HPL	500	105 001 291...	C141.105...
HP	500	104 001 291...	C141.104...
RAXL	500	206 001 291...	C141.206...
RAL	500	205 001 291...	C141.205...
FGXL	500	316 001 291...	C141.316...

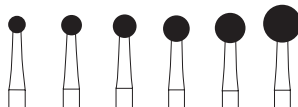
010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	035	040	050
010		014		018		023	025	027	029	031	035	040	050
010		014		018		023	025	027	029	031	035	040	050
010		014		018		023	025	027	029	031	035	040	050
010	012	014	016	018	021	023							

Verzahnung mit hoher Schneidleistung
High-efficiency cutting design
Version super coupante

C141A

ALLPORT

 opt. 3.000

 3


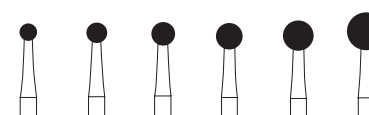
Shank Size Size Ø 10 mm	L mm	ISO	Order No.
HP	500	104 001 298...	C141A.104...
RAXL	500	206 001 298...	C141A.206...
RAL	500	205 001 298...	C141A.205...

023	027	031	035	040	050
023	027	031	035	040	050
023	027	031	035	040	050
023	027	031	035	040	050

Verzahnung mit hoher Schneidleistung für vibrationsarme Behandlung
High-efficiency cutting design for vibration - reduced preparation
Version super coupante pour une préparation avec très peu de vibrations

C141AC

ALLPORT

 3


Shank Size Size Ø 10 mm	L mm	ISO	Order No.
HP	506	104 001 298...	C141AC.104...
RAL	506	205 001 298...	C141AC.205...
RAXL	506	206 001 298...	C141AC.206...
		max.	
		opt.	

023	027	031	035	040	050
023	027	031	035	040	050
023	027	031	035	040	
023	027	031	035	040	
100.000	100.000	100.000	100.000	80.000	60.000
6.000	6.000	6.000	6.000	6.000	6.000

Knochenfräser C141AC

Knochenfräser zur schonenden Bearbeitung von Knochensubstanz. Die neue optimierte A-Verzahnung gewährleistet einen sehr ruhigen Instrumentenlauf bei höchster Schnittleistung unter maximaler Schonung der zu zerspanenden Knochensubstanz.

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 Knochensubstanz. Das neu entwickelte Schneidendesign garantiert ein kontrolliertes Arbeiten sowie eine glattere Knochensubstanzoberfläche für eine gute Wundheilung.

Bone Cutter C141AC

Bone cutter used for gentle preparation of the bone structure. The new optimised A blades guarantee very quiet instrument running with the highest cutting efficiency and minimum trauma of the bone structure to be machined.

The cutter meets the high demands placed on a high-quality surface during surgical preparation of the bone, due to the ZrN (zircon nitride) hard coating. The transitional blade also enables axial insertion in the bone structure. The newly developed blade design guarantees controlled preparation and a smoother bone structure surface for good wound healing.

Fraise à os C141AC

Fraise à os pour un traitement en douceur de la substance osseuse. La nouvelle denture A optimisée garantit une utilisation très silencieuse de l'instrument avec une performance de coupe très élevée, tout en préservant au maximum la substance osseuse à découper.

Grâce à un recouvrement résistant avec du ZrN (nitride de zirconium), la fraise répond aux exigences élevées qui s'imposent lors d'un traitement chirurgical de l'os pour une surface de qualité. La coupe de transition permet une pénétration axiale dans la substance osseuse. Le design de la coupe nouvellement développé garantit un travail contrôlé ainsi qu'une surface osseuse plus lisse pour une bonne cicatrisation.

C151Spezialfräser • Speciality Cutter •
Fraise spéciale


 $\omega_{\max}$ 160.000

 3


Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	11,0
$\varnothing_{10}$ mm			015
FGXL	500 316 199 336...	C151.316...	015
FGXXL	500 317 199 336...	C151.317...	015

C161 LINDEMANNKnochenfräser • Bone Cutter •
Fraise à os


 $\omega_{\max}$ 3.000
Shank 316, 160.000

 3


Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	9,0
$\varnothing_{10}$ mm			016
HP	500 104 408 295...	C161.104...	016
RAXL	500 206 408 295...	C161.206...	016
RAL	500 205 408 295...	C161.205...	016
FGXL	500 316 408 295...	C161.316...	016

C162AC LINDEMANNKnochenfräser / ZrN beschichtet
Bone Cutter / ZrN coated
Fraise à os / revêtement ZrN


 $\omega_{\max}$ 3


Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	9,0
$\varnothing_{10}$ mm			016
FGXL	506 316 408 297...	C162AC.316...	016
	$\omega_{\max}$ 100.000	$\omega_{\max}$ 6.000	

C162AC

ZrN (Zirkon-Nitrid) Hartbeschichtung. Indikationen: Zur Bearbeitung von Knochen- und Zahnhartsubstanz. Zerteilen von Zähnen und Zahnwurzeln, Freilegen und entfernen retinierter Zähne, Entfernen von Wurzelresten, Knochenbearbeitung.

ZrN (zircon nitride) hard coating. Indications: For preparing bone and tooth structure. Separating teeth and tooth roots, exposing and removing impacted wisdom teeth, removal of root remnants, bone preparation.

Revêtement ZrN (nitrure de zirconium). Indications: Sections coronaires et radiculaires, dégagement et avulsion des dents de sagesse retenues, ablation de résidus radiculaires, traitement chirurgical de l'os.

**C162AAC** LINDEMANNKnochenfräser • Bone Cutter •
Fraise à os


 $\omega_{\max}$ 60.000 / ZrN beschichtet
 $\omega_{\max}$ 100.000 / ZrN coated

 3 / revêtement ZrN

Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	10,0
$\varnothing_{10}$ mm			016
FGXL	506 316 408 298...	C162AAC.316...	016
FGXXL	506 317 408 298...	C162AAC.317...	016

C157Spezialfräser
Speciality Cutter
Fraise spéciale


 $\omega_{\max}$ 160.000

 3


Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	5,0
$\varnothing_{10}$ mm			011
FGXL	500 316 196 336...	C157.316...	016

C162 LINDEMANNKnochenfräser • Bone Cutter •
Fraise à os


 $\omega_{\max}$ 3.000
Shank 316, 160.000

 3


Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	9,0
$\varnothing_{10}$ mm			016
HP	500 104 408 297...	C162.104...	016
RAXL	500 206 408 297...	C162.206...	016
RAL	500 205 408 297...	C162.205...	016
FGXL	500 316 408 297...	C162.316...	016

C162A LINDEMANNKnochenfräser • Bone Cutter •
Fraise à os


 $\omega_{\max}$ 3.000
Shank 316 + 317, 160.000

 3


Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	10,0
$\varnothing_{10}$ mm			016
HP	500 104 408 298...	C162A.104...	016
RAXL	500 206 408 298...	C162A.206...	016
FGXL	500 316 408 298...	C162A.316...	016
FGXXL	500 317 408 298...	C162A.317...	016

C162A

Verzahnung mit hoher Schneidleistung für vibrationsarme Behandlung.

High-efficiency cutting design for vibration - reduced preparation.

Version super coupante pour une préparation avec très peu de vibrations.

C162AAC

Zur Bearbeitung von Knochen- und Zahnhartsubstanz. Die neue mit Hartbeschichtung ZrN (Zirkon-Nitrid) optimierte Lindemann-Verzahnung (A), gewährleistet einen ruhigen Instrumentenlauf bei höchster Schnittleistung und perfektem Schneidverhalten.

Used for preparing bone and tooth structure. The Lindemann blades (A), newly optimised with ZrN (zircon-nitride) hard coating, guarantee quiet instrument running at the highest cutting capacity and perfect cutting performance.

Pour le travail de la substance osseuse et dentaire. La nouvelle denture Lindemann (A) 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.

C162S

Knochenfräser
Bone Cutter
Fraise à os

3

Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm			
HP	500 104 408 337...	C162S.104...	016
RAXL	500 206 408 337...	C162S.206...	016
FGXL	500 316 408 337...	C162S.316...	016
	⌀ max.	⌀ opt.	
HP	40.000	20.000	
RAXL	40.000	20.000	
FGXL	100.000	60.000	

**C162SAC**

Knochenfräser / ZrN beschichtet
Bone Cutter / ZrN coated
Fraise à os / revêtement ZrN

⌀ opt. 60.000, ⌀ max. 100.000

3

Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm			
FGXL	506 316 408 337...	C162SAC.316...	016

S-Verzahnung mit ZrN (Zirkon-Nitrid) Hartbeschichtung
S-Cutting design with ZrN (zircon nitride) hard coating
Denture-S avec revêtement ZrN (nitrure de zirconium)

**C163A LINDEMANN**

Knochenfräser / A-Verzahnung, kurz
Bone Cutter / A-Cutting, short
Fraise à os / Denture-S, court

⌀ opt. 3.000

3

Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm			
HP	500 104 408 298...	C163A.104...	014
RAL	500 205 408 298...	C163A.205...	014

**C166 LINDEMANN**

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

⌀ opt. 3.000

3

Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm			
HP	500 104 409 297...	C166.104...	021
RAXL	500 206 409 297...	C166.206...	021
RAL	500 205 409 297...	C166.205...	021

**C166A**

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

⌀ opt. 3.000

3

Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm			
HP	500 104 409 298...	C166A.104...	021
RAXL	500 206 409 298...	C166A.206...	021

**C166SAC**

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

⌀ opt. 20.000, ⌀ max. 100.000

3

Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm			
HP	506 104 409 337...	C166SAC.104...	021



ZrN (Zirkon-Nitrid) Hartbeschichtung
ZrN (zircon nitride) hard coating
ZrN (nitrure de zirconium) revêtement

C167 LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

⌀ opt. 3.000

3

Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm			
HP	500 104 410 297...	C167.104...	023
RAXL	500 206 410 297...	C167.206...	023

**C254A**

Knochenfräser
Bone Cutter
Fraise à os

⌀ opt. * 80.000 / ** 40.000

⌀ max. 100.000

3

Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm			
FGXL *	500 316 415 298...	C254A.316...	012
FGXXL *	500 317 415 298...	C254A.317...	012
HP **	500 104 415 298...	C254A.104...	012
RAL **	500 205 415 298...	C254A.205...	012
RAXL **	500 206 415 298...	C254A.206...	012

**C254**

Fräser für Blattimplantate
Cutter for blade Implants
Fraise pour Implant lame

⌀ opt. 80.000, ⌀ max. 100.000

3

Shank	L mm			
Size	ISO	Order No.		
Ø 1/10 mm				
FGXL	500 316 415 296...	C254.316...	010	012
FGXXL	500 317 415 296...	C254.317...	010	012

**C254A**

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

Indications: Exposing and removing impacted wisdom teeth, apicectomies, preparation of bone structure and a bone lid, separating teeth and tooth roots.

Indications: Exposition et extraction des dents de sagesse incluses, résections apicales, préparations osseuses, préparation de volets osseux, section des dents ou des racines dentaires.

C254AACKnochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

opt. 60.000, max. 100.000

3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø ₁₀ mm			
FGXL	• 506 316 415 298...	C254AAC.316...	012
FGXXL	• 506 317 415 298...	C254AAC.317...	012

C255AKnochenfräser
Bone Cutter
Fraise à os

3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø ₁₀ mm			
HP	• 500 104 597 295...	C255A.104...	012
RAXL	• 500 206 597 295...	C255A.206...	012
FGXXL	• 500 317 597 295...	C255A.317...	012
	max.	opt.	
HP	40.000	20.000	
RAXL	40.000	20.000	
FGXXL	100.000	60.000	

C262Spezialfräser • Speciality Cutter
Fraise spéciale
 max. 3.000
Shank 316 + 317, 160.000

3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø ₁₀ mm			
HP	500 104 408 299...	C262.104...	016
RAXL	500 206 408 299...	C262.206...	016
FGXL	500 316 408 299...	C262.316...	016
FGXXL	500 317 408 299...	C262.317...	016

C269Spezialfräser • Speciality Cutter
Fraise spéciale
 max. 3.000
Shank 316 + 317, 160.000

3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø ₁₀ mm			
HP	500 104 199 295...	C269.104...	016
RAXL	500 206 199 295...	C269.206...	016
FGXL	500 316 199 295...	C269.316...	016
FGXXL	500 317 199 295...	C269.317...	016

C269GK

ENDO

max. 160.000

3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø ₁₀ mm			
FGXL	500 316 219 295...	C269GK.316...	016
FGXXL	500 317 219 295...	C269GK.317...	016

C254AAC

ZrN (Zirkon-Nitrid) Hartbeschichtung. Indikationen: Freilegen und Entfernen retinierter Weisheitszähne, Wurzelspitzenresektionen, Präparation von Knochensubstanz und eines Knochendeckels, Zerteilen von Zähnen und Zahnwurzeln.

ZrN (zircon nitride) hard coating. Indications: Exposing and removing impacted wisdom teeth, apicectomies, preparation of bone structure and bone lids, separating teeth and tooth roots.

Revêtement ZrN (nitrure de zirconium). Indications: Dégagement et avulsion de dents de sagesse retenues, résections apicales, préparation de la substance osseuse et de volets osseux, sections coronaires et radiculaires.

C255A

Knochenfräser für effektive, dünne Knochenschnitte mit nur 1,2 mm Schnittstärke. Indikationen: Freilegen und Entfernen retinierter Weisheitszähne, Wurzelspitzenresektionen, Präparation von Knochensubstanz und Knochendeckeln, Zerteilen von Zähnen und Zahnwurzeln.

Bone cutter for effective, thin bone cuts with only 1.2 mm cutting thickness. Indications: Exposing and removing retained wisdom teeth, apicectomies, preparation of bone structure and bone lids, cutting teeth and tooth roots.

Fraise à os pour une section osseuse efficace et mince de 1,2 mm d'épaisseur seulement. Indications: Exposition et avulsion de dents de sagesse retenues, résections apicales, préparation de la substance osseuse et de volets osseux, section de dents et séparation de racines dentaires.

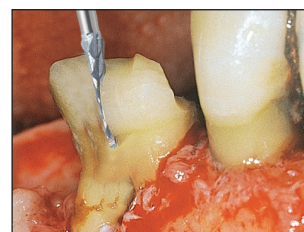
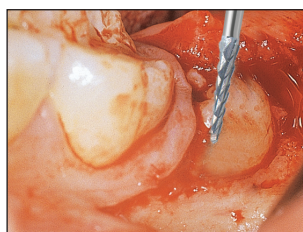
C267Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. 100.000

3



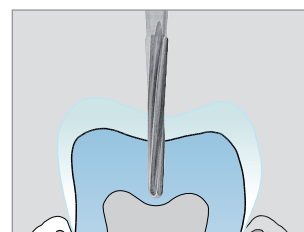
Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø ₁₀ mm			
FGXL	500 316 210 295...	C267.316...	016
FGXXL	500 317 210 295...	C267.317...	016

**C269GK**

Der optimierte Bohrer zum trichterförmigen Öffnen aller Pulpakammern.

The optimum drill for funnelshaped opening of all pulp chambers.

La fraise optimale pour l'ouverture évasée de toutes les chambres pulpaire.

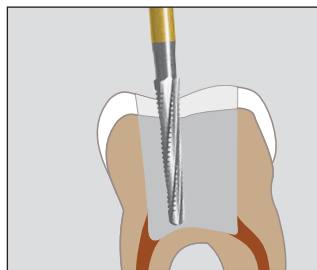


C269GKS

Pulpakammer Erweiterung
Pulp Chamber Expansion
Élargissement de chambre pulpaire

max. 100.000 / opt. 80.000

3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø ¹ / ₁₀ mm		US No.	
FG	500 314 219 296...	C269GKS.314...	016

Endobohrer C269GKS

Spezial-Endobohrer mit langer, konischer Schneidenkonfiguration und Querhiebverzahnung zur Erstellung eines trichterförmigen Zugangs in die Pulpakammer. Die Querhiebverzahnung gewährleistet einen ruhigen und effizienten Abtrag der Zahnschubstanz. Die abgerundete, nicht schneidende Bohrerspitze (safe end) verhindert dabei das Eindringen in die Wurzelkanalwände und in den Pulpakammerboden. Anwendung nach dem Abtrag des Pulpakammerdaches mit dem Endobohrer 802L zur Erweiterung der Zugangsöffnung für eine erfolgreiche Wurzelbehandlung.

Endo Access Bur C269GKS

Special endodontic bur with a long, conical blade configuration and cross-cut used for preparing a funnel-shaped access in the pulp chamber. The cross-cut guarantees quiet, efficient removal of tooth structure. The rounded, non-cutting bur tip (safe end) prevents penetration into the root canal walls and pulp chamber floor. Application after removal of the pulp chamber roof using the endodontic bur 802L for extending the access opening to ensure successful endodontic treatment.

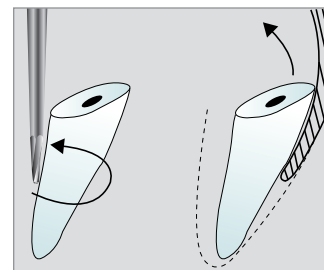
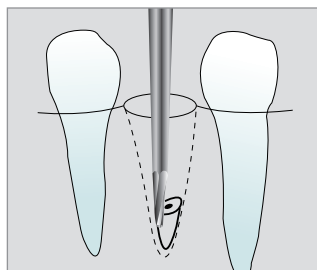
Fraise d'endodontie C269GKS

Fraise d'endodontie spéciale avec une configuration de coupe longue et conique et une denture à section transversale pour la réalisation d'une cavité d'accès endodontique en forme d'entonnoir dans la chambre pulpaire. La denture à section transversale garantit un enlèvement silencieux et efficace de la substance dentaire. L'extrémité non travaillante arrondie de la fraise (bout mousse) évite la pénétration dans les parois canalaire et le plancher pulpaire. À utiliser après élimination du plafond pulpaire avec la fraise d'endodontie 802L pour un élargissement de la cavité d'accès endodontique en vue d'un traitement canalaire réussi.

C560

max. 160.000

3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø ¹ / ₁₀ mm		US No.	
FGXXL	500 317 196 336...	C560.317...	008

**Periimplantitisbehandlung**

Hartmetallfinierer mit Schaftlänge FGXL (Gesamtlänge 30 mm), für die chirurgische Periimplantatbehandlung. Zur Entfernung von Mikro- und Makrostrukturen auf Titanimplantaten 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.

TC48L

Flamme lang • Flame long
Flamme longue

• 12 Schneiden • Blades • Lames
○ 30 Schneiden • Blades • Lames

max. 80.000 / opt. 40.000

5



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

TC379

Eiform • Football • Ovoïde

• 12 Schneiden • Blades • Lames
○ 30 Schneiden • Blades • Lames

max. 80.000 / opt. 40.000

5



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

Anwendungshinweise

Nur mit geringem Anpressdruck (<2N) und mit steriler Kühlflüssigkeit arbeiten. Optimale Drehzahl 40.000 upm im Rotatingwinkelstück. 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.

Endobur für die Wurzelkanalaufbereitung

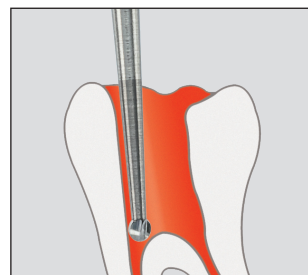
Bei endodontischen Behandlungen mehrwurzeliger Zähne sind die Kanäle nicht immer sofort auffind- und penetrierbar. Dann muss zuerst ein Isthmus über einen Teil oder die gesamte Länge dargestellt werden, damit ein verborgener Kanal gefunden wird. Die neu entwickelten Endoburs eignen sich speziell für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

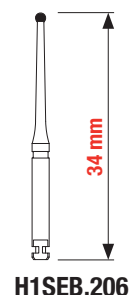
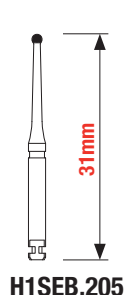
Les canaux sont parfois difficiles à trouver et à cathétériser dans le cas du traitement endodontique de dents pluri-radiculées. Il est alors nécessaire de créer un isthme sur une partie ou sur toute la longueur de la cavité de manière à trouver le canal difficile d'accès. Les nouvelles fraises Endoburs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



H1SEB.205 / 206
Rund • Round • Rond

max. 20.000 / opt. 1.500
5

Shank Size	L mm	ISO	Order No.	004	006	008	010	012	014	
RAL	500	205	004 006...	H1SEB.205...	004	006	008	010	012	014
RAXL	500	206	004 006...	H1SEB.206...	004	006	008	010	012	014

**Anwendung:**

Die schnittfreudige 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 Kavitätsbereiche, und die Darstellung der Pulpakammerbodenanatomie. Damit wird die substanzschonende Eröffnung der Wurzelkanaleingänge 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.

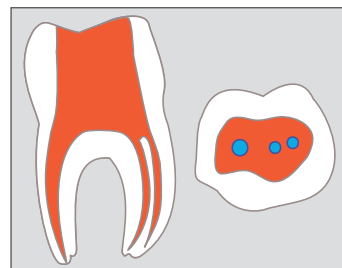
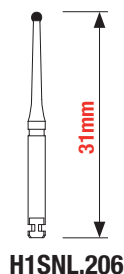
Utilisation:

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 obliterés est également facilitée.

H1SNL
Rund • Round • Rond

max. 20.000 / opt. 1.500
5

Shank Size	L mm	ISO	Order No.	006	008	010	012	
RAL	500	206	001 003...	H1SNL.206...	006	008	010	012

**H1SNL Endobur**

Schnittfreudiger Spezial-Endobohrer für die Auffindung aller Wurzelkanäle bei mehrwurzligen Zähnen. Der H1SNL ist besonders schnittfreudig 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.

Efficiently cutting special endodontic bur used for detecting all root canals in the case of multirooted 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.

Fraise endodontique spéciale et très tranchante pour explorer toutes les entrées canalaies des dents multiradulées. 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 1500 -2000 t/mn.

GSD1

Osteotom

max. Kompakta • Compact bone
Os compact 20.000 - 120.000
Spongiosa • Spongiosa
Os spongieux 10.000 - 30.000

3

Shank	L mm				
Size		ISO	Order No.	12,0	12,0
Ø _{1/10} mm				016	018
HP	806 104 411 534...		GSD1.104...	021	023
FG	806 314 411 534...		GSD1.314...	016	018
				021	023

GSD1 / GSD1T

Abtragen und Glätten von Knochen sowie zum Separieren von Zahnwurzeln. **Vorteile:** Die besondere Form und der Diamantbelag bewirken ein sanftes Anschmiegen an die Knochenstruktur, eine geringere Wärmeentwicklung sowie einen guten Abtransport der Knochen- und Zahnschubstanz. Auf ausreichende Kühlung achten. Körnung: grün/grob = 151 µm – ISO 534

GSD1T

Die TiN Beschichtung sorgt für einen optimalen Abtransport der Knochen- und Zahnschubstanz sowie für hohe Standzeiten.

GSD1 / GSD1T

Diamond coated bone cutter for bone incisions, removal and precision finishing works as well as for severing tooth-roots. **Advantages:** The combination of special shaping and diamond coating results in close contact with bone structure, less heat development as well as a better removal of bone chips and tooth structure. Always cool the area properly. Grit: green/coarse = 151 µm – ISO 534

GSD1T

The TiN coating ensures optimum removal of bone and tooth substance as well as a long service life.

GSD1T

Osteotom

max. Kompakta • Compact bone
Os compact 20.000 - 120.000
Spongiosa • Spongiosa
Os spongieux 10.000 - 30.000

3

Shank	L mm				
Size		ISO	Order No.	12,0	12,0
Ø _{1/10} mm				016	018
FGL	809 315 411 534...		GSD1T.315...	021	
				016	018
				021	

GSD1 / GSD1T

Fraise à os diamantée pour trépaner, tronçonner, réduire et lisser l'os, ainsi que pour séparer les racines. **Avantages:** La forme optimale et la surface diamantée permettent un proche contact avec la structure de l'os, résultant dans un faible échauffement et une meilleure évacuation des bords de meulage. à utiliser avec spray de refroidissement. Grains: vert/gros = 151 µm – ISO 534

GSD1T Le revêtement en TiN garantit par ailleurs une évacuation optimale des substances osseuse et dentaire ainsi qu'une durée de vie élevée.

G254

Chirurgie Diamant
Surgery diamond
Diamant de chirurgie

max. 100.000

3

Shank	L mm				
Size		ISO	Order No.	6,0	014
Ø _{1/10} mm				014	
FGXXL	806 317 415 524...		G254.317...	014	

G254 / G254T

Chirurgie Diamantinstrumente zum Abtragen und Glätten von Knochenoberflächen sowie zum Trennen von Zähnen und effektiven Zerspanen der Zahnschubstanz in der Zahnosteotomie.

G254T Die TiN Beschichtung sorgt für einen optimalen Abtransport der Knochen- und Zahnschubstanz sowie für hohe Standzeiten. Körnung: blau / standard = 126 µm – ISO 524. Beim Arbeiten auf ausreichende Kühlung achten.

G254T

Chirurgie Diamant
Surgery diamond
Diamant de chirurgie

max. 100.000 / opt. 80.000

3

Shank	L mm				
Size		ISO	Order No.	6,0	014
Ø _{1/10} mm				014	
FGXXL	809 317 415 524...		G254T.317...	014	

G254 / G254T

Surgery diamond instrument used for removal and smoothing of bone surfaces as well as separation of teeth and effective machining of the tooth structure in tooth osteotomy.

G254T The TiN coating ensures optimum removal of bone and tooth substance as well as a long service life of the diamond instruments. Grit size: blue / standard = 126 µm – ISO 524. Ensure sufficient cooling during the work process.

G254 / G254T

Instrument chirurgical diamanté pour l'ablation et le lissage des surfaces osseuses ainsi que pour la séparation des dents et le dévissage efficace de la substance dentaire dans l'ostéotomie dentaire. **G254T** Le revêtement TiN assure une évacuation optimale de la substance osseuse et dentaire ainsi qu'une durée de vie élevée. Granulométrie : bleu / standard = 126 µm - ISO 524. Veiller à un refroidissement suffisant lors du travail.

D254

Chirurgie Diamant
Surgery diamond
Diamant de chirurgie

max. 100.000 / opt. 80.000

3

Shank	L mm				
Size		ISO	Order No.	10,0	016
Ø _{1/10} mm				016	
FGXXL	806 317 199 534...		D254.317...	016	

D254 / D254T (TiN Beschichtung)

Chirurgie Diamantinstrumente zum atraumatischen Trennen von Zähnen und effektiven Zerspanen der Zahnschubstanz bei der Wurzelspitzenresektion. Zum Zerspanen von Knochen nicht empfohlen.

D254T

Chirurgie Diamant
Surgery diamond
Diamant de chirurgie

max. 100.000 / opt. 80.000

3

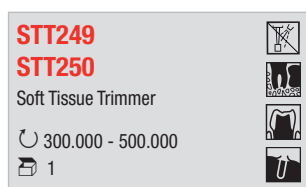
Shank	L mm				
Size		ISO	Order No.	10,0	016
Ø _{1/10} mm				016	
FGXXL	809 317 199 534...		D254T.317...	016	

D254 / D254T (TiN Coating)

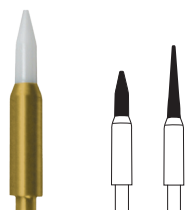
Surgery diamond instrument used for atraumatic separation of teeth and effective machining of the tooth structure during apicectomy. Not recommended for machining bone.

D254 / D254T (Revêtement TiN)

Cet instrument chirurgical diamanté est conçu pour la section atraumatique des dents et pour l'élimination efficace de la substance dentaire lors des résections apicales. Non recommandé pour le fraisage de l'os.



Shank Size	L mm	ISO	Order No.
Ø 10 mm			
FG			STT249.314...
			STT250.314...



Gewebeschnneider STT:

Zur Zahnfleischbehandlung. Als Alternative zu Skalpell und Elektrochirurgie.

Der STT Gewebetrimmer aus Keramik ist ein rotierendes Instrument für die Zahnfleischbehandlung, das alternativ anstelle der Elektrochirurgie oder des Skalpells verwendet werden kann. Das biokompatible keramische Arbeitsteil trennt das Gewebe ohne Hitzeentwicklung.

Anwendung findet dieses hochwertige Instrument bei der Modellierung der Gingiva, Öffnung des Sulkus für Abdrücke, Freilegung tiefer Kavitäten, Entfernung von interradikulärem Granulationsgewebe, Entfernung von Zahnfleischhyperplasie/Papillektomie, Freilegung intraossaler Implantate sowie retinierter Zähne.

Vorteile:

Die Spezialkeramik des Arbeitsteiles trennt das Gewebe und reduziert die Blutungsneigung (Coagulation).

Die geringe Wärmeentwicklung verhindert Nekrosen bei der Behandlung.

Die hohe Stabilität des Soft Tissue Trimmers erlaubt ein schnelles, sicheres Bearbeiten des Zahnfleisches.

Anwendung immer ohne Kühlwasser/Spray!

300.000 - 500.000

Tissue Trimmer STT:

For gingival treatment. As an alternative to using scalpel or electro-surgery.

Designed for soft-tissue surgery, the STT ceramic tissue trimmer is a rotary instrument that can be used as an alternative to electrosurgery and surgical blades. The biocompatible hard oxide point is said to cut tissue without burning.

Applications include modeling gingiva, opening the sulcus for impression, freeing deep cavities, lacerating inter-radicular granulation-tissue, removing gingival hyperplasia/papillectomies, and exposing intra-osseous implant sections and retinated teeth.

Advantages:

The special porcelain of the working section separates the tissue and reduces bleeding (coagulation).

Reduced heat build-up prevents necroses during treatment.

The high stability of the Soft Tissue Trimmer allows rapid, safe gingival preparation.

To be used without any water/spray cooling!

300.000 - 500.000

Instrument à inciser les tissus STT:

Pour le traitement des gencives. Une alternative au scalpel et à l'électrochirurgie.

Déstiné à la chirurgie du tissu mou, cet instrument rotatif STT peut être utilisé comme alternative à l'électrochirurgie ou l'utilisation d'un scalpel. La partie travaillante biocompatible en céramique traite le tissu sans le brûler.

L'application inclut le modelage de la gencive, l'ouverture des sillons gingivo-dentaires pour les empreintes, creuser les cavités profondes, éliminer le tissu de granulation interradiculaire, l'élimination de la gencive hypertrophiée/papillectomies et le dégagement d'implants intraosseux ainsi que de dents incluses.

Avantages:

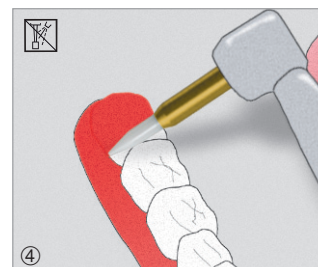
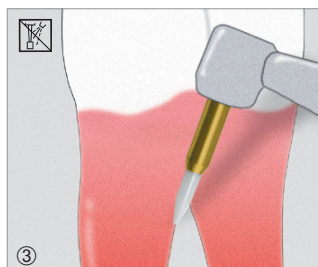
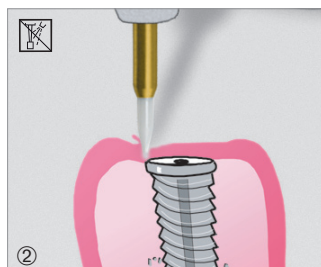
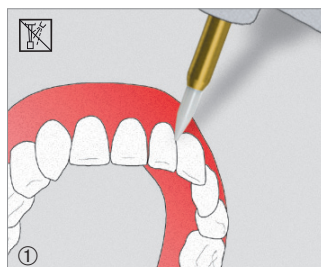
La céramique spéciale de la partie travaillante tranche le tissu et réduit le saignement (coagulation).

Le très faible échauffement évite l'apparition de nécroses lors du traitement.

La grande robustesse du Soft Tissue Trimmer permet un travail rapide et sûr au niveau de la gencive.

A utiliser impérativement sans spray de refroidissement!

300.000 - 500.000



Soft Tissue Trimmer:

- ① Gingivectomy (Entfernung hyperplastischer Gingiva)
- ② Freilegung von Implantaten
- ③ Interradikuläre Kürettage zur Entfernung von Granulationsgewebe
- ④ Schleimhaut-Excisionen zur Freilegung retinierter/halbreinierter Zähne

Soft Tissue Trimmer:

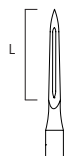
- ① Gingivectomy (eliminating hyperplastic gingiva)
- ② Recovering implants
- ③ Inter-radicular debridement to remove granulated tissue
- ④ Excising mucosa to expose impacted/partially impacted teeth

Soft Tissue Trimmer:

- ① Gingivectomy (résection des hyperplasies gingivales)
- ② Operculation d'implants
- ③ Curetage inter-radculaire pour l'élimination des tissus de granulation
- ④ Excisions gingivales pour le dégagement de dents incluses/partiellement incluses

Vorkörner 186RF

Der Vorkörner Bohrer wird bei chirurgischen Bohrarbeiten als erstes Instrument eingesetzt um eine Bohrmarkierung zu setzen um damit das Abrutschen des nachfolgenden Spiralbohrers zu verhindern, speziell bei spitz zulaufenden Kieferkämmen.



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm		US No.	
HP	330 104 684 377...	186RF.104...	018
RA	330 204 684 377...	186RF.204...	018

Initial Bur 186RF

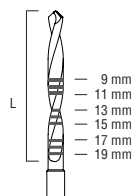
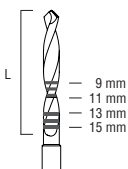
The initial bur is used as the first instrument during surgical drilling procedures to place a drill mark and thus prevent the subsequent spiral drill skidding, in particular with tapering alveolar ridges.

Fraise initiale 186RF

La fraise initiale est à insérer lors de forages chirurgicaux comme premier instrument afin de réaliser une marque de forage, pour éviter le dérapage ultérieur du foret spirale, spécialement dans le cas d'une crête alvéolaire pointue.

Pilotbohrer 210L

Die schnittfreudigen Pilotbohrer eignen sich als Vorbohrer aller gängigen Implantatsysteme für die initiale Präparation des Implantatbetts. Die speziell gestaltete Bohrerspitze sowie die guten axialen Bohreigenschaften erlauben ein gezieltes Bohren. Die grossen Spannuten gewährleisten eine rasche Spanabfuhr. Die gelaserten Tiefenmarkierungen im Abstand von 2 Millimetern erlauben eine exakte Visualisierung der Eindringtiefe.



Shank	L mm				
Size	ISO	Order No.			
Ø 1/10 mm		US No.			
RA	330 204 428 364...	210L.16.204...	020	028	020
RAL	330 205 428 364...	210L.20.205...	020	028	028

Pilot Bur 210L

The efficiently cutting pilot bur is suitable as a pre-drill for all commonly used implant systems for initial preparation of the implant site. The specially designed bur tip and the good axial drilling properties enable precise drilling. The large chip escape channels guarantee rapid chip removal. The lasered depth marks at intervals of 2 millimetres provide exact visualisation of the penetration depth.

Foret pilote 210L

Les forets pilote agréables à la coupe sont indiqués en tant que préforage dans tous les systèmes implantaires actuels pour la préparation initiale du lit implantaire. La pointe du foret spécialement conçue ainsi que les bonnes propriétés de forage axial permettent un forage ciblé. Les grandes cannelures permettent une élimination rapide des copeaux. Les marques au laser profondes d'une distance de 2 mm permettent une visualisation précise de la profondeur de pénétration.

Trepanbohrer 229, 229L

Speziell für die Anwendung in der Kieferchirurgie und der Implantologie zum genauen und einfachen Erstellen von zylindrischen Knochentransplantaten sowie zur Knochenentnahme (Knochendeckel bei Wurzelspitzenresektionen). Die guten axialen Bohreigenschaften erlauben ein gezieltes Bohren. Die schnittfreundige Knochenverzahnung erlaubt eine atraumatische Behandlung. Die gelaserten Tiefenmarkierungen im Abstand von 2 Millimetern erlauben eine exakte Visualisierung der Eindringtiefe.

Trepan bur 229, 229L

Specially suitable for use in oral surgery and in implantology for accurate, easy preparation of cylindrical bone grafts and bone extraction (bone lid during apicectomies). The good axial drilling properties enable precise drilling. The efficiently cutting bone blades allow atraumatic treatment. The lasered depth markings 2 millimetres apart provide exact visualisation of the penetration depth.

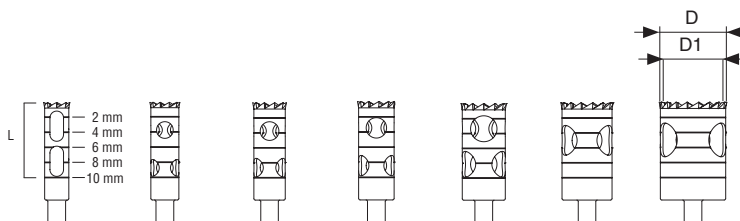
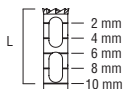
Trépans 229, 229L

Spécialement indiqués pour une utilisation en chirurgie maxillaire et en implantologie pour réaliser précisément et facilement des greffes osseuses cylindriques ainsi que des prélèvements osseux (comblement osseux pour les résections apicales). Les bonnes propriétés de forage axial permettent un forage ciblé. La denture agréable à la coupe permet un traitement atraumatique. Les marques au laser d'une distance de 2 mm permettent une visualisation précise de la profondeur de pénétration.

229

Trepanbohrer, Zylinder
Trepan, Cylinder
Trépan, Cylindre

1

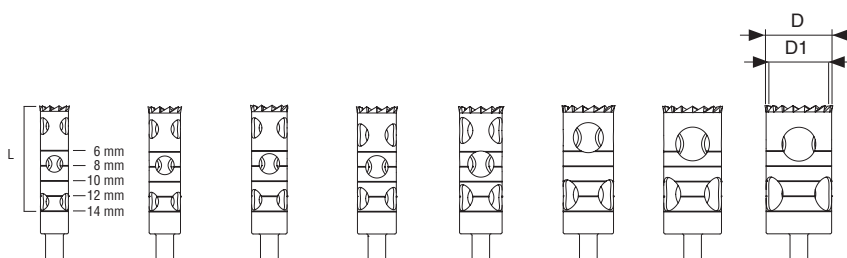
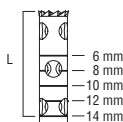


Shank	L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Size	ISO	Order No.	025	030	035	040	050	060	080
Ø ₁₀ mm		US No.							
RAL	330 205 486 001...	229.205...	025	030	035	040	050	060	080
	D		3.50	4.00	4.50	5.00	6.00	7.00	9.00
	D1		2.50	3.00	3.50	4.00	5.00	6.00	8.00
	opt.		1.000	1.000	1.000	1.000	500	500	500
	max.		6.000	6.000	6.000	6.000	3.000	3.000	3.000

229L

Trepanbohrer, Zylinder lang
Trepan, Cylinder long
Trépan, Cylindre long

1



Shank	L mm		14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0
Size	ISO	Order No.	030	035	040	045	050	060	080
Ø ₁₀ mm		US No.							
RAL	330 205 555 001...	229L.205...	030	035	040	045	050	060	080
	D		4.00	4.50	5.00	5.50	6.00	7.00	8.00
	D1		3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	6.00	7.00
	opt.		1.000	1.000	1.000	1.000	500	500	500
	max.		6.000	6.000	6.000	6.000	3.000	3.000	3.000

Stahlinstrumente für präzise Präparationsergebnisse

Jede Präparation ist ein zusammenhängender Prozess. Mit dem dafür abgestimmten Instrumentarium von Edenta arbeiten Sie fließend von einem Arbeitsschritt zum nächsten, mit weniger Instrumentenwechsel und kürzerer Präparationszeit.

Das Stahl-Sortiment bietet Ihnen universell einsetzbare Instrumente für viele Anwendungen, von der Kavitätenpräparation bis zur Chirurgie-Behandlung.

Instruments en acier pour des résultats de préparation très précis

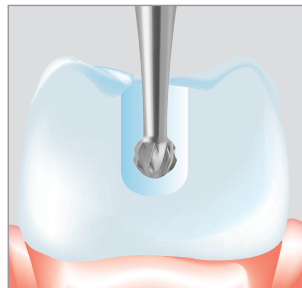
Chaque préparation est un processus organisé répondant à un système. Avec l'instrumentation adaptée à cet effet par Edenta, vous pouvez travailler en passant d'une étape à la suivante en changeant moins souvent d'instrument et avec des temps de préparation plus courts.

L'assortiment de fraises en acier vous propose des instruments à usage universel convenant pour de nombreuses utilisations allant de la préparation de cavités jusqu'aux actes de chirurgie.

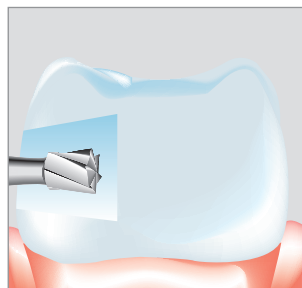
Steel instruments for precise preparations

Every preparation is an integrated procedure. With an Edenta preparation set of instruments the procedure flows smoothly from one working stage to the next, with fewer instrument changes and a shorter preparation time.

The steel range provides universal precision instruments suitable for many applications, from cavity preparations to surgical treatment.



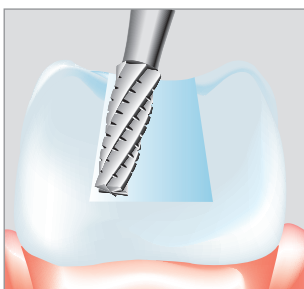
Exkavation, Retention, Perforation, Penetration, Trepanation.
Excavation, retention, perforation, penetration, trepanation.
Excavation, rétention, perforation
Pénétration, trépanation.



Retention der Klasse V Kavität mit Hinterschneidung oder Ausweitung.
Retention of a Class V cavity with undercut or widening.
Rétention pour les cavités de la classe V avec contre-dépouilles ou biseautage large.



Formen der Kavität oder des Kronenstumpfes, mit Ausweitung oder Abschrägung, Inlay, Onlay.
Contouring the cavity or abutment tooth with widening or tapering, inlay, onlay.
Aménagement de la cavité ou du moignon pour couronne, avec évasement ou biseautage, inlay, onlay.



BOHRER

BURS
INSTRUMENTS EN ACIER

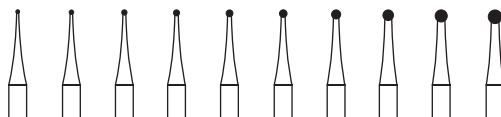
	Seite Page
	
Rund Round Rond	68
	
Umgekehrter Kegel Inverted cone Cône renversé	68
	
Zylinder Cylinder Cylindre	68
	
Zylinder Cylinder Cylindre	69
	
Konisch Tapered Fissure Conique	69

CHIRURGISCHE INSTRUMENTE

INSTRUMENTS FOR SURGERY
INSTRUMENTS DE CHIRURGIE

	Seite Page
	
Knochenfräser Bone Cutter Fraise à os LINDEMANN	70
	
Knochenfräser Bone Cutter Fraise à os LINDEMANN	70 - 71

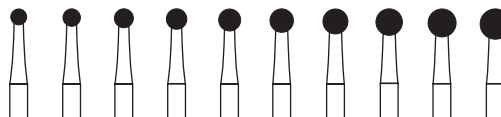
1

Kugel
Round
Boule
5


Shank	L mm
Size	ISO Order No.
Ø ₁₀ mm	US No.
RA	310 204 001 001... 1.204...
	max.

005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
1/4	1/2		1		2	3	4	5	6
005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
50.000									

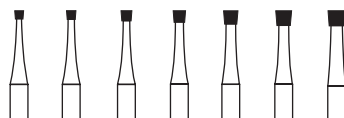
1

Kugel
Round
Boule
5


Shank	L mm
Size	ISO Order No.
Ø ₁₀ mm	US No.
RA	310 204 001 001... 1.204...
	max.

021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
7	8	9			11				
021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
30.000				25.000			20.000		

2

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé
5


Shank	L mm
Size	ISO Order No.
Ø ₁₀ mm	US No.
RA	310 204 010 001... 2.204...
	max.

010	012	014	016	018	021	023
35	36	37	38	39	40	41
010	012	014	016	018	021	023
50.000				30.000		

21

Zylinder
Cylinder
Cylindre
5


Shank	L mm
Size	ISO Order No.
Ø ₁₀ mm	US No.
RA	310 204 107 006... 21.204...
	max.

3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
008	009	010	012	014	016	018	021	023
56		57	58	59	60	61	62	63
008	009	010	012	014	016	018	021	023
50.000					30.000			

36

Zylinder
Cylinder
Cylindre


5



Shank	L mm
Size	ISO
Ø _{1/10} mm	Order No.
RA	US No.
	310 204 107 002...
	36.204...
	max.

3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4
008	009	010	012	014	016	018
556		557	558	559	560	561
008	009	010	012	014	016	018
50.000					30.000	

38

Konisch
Tapered Fissure
Conique


5



Shank	L mm
Size	ISO
Ø _{1/10} mm	Order No.
RA	US No.
	310 204 168 002...
	38.204...
	max.

3,6	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4
008	010	012	014	016	018
699	700	701		702	
008	010	012	014	016	018
50.000					30.000



RF161 LINDEMANN 

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

$\curvearrowright$ max. 3.000
Shank 316, 160.000

 3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
$\varnothing 1/10$ mm			9,0
HP	330 104 408 295...	RF161.104...	016
RAL	330 205 408 295...	RF161.205...	016
FGXL	330 316 408 295...	RF161.316...	016

RF162 LINDEMANN 

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

$\curvearrowright$ max. 3.000
Shank 316, 160.000

 3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
$\varnothing 1/10$ mm			9,0
HP	330 104 408 297...	RF162.104...	016
RAL	330 205 408 297...	RF162.205...	016
FGXL	330 316 408 297...	RF162.316...	016

RF163 LINDEMANN 

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

$\curvearrowright$ max. 3.000

 3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
$\varnothing 1/10$ mm			5,0
HP	330 104 406 297...	RF163.104...	014
RAL	330 205 406 297...	RF163.205...	014

RF166 LINDEMANN 

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

$\curvearrowright$ max. 3.000

 3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
$\varnothing 1/10$ mm			10,0
HP	330 104 409 297...	RF166.104...	021
RAL	330 205 409 297...	RF166.205...	021

RF167 LINDEMANN 

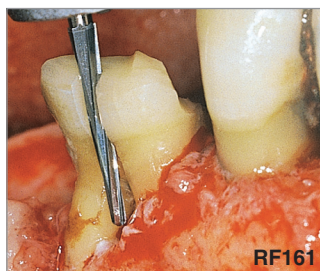
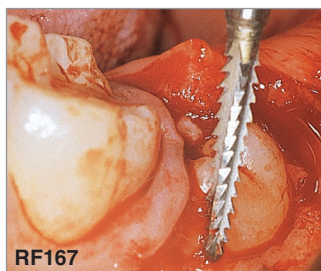
Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

$\curvearrowright$ max. 3.000

 3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
$\varnothing 1/10$ mm			10,0
HP	330 104 410 297...	RF167.104...	023
RAL	330 205 410 297...	RF167.205...	023



RF167

RF161

RF168 LINDEMANNKnochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. 3.000

3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	22,0
Ø _{1/10} mm			023
HPL	330 105 411 297...	RF168.105...	023

RF169 LINDEMANNKnochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. 3.000

3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	35,0
Ø _{1/10} mm			023
HPXL	330 106 412 297...	RF169.106...	023

RF AKnochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. for Micromotor 160.000

3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	8,0
Ø _{1/10} mm			016
FGXL	330 316 408 297...	RFA.316...	016

RF BKnochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. for Micromotor 160.000

3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	9,0
Ø _{1/10} mm			016
FGXL	330 316 408 297...	RFB.316...	016

RF CKnochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. for Micromotor 160.000

3



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	10,5
Ø _{1/10} mm			016
FGXL	330 316 408 291...	RFC.316...	016

Diamantinstrumente für präzise Präparationsergebnisse

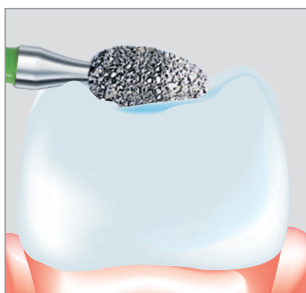
Jede Präparation ist ein zusammenhängender Prozess. Mit dem dafür abgestimmten Instrumentarium arbeiten Sie mit weniger Instrumentenwechsel und kürzerer Präparationszeit.

Das Diamantsortiment bietet Ihnen universell einsetzbare Instrumente für viele Anwendungen, von der Kavitätenpräparation, Kronenstumpf-Präparation, Veneer-Präparation bis zur Periobehandlung.

Instruments diamantés pour des résultats de préparation très précis

Chaque préparation est un processus organisé répondant à un système. Avec l'instrumentation adaptée à cet effet par Edenta, vous pouvez travailler en passant d'une étape à la suivante en changeant moins souvent d'instrument et avec des temps de préparation plus courts.

L'assortiment d'instruments diamantés vous propose des instruments à usage universel convenant pour de nombreuses utilisations allant de la préparation de cavités, de moignons pour couronnes, ou de surfaces pour facettes jusqu'au traitement de parodontologie.

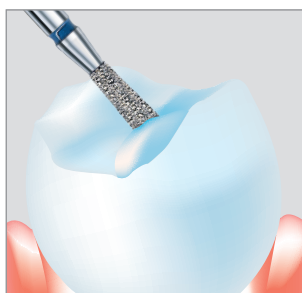


Okklusale Adjustierung der Kontaktpunkte.
Occlusal adjustment of contact points.
Ajustement occlusal des points de contact.

Diamond instruments for precise preparations

Every preparation is an integrated procedure. A coordinated preparation set of instruments aids preparation with fewer instrument changes and a shorter preparation time.

The diamond instrument range provides universal precision instruments for many applications, including cavity preparations, crown abutment preparations, veneer preparations and periodontal treatment.



Okklusale Präparation.
Wiederherstellung der okklusalen Oberfläche.
Occlusal preparation.
Restoration of the occlusal surface.
Préparation occlusale.
Restauration de la surface occlusale.



Kronenstumpf - Präparation.
Stufen- und Hohlkehlenpräparation.
Crown abutment preparation.
Shoulder and deep chamfer preparation.
Préparation de moignons pour couronnes.
Préparations d'épaulements et de congés arrondis.

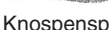
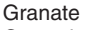
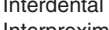


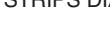
Inlay- und Onlay - Präparation für Keramik/Komposit-Füllungen.
Inlay and onlay preparation for porcelain and composite fillings.
Préparations d'inlays / onlays pour les obturations en composite.



PRÄPARATIONSTRUMENTE **PREPARATION INSTRUMENTS** **INSTRUMENTS POUR PREPARATION**

	Seite Page
	
Rund Round Rond	74
	
Umgekehrter Kegel lang Inverted cone long Cône renversé long	75
	
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	74 - 75
	
Doppelkegel Barrel Baril	75
	
Linse Knife Edge Lentille	76
	
Rad Wheel Roue	75
	
Birne Pear Poire	76
	
Tiefenmarkierer Depth marker Marqueur de profondeur	76
	
Zylinder flach Cylinder flat end Cylindre, bout plat	76 - 78
	
Stirnschneidend End Cutting Coupe frontale	78
	
TwoGrit Diamond	78
	
Konus flach Tapered flat end Cône, bout plat	79 - 82

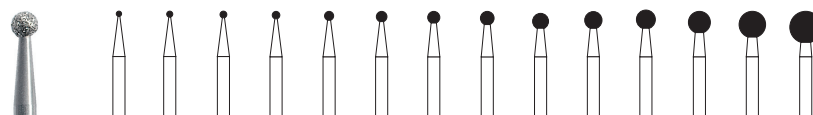
	
Konus Spitze Needle Cône, pointu	
	
Konus rund Round End Taper Cône, bout arrondi	
	
Flamme Flame Flamme	
	
Torpedo, konisch Torpedo tapered Cône, alongé, à biseau	
	
Torpedo Beveled End Cylinder Cylindre, à biseau	
	
Zylinder rund Round End Cylinder Cylindre, bout arrondi	
	
Zylinder Spitze Beveled Cylinder Cylindre, bout pointu	
	
Knospenspitze Pointed Bud Bouton pointu	
	
Knospe Pointed Bud Bouton	
	
Eiform Egg Shape / Football Ovoïde	
	
Granate Grenade Grenade	
	
Zur Oberflächengestaltung For contouring the surface Pour façonner la surface	
	
Interdental Interproximal Interdentaire	

Seite Page		Seite Page
80 - 82	 Rad Reifen Round Wheel Roue	86
80 - 81	 Bambino Bambino Bambino	86
82 - 85	 zum okklusalen Gestalten Occlusal Countouring Contour Occlusal	87
84	 Konus rund, mit Führungstift Round End Taper with guide pin Cône round avec pointe de guidage	89
83	 Reducer Reducer Reducer	90
84 - 85	 Rapid Grinder Rapid Grinder Rapid Grinder	90
85	 Turbodiamanten Turbo diamonds Diamantés Turbo	91 - 92
85	 Perio Red	93
86	 MAGIC SET CROWN PREP-SET	94 - 95 95
	 K-DIAMANT	96 - 97
	 ZirTec K802L	97
	 DIACUT / DIACUT TURBO	98 - 100
	 WhiteTiger	101 - 104
	 DIAMANTSTREIFEN DIAMOND STRIPS STRIPS DIAMANTÉS	105 - 111

801

Kugel
Round
Boule

5

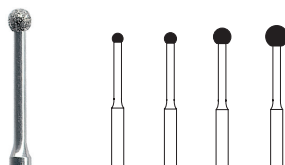


Shank	L mm	ISO	Order No.																
FG		806 314 001 524...	801.314...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	035	042		
		• 806 314 001 504...	C 801.314...					012	014	016	018	021	023	025	029	035			
		• 806 314 001 514...	F 801.314...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	035			
		• 806 314 001 534...	G 801.314...			009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	035	042		
		• 806 314 001 544...	SG 801.314...					012	014	016	018	021	023	025	029	035			
FGXL		806 316 001 524...	801.316...				010	012	014	016	018		023						
FGXL		• 806 316 001 534...	G 801.316...						014	016	018		023						
FGXL		• 806 316 001 544...	SG 801.316...							016	018								
RA		806 204 001 524...	801.204...				010	012	014	016	018		023		029				

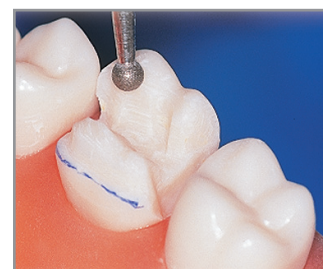
801L

Kugel lang
Long Round
Boule long

5



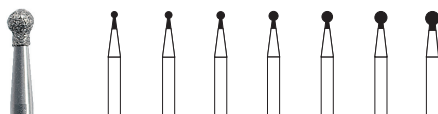
Shank	L mm	ISO	Order No.				
FG		806 314 697 524...	801L.314...	014	016	023	029
		• 806 314 697 534...	G 801L.314...	014	016	023	029
		• 806 314 697 544...	SG 801L.314...	014	016	023	029



802

Kugel mit Ansatz
Round with Collar
Boule avec col

5



Shank	L mm	ISO	Order No.								
FG		806 314 002 524...	802.314...	008	009	010	012	014	016	018	
		• 806 314 002 534...	G 802.314...				012	014	016	018	
		• 806 314 002 544...	SG 802.314...					014	016		



805

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	1,0	1,0	1,0	1,2	1,6	1,6	1,6	1,9	2,5
FG		806 314 010 524...	805.314...	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		• 806 314 010 514...	F 805.314...					014				
		• 806 314 010 534...	G 805.314...				012	014	016	018	021	
		• 806 314 010 544...	SG 805.314...					014	016	018	021	
RA		806 204 010 524...	805.204...			010		014				

806

Umgekehrter Kegel mit Ansatz
Inverted Cone with Collar
Cône renversé avec col

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	2,0	3,0	3,0	3,0	3,0
FG		806 314 019 524...	806.314...	010	012	014	016	018
		• 806 314 019 534...	G 806.314...		012	014	016	

807Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé 5

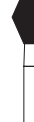
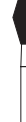
Shank	L mm		3,0	3,5	3,5	4,0	5,0	6,0
	ISO	Order No.						
FG	806 314 225 524...	807.314...	010	012	014	016	018	023
	• 806 314 225 534...	G 807.314...		012	014	016	018	
	• 806 314 225 544...	SG 807.314...				016		

807LUmgekehrter Kegel lang
Inverted Cone long
Cône renversé long 5

Shank	L mm		
	ISO	Order No.	7,0
FG	806 314 226 524...	807L.314...	018

808Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé 5

Shank	L mm		0,7	0,8
	ISO	Order No.		
FG	806 314 014 524...	808.314...	018	023

811Doppelkegel innen
Barrel
Baril 5

Shank	L mm		4,2			7,0	7,0
	ISO	Order No.					
FG	806 314 038 524...	811.314...	033	037			
	• 806 314 038 534...	G 811.314...	033	037	047		
	• 806 314 038 544...	SG 811.314...	033	037	047		

815Rad
Wheel
Roue 5

Shank	L mm		0,5	0,7	0,7
	ISO	Order No.			
FG	806 314 040 524...	815.314...	012	016	
	• 806 314 040 534...	G 815.314...			018

817Rad
Wheel
Roue 5

Shank	L mm		0,5
	ISO	Order No.	
FG	806 314 041 524...	817.314...	047
	• 806 314 041 534...	G 817.314...	047

818Rad
Wheel
Roue 5

Shank	L mm		0,7	0,7	0,7
	ISO	Order No.			
FG	806 314 042 524...	818.314...	035	040	050
	• 806 314 042 534...	G 818.314...		040	050

820Rad
Wheel
Roue 5

Shank	L mm		2,0
	ISO	Order No.	
FG	806 314 043 524...	820.314...	040

822

Birne
Pear
Poire

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	2,0	2,0	2,0	3,0
FG		806 314 237 524...	822.314...	008	009	010	012
		• 806 314 237 514...	F 822.314...				012
		• 806 314 237 534...	G 822.314...	008	009	010	012
		• 806 314 237 544...	SG 822.314...				012

825

Linse
Knife Edge
Lentille

5

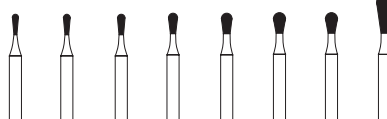


Shank	L mm	ISO	Order No.	0,9
FG		806 314 304 524...	825.314...	025

830

Birne
Pear
Poire

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	2,5	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	5,1
FG		806 314 238 524...	830.314...	008	009	010	012	014	016	018	021
		• 806 314 238 514...	F 830.314...			010	012				
		• 806 314 238 534...	G 830.314...			010	012	014	016	018	021
		• 806 314 238 544...	SG 830.314...				012	014	016		

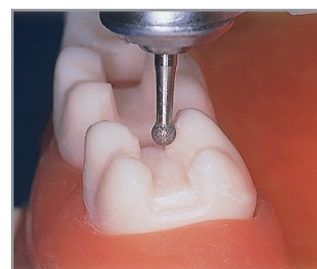
830L

Birne lang
Pear long
Poire, long

5



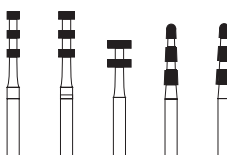
Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0	5,0	5,0	7,0
FG		806 314 239 524...	830L.314...	012	014	016	018	021	025
		• 806 314 239 504...	C 830L.314...		014				
		• 806 314 239 514...	F 830L.314...	012	014	016			
		• 806 314 239 534...	G 830L.314...	012	014	016	018	021	025
		• 806 314 239 544...	SG 830L.314...		014	016	018	021	025



834 / 834A / 868A

Tiefenmarkierer
Depth Marker Veneer technique
Marqueur de profondeur

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0	3,5	8,0	8,0
FG		806 314 552 524...	834.314...	834	834	834A	868A	868A
		806 314 000 524...	834A.314...	016	021	031		
		806 314 000 524...	868A.314...				018	021
				0,3	0,5	1,0	0,3	0,4

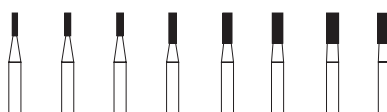
Schnitttiefe - Cutting depth - Cutting depth - Tmm



835

Zylinder flach
Cylinder Flat End
Cylindre bout plat

5

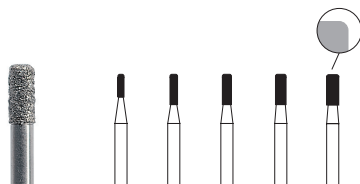


Shank	L mm	ISO	Order No.	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
FG		806 314 107 524...	835.314...	007	008	009	010	012	014	016	018
		• 806 314 107 514...	F 835.314...				010				
		• 806 314 107 534...	G 835.314...			009	010	012	014	016	018
		• 806 314 107 544...	SG 835.314...				010	012	014	016	
RA		806 204 107 524...	835.204...				010	012	014	016	

835KR

Zylinder Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre bord arrondi

 5

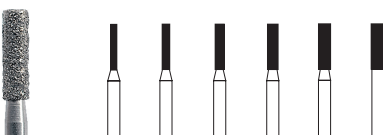


Shank	L mm		3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
FG	ISO	Order No.					
	806 314 156 524...	835KR.314...	008	010	012	014	
	• 806 314 156 514...	F 835KR.314...			012		
	• 806 314 156 534...	G 835KR.314...		010	012	014	016
	• 806 314 156 544...	SG 835KR.314...				014	

836

Zylinder flach
Cylinder Flat End
Cylindre bout plat

 5

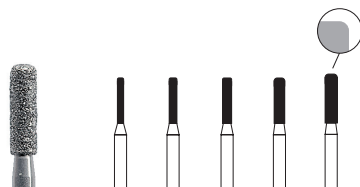


Shank	L mm		6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
FG	ISO	Order No.						
	806 314 110 524...	836.314...	008	010	012	014	016	018
	• 806 314 110 514...	F 836.314...		010	012			
	• 806 314 110 534...	G 836.314...		010	012	014	016	018
	• 806 314 110 544...	SG 836.314...			012	014	016	

836KR

Zylinder Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre bord arrondi

 5



Shank	L mm		6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
FG	ISO	Order No.					
	806 314 157 524...	836KR.314...	008	010	012	014	016
	• 806 314 157 514...	F 836KR.314...		010	012		
	• 806 314 157 534...	G 836KR.314...		010	012	014	016
	• 806 314 157 544...	SG 836KR.314...				014	

837

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre bout plat

 5

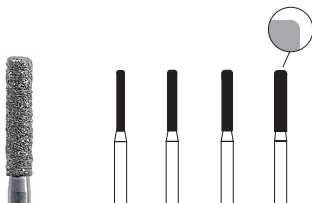


Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG	ISO	Order No.					
	806 314 111 524...	837.314...	010	012	014	016	018
	• 806 314 111 514...	F 837.314...		012	014		
	• 806 314 111 534...	G 837.314...	010	012	014	016	018
	• 806 314 111 544...	SG 837.314...		012	014	016	018

837KR

Zylinder Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre bord arrondi

 5

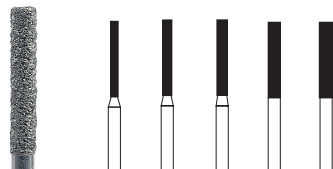


Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
FG	ISO	Order No.				
	806 314 158 524...	837KR.314...	010	012	014	016
	• 806 314 158 514...	F 837KR.314...	010	012	014	016
	• 806 314 158 534...	G 837KR.314...	010	012	014	016
	• 806 314 158 544...	SG 837KR.314...		012	014	016

837L

Zylinder lang
Long Cylinder
Cylindre long

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		806 314 112 524...	837L.314...	010	012	014	016	
		• 806 314 112 514...	F 837L.314...		012			
		• 806 314 112 534...	G 837L.314...	010	012	014	016	018
		• 806 314 112 544...	SG 837L.314...			014	016	

**838**

Zylinder Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre bout arrondi

5

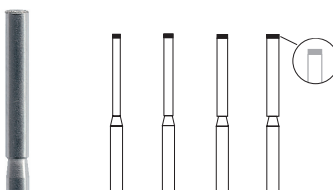


Shank	L mm	ISO	Order No.	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0
FG		806 314 137 524...	838.314...	008	009	010	012	014
		• 806 314 137 534...	G 838.314...			010	012	014
		• 806 314 137 544...	SG 838.314...				012	

**839**

Stirnschneidend
End cutting
Coupe frontale

5

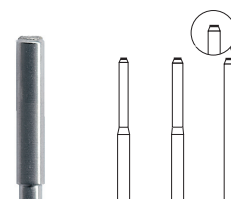


Shank	L mm	ISO	Order No.	0,1	0,1	0,1	0,1
FG		806 314 150 524...	839.314...	010	012	014	016
		• 806 314 150 514...	F 839.314...	010		014	

840

Stirnschneidend
End cutting
Coupe frontale

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	0,1	0,1	0,1
FG		806 314 722 524...	840.314...	012	014	016

842

Zylinder flach
Cylinder Flat End
Cylindre bout plat

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	12,0	12,0	12,0
FG		806 314 113 524...	842.314...	012	014	
		• 806 314 113 534...	G 842.314...	012	014	018
		• 806 314 113 544...	SG 842.314...	012	014	

845

Konus flach
Flat End Taper
Cône bout plat

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
FG		806 314 170 524...	845.314...	009	010	012	014	016
		• 806 314 170 534...	G 845.314...				014	
RA		806 204 170 524...	845.204...		010			

GF844 TwoGrit Diamond

Diamantinstrument zum Präparieren und Finieren ohne Instrumentenwechsel in der Veneer-Präparation. Das Arbeitsteil des TwoGrit Diamanten besteht aus 2 verschiedenen Diamantkörnungen.

Der konische Hauptteil ist mit grober und die Spitze mit feiner Diamantkörnung belegt.

GF844 TwoGrit Diamond

Diamond instrument used for preparing and finishing without changing the instrument when preparing for a veneer. The working section of the TwoGrit diamond instruments consists of two different diamond grits.

The main conical section is coated with coarse diamond grit and the tip with fine diamond grit.

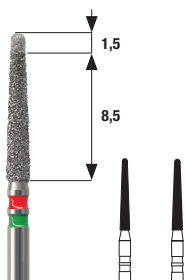
GF844 TwoGrit Diamond

Instrument diamanté pour la préparation et la finition sans changement d'instrument dans la technique de préparation pour facettes à coller. La partie travaillante des diamants TwoGrit présente deux granulations différentes de son revêtement abrasif. La partie principale conique est revêtue de particules diamantées puissantes et l'extrémité est pourvue de grains fins.

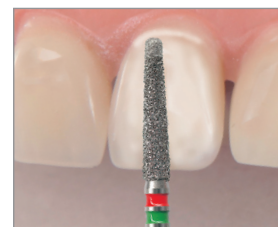
GF844

Konisch, rund
Round End Taper
Cône rond

5



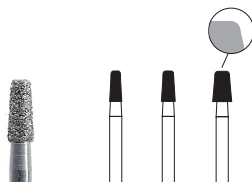
Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0
FG		• 806 314 199 F/G...	GF844.314...	014	016



845KR

Konus Kante rund
Round Edge Taper
Cône bord arrondi

 5

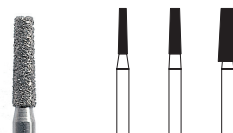


Shank	L mm		4,0	4,0	4,0
	ISO	Order No.			
FG	806 314 544 524...	845KR.314...		018	025
	• 806 314 544 514...	F 845KR.314...	016	018	025
	• 806 314 544 534...	G 845KR.314...	016	018	025

846

Konus flach
Flat End Taper
Cône bout plat

 5



Shank	L mm		6,0	6,0	7,0
	ISO	Order No.			
FG	806 314 171 524...	846.314...	012	016	
	• 806 314 171 534...	G 846.314...	012	016	025

846S

Konus Seite schneidend
Side Cutting Taper
Cône à coupe latérale

 5



Shank	L mm		7,0
	ISO	Order No.	
FG	• 806 314 183 534...	G 846S.314...	025

846KR

Konus Kante rund
Round Edge Taper
Cône bord arrondi

 5

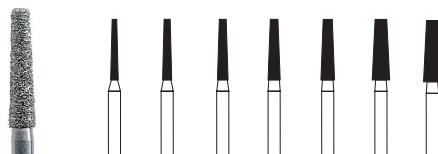


Shank	L mm		
	ISO	Order No.	6,0
FG	806 314 545 524...	846KR.314...	016
	• 806 314 545 514...	F 846KR.314...	016
	• 806 314 545 534...	G 846KR.314...	016

847

Konus flach
Flat End Taper
Cône bout plat

 5



Shank	L mm						
	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG	806 314 172 524...	847.314...	010	012	014	016	018
	• 806 314 172 504...	C 847.314...	010				
	• 806 314 172 514...	F 847.314...	010	012	014	016	
	• 806 314 172 534...	G 847.314...	010	012	014	016	018
	• 806 314 172 544...	SG 847.314...			014	016	018

847KR

Konus Kante rund
Round Edge Taper
Cône bord arrondi

 5

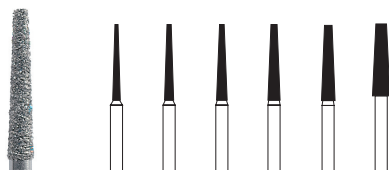


Shank	L mm		8,0	8,0
	ISO	Order No.		
FG	806 314 546 524...	847KR.314...	016	023
	• 806 314 546 514...	F 847KR.314...	016	023
	• 806 314 546 534...	G 847KR.314...	016	023

848

Konus flach
Flat End Taper
Cône bout plat

 5

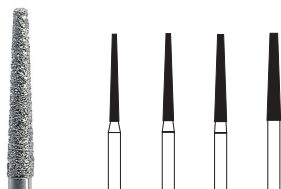


Shank	L mm					
	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0
FG	806 314 173 524...	848.314...	010	012	014	016
	• 806 314 173 504...	C 848.314...	010	012	014	016
	• 806 314 173 514...	F 848.314...	010	012	014	016
	• 806 314 173 534...	G 848.314...	010	012	014	016
	• 806 314 173 544...	SG 848.314...			016	018
					016	018

848L

Konus flach lang
Flat End Taper long
Cône bout plat, long

5



Shank	L mm		11,5	11,5	11,5	11,5
FG	ISO	Order No.				
	806 314 174 524...	848L.314...	012	014	016	
	• 806 314 174 534...	G 848L.314...		014	016	018
	• 806 314 174 544...	SG 848L.314...		014	016	018

849

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi

5



Shank	L mm		4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
FG	ISO	Order No.					
	806 314 196 524...	849.314...	009	010	012		
	• 806 314 196 534...	G 849.314...			012	016	025

850

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi

5

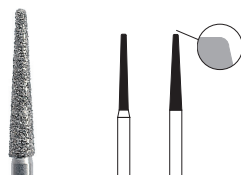


Shank	L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
FG	ISO	Order No.							
	806 314 199 524...	850.314...	010	012	014	016	018	023	
	• 806 314 199 504...	C 850.314...	010	012	014	016	018		
	• 806 314 199 514...	F 850.314...	010	012	014	016	018	023	
	• 806 314 199 534...	G 850.314...	010	012	014	016	018	023	031
	• 806 314 199 544...	SG 850.314...			014	016	018	023	

850KR

Konus Kante rund
Round Edge Taper
Cône bord arrondi

5

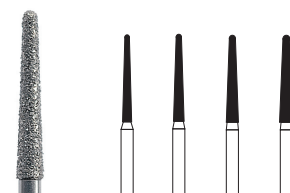


Shank	L mm		10,0	10,0
FG	ISO	Order No.		
	806 314 553 524...	850KR.314...	014	
	• 806 314 553 534...	G 850KR.314...	014	018
	• 806 314 553 544...	SG 850KR.314...	014	018

850L

Konus lang Kante rund
Long Round Taper
Cône bout arrondi long

5



Shank	L mm		11,5	11,5	11,5	11,5
FG	ISO	Order No.				
	806 314 200 524...	850L.314...	012	014	016	018
	• 806 314 200 504...	C 850L.314...		014		
	• 806 314 200 514...	F 850L.314...	012	014		
	• 806 314 200 534...	G 850L.314...	012	014	016	018
	• 806 314 200 544...	SG 850L.314...		014	016	018

851

Konus Sicherheitsspitze
Round Safe End Taper
Cône à extrémité mousse

5

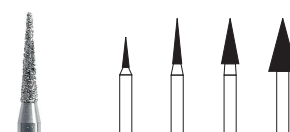


Shank	L mm		8,0	8,0	8,0
FG	ISO	Order No.			
	806 314 219 524...	851.314...	010	012	016
	• 806 314 219 514...	F 851.314...	010	012	
	• 806 314 219 534...	G 851.314...		012	016

852

Konus Spitze
X-mas tree
Cône pointu

5



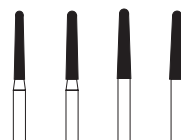
Shank	L mm		4,0	6,0	6,0	7,0
FG	ISO	Order No.				
	806 314 164 524...	852.314...	010	012		
	• 806 314 164 504...	C 852.314...	010	012		
	• 806 314 164 514...	F 852.314...	010	012		
	• 806 314 164 534...	G 852.314...		012	023	
	• 806 314 164 544...	SG 852.314...				037

855Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi 5

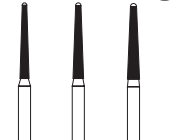
Shank	L mm		6,0	6,0	7,0
	ISO	Order No.			
FG	806 314 197 524...	855.314...	012	014	025
	• 806 314 197 534...	G 855.314...	012	014	025
	• 806 314 197 544...	SG 855.314...		014	025

856Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi 5

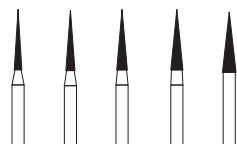
Shank	L mm							
	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG	806 314 198 524...	856.314...	009	010	012	014	016	018
	• 806 314 198 504...	C 856.314...		010	012		016	
	• 806 314 198 514...	F 856.314...	009	010	012	014	016	018
	• 806 314 198 534...	G 856.314...			012	014	016	018
	• 806 314 198 544...	SG 856.314...			012		016	018

856LLanger Konus rund
Long Round End Taper
Cône long bout arrondi 5

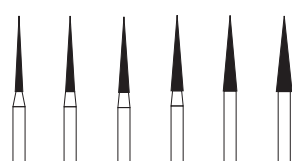
Shank	L mm		9,0	9,0	9,0	9,0
FG	ISO	Order No.				
	806 314 199 524...	856L.314...	014	016	018	020
	• 806 314 199 514...	F 856L.314...	014	016	018	020
	• 806 314 199 534...	G 856L.314...	014	016	018	020
	• 806 314 199 544...	SG 856L.314...	014	016	018	020

857Konus rund Sicherheitsspitze
Round Safe End Taper
Cône bout mousse et arrondi 5

Shank	L mm		10,0 10,0 10,0		
FG	ISO	Order No.			
	806 314 220 524...	857.314...	012	014	016
	• 806 314 220 514...	F 857.314...		014	
	• 806 314 220 534...	G 857.314...	012	014	016
	• 806 314 220 544...	SG 857.314...		014	

858Konus Spitze
Needle
Cône pointu 5

Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG	ISO	Order No.	010	012	014	016	
	806 314 165 524...	858.314...	010	012	014		
	● 806 314 165 504...	C 858.314...	010	012	014		
	● 806 314 165 514...	F 858.314...	010	012	014	016	
	● 806 314 165 534...	G 858.314...	010	012	014	016	018
	● 806 314 165 544...	SG 858.314...			014	016	018

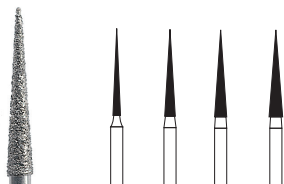
859Konus Spitze
Needle
Cône pointu 5

Shank	L mm					
	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0
FG	806 314 166 524...	859.314...	010	012	014	016
	○ 806 314 166 494...	UF 859.314...	010			021
	• 806 314 166 504...	C 859.314...	010	012	014	016
	• 806 314 166 514...	F 859.314...	010	012	014	016
	• 806 314 166 534...	G 859.314...	010	012	014	016
	• 806 314 166 544...	SG 859.314...				018
	806 204 166 524...	859.204...		012		016
RA						

859L

Konus Spitze, lang
Needle long
Cône, pointu long

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	11,5	11,5	11,5	11,5
FG		806 314 167 524...	859L.314...	010	014	016	018
		• 806 314 167 504...	C 859L.314...	010	014	016	
		• 806 314 167 514...	F 859L.314...	010	014	016	
		• 806 314 167 534...	G 859L.314...		014	016	018
		• 806 314 167 544...	SG 859L.314...			016	018

860

Flamme
Flame
Flamme

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0	5,0
FG		806 314 247 524...	860.314...	010	012	014	
		• 806 314 247 504...	C 860.314...	010	012		
		• 806 314 247 514...	F 860.314...	010	012	014	
		• 806 314 247 534...	G 860.314...	010	012	014	016
		• 806 314 247 544...	SG 860.314...			014	
RA		806 204 247 524...	860.204...		012		

861

Flamme
Flame
Flamme

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0
FG		806 314 248 524...	861.314...	012	014
		• 806 314 248 504...	C 861.314...	012	
		• 806 314 248 514...	F 861.314...	012	
		• 806 314 248 534...	G 861.314...	012	014

863SE

Flamme Sicherheitsspitze
Flame Safe End
Flamme, extrémité mousse

5



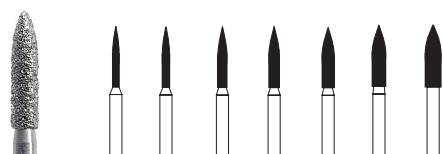
Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0
FG		806 314 256 524...	863SE.314...	012



862

Flamme
Flame
Flamme

5

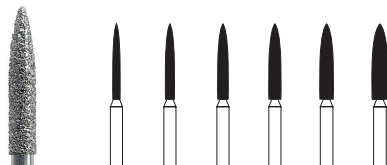


Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		806 314 249 524...	862.314...	009	010	012	014	016		021
		• 806 314 249 494...	UF 862.314...		010					
		• 806 314 249 504...	C 862.314...	009	010	012	014	016		
		• 806 314 249 514...	F 862.314...	009	010	012	014	016		
		• 806 314 249 534...	G 862.314...		010	012	014	016	018	
		• 806 314 249 544...	SG 862.314...			012	014	016	018	
		806 204 249 524...	862.204...			012				
RA										

863

Flamme
Flame
Flamme

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		806 314 250 524...	863.314...	010	012	014	016	018	
		• 806 314 250 494...	UF 863.314...		012				
		• 806 314 250 504...	C 863.314...	010	012	014	016		
		• 806 314 250 514...	F 863.314...	010	012	014	016	018	
		• 806 314 250 534...	G 863.314...		012	014	016	018	021
		• 806 314 250 544...	SG 863.314...		012		016	018	021
		806 204 250 524...	863.204...		012		016		
RA									

863L

Flamme lang
Flame long
Flamme, long

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,5
FG		806 314 252 524...	863L.314...	016
		• 806 314 252 534...	G 863L.314...	016

864 Flamme Flame Flamme 		   			
Shank	L mm	12,0 12,0 12,0 12,0			
FG	ISO	Order No.			
	806 314 251 524...	864.314...			
	• 806 314 251 504...	C 864.314...			
	• 806 314 251 514...	F 864.314...			
	• 806 314 251 534...	G 864.314...			
	• 806 314 251 544...	SG 864.314...			
		012	014	016	
		012	014	016	
			014	016	018
				016	018

875 Torpedo Beveled End Cylinder Cylindre, à biseau 		 	
Shank	L mm	3,0	4,0
FG	ISO	Order No.	
	806 314 535 524...	875.314...	
		009	010

877 Torpedo Modified Beveled Cylinder Cylindre, à biseau 		  		
Shank	L mm	6,0	6,0	6,0
FG	ISO	Order No.		
	806 314 288 524...	877.314...		
	• 806 314 288 514...	F 877.314...		
	• 806 314 288 534...	G 877.314...		
		009	010	012
			010	012
				012

878 Torpedo zylindrisch Cylindrical Torpedo Cylindre, à biseau 		     					
Shank	L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG	ISO	Order No.					
	806 314 289 524...	878.314...					
	• 806 314 289 504...	C 878.314...					
	• 806 314 289 514...	F 878.314...					
	• 806 314 289 534...	G 878.314...					
	• 806 314 289 544...	SG 878.314...					
		008	009	010	012	014	
						014	
		008		010	012	014	016
				010	012	014	016
					012	014	016

879 Torpedo zylindrisch Cylindrical Torpedo Cylindre, à biseau 		    				
Shank	L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
FG	ISO	Order No.				
	806 314 290 524...	879.314...				
	• 806 314 290 504...	C 879.314...				
	• 806 314 290 514...	F 879.314...				
	• 806 314 290 534...	G 879.314...				
	• 806 314 290 544...	SG 879.314...				
		010	012	014	016	018
			012	014	016	
		010	012	014	016	018
		010	012	014	016	018
			012	014	016	018

879L Torpedo lang Torpedo long Cylindre, à biseau, long 		  	
Shank	L mm	12,0	12,0
FG	ISO	Order No.	
	806 314 291 524...	879L.314...	
	• 806 314 291 514...	F 879L.314...	
	• 806 314 291 534...	G 879L.314...	
	• 806 314 291 544...	SG 879L.314...	
		012	014
		012	014
		012	014
		012	014

877K

Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé, à biseau

 5



Shank	L mm		
		ISO	Order No.
FG		806 314 297 524...	877K.314...
			012

878K

Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé, à biseau

 5



Shank	L mm					
		ISO	Order No.			
FG		806 314 298 524...	878K.314...			
		• 806 314 298 514...	F 878K.314...		014	016
		• 806 314 298 534...	G 878K.314...		014	016
		• 806 314 298 544...	SG 878K.314...		012	014
					016	018
					018	021
					021	021

879K

Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé, à biseau

 5

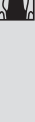


Shank	L mm						
		ISO	Order No.				
FG		806 314 299 524...	879K.314...	012	014	016	018
		• 806 314 299 514...	F 879K.314...	012	014	016	018
		• 806 314 299 534...	G 879K.314...	012	014	016	018
		• 806 314 299 544...	SG 879K.314...	012	014	016	018
					021		023

880

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

 5



Shank	L mm						
		ISO	Order No.				
FG		806 314 140 524...	880.314...	010	012	014	016
		• 806 314 140 514...	F 880.314...		012	014	
		• 806 314 140 534...	G 880.314...		012	014	
		• 806 314 140 544...	SG 880.314...			014	

881

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

 5



Shank	L mm						
		ISO	Order No.				
FG		806 314 141 524...	881.314...	010	012	014	016
		• 806 314 141 504...	C 881.314...		012	014	
		• 806 314 141 514...	F 881.314...	010	012	014	016
		• 806 314 141 534...	G 881.314...	010	012	014	016
		• 806 314 141 544...	SG 881.314...			014	016

881KS

Zylinder KS
KS Cylinder
Cylindre KS

 5



Shank	L mm						
		ISO	Order No.				
FG		• 806 314 146 544...	SG881KS.314...	012	014	015	016

KS

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

 5



Shank	L	mm						
		ISO	Order No.					
FG		806 314 143 524...	KS0.314...	010				160.000
		• 806 314 143 514...	KS0F.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

KS Diamantinstrumente für die Kronenstumpfpräparation

Die mehrschichtige Diamantierung garantiert einen optimalen Materialabtrag mit gutem Spanfluss für einen hohen Zahnschubstanzabtrag 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.

882

Zylinder rund
Cylinder Round End
Cylindre, bout arrondi

5



Shank	L mm		10,0	10,0
	ISO	Order No.		
FG	806 314 142 524...	882.314...	012	014
	• 806 314 142 504...	C 882.314...	012	
	• 806 314 142 514...	F 882.314...	012	014
	• 806 314 142 534...	G 882.314...	012	014
	• 806 314 142 544...	SG 882.314...		014

883

Flamme
Flame
Flamme

5



Shank	L mm		3,0
	ISO	Order No.	
FG	806 314 539 524...	883.314...	010
	• 806 314 539 534...	G 883.314...	010

884

Zylinder Spitze
Beveled Cylinder
Cylindre, bout pointu

5



Shank	L mm		6,0
	ISO	Order No.	
FG	• 806 314 129 534...	G 884.314...	012

885

Zylinder Spitze
Beveled Cylinder
Cylindre, bout pointu

5

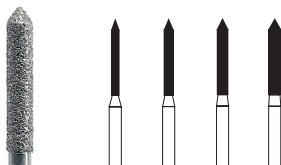


Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.					
FG	806 314 130 524...	885.314...	008	010	012		
	• 806 314 130 514...	F 885.314...			012	014	
	• 806 314 130 534...	G 885.314...			012	014	016
	• 806 314 130 544...	SG 885.314...			012	014	

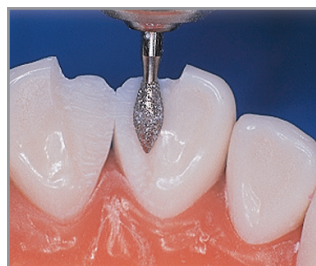
886

Zylinder Spitze
Beveled Cylinder
Cylindre, bout pointu

5



Shank	L mm		10,0	10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.				
FG	806 314 131 524...	886.314...	010	012	014	016
	• 806 314 131 514...	F 886.314...		012	014	
	• 806 314 131 534...	G 886.314...		012	014	016
	• 806 314 131 544...	SG 886.314...		012	014	016



888

Flamme
Flame
Flamme

5



Shank	L mm		8,0
	ISO	Order No.	
FG	806 314 496 524...	888.314...	012
	• 806 314 496 514...	F 888.314...	012
	• 806 314 496 534...	G 888.314...	012

889

Flamme
Flame
Flamme

5



Shank	L mm		3,5	4,0
	ISO	Order No.		
FG	806 314 540 524...	889.314...	009	010
	• 806 314 540 504...	C 889.314...	009	010
	• 806 314 540 514...	F 889.314...	009	010
	• 806 314 540 534...	G 889.314...	009	010
	• 806 314 540 544...	SG 889.314...		010

898

Flamme
Flame
Flamme

5



Shank	L mm		10,5
	ISO	Order No.	
FG	• 806 314 213 514...	F 898.314...	016
	• 806 314 213 534...	G 898.314...	016

899

Knospenspitze
Pointed Bud
Bouton pointu

5

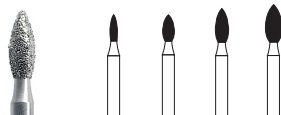


Shank	L mm		6,5	7,0	7,0
	ISO	Order No.			
FG	806 314 033 524...	899.314...	021	027	031
	• 806 314 033 514...	F 899.314...		027	
	• 806 314 033 534...	G 899.314...	021	027	031
	• 806 314 033 544...	SG 899.314...	021	027	031

368

Knospe
Pointed Bud
Bouton

5



Shank	L mm		3,5	3,5	4,5	5,0
FG	ISO	Order No.				
	806 314 257 524...	368.314...	010	016	018	023
	806 314 257 494...	UF 368.314...				023
	806 314 257 504...	C 368.314...	010	016	018	023
	806 314 257 514...	F 368.314...	010	016	018	023
	806 314 257 534...	G 368.314...		016	018	023
RA	806 314 257 544...	SG 368.314...		016	018	023
	806 204 257 524...	368.204...		016		

369

Knospe
Bud
Bouton

5



Shank	L mm		5,5
FG	ISO	Order No.	
	806 314 263 524...	369.314...	025
	806 314 263 504...	C 369.314...	025
	806 314 263 514...	F 369.314...	025
	806 314 263 534...	G 369.314...	025

370

Zur Oberflächengestaltung
For contouring the surface
Pour façonner la surface

5



Shank	L mm		6,0
FG	ISO	Order No.	
	806 314 507 514...	F 370.314...	023
	806 314 507 534...	G 370.314...	023

379

Eiform
Egg Shape/Football
Ovoïde

5



Shank	L mm		3,0	3,0	3,5	3,5	4,5	5,5
FG	ISO	Order No.						
	806 314 277 524...	379.314...	012	014	016	018	023	029
	806 314 277 504...	C 379.314...	012	014	016	018	023	029
	806 314 277 514...	F 379.314...	012	014	016	018	023	029
	806 314 277 534...	G 379.314...	012	014	016	018	023	029
	806 314 277 544...	SG 379.314...			016	018	023	029

390

Granate
Grenade
Grenade

5



Shank	L mm		3,5
FG	ISO	Order No.	
	806 314 274 524...	390.314...	016
	806 314 274 504...	C 390.314...	016
	806 314 274 514...	F 390.314...	016

392

Interdental
Interproximal
Interdentaire

5

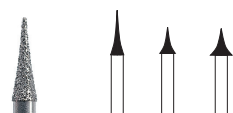


Shank	L mm		5,0
FG	ISO	Order No.	
	806 314 465 524...	392.314...	016
	806 314 465 504...	C 392.314...	016
	806 314 465 514...	F 392.314...	016

833

Occlusal Konturierung
Occlusal contouring
Façonnage occlusal

5



Shank	L mm		5,9	3,5	3,5
FG	ISO	Order No.			
	806 314 466 524...	833.314...	018		031
	806 314 466 504...	C 833.314...			031
	806 314 466 514...	F 833.314...	018	021	031

909

Reifen
Round Wheel
Roue

5



Shank	L mm		1,0	1,0
FG	ISO	Order No.		
	806 314 068 524...	909.314...	037	040
	806 314 068 534...	G 909.314...	037	040
	806 314 068 544...	SG 909.314...		040

BAMBINO

Superkleine Diamanten für microfeine Arbeiten
Supersmall diamonds for microfine tasks
Diamants de très petites dimensions, pour les travaux de précision micrométrique

5



L mm			2,0	3,5	2,0	1,0	2,0	3,5	6,0
Order No.		BA001.	BA137.	BA138.	BA160.	BA277.	BA294.	BA295.	BA171.
Shank: FG kurz, FG short, FG courte									
• 806.313.001.514....		007							
• 806.313.137.514....			007						
• 806.313.138.514....				007					
• 806.313.160.514....					007				
• 806.313.277.514....						009			
• 806.313.294.514....							007		
• 806.313.295.514....								007	
• 806.313.171.514....									012

972Granate rund
Grenade round
Grenade rond

• max. 40.000 / opt. 10.000-20.000
 • max. 30.000 / opt. 8.000-15.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	
Size				4,0
Ø/10 mm				020
FGL		• 806 313 270 514...	F972.315...	020
FGL		• 806 313 270 504...	C972.315...	020

**Okklusal Gestalter 972**

Der speziell für die Kauflächengestaltung entwickelte Okklusal Gestalter 972 eignet sich für alle Füllungsmaterialien sowie auch für Vollkeramik-ZrO₂-Materialien zur sicheren Gestaltung der Höcker und Fissuren mit nur einem Instrument. Die runde Form erleichtert die Gestaltung von Höckern und Fissuren. Die Rundung verhindert das Einschleifen von Kerben. Die feine und die superfeine Körnung erzeugen eine perfekte Oberfläche für die anschließende Politur.

Occlusal shaper 972

The Occlusal shaper 972, which was specially developed for occlusal contouring, is suitable for all filling materials and also all-ceramic ZrO₂ material for reliable contouring of the cusps and fissures using only one instrument. The round shape facilitates contouring of cusps and fissures. The curvature prevents cutting of notches. The fine and superfine grit produce a perfect surface for the subsequent polish.

Fraise occlusale 972

La fraise occlusale 972 spécialement développée pour la réalisation de surfaces occlusales est indiquée pour tous les matériaux d'obturation ainsi que pour tous les matériaux tout-céramique en dioxyde de zirconium, pour une réalisation sûre des cupides et des sillons avec un seul instrument. La forme ronde facilite la réalisation de cuspides et de sillons. Le bout arrondi évite la formation d'encoches. La granulométrie fine et super fine produit une surface parfaite pour le polissage final.

970zum okklusalen Gestalten
Occlusal Shaping and Contouring
Contour Occlusal

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	
FG		806 313 463 524...	970.313...	023
		• 806 313 463 514...	F 970.313...	023

980zum okklusalen Gestalten
Occlusal Shaping and Contouring
Contour Occlusal

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	
FG		806 313 463 524...	980.313...	027
		• 806 313 463 514...	F 980.313...	027

985zum okklusalen Gestalten
Occlusal Shaping and Contouring
Contour Occlusal

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	
FG		• 806 313 463 514...	F 985.313...	031

Diamond Shaper 970 Diamantinstrument zur okklusalen Formgebung im Seitenzahnbereich

Das perfekte Instrument zur okklusalen Formgebung (Kauflächengestaltung) von Kompositrestaurationen im Seitenzahnbereich. Ein Instrument für die komplette Gestaltung von Kauflächen. Zur schnellen Ausarbeitung eines perfekten Reliefs auf allen Kompositfüllungsmaterialien. Drei Instrumentengrößen ermöglichen eine Formgebung auf allen Prämolaren und Molaren.

Diamond Shaper 970 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 970 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.

Depth Marker TM zur Tiefenmarkierung

Die neuen Depth Marker markieren im Vorfeld einer Präparation die gewünschte Präparationstiefe. Die Präparationstiefe ist auf den Schaft gelasert. Tiefenmarkierer für alle Bereiche der Kronen- und Brückentechnik wie bei Keramikkrone, -Overlays und -Onlays. Speziell geeignet für geringe Schnittiefen (0,5 – 1,0 – 1,5 – und 2 mm). Ein hochwertig diamantiertes Arbeitsteil mit anschliessendem breiten Hals, welcher ein tieferes Vordringen mit dem Depth Marker automatisch stoppt, verhindert eine zu tiefe Präparation. Das gewährleistet dem Behandler eine hohe Sicherheit speziell auch bei CAD/CAM Restaurationen welche sehr hohe Anforderungen an die Präparation stellen.

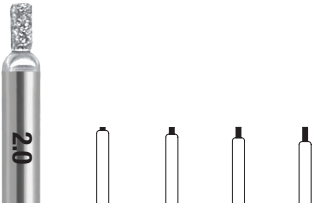
Depth Marker TM for gauging the depth

The new depth markers indicate the required preparation depth before preparation. The preparation depth is lasered on the shank.

Depth markers for areas of crown and bridge work such as ceramic crowns, overlays and onlays. The depth marker is ideal for preparing shallow depths (0.5 – 1.0 – 1.5 – and 2 mm). It has a high-grade diamond-coated working section with subsequent wide neck, which automatically stops deeper penetration with the depth marker, preventing an excessively deep preparation. This guarantees a high degree of reliability for the operator, also particularly in the case of CAD/CAM restorations which place high demands on preparation.

Marqueurs de profondeur TM pour le marquage de la profondeur

Les nouveaux marqueurs de profondeur permettent d'indiquer la profondeur de préparation souhaitée au début de la réalisation de cette dernière. La profondeur de préparation est gravée au laser sur le mandrin. Marqueurs de profondeur pour toutes les zones des couronnes, des bridges ainsi que pour les couronnes en céramique, overlays et onlays. Ces marqueurs sont particulièrement adaptés aux faibles profondeurs de préparation (0,5 – 1,0 – 1,5 – et 2 mm). La partie travaillante diamantée de grande qualité se poursuit par un large col; ce qui permet d'éviter automatiquement une pénétration trop profonde du marqueur de profondeur et de réaliser une préparation trop profonde. Ceci apporte une grande sécurité à l'opérateur en particulier lors de la réalisation de restaurations par CAD/CAM qui reposent sur des préparations très exigeantes.

TM Tiefenmarkierer Depth Marker, Veneer technique Marqueur de profondeur   5					
Shank	Order No.	TM05	TM10	TM15	TM20
FG	TM05.314...	009			
	TM10.314...		009		
	TM15.314...			009	
	TM20.314...				009
Schnitt-Tiefe • Cutting depth • Cutting depth – Tmm		0,5	1,0	1,5	2,0
⌚ _{max.}		160.000			
⌚ _{opt.}		40.000			



998

Konus rund, mit Führungsstift
Round End Taper with guide pin
Cône round avec pointe de guidage

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	9,0	9,0	9,0
FG		• 806 314 508 514...	F 998.314...	016	021	023
		• 806 314 508 544...	SG 998.314...	016	021	023
Schnitt-Tiefe T (mm), Depth of Cut, Profondeur				0,4	0,6	0,7

Der Führungsstift dient als Abstandshalter für eine gleichmässige Schnitttiefe sowie eine kontrollierte, minimale Reduktion der Zahnschubstanz ohne Überpräparation.

The guide pin acts as a spacer and provides for uniform depth of cut as well as controlled, minimal reduction of the tooth structure while preventing excessive preparation.

La pointe conductrice sert de mainteneur d'espace pour une profondeur de coupe régulière ainsi qu'une réduction contrôlée, minimale de la substance dentaire, et sans surpréparation.

998 VKP

Konus rund, mit Führungsstift
Round End Taper with guide pin
Cône round avec pointe de guidage

5



Shank	L mm		9,0
FG	ISO	Order No.	
	806 314 508 524...	998.314...	026
	VollKeramik-Präparation		
	All Ceramic Preparation		
	Préparation céramo - céramique		
Schnitt-Tiefe T (mm), Depth of Cut, Profondeur			0,8

Vollkeramische Versorgung

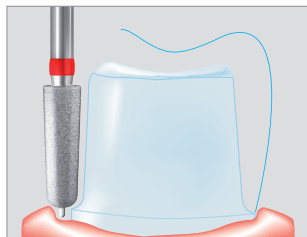
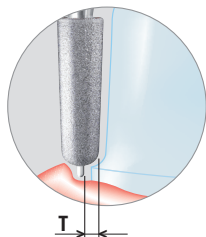
Ästhetisches Ergebnis sowie die Biokompatibilität der Vollkeramikkrone sind Vorteile einer vollkeramischen Versorgung. Dabei wird eine speziell breite und gleichmässige Präparationsstufe gefordert, bei maximaler Schonung der Zahnschubstanz. Die Diamantinstrumente mit Führungsstift, in Standardkorn zur Formgebung sowie in Feinkorn zum Finieren, erlauben eine optimale Stufenpräparation.

All-porcelain restorations

Natural aesthetics and biocompatibility are advantages provided by all-porcelain restorations. They require a broad, uniform preparation margin and maximum conservation of tooth structure. These diamonds with guide pins are available in standard grit for contouring and fine grit for finishing thus providing for optimum shoulder preparations.

Traitement tout-céramique

Une esthétique naturelle et une biocompatibilité sont les avantages procurés par des restaurations tout-céramique. Elles nécessitent une limite de préparation large et régulière pour une conservation maximale de la substance dentaire. Les instruments diamantés avec une pointe conductrice sont disponibles en un grain standard pour la mise en forme ainsi qu'en grain fin, pour une préparation optimale.



652
Reducer
5



Shank	L mm	ISO	Order No.
FG	8,0	• 806 314 510 544...	SG 652.314... 018

653
Reducer
5



Shank	L mm	ISO	Order No.
FG	10,0	• 806 314 510 534...	G 653.314... 018

655
Reducer
5



Shank	L mm	ISO	Order No.
FG	8,0	• 806 314 516 544...	SG 655.314... 018

RAPID GRINDER • RAPID GRINDER • RAPID GRINDER

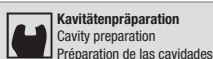
A848
Rapid Grinder
5



Shank	L mm	ISO	Order No.
FG	10,0	806 314 A173 524...	A848.314... 018

DIAMANT KÖRNUNGEN • DIAMOND GRIT SIZES • TAILLE DU GRAIN DES INSTRUMENTS DIAMANTÉS

Korndefinition grit definition grain	Abkürzung abbreviation abréviation		Korn Grösse / μ grit size / μ granulométrie / μ	Farbcodierung color code code couleur	ISO Nr. ISO No. n° ISO	
supergrob super - coarse extra gros	SG		181	schwarz black noir	544	Zum sehr schnellen Abtragen und Entfernen alter Füllungen For rapid bulk reduction and removal of old fillings Abrasion très rapide et dépose des anciennes obturations
grob coarse gros	G		151	grün green vert	534	Zum schnellen Abtragen und Vorschleifen For fast reduction of enamel Abrasion rapide et meulage primaire
standard medium standard	-		107 - 126	— — —	524	Zum universellen Beschleifen der Zahnschubstanz For removal of enamel Meulage universel des tissus dentaires
fein fine fin	F		40	rot red rouge	514	Zum Feinschleifen von vorpräparierten Zahnoberflächen For finishing, crown preparations countouring and finishing composites Meulage final des surfaces dentaires
superfein super - fine extra fin	C		20	gelb yellow jaune	504	Zum Finieren von Kompositfüllungen und Füllungsändern For fine polishing of composite materials Finition des composites et des bords de cavités
ultrafein ultra - fine ultra fin	UF		15	weiss white blanc	494	Zum Glätten von Kompositen, Kompomeren und anderen Materialien For fine polishing of composite restoration, compomers and other materials Lissage des composites



T830L

Birne lang
Pear long
Poire, long





Shank	L mm		4,0	5,0	5,0
FG	ISO	Order No.			
	• T806 314 239 544...	T830L.314...SC	012	014	016

T837

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat





Shank	L mm		8,0	8,0
FG	ISO	Order No.		
	• T806 314 111 544...	T837.314...SC	012	016

T848

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat





Shank	L mm		10,0
FG	ISO	Order No.	
	• T806 314 173 544...	T848.314...SC	016

T850

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi





Shank	L mm		10,0	10,0	10,0
FG	ISO	Order No.			
	• T806 314 199 534...	T850.314...C	014	016	018
	• T806 314 199 544...	T850.314...SC	014	016	018

T859

Konus Spitze
Needle
Cône, pointu

5



Shank	L mm		
	ISO	Order No.	10,0
FG	• T806 314 166 544...	T859.314...SC	018

T879

Torpedo zylindrisch
Cylindrical Torpedo
Cylindre, à biseau

5



Shank	L mm				
	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0
FG	• T806 314 290 534...	T879.314...C		014	016
	• T806 314 290 544...	T879.314...SC	012		

T879L

Torpedo lang
Torpedo long
Cylindre, à biseau, long

5



Shank	L mm		
	ISO	Order No.	12,0
FG	• T806 314 291 544...	T879L.314...SC	014

T881

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

5



Shank	L mm			
	ISO	Order No.	8,0	8,0
FG	• T806 314 141 534...	T881.314...C	012	014

T882

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

5



Shank	L mm			
	ISO	Order No.	10,0	10,0
FG	• T806 314 142 534...	T882.314...C	012	014



Kavitätenpräparation
Cavity preparation
Préparation des cavités



Kronenpräparation
Crown preparation
Préparation coronaire



Füllungsbearbeitung
Filling process
Préparation des obturations

• Anello verde: grossa • Anillo verde - grueso • Anel verde - grosso – 151µm ISO No. 534
• Anello nero: extragrossa • Anillo negro - supergrueso • Anel preto - super grosso – 181µm ISO No. 544

PerioRed Instrumente

zur schonenden Wurzelreinigung und Wurzelglättung.

Anwendungshinweise: Leichter Arbeitsdruck (0,5N), immer mit Kühlflüssigkeit arbeiten (min. 50ml).

PerioRed Instruments

for gentle root cleaning and root polishing.

Application hints: light working pressure (0,5N), work always with cooling liquid (min. 50ml).

PerioRed Instruments

pour le nettoyage et le lissage des racines avec ménagement.

Conseils d'utilisation: travailler avec une légère pression (0,5N), utiliser un liquide de refroidissement (min. 50ml).

831

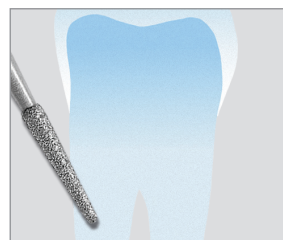
PerioRed - Diamond
○ 10.000 - 30.000

3

**831L**

PerioRed - Diamond
○ 10.000 - 30.000

3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAL		• 806 205 267 524...	831.205...	012
		• 806 205 267 514...	F 831.205...	012
		• 806 205 267 504...	C 831.205...	012

Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAXL		• 806 206 268 524...	831L.206...	012
		• 806 206 268 514...	F 831L.206...	012
		• 806 206 268 504...	C 831L.206...	012

832

PerioRed - Diamond
○ 10.000 - 30.000

3

**832L**

PerioRed - Diamond
○ 10.000 - 30.000

3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAL		• 806 205 258 524...	832.205...	014
		• 806 205 258 514...	F 832.205...	014
		• 806 205 258 504...	C 832.205...	014

Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAXL		• 806 206 259 524...	832L.206...	014
		• 806 206 259 514...	F 832L.206...	014
		• 806 206 259 504...	C 832L.206...	014

TC747

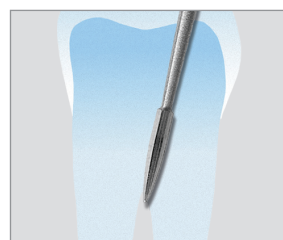
PerioRed Instrument I
○ 8.000 Root-Planing
○ 12.000 Scaling

3

**TC747L**

PerioRed Instrument II
○ 8.000 Root-Planing
○ 12.000 Scaling

3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAL		500 205 261 001...	TC747.205...	010

Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAXL		500 206 261 001...	TC747L.206...	010

TC758

PerioRed Instrument III
○ 8.000 Root-Planing
○ 12.000 Scaling

3

**TC758L**

PerioRed Instrument IV
○ 8.000 Root-Planing
○ 12.000 Scaling

3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
RA		500 204 258 001...	TC758.204...	012

Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAXL		500 206 258 001...	TC758L.206...	012

PerioRed SET 40100SO

Konkrementfreie Zahnwurzeln sind Voraussetzung für die parodontale Gesundheit.

Dieses Set unterstützt Sie bei der maschinellen Wurzelflächenbearbeitung mit 12 Diamant- und 4 Hartmetallinstrumenten (TC747/758).

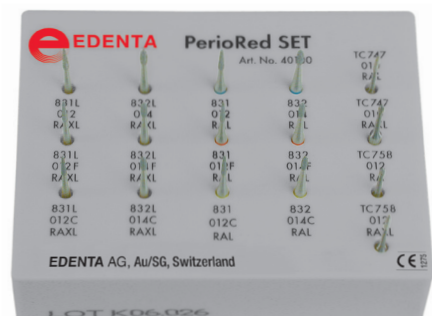
PerioRed SET 40100SO

Calculus-free tooth roots are an important factor for periodontal health.

This SET with 12 diamond- and 4 carbide instruments (TC747/758) helps you with the power-assisted root surface preparation.

PerioRed SET 40100SO

Le nettoyage de la surface radiculaire est l'un des aspects fondamentaux d'un traitement parodontal. Avec l'aide de ce set avec 12 instruments diamantés et 4 instruments en carbure de tungstène (TC747/758) le traitement de la surface radiculaire est rendu plus facile.



831L.206.012	832L.206.014	831.205.012	832.205.014	TC747.205.010
F831L.206.014	F832L.206.014	F831.205.012	F832.205.014	TC747L.206.010
C831L.206.012	C832L.206.014	C831.205.012	C832.205.014	TC758.204.012
				TC758L.206.012



Wurzelglättung
Root smoothing
Lissage des racines



Mit Wasserspray benutzen
To use with waterspray
Utiliser avec de l'eau

• Blauer Ring standard
• Roter Ring fein
• Gelber Ring superfein

• blue ring standard
• red ring fine
• yellow ring superfine

• bague bleue standard
• bague rouge grain fin
• bague jaune grain extrafin

– 126µm ISO No. 524
– 40µm ISO No. 514
– 20µm ISO No. 504

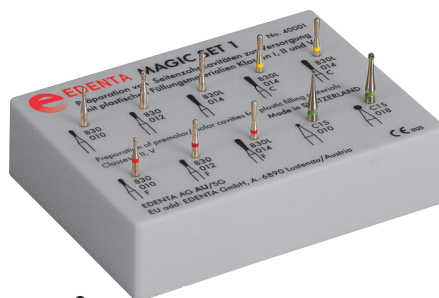
40001SO Magic Set 1

(Klassen I, II und V • Classes I, II and V • classes I, II et V)

Präparation von Seitenzahnkavitäten zur Versorgung mit plastischen Füllungsmaterialien.

Preparation of premolar and molar cavities for plastic filling materials.

Préparation des cavités sur dents postérieures pour une restauration par des matériaux d'obturation plastiques.



											
Shank	L mm	2,7	2,7	5,0	2,7	5,0	2,7	2,7	5,0		
FG	Order No.	830.314.010	830.314.012	830L.314.014	F830.314.012	C830L.314.014	F830.314.010	F830.314.012	F830L.314.014	C1S.314.010	C1S.314.018
	Seite - Page	76	76	76	76	76	76	76	76	40	40

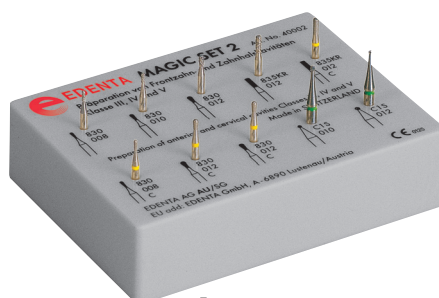
40002SO Magic Set 2

(Klassen III, IV und V • Classes III, IV and V • classes III, IV et V)

Präparation von Frontzahn- und Zahnhalskavitäten.

Preparation of anterior and cervical cavities.

Préparation des cavités des dents antérieures et des cavités du collet.



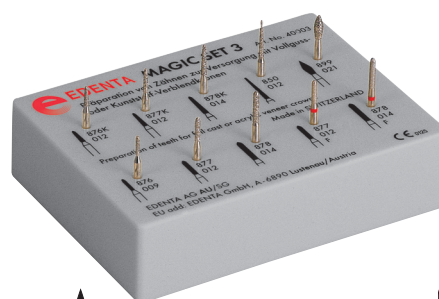
											
Shank	L mm	2,5	2,7	2,7	4,0	4,0	6,0	2,7	2,7		
FG	Order No.	830.314.008	830.314.010	830L.314.012	835KR.314.012	F835KR.314.012	836KR.314.010	F830.314.010	F830L.314.012	C1S.314.010	C1S.314.012
	Seite - Page	76	76	76	77	77	77	76	76	40	40

40003SO Magic Set 3

Präparation von Zähnen zur Versorgung mit Vollguss- oder Kunststoffverblendkronen.

Preparation of teeth for full cast or acrylic veneer crowns.

Préparation des dents pour une restauration par des couronnes coulées de type CIV ou par des couronnes à facette en résine.



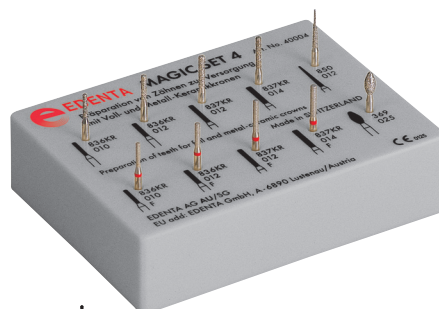
											
Shank	L mm	6,0	6,0	8,0	10,0	6,5	6,0	6,0	8,0	6,0	8,0
FG	Order No.	877K.314.012	877K.314.012	878K.314.014	850.314.012	899.314.021	877.314.009	877.314.012	878.314.014	F877.314.012	F878.314.014
	Seite - Page	84	84	84	80	85	83	83	83	83	83

40004SO Magic Set 4

Präparation von Zähnen zur Versorgung mit Voll- und Metallkeramikkronen.

Preparation of teeth for full and metal-ceramic crowns.

Préparation des dents pour une restauration par des couronnes tout céramique ou céramo-métalliques.



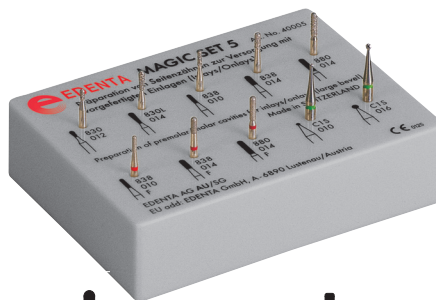
											
Shank	L mm	6,0	6,0	8,0	8,0	10,0	6,0	6,0	8,0	8,0	5,5
FG	Order No.	836KR.314.010	836KR.314.012	837KR.314.012	837KR.314.014	850.314.012	F836KR.314.010	F836KR.314.012	F837KR.314.012	F837KR.314.014	369.314.025
	Seite - Page	77	77	77	77	80	77	77	77	77	77

40005SO Magic Set 5

Präparation von Seitenzähnen zur Versorgung mit vorgefertigten Einlagen (Inlays/Onlays).

Preparation of premolars and molars for inlays and onlays.

Préparation des dents postérieures pour une restauration par des inlays, et onlays.



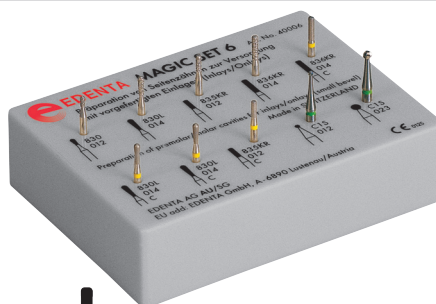
Shank	L mm	2,7	5,0	4,0	4,0	6,0	2,7	4,0	6,0		
FG	Order No.	830.314.012	830L.314.014	838.314.010	835KR.314.012	880.314.014	F830.314.010	F835KR.314.012	F880.314.014	C1S.314.010	C1S.314.016
	Seite - Page	76	76	78	77	84	76	77	84	40	40

40006SO Magic Set 6

Präparation von Seitenzahnkavitäten zur Versorgung mit vorgefertigten Einlagen (Inlays/Onlays).

Preparation of premolars and molars for inlays and onlays.

Préparation des dents postérieures pour une restauration par des inlays, et onlays.



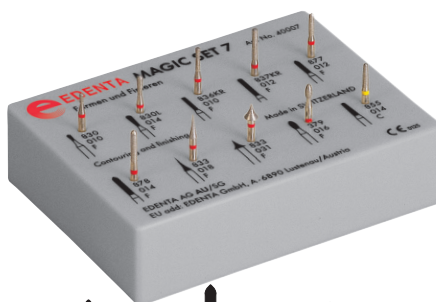
Shank	L mm	2,7	5,0	4,0	6,0	8,0	2,7	5,0	4,0		
FG	Order No.	830.314.012	830L.314.014	835KR.314.012	836KR.314.014	F837KR.314.014	F830.314.012	C830L.314.014	F835KR.314.012	C1S.314.012	C1S.314.023
	Seite - Page	76	76	77	77	77	76	76	77	40	40

40007SO Magic Set 7

Formen und Finieren.

Contouring and finishing.

Taille et finition.



Shank	L mm	2,7	5,0	6,0	8,0	6,0	8,0	5,9	3,5	3,5	10,0
FG	Order No.	F830.314.010	F830L.314.014	F836KR.314.010	F837KR.314.012	F877.314.012	F878.314.014	F833.314.018	F833.314.031	F379.314.016	C850.314.014
	Seite - Page	76	76	77	77	83	83	86	86	86	80

Crown Prep-Set, Diamantinstrumente zur Präparation von CAD/CAM gefertigten Keramikkrone

Bei der Arbeit mit CAD/CAM gefertigter Vollkeramik ist eine keramikgerechte Präparation, mit gerundeten Kanten und ohne scharfe Übergänge erforderlich. Die dazu entsprechenden Präparationsdiamanten sind im Crown Prep-Set enthalten.

Crown Prep-Set, diamond instruments for the preparation of CAD/CAM fabricated ceramic crowns

CAD/CAM fabricated all-ceramic restorations require a ceramic-specific preparation with rounded edges and without sharp junctions. The appropriate preparation diamonds are contained in the Crown Prep set.

Set Crown Prep, instruments diamantés pour la préparation pour couronnes en céramique produites par CFAO

Pour la céramique mise en œuvre par un procédé de CFAO, une préparation bien adaptée avec des angles arrondis et sans raccords trop vifs est nécessaire. Les instruments diamantés pour préparation adaptés à cet effet sont contenus dans le set Crown Prep.

**40035SO****Diamonds Crown Prep-Set 40035SO**

G837KR.314.012	G836KR.314.014
G856.314.021	F856.314.018
G856.314.018	F856.314.021
G856.314.012	
G379.314.023	F379.314.023

Vollkeramik-ZrO₂ Bearbeitung mit Diamantinstrumenten unter Wasserkühlung.

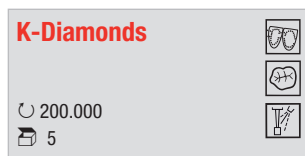
Die Multilayer-Diamanten garantieren noch höhere Standzeiten auf harten Vollkeramikmaterialien. Das neue Herstellungsverfahren mit spezieller Matrixbindung verhindert ein Ausbrechen einzelner Diamantkörner und erhöht die Standzeit um ein Vielfaches. Die Feinkorndiamantierung sorgt für optimale Schneidleistung und hohe Abtragleistung während dem Trennen mit geringen Vibrationen.

All-ceramic ZrO₂ preparation with diamond instruments using water cooling.

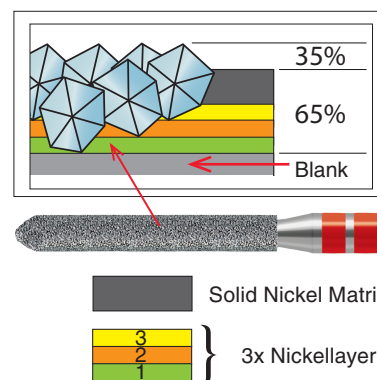
The Multilayer diamond instruments guarantee a very long operating life on hard all-ceramic materials. The newly developed technology of fabrication with a special matrix-bond prevents the breaking out of diamond particles and increases multiple times the operating life of the instruments. The fine grit size provides an optimal cutting performance and high trimming capacity during the separation with minimum vibrations.

Traitement de l'oxyde de zirconium ZrO₂ avec des instruments diamantés sous irrigation.

Les instruments diamantés multicouches garantissent une durabilité élevée sur les matériaux durs tout-céramique. La nouvelle technologie de fabrication avec une spéciale matrice-liant empêchant le décollement des grains de diamant et élevant quelques fois la durabilité des instruments. La granulométrie fine assure une performance optimale de coupe et un puissant enlèvement durant la séparation avec un minimum de vibration.



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
FG		• K806 314 263 514...	KF369.314...	025									
		• K806 314 263 504...	KC369.314...	025									
		• K806 314 697 514...	KF801L.314...		014								
		• K806 314 198 514...	KF856.314...			016							
		• K806 314 167 514...	KF859L.314...				010						
		• K806 314 167 504...	KC859L.314...				010						
		• K806 314 290 514...	KF879.314...					014					
		• K806 314 141 514...	KF881.314...						016				
		• K806 315 277 514...	KF379L.315...							012			
		• K806 314 199 524...	K850.314...							014			
		• K806 314 199 524...	K850.314...							016			
		• K806 314 141 524...	K881.314...								012		
		• K806 314 141 524...	K881.314...								016		
		• K806 314 141 514...	KF881.314...								012		
		• K806 314 142 524...	K882.314...									012	
		• K806 314 033 524...	K899.314...										031

**Anwendung:**

- Okklusale Adjustierung
- Beschleifen von vollkeramische Abutments
- Trepanation
- Entfernen von vollkeramische Kronen
- Einpassen von vollkeramischen Restaurationen

Application:

- Occlusal adjustment
- Adaptation of all-ceramic abutments
- Trepanation
- Removing an all-ceramic crown
- Fitting all-ceramic restorations

Application:

- Ajustement occlusal
- Adaptation de piliers tout-céramique
- Trépanation
- Dépose d'une couronne tout-céramique
- Ajustement de restaurations tout-céramique

Entfernen einer Vollkeramikrestauration

Für die Entfernung einer vollkeramischen Restauration muss die Restauration entlang der axialen Wand bis zur Mitte der Okklusalfäche oder der Inzisalkante schlitzförmig aufgetrennt werden. Anschließend wird die Restauration mit einem geeigneten Instrument aufgebogen, wobei sie frakturiert.

Removal of all-ceramics restorations

To remove an all-porcelain restoration, cut the restoration open along the length of the axial wall to the centre of the occlusal surface or incisal edge. Then bend the restoration open with a suitable instrument to make it fracture.

Dépose d'une restauration tout céramique

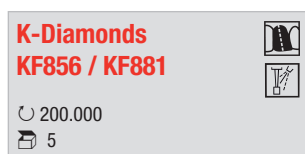
Pour déposer une restauration tout céramique, il faut trancher la restauration le long de la paroi axiale jusqu'au milieu de la surface occlusale ou du bord incisif. Ensuite, la restauration est soumise à un écartement produit à l'aide d'un instrument adéquat, ce qui produira sa fracture.



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0
Size				016
Ø 1/10 mm				016
FG		• K806 314 198 524...	K856.314...	



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0
Size				016
Ø 1/10 mm				016
FG		• K806 314 141 524...	K881.314...	



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
Size					
Ø 1/10 mm				016	
FG		• K806 314 198 514...	KF856.314...		
		• K806 314 141 514...	KF881.314...		016



Trepanation in Vollkeramikkrone

Die Präparation einer Zugangskavität erfolgt in zwei Stufen. ① Zuerst wird die Verblendkeramik mit einem Diamantinstrument abgetragen ohne das Keramikgerüst zu perforieren. ② Nun wird das Keramikgerüst mit einem Diamantinstrument so perforiert, dass ein Abstand von 0.5 mm zur Verblendkeramik eingehalten wird (keine Aussprengungen der Verblendkeramik).

Trepanation trough allceramic crown

An access cavity is prepared in two stages. ① The facing porcelain is first removed with a diamond instrument without perforating the porcelain framework. ② The porcelain framework is then perforated with a diamond instrument leaving a gap of 0.5 mm from the bonded porcelain (to prevent bonded porcelain breaking off).

Trépanation dans Zirconium

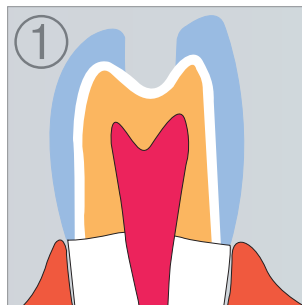
La préparation d'une cavité d'accès se fait en deux étapes. ① Tout d'abord, la céramique cosmétique est supprimée avec un instrument diamanté sans perforer l'armature céramique. ② Puis l'armature est perforée à l'aide d'un instrument diamanté tout en restant à une distance de 0,5 mm de la céramique cosmétique (pas d'éclatement de la céramique cosmétique).

K-Diamonds

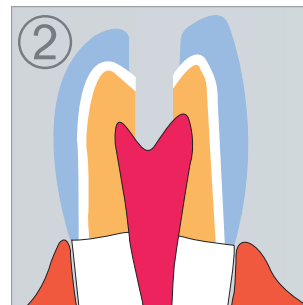
200.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	10,0	8,0
FG		•• K806 314 263 514...	KF369.314...	025			
		•• K806 314 697 514...	KF801L.314...		014		
		•• K806 314 198 514...	KF856.314...			016	
		•• K806 314 290 514...	KF879.314...			014	
		•• K806 314 141 514...	KF881.314...				016



1. Stufe • Step 1 • Etape 1



2. Stufe • Step 2 • Etape 2

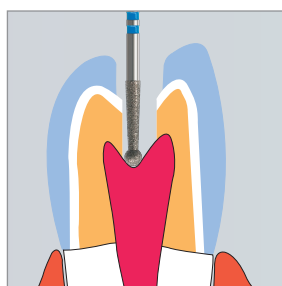
ZirTec K802L

Rund, mit konischem Ansatz lang
Long Round with conical collar
Ronde long avec extension conique

opt. 200.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0
Size			US No.	021
Ø _{1/10} mm				
FG		•• K806 314 494 524...	K802L.314...	021

**Trepanation mit K802L ZirTec-Diamant**

K-Diamantbohrer zur Trepanation von Vollkeramik-Zirkon-Restaurationen. Der ZirTec-Diamantbohrer vereinfacht die Herstellung eines geradlinigen Zugangs zum Wurzelkanal und zur Erstellung eines trichterförmigen Zugangs zur Pulpakammer.

Trepanation with K802L ZirTec-Diamond

K Diamond drill used for trepanation of all-ceramic zirconia restorations. The ZirTec diamond drill makes it easier to produce a straight access to the root canal and to create a funnel shaped access to the pulp chamber.

Trépanation avec K802L ZirTec-Diamant

Fraise diamantée K pour la trépanation de restaurations intégralement en zircone. La fraise diamantée ZirTec simplifie la réalisation d'un accès rectiligne vers le canal radiculaire ainsi que la réalisation d'un accès évasé conique à la chambre pulpaire.

K-Diamanten mit 80µm Spezialkörnung

Abutments aus Zirkondioxid sind die perfekte Lösung für vollkeramische Suprakonstruktionen. Die Gestaltung der Abutments erfolgt mit den neu entwickelten K-Diamantinstrumenten. Die 80 µm Spezialkörnung verhindert Beschädigungen der Zirkondioxidvollkeramik. Die Entstehung von Rissen und ein Herausbrechen von Kristallen aus dem Zirkondioxid wird vermieden.

K-Diamonds with 80µm special grit

Zircon oxide abutments are the perfect solution for all-ceramic superstructures. The abutments are contoured using the newly developed K-Diamond instruments. The 80 µm special grit prevents damage of the zircon oxide all-ceramic. Crack formation and breaking out of crystals from the zircon oxide is prevented.

Fraises diamantées K avec une granulométrie spéciale de 80 µm

Les piliers en dioxyde de zirconium sont la solution parfaite pour des restaurations implantaires tout-céramique. La mise en forme du pilier est réalisée avec l'instrument diamanté K nouvellement développé. La granulométrie spéciale de 80 µm évite d'endommager le tout-céramique en dioxyde de zirconium. La formation de fissures et la rupture des cristaux de dioxyde de zirconium sont évitées.

K856

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond

max. 200.000 / opt. 200.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0
Size				016
Ø _{1/10} mm				
FG		•• K806 314 198 524...	K856.314...	016



K856.314.016

K881

Zylinder, rund
Round End Cylinder
Cylindre à bout arrondi

max. 200.000 / opt. 200.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0
Size				016
Ø _{1/10} mm				
FG		•• K806 314 141 524...	K881.314...	016

Multi-Layer Diamantinstrumente mit spezieller Beschichtung.
Höchste Retention der Naturdiamanten und damit sehr hohe Instrumentenstandzeit.
Selbstreinigender Effekt durch schnellen Abtransport der Schleifsubstanz.
Kühles Schleifen. Glattes Schliffbild. Atraumatisches und schnelleres Präparieren.

Multilayer diamond instruments with a special coating.
Maximum retention of the natural diamonds ensures a very long service life for the instrument. Self-cleaning due to rapid removal of the trimmed material.
Cool grinding. Smooth ground surface. Atraumatic, rapid preparation.

Instruments diamantés multicouches avec revêtement spécial. Très puissante inclusion des diamants naturels et de ce fait grande durée de vie des instruments. Effet autonettoyant grâce à une évacuation rapide de la substance abrasée. Meulage sans échauffement. Surfaces meulées présentant un aspect lisse. Préparation atraumatique et plus rapide.

V368
Knospe
Pointed Bud
Bouton
5






Shank	L mm	ISO	Order No.		
FG		• V806 314 257 524...	V 368.314...	020	
		• V806 314 257 514...	FV 368.314...	020	
		• V806 314 257 534...	GV 368.314...	020	023

V379
Eiform
Egg Shape / Football
Ovoïde
5





Shank	L mm	ISO	Order No.	
FG		• V806 314 277 534...	GV 379.314...	023

V801
Kugel
Round
Boule
5






Shank	L mm	ISO	Order No.			
FG		• V806 314 001 524...	V 801.314...	014	021	
		• V806 314 001 514...	FV 801.314...		021	
		• V806 314 001 534...	GV 801.314...	014	021	023

V811
Doppelkegel innen
Barrel
Baril
5





Shank	L mm	ISO	Order No.	
FG		• V806 314 038 534...	GV 811.314...	033

V830L
Birne lang
Pear long
Poire long
5

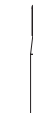





Shank	L mm	ISO	Order No.			
FG		• V806 314 239 524...	V 830L.314...	012		
		• V806 314 239 534...	GV 830L.314...	012	014	016

V835KR
Zylinder Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre bord arrondi
5





Shank	L mm	ISO	Order No.	
FG		• V806 314 156 524...	V 835KR.314...	012
		• V806 314 156 534...	GV 835KR.314...	012

V837KR
Zylinder Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre bord arrondi
5





Shank	L mm	ISO	Order No.	
FG		• V806 314 158 524...	V 837KR.314...	014
		• V806 314 158 534...	GV 837KR.314...	014

V847
Konus flach
Flat End Taper
Cône bout plat
5





Shank	L mm	ISO	Order No.		
FG		• V806 314 172 534...	GV 847.314...	014	016



Kavitätenpräparation
Cavity preparation
Préparation de las cavidades



Kronenpräparation
Crown preparation
Préparation coronaire



Füllungsbearbeitung
Filling process
Préparation des obturations



Kieferchirurgie
Jaw surgery
Chirurgie maxillo-faciale

V847KR

Konus Kante rund
Round Edge Taper
Cône bord arrondi




5

Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
FG		• V806 314 546 534...	GV847KR.314...	016	018

V848

Konus flach
Flat End Taper
Cône bout plat




5

Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0
FG		• V806 314 173 534...	GV848.314...	018

V850

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi




5

Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0
FG		• V806 314 199 524...	V850.314...	012	014	
		• V806 314 199 514...	FV850.314...	012		
		• V806 314 199 534...	GV850.314...	012	014	016

V855

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi

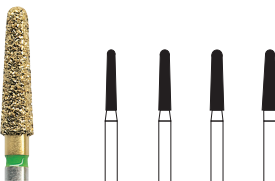



5

Shank	L mm	ISO	Order No.	7,0
FG		• V806 314 197 534...	GV855.314...	025

V856

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi

5

Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		• V806 314 198 534...	GV856.314...	014	016	018	021

V856L

Langer Konus rund
Long Round End Taper
Cône long bout arrondi




5

Shank	L mm	ISO	Order No.	9,0
FG		• V806 314 199 534...	GV856L.314...	018

V858

Konus spitze
Needle
Cône pointu




5

Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0
FG		• V806 314 165 534...	GV858.314...	014

V862

Flamme
Flame
Flamme




5

Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0
FG		• V806 314 249 534...	GV862.314...	014

V863

Flamme
Flame
Flamme




5

Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0
FG		• V806 314 250 524...	V863.314...	012	016
		• V806 314 250 514...	FV863.314...	012	016
		• V806 314 250 534...	GV863.314...	012	016

 Kavitätenpräparation Cavity preparation Préparation de las cavidades	 Kronenpräparation Crown preparation Préparation coronaire	 Füllungsbearbeitung Filling process Préparation des obturations	 Kieferchirurgie Jaw surgery Chirurgie maxillo - faciale
• Blauer Ring standard • Roter Ring fein • Grüner Ring grob	• blue ring standard • red ring fine • green ring coarse	• bague bleue standard • bague rouge grain fin • bague verte gros grain	– 126µm ISO No. 524 – 40µm ISO No. 514 – 151µm ISO No. 534

V878
Torpedo zylindrisch
Cylindrical Torpedo
Cylindre à biseau





Shank L mm ISO Order No.

FG • V806 314 289 524... V878.314... 010 012

• V806 314 289 514... FV878.314... 012

• V806 314 289 534... GV878.314... 012 014

V878K
Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé à biseau





Shank L mm ISO Order No.

FG • V806 314 298 514... FV878K.314... 014 016 018 020 022

• V806 314 298 534... GV878K.314...

V879
Torpedo zylindrisch
Cylindrical Torpedo
Cylindre à biseau





Shank L mm ISO Order No.

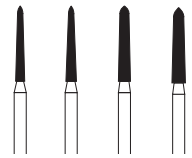
FG • V806 314 290 524... V879.314... 014

• V806 314 290 514... FV879.314... 014

• V806 314 290 534... GV879.314... 014

V879K
Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé à biseau





Shank L mm ISO Order No.

FG • V806 314 299 524... V879K.314... 016 018

• V806 314 299 514... FV879K.314... 012 014 016 018

• V806 314 299 534... GV879K.314...

V880
Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre bout arrondi



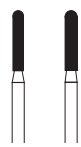


Shank L mm ISO Order No.

FG • V806 314 140 534... GV880.314... 012

V881
Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre bout arrondi





Shank L mm ISO Order No.

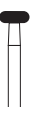
FG • V806 314 141 524... V881.314... 014

• V806 314 141 514... FV881.314... 014

• V806 314 141 534... GV881.314... 014 016

V909
Reifen
Round Wheel
Roue





Shank L mm ISO Order No.

FG • V806 314 068 534... GV909.314... 040

DIACUT TURBO DIAMANTEN • DIACUT TURBO DIAMONDS • DIACUT DIAMANTS TURBO

VT830L
Birne lang
Long Pear
Poire longue





Shank L mm ISO Order No.

Size $\varnothing_{10}$ mm

FG • VT806 314 239 534... VT830L.314... 012 014



VT850
Konus, rund
Round End Taper
Cône bout arrondi





Shank L mm ISO Order No.

Size $\varnothing_{10}$ mm

FG • VT806 314 199 534... VT850.314... 016

VT879
Torpedo
Beveled Cylinder
Torpille





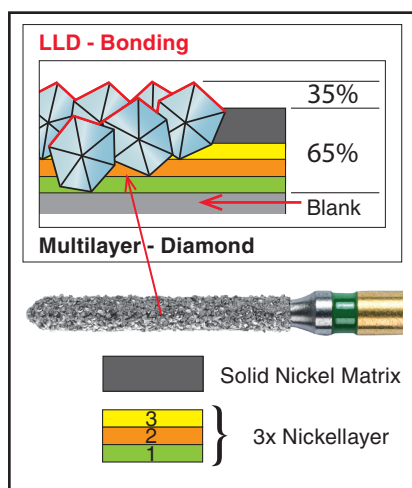
Shank L mm ISO Order No.

Size $\varnothing_{10}$ mm

FG • VT806 314 290 534... VT879.314... 014

WhiteTiger Diamanten

Mit vergoldetem Schaft. Damit lassen sich die hochwertigen WhiteTiger Diamantinstrumente sehr leicht von herkömmlichen Instrumenten unterscheiden. Eine Spezialbindung bindet die Multilayer-Diamantkörner sicher ein. Die zusätzliche, verschleißsfeste LLD-Beschichtung gewährleistet eine verbesserte Standzeit sowie eine erhöhte Abtragsleistung gegenüber herkömmlichen Diamantinstrumenten. Damit sorgen die WhiteTiger Diamanten für eine schonende Behandlung.

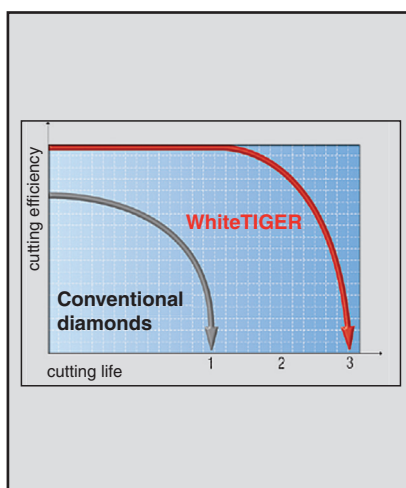


WhiteTiger diamonds

New with gold-plated shaft. This makes it very easy to distinguish the high-quality WhiteTiger diamond instruments from conventional instruments. A special bond securely binds the multilayer diamond particles. The additional, wear-resistant LLD coating ensures an improved service life as well as increased abrasion performance compared to conventional diamond instruments. WhiteTiger diamonds thus enable gentle treatment.

Diamants WhiteTiger

Nouveau avec tige dorée qui prévient toute confusion entre les instruments diamantés WhiteTiger et les instruments classiques. Un liant spécial assure la cohésion des grains diamantés multicouches. Le revêtement additionnel LLD résistant à l'usure garantit une longévité et une puissance abrasive supérieures par rapport aux instruments diamantés classiques. Les diamants WhiteTiger permettent ainsi un traitement en douceur.



Die Multilayer- Diamantstruktur:

sorgt für schnellen und effektiven Materialabtrag. Die LLD-Beschichtung reduziert das Zusetzen der Spanräume und senkt damit die Wärmeentwicklung. Speziell für die Kronenstumpf- und Kavitätenpräparation. Die erhöhte Abtragsleistung und die bessere Kühlung gegenüber herkömmlichen Instrumenten führen zu einem effizienten und gleichzeitig schonenden, optimalen Präparationsergebnis.

Standzeit:

Durch das LLD-Bonding können die Diamantkörner nicht mehr herausgelöst werden. Dadurch erhöht sich die Standzeit der WhiteTIGER Diamantinstrumente um ein Mehrfaches. Bei Standarddiamantinstrumenten lösen sich die Diamantkörner frühzeitig aus der Bindung, was nur eine kurze Standzeit der Instrumente ergibt.

Anwendung:

In der restaurativen und ästhetischen Zahnheilkunde bei:
Kronenstumpfpräparation
Kavitätenpräparation
Keramik- und Kunststoffverblendechnik

The multilayer diamond structure:

ensures fast and effective material abrasion. The LLD coating reduces clogging of the chip spaces and thus lowers heat generation. Specifically for crown abutment and cavity preparation. The increased abrasion rate and better cooling compared to conventional instruments deliver an efficient and at the same time gentle, optimal preparation result.

Cutting life:

The LLD bond ensures that diamond particles no longer come loose. This increases the life span of the WhiteTIGER diamond instruments several times over. Using standard diamond instruments the diamond particles come loose much sooner from the bond resulting in a short life span of the instruments.

Application:

In restorative and cosmetic dentistry for:
Crown preparation
Cavity preparation
Porcelain and acrylic facing work

La structure diamantée multicouche:

l'enlèvement de matière est rapide et efficace. Le revêtement LLD limite le blocage des logements à copeaux et réduit l'échauffement. Spécial pour la préparation de moignons coronaires et cavités. La puissance de coupe supérieure et le meilleur refroidissement par rapport aux instruments classiques se traduisent par une préparation efficace, optimale et en douceur.

Durabilité:

Du fait de la liaison LLD les particules de diamant ne peuvent plus se décoller. La durabilité des instruments WhiteTIGER est ainsi très fortement augmentée. Avec les instruments standards, les particules de diamant se détachent prématurément du liant ce qui a pour conséquence une faible durée de vie de ces instruments.

Utilisation:

En dentisterie restauratrice et esthétique, pour la préparation de moignons pour couronnes, la préparation de cavités - la technique des incrustations cosmétiques en céramique et en résine augmentée.

W368

Knospe
Pointed Bud
Bouton

3



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	5,0
FG		• W806 314 257 524...	W 368.314...	020	
		• W806 314 257 514...	FW 368.314...	020	
		• W806 314 257 534...	GW 368.314...	020	023

W379

Eiform
Egg Shape / Football
Bouton

3

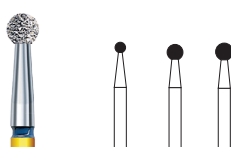


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
FG		• W806 314 277 524...	W 379.314...	023
		• W806 314 277 514...	FW 379.314...	023
		• W806 314 277 534...	GW 379.314...	023

W801

Kugel
Round
Boule

3

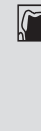


Shank	L mm	ISO	Order No.	014	021	
FG		• W806 314 001 524...	W 801.314...	014	021	
		• W806 314 001 534...	GW 801.314...	014	021	023

W811

Doppelkegel innen
Barrel
Baril

3

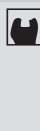


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
FG		• W806 314 038 534...	GW 811.314...	033

W830L

Birne lang
Pear long
Poire long

3

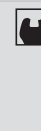


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0
FG		• W806 314 239 534...	GW 830L.314...	012	014	016

W835KR

Zylinder Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre bord arrondi

3

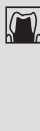


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,5
FG		• W806 314 156 534...	GW 835KR.314...	012

W837KR

Zylinder Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre bord arrondi

3



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,3	8,3
FG		• W806 314 158 524...	W 837KR.314...	014	
		• W806 314 158 534...	GW 837KR.314...	014	
		• W806 314 158 544...	SGW 837KR.314...		016



Kavitätenpräparation
Cavity preparation
Préparation de las cavidades



Kronenpräparation
Crown preparation
Préparation coronaire



Füllungsbearbeitung
Filling process
Préparation des obturations



Kieferchirurgie
Jaw surgery
Chirurgie maxillo - faciale

- Blauer Ring standard
- Roter Ring fein
- Grüner Ring grob
- Schwarzer Ring supergrob
- blue ring standard
- red ring fine
- green ring coarse
- black super-coarse
- bague bleue standard
- bague rouge grain fin
- bague verte gros grain
- bague noir extra gros
- 126µm ISO No. 524
- 40µm ISO No. 514
- 151µm ISO No. 534
- 181µm ISO No. 544

W848

Konus flach
Flat End Taper
Cône bout plat



3



Shank	L mm		
	ISO	Order No.	
FG	• W806 314 173 534...	GW 848.314...	018

W850

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi



3



Shank	L mm				
	ISO	Order No.			
FG	• W806 314 199 514...	FW 850.314...	012		
	• W806 314 199 534...	GW 850.314...	012	014	016

W856

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi



3



Shank	L mm				
	ISO	Order No.			
FG	• W806 314 198 534...	GW 856.314...	014	016	018
			021		

W856L

Langer Konus rund
Long Round End Taper
Cône long bout arrondi



3



Shank	L mm		
	ISO	Order No.	
FG	• W806 314 199 534...	GW 856L.314...	018

W858

Konus spitze
Needle
Cône pointu



3



Shank	L mm		
	ISO	Order No.	
FG	• W806 314 165 534...	GW 858.314...	014

W863

Flamme
Flame
Flamme



3



Shank	L mm		
	ISO	Order No.	
FG	• W806 314 250 514...	FW 863.314...	012
	• W806 314 250 534...	GW 863.314...	012
			016

W879

Torpedo zylindrisch
Cylindrical Torpedo
Cylindre à biseau

3

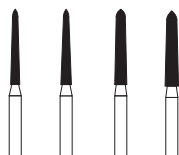


Shank	L mm		10,0
FG	ISO	Order No.	
	• W806 314 290 514...	FW 879.314...	014
	• W806 314 290 534...	GW 879.314...	014

W879K

Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé à biseau

3

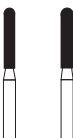


Shank	L mm		10,0	10,0	10,0	10,0
FG	ISO	Order No.				
	• W806 314 299 534...	GW 879K.314...			016	018

W881

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre bout arrondi

3



Shank	L mm		8,0	8,0
FG	ISO	Order No.		
	• W806 314 141 524...	W 881.314...	014	
	• W806 314 141 514...	FW 881.314...	014	016
	• W806 314 141 534...	GW 881.314...	014	016

W909

Reifen
Round Wheel
Roue

3



Shank	L mm		1,6
FG	ISO	Order No.	
	• W806 314 068 534...	GW 909.314...	040



Kavitätenpräparation
Cavity preparation
Préparation de las cavidades



Kronenpräparation
Crown preparation
Préparation coronaire



Füllungsbearbeitung
Filling process
Préparation des obturations

• Blauer Ring standard
• Roter Ring fein
• Grüner Ring grob

• blue ring standard
• red ring fine
• green ring coarse

• bague bleue standard
• bague rouge grain fin
• bague verte gros grain

– 126µm ISO No. 524
– 40µm ISO No. 514
– 151µm ISO No. 534

Anwendungen

- Zur approximalen Füllungsgestaltung
- Entfernung approximaler Füllungsüberschüsse bei Kompositen, Kunststoffen, Glasionomerzementen und Amalgamfüllungen
- Zur Entfernung von Zementüberschüssen nach dem Zementieren von Inlays, Onlays und Veneers

Applications

- For contouring the proximal regions of all types of fillings
- Removing excess material from the proximal regions of filling materials like composites, acrylics, glass ionomer cements and amalgam
- Removing excess cement after placing inlays, onlays and laminate veneers

Applications

- Pour modelage des excès interproximaux des obturations
- Eliminate des excès des bords interproximaux de restaurations en composites, résine acrylique, ciment verre ionomère et amalgam
- Elimination des excès de ciments composites après scellement d'inlays, onlays et facettes

Diamant Finier Streifen mit Sägeverzahnung und Perforation, einseitig belegt mit Diamantkörnung, sterilisierbar.

Diamond finishing strips with serrated edge and perforation, coated on one side with diamond grit, sterilisable.

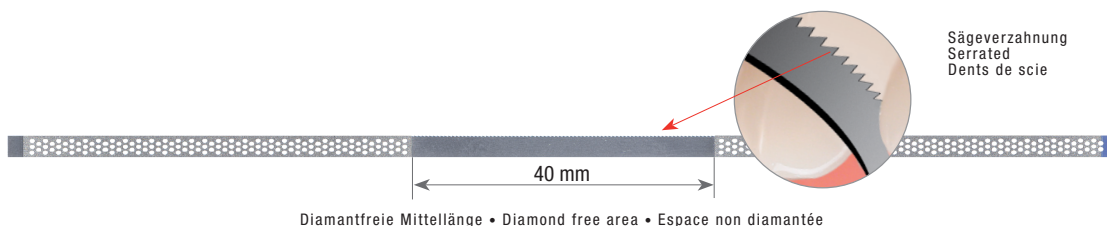
Stips à finir diamantés perforés à profil denté (scie) recouverts de grains de diamant sur une face, stérilisables.



PXDS2, PFXDS2
PCXDS2

einseitig belegt, perforiert
single side coated, perforated
diamanté unilatéral, perforé

10



L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	2,50	2,50	2,50
Order No.	PXDS2	PFXDS2	PCXDS2

PDS2, PFDS2
PCDS2

einseitig belegt, perforiert
single side coated, perforated
diamanté unilatéral, perforé

10

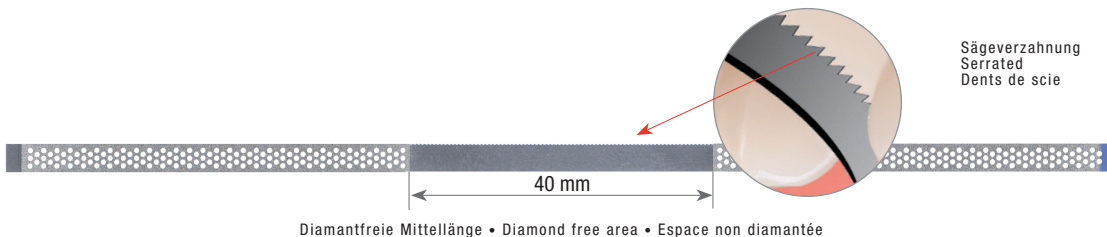


L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	2,50	2,50	2,50
Order No.	PDS2	PFDS2	PCDS2

PXDS3, PFXDS3
PCXDS3

einseitig belegt, perforiert
single side coated, perforated
diamanté unilatéral, perforé

10



L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	3,75	3,75	3,75
Order No.	PXDS3	PFXDS3	PCXDS3

PDS3, PFDS3
PCDS3

einseitig belegt, perforiert
single side coated, perforated
diamanté unilatéral, perforé

10



L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	3,75	3,75	3,75
Order No.	PDS3	PFDS3	PCDS3

Vorteile

- Sichere anatomische Gestaltung der approximalen Bereiche
- Arbeitserleichterung durch schnelle interdentale Separation mit Sägeverzahnung
- Vereinfachung des Sägens durch breiten, diamantfreien Bereich bei Diamantstreifen mit Sägeverzahnung
- Minimaler Arbeitsaufwand durch Sägeverzahnung und diamantierter Schleiffläche in einem Instrument
- Wirtschaftliche Standzeit durch Verwendung von hochstabilem rostfreien Stahmetall
- Sterilisierbar

Advantages

- Contours the proximal regions anatomically
- Simplifies working procedures through the serrated edge which separates interdental spaces quickly
- The serrated diamond strips have wider non-diamond coated area, which simplifies sawing
- Serrated sawing edge and diamond-coated abrasive area combined in one instrument simplifies working procedures
- Made of highly stable stainless steel to resist breaking and stretching, for an economical service life
- Autoclavable

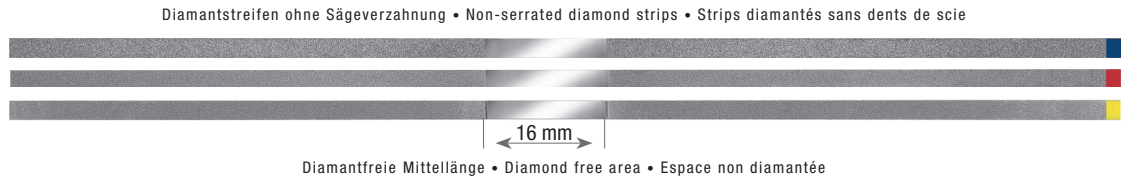
Avantages

- Modellage anatomique des bords interproximaux
- Pour un travail plus facile et une séparations interdentaire rapide grâce aux dents de scie latérales
- Les strips avec dents de scie latérale ont une zone non-diamantée plus large, pour un sciage plus facile
- Gain de temps grâce aux dents de scie latérales et surface abrasive diamantées dans un seul instrument
- Support en acier inoxydable pour une grande longévité de la bande
- Stérilisable

DS2, FDS2, CDS2

einseitig belegt
single side coated
diamanté unilatéral

10

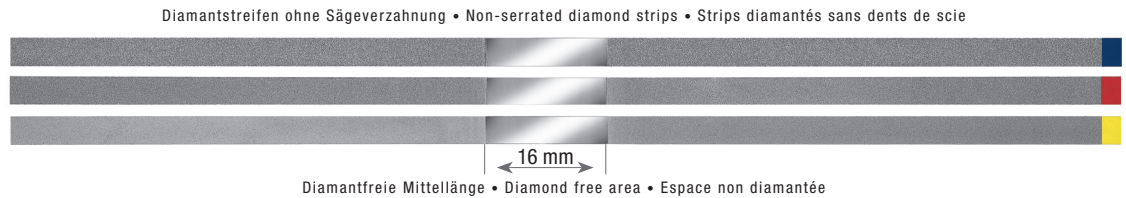


L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	2,5	2,5	2,5
Order No.	DS2	FDS2	CDS2

DS3, FDS3, CDS3

einseitig belegt
single side coated
diamanté unilatéral

10

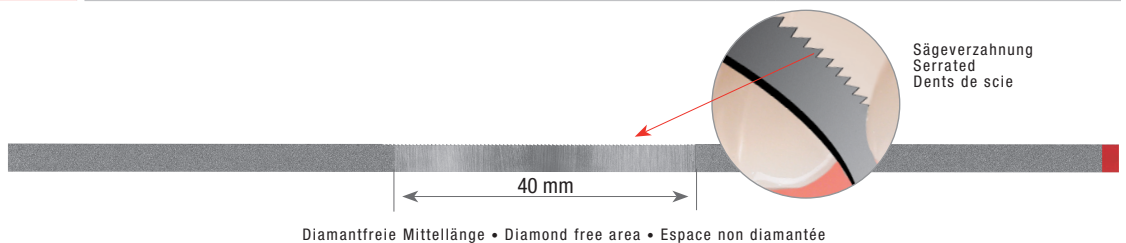


L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	3,75	3,75	3,75
Order No.	DS3	FDS3	CDS3

FXDS3, CXDS3

einseitig belegt
single side coated
diamanté unilatéral

10



L mm	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	3,75	3,75
Order No.	FXDS3	CXDS3

Breite Diamantstreifen

Wide Diamond Strips

Stips diamantés larges

Die breiten Diamantstreifen erlauben ein sanftes Konturieren der Seitenflächen von überlappenden Zähnen. Nach der approximalen Schmelzreduktion steht den Zähnen genügend Platz zur Verfügung, um eingeordnet zu werden.

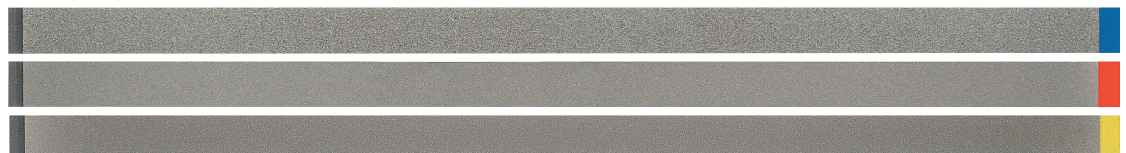
Gain some space by gently contouring the sides of the overlapping teeth. Following interproximal reduction, teeth have sufficient room to align.

Gagnez de la place en douceur en abrasant les faces proximales des dents en malposition. Les dents ont suffisamment de place pour s'aligner à la suite de la réduction inter-proximale.

DS6, FDS6, CDS6

einseitig belegt, breit
single side coated, wide
diamanté unilatéral, large

5



L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	6,0	6,0	6,0
Order No.	DS6	FDS6	CDS6

Diamantstreifen KFO

Für die proximale Schmelzreduktion (ASR), auch als „Strippen“ oder „Rekonturierung“ bezeichnet. ASR ist eine Massnahme, bei der ein Teil des Zahnschmelzmantels entfernt wird, um genügend Platz für die kieferorthopädische Ausrichtung zu gewinnen.

Die doppelseitig belegten Diamantstreifen ermöglichen eine einfache und präzise Reduktion der approximalen Zahnschmelzsubstanz. Die flexiblen Streifen biegen sich entlang der natürlichen Konturen der Zähne für eine optimale Oberflächengestaltung.

Orthodontic diamond finishing strips

For interproximal enamel reduction (IPR), also referred to as “stripping” or “recontouring”. IPR is a technique in which part of the enamel layer is removed to create sufficient space for orthodontic alignment.

Diamond-coated on both sides, the diamond finishing strips enable simple and precise reduction of the interproximal tooth substance. The flexible strips follow the natural contours of the teeth to provide optimal surface design.

Strips diamantés d'orthodontie

Pour la réduction amélaire proximale (RAP), aussi appelée « stripping ». Lors de la RAP, le retrait partiel du manteau amélaire libère un espace suffisant pour l'appareil orthodontique.

Les strips diamantés double face permettent une réduction simple et précise de la substance dentaire proximale. En s'adaptant aux courbures naturelles des dents, les strips souples assurent une surface optimale.



KDS doppelseitig belegt double side coated diamanté e double face   5	KDSC 1				
	KDSF 2				
	KDSM 3				
	KDSF 3				
	KDSM 4				

L mm	147	147	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 15 µm	• 30 µm	• 46 µm	• 30 µm	• 46 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,10	0,20	0,30	0,30	0,40
Breite mm • Width mm • Largeur mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
Order No.	KDSC 1	KDSF 2	KDSM 3	KDSF 3	KDSM 4

Die Diamantstreifen sind in 4 verschiedenen Dicken erhältlich: 0,1 / 0,2 / 0,3 und 0,4 mm.

The diamond finishing strips are available in 4 different thicknesses: 0,1 / 0,2 / 0,3 und 0,4 mm.

Les strips diamantés sont proposés en 4 épaisseurs : 0,1 / 0,2 / 0,3 et 0,4 mm.

Drei verschiedene Körnungen sind lieferbar, entsprechend der Farbkodierung; gelb für superfeine Körnung, rot für feine Körnung und blau für mittlere Körnung.

Three different grit sizes are available, according to the colour coding; yellow for superfine grit, red for fine grit and blue for medium grit.

Les trois grains prévus obéissent à un code de couleur ; jaune pour grain ultrafin, rouge pour grain fin et bleu pour un grain moyen.

Die rostfreien Streifen sind autoklavierbar und wieder verwendbar.

The stainless steel strips can be autoclaved and reused.

Les strips inoxydables sont autoclavables et réutilisables.

StripFIX Finierstreifensystem

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 Gebrauch des StripFix Finiersystems. 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

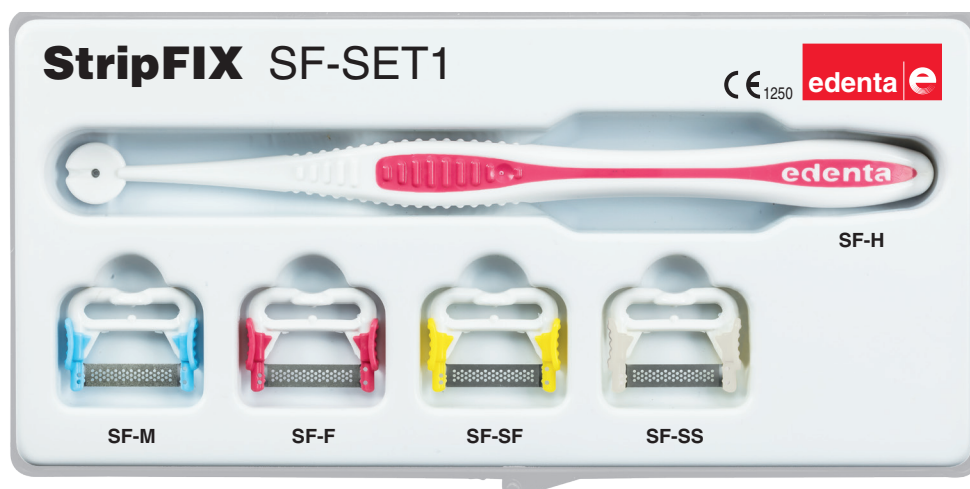
Different diamond strip holders are available, which are simply clamped between the fingers and make working in the mouth extremely difficult because of the space availability. The newly developed StripFIX finishing strip system makes working with diamond strips easier and more controlled. A user-friendly, 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

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.



Art.-No. SF-SET 1



Anwendungen

Zur Zemententfernung nach dem Zementieren von Kronen, Brücken, Inlays, Onlays oder Veneers. Zum Finieren und Polieren bei der approximalen Füllungsgestaltung sowie zur Entfernung von Füllungsüberschüssen. Für Dentalhygieniker 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.

Diamantstreifenhalter
Diamond strip holder
Supports pour strips diamantés



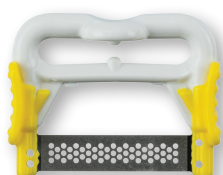
SF-M

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



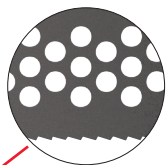
SF-F

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



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



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



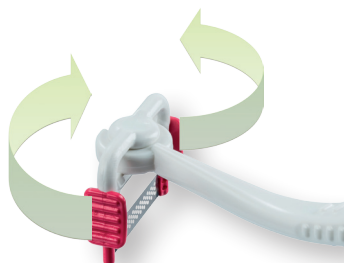
StripFIX Griffvorrichtung (Art.-No. SF-H)
 für Diamantstreifenhalter mit Klick-Stecksystem. Das Klick-Stecksystem erlaubt einen einfachen und schnellen Wechsel der Diamantstreifenhalter.

StripFIX handle (Art. No. SF-H)
 for diamond strip holders with click-plug system. The click-plug system enables easy, quick replacement of the diamond strip holders.

Dispositif de poignée StripFIX (Art.-No. SF-H) avec support pour strips diamantés et système d'encliquetage. Le système d' encliquetage permet de changer le support pour strips diamantés plus facilement et plus rapidement.



Art.-No. SF-H



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

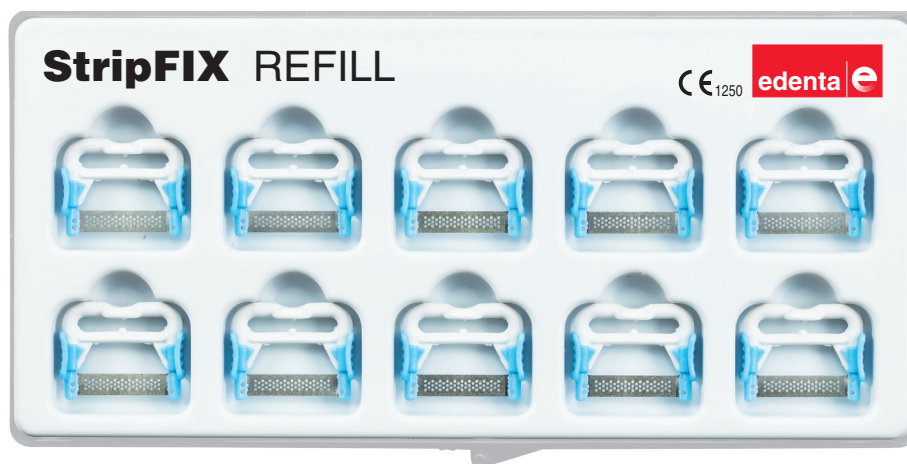
Le support pour strips diamantés pivotant peut être verrouillé dans 4 positions différentes; ce qui permet de fixer une position de travail optimale (angulation) du strip diamanté et d'accéder plus facilement aux dents antérieures et postérieures dans la cavité buccale.

StripFIX Refill SET

Enthält 10 Diamantstreifenhalter.
Contains 10 diamond strip holders.
Contient 10 supports pour strips diamantés.

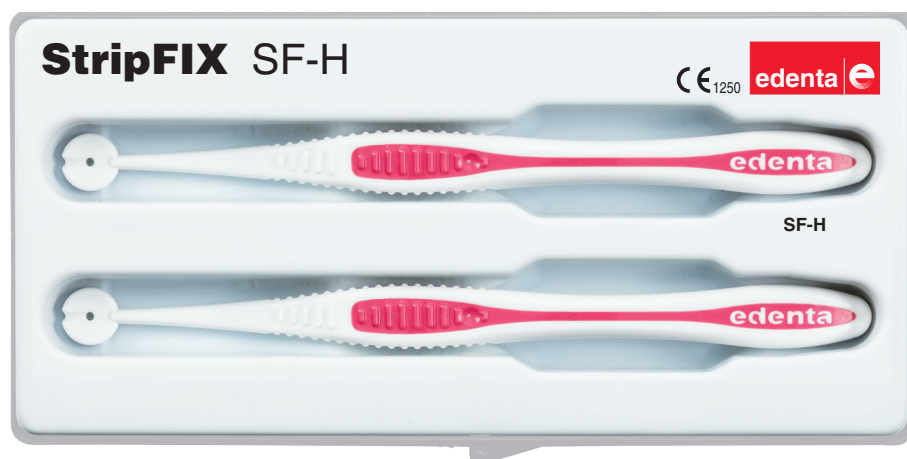
Art.-No.

SF-M	Körnung mittel - grit size medium - grains moyens
SF-F	Körnung fein - grit size fine - grains fins
SF-SF	Körnung superfein - grit size super fine - grains supers fins
SF-SS	Sägeverzahnung - serrated edge - dents de scie



StripFIX SF-H

Enthält 2 Handgriff
Contains 2 handle
Contient 2 Poignée



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

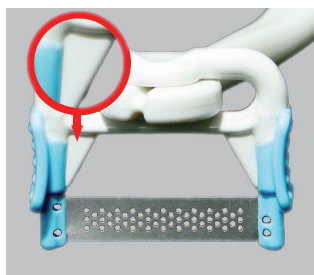
Diamond strip holders can be used, with or without handle, by simply holding between the fingers. When using without the handle, the index finger should be placed on the diamond strip plate, ensuring greater control for reliable use of the diamond strip.

Support pour strips diamantés StripFIX, utilisation sans dispositif de préhension

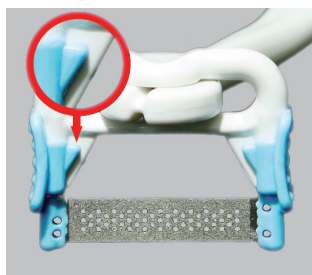
Le support pour strips diamantés peut être maintenu avec ou sans dispositif de préhension; il peut être maintenu uniquement entre les doigts et être utilisé tel quel. Ainsi, l'index repose sur la plaque du strip diamanté; ce qui permet d'exercer un meilleur contrôle afin d'utiliser les strips diamantés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

StripFIX

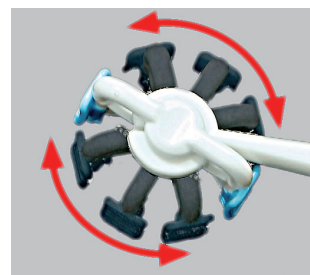
Anwendungshinweise
Instruction for use
Notes d'application



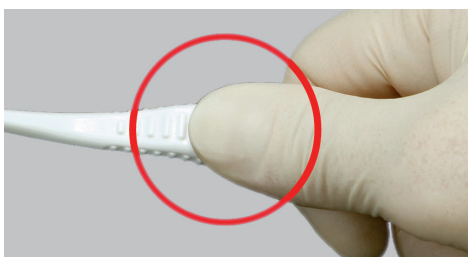
nicht diamantierte Seite
not diamond-coated side
Côté non diamanté



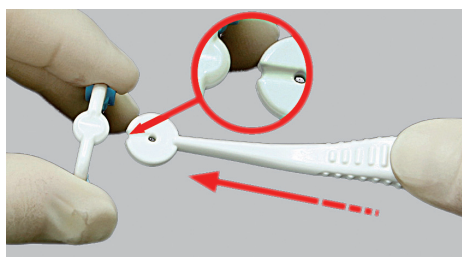
diamantierte Seite
diamond-coated side
Côté diamanté



vier arretierbare Positionen
four lockable positions
4 positions verrouillables



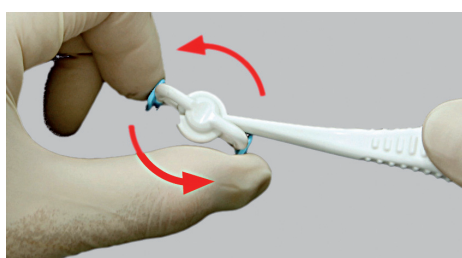
Schritt 1
Step 1
Étape 1



Schritt 2
Step 2
Étape 2



Schritt 3
Step 3
Étape 3



Schritt 4
Step 4
Étape 4

Root canal instruments

Preparation instruments with high flexibility and cutting capacity for endodontics.

All instruments have non-cutting tips (atraumatic tips).

High flexibility provides maximum loading capacity and safety.

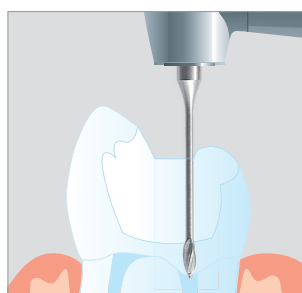


Wurzelkanal-Instrumente

Aufbereitungsinstrumente mit hoher Flexibilität und Schneidleistung für die Endodontie.

Alle Instrumente haben nichtschneidende Spitzen (atraumatische Spitzen).

Die hohe Flexibilität bietet ein Höchstmass an Belastbarkeit und Sicherheit.



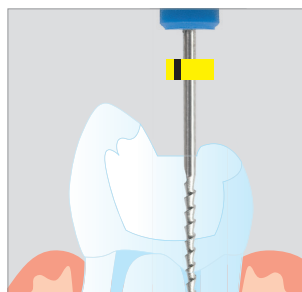
Eingangserweiterung mit Gates-Bohrer.
Access extension with Gates drill.
Elargissement de l'entrée canalaire avec le foret Gates.

Instruments canaux

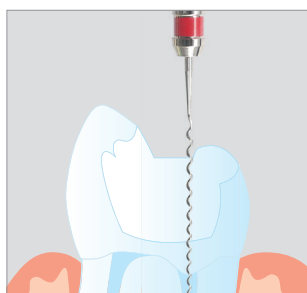
Instruments de préparation très flexibles et à forte puissance de coupe, pour l'endodontie.

Tous les instruments présentent une extrémité mousse (extrémités atraumatiques).

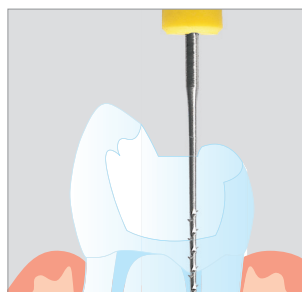
La grande flexibilité permet un haut niveau de résistance et de sécurité.



Wurzelkanal Öffnung.
Root canal opening.
Ouverture du canal.



Wurzelkanalfüllung.
Root canal filling.
Obturation canalaire.

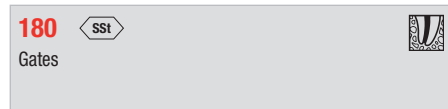


Exstirpation der Pulpa.
Extirpation of the pulp.
Extirpation de la pulpe.

WURZELKANALINSTRUMENTE

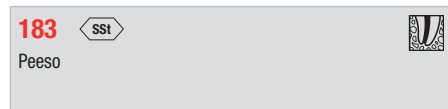
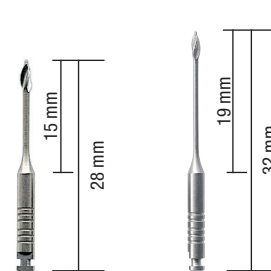
INSTRUMENTS FOR ROOT CANAL PREPARATION
INSTRUMENTS CANALAIRES

	Seite Page		Seite Page
Gates Gates Gates	114	Wurzelfüller Typ „L“ Root fillers „L“ Bourre pâte „L“	118
	114		
Peeso Peeso Peeso			
	114		
Endobur			
	115		
Endo-Diamant Endo-Diamond Endo-Diamant			
	115		
Konus + Sicherheitsspitze Round + Safe End Taper Cône + à extrémité mousse			
	115		
Endo			
	116		
Endo			
	116		
Endo			
	117		
Nervnadeln Nerve Broaches Tire - nerfs			
	117		
K-Bohrer K-Reamer Broche „K“			
	117		
„K“ - Files Lime „K“			
	118		
Hedström Feilen Hedstroem Files Lime Hedstroem			
	119		
NiTi Feilen NiTi Files Lime NiTi			



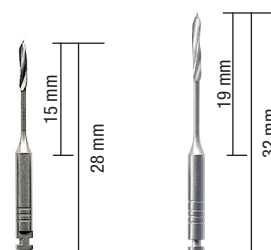
Shank	max.	450 - 800	
RA	L=15	ISO 330 204 678 336 ...	Order No. 180.15.204. ...
		Assortment	180.15.204 S0
RA	L=19	ISO 330 204 679 336 ...	Order No. 180.19.204. ...
		Assortment	180.19.204 S0

	1	2	3	4	5	6
050	070	090	110	130	150	
050	070	090	110	130	150	
050	070	090	110	130	150	



Shank	max.	800 - 1.200	
RA	L=15	ISO 330 204 682 336 ...	Order No. 183.15.204. ...
		Assortment	183.15.204 S0
RA	L=19	ISO 330 204 683 336 ...	Order No. 183.19.204. ...
		Assortment	183.19.204 S0

	1	2	3	4	5	6
070	090	110	130	150	170	
070	090	110	130	150	170	
070	090	110	130	150	170	

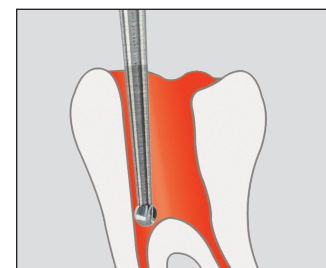
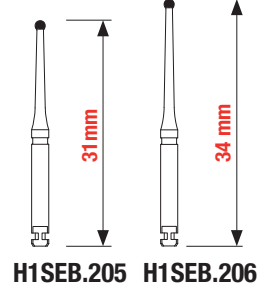


Inaktive Spitze mit Führungszapfen • Non-cutting tip with guide • Pointe mousse avec guidage



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			
Ø 1/10 mm			
RAL	500 205 004 006...		H1SEB.205...
RAXL	500 206 004 006...		H1SEB.206...

	004	006	008	010	012	014
004	006	008	010	012	014	
004	006	008	010	012	014	



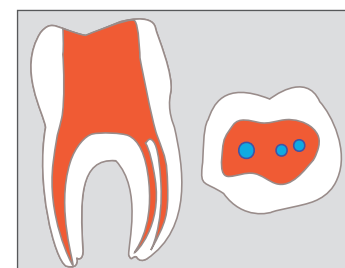
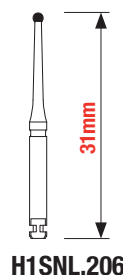
Bei endodontischen Behandlungen mehrwurzeliger Zähne sind die Kanäle nicht immer sofort auffind- und penetrierbar. Dann muss zuerst ein Isthmus über einen Teil oder die gesamte Länge dargestellt werden, damit ein verborgener Kanal gefunden wird. Die neu entwickelten Endoburs eignen sich speziell für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

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.



Shank	L mm	ISO	Order No.
Size			
Ø 1/10 mm			
RAXL	500 206 001 003...		H1SNL.206...

	006	008	010	012
006	008	010	012	
006	008	010	012	



H1SNL Endobur

Schnittfreudiger Spezial-Endobor 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.

Efficiently cutting special endodontic bur used for detecting all root canals in the case of multirooted 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.

Fraise endodontique spéciale et très tranchante pour explorer toutes les entrées canalaires 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 1500 -2000 t/mn.

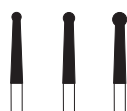
802L

Rund, mit Ansatz lang
Long Round with Collar
Ronde long avec extension

↻ opt. 013-016 = 120.000

↻ opt. 021 = 160.000

5



Shank	L mm			
Size	ISO	Order No.		
Ø 1/10 mm		US No.		
FG	806 314 494 524...	802L.314...	10,0 013	10,0 016 021

802L Endobur

Spezial-Endobohrer für den Abtrag des Pulpakammerdaches und zur Erweiterung der Zugangsöffnung für eine erfolgreiche Wurzelbehandlung. Der lange diamantierte Instrumentenhals vereinfacht die Herstellung eines geradlinigen Zugangs zum Wurzelkanal und zur Erstellung eines trichterförmigen Zugangs zur Pulpakammer. Die spezielle Diamantkörnung gewährleistet ein rasches und schonendes Abtragen der Zahnschubstanz. Drehzahl opt. 120.000 – 160.000 upm, nur mit leichtem Druck arbeiten.

Special endodontic drill for reducing the pulp chamber roof and extending the access opening for successful root canal treatment. The long diamond-coated instrument neck facilitates producing a straight access to the root canal and creating a funnel-shaped access to the pulp chamber. The special diamond grit guarantees rapid and gentle removal of the tooth structure. Speed opt. 120,000 – 160,000 rpm. Apply only light pressure during preparation.

Fraise spéciale d'endodontie pour la résection du plafond de la chambre pulpaire et l'élargissement des accès en vue d'une préparation radiculaire réussie. Le long col diamanté de l'instrument simplifie la réalisation d'un accès rectiligne au canal radiculaire et l'aménagement d'un accès conique dans la chambre pulpaire. Le grain diamanté spécial garantit une abrasion rapide et préservatrice des tissus dentaires. Vitesse de rotation optimale 120000 à 160000 t/min avec seulement une légère pression.

851

Konus Sicherheitsspitze
Round Safe End Taper
Cône à extrémité mousse

5



Shank	↻ max. for Microm. 160.000	L mm			
	ISO	Order No.			
FG	806 314 219 524...	851.314...	010	012	016
	• 806 314 219 514...	F 851.314...	010	012	
	• 806 314 219 534...	G 851.314...		012	016

857

Konus rund Sicherheitsspitze
Round Safe End Taper
Cône, bout mousse et arrondi

5



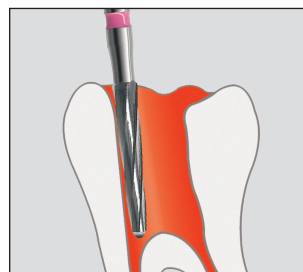
Shank	L mm			
	ISO	Order No.		
FG	806 314 220 524...	857.314...	10,0	10,0
	• 806 314 220 514...	F 857.314...	012	014
	• 806 314 220 534...	G 857.314...	012	014
	• 806 314 220 544...	SG 857.314...		016

H152

Konisch, extra lang
Conical specially long
Conique particulièrement long

↻ max. 120.000

5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	
Ø 1/10 mm		US No.	
FG	• 500 314 210 295...	H152.314...	9,0 009
FGL	• 500 315 210 295...	H152.315...	009

H152 Endobur

Spezial-Endobohrer mit langer, konischer Schneidenkonfiguration zur Erstellung eines trichterförmigen Zugangs in die Pulpakammer. Die abgerundete, nicht schneidende Bohrspitze (safe-end) verhindert dabei das Eindringen in die Wurzelkanalwände und in den Pulpakammerboden. Drehzahl max. 120'000 upm, nur mit leichtem Druck arbeiten.

Special endodontic drill with a long, conical blade configuration for producing a funnel-shaped access into the pulp chamber. The rounded, safe-end drill tip prevents penetration into the root canal walls and the floor of the pulp chamber during drilling. Maximum motor speed 120,000 rpm, apply only light pressure during preparation.

Fraise endodontique spéciale avec une configuration conique et allongée pour la réalisation d'un accès évasé vers la chambre pulpaire. Le bout arrondi et mousse de la fraise (safe end) évite alors une attaque des parois des canaux radiculaires et du plancher de la cavité pulpaire. Vitesse de rotation maximale 120000 t/mn, travailler en n'exerçant qu'une faible pression.

C269GK

Pulp Chamber Expansion

max. 160.000

3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
FGXL	500	316 219 295...	C269GK.316...	016
FGXXL	500	317 219 295...	C269GK.317...	016

C269GKS

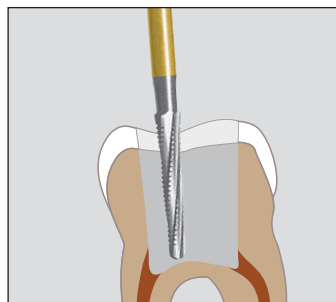
Pulpakammer Erweiterung
Pulp Chamber Expansion
Elargissement de chambre pulpaire

max. 100.000 / opt. 80.000

3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
Size			US No.	
Ø 1/10 mm				
FG	500	314 219 296...	C269GKS.314...	016



Endobohrer C269GKS

Spezial-Endobohrer mit langer, konischer Schneidenkonfiguration und Querhiebverzahnung zur Erstellung eines trichterförmigen Zugangs in die Pulpakammer. Die Querhiebverzahnung gewährleistet einen ruhigen und effizienten Abtrag der Zahnschubstanz. Die abgerundete, nicht schneidende Bohrspitze (safe end) verhindert dabei das Eindringen in die Wurzelkanalwände und in den Pulpakammerboden. Anwendung nach dem Abtrag des Pulpakammerdaches mit dem Endobohrer 802L zur Erweiterung der Zugangsöffnung für eine erfolgreiche Wurzelbehandlung.

Endo Access Bur C269GKS

Special endodontic bur with a long, conical blade configuration and cross-cut used for preparing a funnel-shaped access in the pulp chamber. The cross-cut guarantees quiet, efficient removal of tooth structure. The rounded, non-cutting bur tip (safe end) prevents penetration into the root canal walls and pulp chamber floor. Application after removal of the pulp chamber roof using the endodontic bur 802L for extending the access opening to ensure successful endodontic treatment.

Fraise d'endodontie C269GKS

Fraise d'endodontie spéciale avec une configuration de coupe longue et conique et une denture à section transversale pour la réalisation d'une cavité d'accès endodontique en forme d'entonnoir dans la chambre pulpaire. La denture à section transversale garantit un enlèvement silencieux et efficace de la substance dentaire. L'extrémité non travaillante arrondie de la fraise (bout mousse) évite la pénétration dans les parois canalaire et le plancher pulpaire. À utiliser après élimination du plafond pulpaire avec la fraise d'endodontie 802L pour un élargissement de la cavité d'accès endodontique en vue d'un traitement canalaire réussi.

802L

Rund, mit Ansatz lang
Long Round with Collar
Ronde long avec extension

opt. 013-016 = 120.000

opt. 021 = 160.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	
FG	806	314 494 524...	802L.314...	013 016 021 013 016 021

Endobohrer für den Abtrag des Pulpakammerdaches und zur Erweiterung der Zugangsöffnung. Der lange diamantierte Instrumentenhals vereinfacht die Herstellung eines geradlinigen Zugangs zum Wurzelkanal und zur Erstellung eines trichterförmigen Zugangs zur Pulpakammer.

Endodontic drill for reducing the pulp chamber roof and extending the access opening for successful root canal treatment. The long diamond coated instrument neck facilitates producing a straight access to the root canal and creating a funnel-shaped access to the pulp chamber.

Fraise spéciale d'endodontie pour la résection du plafond de la chambre pulpaire et l'élargissement des accès en vue d'une préparation radiculaire réussie. Le long col diamanté de l'instrument simplifie la réalisation d'un accès rectiligne au canal radiculaire et l'aménagement d'un accès conique dans la chambre pulpaire.

C560

ENDO

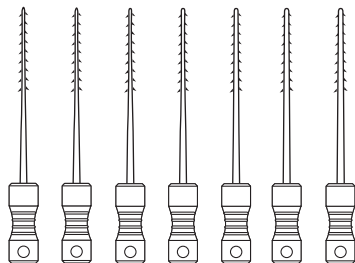
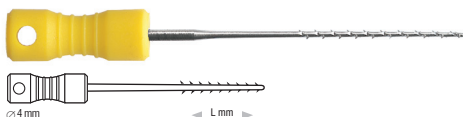
max. 160.000

3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
FGXXL	500	317 196 336...	C560.317...	008

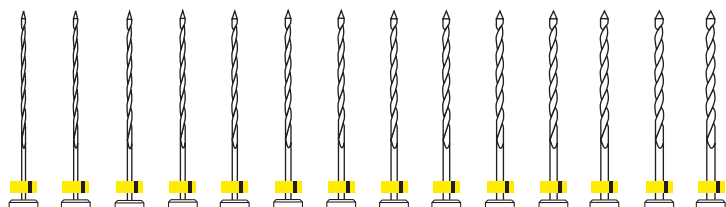
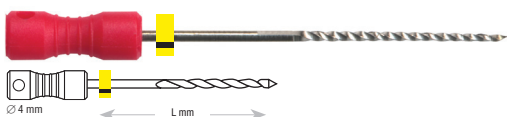
9107   
Nervnadeln
Nerve broaches
Tire - nerfs



Shank				Ø ISO	020	025	030	035	040	050	060	
	ISO		Order No.									
654	L=11	340 654 657 455 ...	9107.11.654. ...	6		020	025	030	035	040	050	060
		Assortment	9107.11.654 S01	1			025	030	035	040	050	060

Manuelle Aufbereitung: Die Nervnadeln in den Wurzelkanal einführen und nach einer Drehung 180° bis 360° mit dem umwickelten Pulpagewebe herausziehen.
Manual preparation: insert the nerve broach into the root canal and withdraw the engaged pulp by turning it from 180° to 360°.
Préparation manuelle: insérer le tire - nerf dans le canal radiculaire et retirer l'instrument enveloppé de la pulpe après avoir effectué une rotation de 180° à 360°.

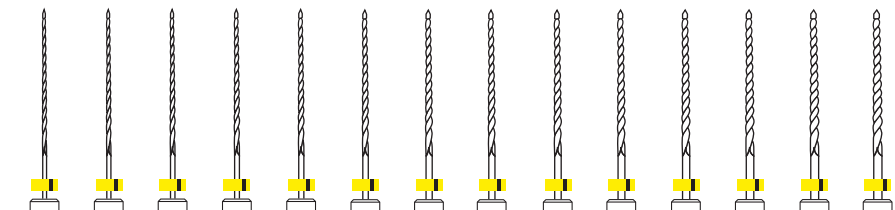
171   
K - Bohrer
K - Reamer
Broche „K“



Shank	ISO		Order No.	ISO 	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
	L=	340 654			008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
654	L=21	340 654 639 451 ... Assortments	171.21.654. ...	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
			171.21.654S01	1			015	020	025	030	035		040					
			171.21.654S02	1								045	050	055	060	070	080	
654	L=25	340 654 640 451 ... Assortments	171.25.654. ...	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
			171.25.654S01	1			015	020	025	030	035	040						
			171.25.654S02	1								045	050	055	060	070	080	
654	L=28	340 654 641 451 ... Assortments	171.28.654. ...	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
			171.28.654S01	1			015	020	025	030	035	040						
			171.28.654S02	1								045	050	055	060	070	080	
654	L=31	340 654 642 451 ... Assortments	171.31.654. ...	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
			171.31.654S01	1			015	020	025	030	035	040						
			171.31.654S02	1								045	050	055	060	070	080	

Manuelle Aufbereitung: Anwendung mit Druckbewegung bei max. 90° und Drehbewegung im Uhrzeigersinn.
Manual preparation: application with pressure movement 90° max. and clock-wise rotary movement.
Préparation manuelle: application avec pression et un mouvement de rotation de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre.

173   
Wurzelkanalfeile Typ „K“
„K“ - Files
Lime „K“



Shank	↻max 450 - 800			ISO	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		ISO	Order No.															
654	L=21	340 654 645 452 ...	173.21.654. ...	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	173.21.654 S01	1			015	020	025	030	035	040						
			173.21.654 S02	1									045	050	055	060	070	080
654	L=25	340 654 646 452 ...	173.25.654. ...	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	173.25.654 S01	1			015	020	025	030	035	040						
			173.25.654 S02	1									045	050	055	060	070	080
654	L=28	340 654 647 452 ...	173.28.654. ...	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	173.28.654 S01	1			015	020	025	030	035	040						
			173.28.654 S02	1									045	050	055	060	070	080
654	L=31	340 654 648 452 ...	173.31.654. ...	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	173.31.654 S01	1			015	020	025	030	035	040						
			173.31.654 S02	1									045	050	055	060	070	080

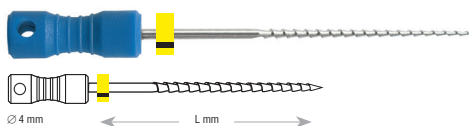
Manuelle Aufbereitung: Feilende Bewegungen verbunden mit Drehbewegungen mit max. 45° im Uhrzeigersinn.
Manual preparation: filing motion combined with rotary movements clock-wise 45° max.
Préparation manuelle: mouvement de limage combiné avec une rotation de 45° maximum dans le sens des aiguilles d'une montre.

174

SS1



Hedström Feilen
Hedstroem files
Lime Hedstroem



Shank	max. 450 - 800	ISO	Order No.
654	L=21	340 654 650 453 ... Assortments	174.21.654. ... 174.21.654 S01 174.21.654 S02
654	L=25	340 654 651 453 ... Assortments	174.25.654. ... 174.25.654 S01 174.25.654 S02
654	L=28	340 654 652 453 ... Assortments	174.28.654. ... 174.28.654 S01 174.28.654 S02
654	L=31	340 654 653 453 ... Assortments	174.31.654. ... 174.31.654 S01 174.31.654 S02

ISO	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
1			015	020	025	030	035	040						
1									045	050	055	060	070	080
6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
1			015	020	025	030	035	040						
1									045	050	055	060	070	080
6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
1			015	020	025	030	035	040						
1									045	050	055	060	070	080
6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
1			015	020	025	030	035	040						
1									045	050	055	060	070	080

Manuelle Aufbereitung:

Manual preparation:

Préparation manuelle:

Drückend und ziehend bewegen, ohne das Instrument zu verdrehen.

use hand instrument in an up-and-down movement, without turning or twisting the instrument.

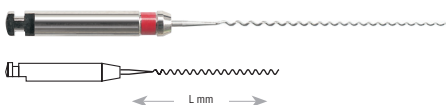
avec un mouvement de haut en bas, sans rotation.

178

SS1

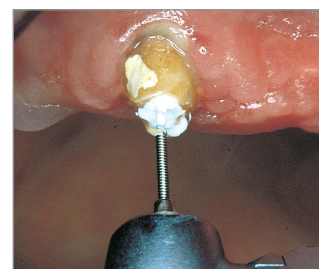


Wurzelfüller Typ „L“
Root fillers „L“
Bourre pâte „L“



Shank	max. 800	ISO	Order No.
RA	L=21	340 204 675 458 ... Assortment	178.21.204. ... 178.21.204 S0 178.21.204 S01
RA	L=25	340 204 676 458 ... Assortment	178.25.204. ... 178.25.204 S0 178.25.204 S01

ISO	025	030	035	040
4	025	030	035	040
1	025	030	035	040
4	025	030	035	040
1	025	030	035	040



Ohne Sicherheitsspirale. Winkelstück mit grüner Farbcodierung.

Without safety spiral. RA handpiece with green colour coding.

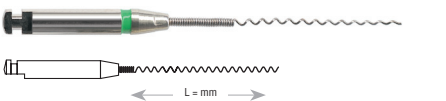
Sans spirale de sécurité. Contre-angle avec code couleur vert.

178S

SS1



Wurzelfüller Typ „L“
Root fillers „L“
Bourre pâte „L“



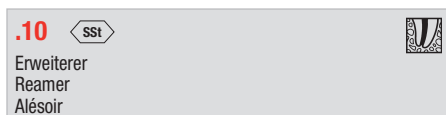
Shank	max. 800	ISO	Order No.
RA	L=21	340 204 672 458 ... Assortment	178S.21.204. ... 178S.21.204 S0 178S.21.204 S01
RA	L=25	340 204 673 458 ... Assortment	178S.25.204. ... 178S.25.204 S0 178S.25.204 S01

ISO	025	030	035	040
4	025	030	035	040
1	025	030	035	040
4	025	030	035	040
1	025	030	035	040

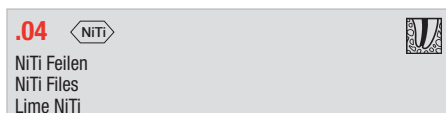
Mit Sicherheitsspirale. Winkelstück mit grüner Farbcodierung.

With safety spiral. RA handpiece with green colour coding.

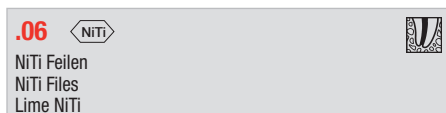
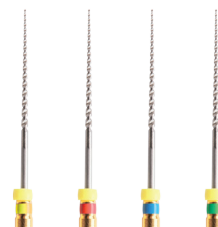
Avec spirale de sécurité. Contre-angle avec code couleur vert.



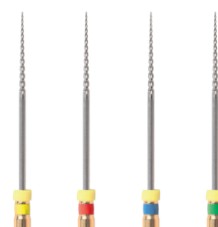
Shank	U _{max} 300	Order No.	ISO	035
RA	L = 21	ST-10. ...	6	35



Shank	U _{max} 300	Order No.	ISO	020	025	030	035
RA	L = 25	NT-04. ...	6	20	25	30	35



Shank	U _{max} 300	Order No.	ISO	020	025	030	035
RA	L = 25	NT-06. ...	6	20	25	30	35



Kanalgrößen

Je nach Kanalgröße eng, mittel oder weit, stehen drei verschiedene Instrumenten Sets zur Verfügung.

Canal sizes

Three different sets of instruments are available according to the size of the canal; narrow, medium or wide.

Diamètres des canaux

Selon le diamètre des canaux, étroit, moyen ou large, trois sets différents instruments sont disponibles.

Assortments

SMALL Art.-No. NT-901SO:

1x ST-10.35 / NT-04.20 / NT-04.25 / NT-06.20 / NT-06.25

MEDIUM Art.-No. NT-902SO:

1x ST-10.35 / NT-04.25 / NT-04.30 / NT-06.25 / NT-06.30

LARGE Art.-No. NT-903SO:

1x ST-10.35 / NT-04.30 / NT-04.35 / NT-06.30 / NT-06.35



NT-901SO



NT-902SO



NT-903SO

Anwendungshinweise

Max. Winkelstück-Drehzahl = 300 upm. Verwenden Sie einen Drehmoment regulierten Motor:
Drehmoment für .04 = 1.5-1.8 Ncm
Drehmoment für .06 = 2.4-2.9 Ncm
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten

Recommended use

Max. contra-angle speed = 300 rpm. Use a torque-controlled motor:
Torque for .04 = 1.5-1.8 Ncm
Torque for .06 = 2.4-2.9 Ncm
Apply only light pressure during preparation

Remarques concernant l'utilisation

Vitesse de rotation max pour contre-angle = 300 t/min. Utilisez un moteur avec régulation du couple:
Couple pour .04 = 1.5-1.8 Ncm
Couple pour .06 = 2.4-2.9 Ncm
Travailler uniquement avec une pression modérée

Small canal	Medium canal	Large canal
Orifice shaping	Orifice shaping	Orifice shaping
10% - 35	10% - 35	10% - 35
Crown-Down	Crown-Down	Crown-Down
6%-25	6%-30	6%-35
4%-25	4%-30	4%-35
6%-20	6%-25	6%-30
4%-20	4%-25	4%-30
Working Length determination	Working Length determination	Working Length determination
K-Files 010/015	K-Files 010/015	K-Files 010/015
Apical finishing	Apical finishing	Apical finishing
6%-20	6%-25	6%-30
4%-25	4%-30	4%-35
Final Flaring if necessary	Final Flaring if necessary	Final Flaring if necessary
6%-25	6%-30	6%-35

Behandlungsablauf (Crown Down Technik)

- Geraden koronalen Kanaleingangsbereich mit der 10er Feile aufbereiten.
- Mit einer K-Handfeile Grösse 010/015 den Gleitpfad herstellen und die Arbeitslänge (AL) bestimmen.
- Nun wird mit der 06er Feile und 04er Feile bis ca. 3mm vor Arbeitslänge (AL) aufbereitet.
- Nun erfolgt die apikale Finierung mit der 06er Feile und 04er Feile.

Preparation sequence (crown down technique)

- Prepare straight coronal canal access region using file No. 10.
- Create the guide path using a K manual file no. 010/015 and determine the working length (WL).
- Then prepare using file No. 06 and file no. 04 to approx. 3 mm before the working length (WL).
- Apical finishing then follows using file no. 06 and file No. 04.

Déroulement du traitement (Technique Crown Down)

- Préparer le secteur coronaire rectiligne du canal à l'aide de la lime de 10.
- Préparer une amorce lisse à l'aide d'une lime manuelle K de la taille 010 ou 015 et déterminer la longueur de travail (LT).
- Maintenant, à l'aide de la lime 06 et de la lime 04 la préparation est réalisée jusqu'à 3 mm avant la limite de la longueur de travail (LT).
- A présent, la finition apicale est réalisée à l'aide des limes 06 et 04.

Root posts with retentive head.

All root posts are made from a titanium alloy with high mechanical strength, are completely corrosion resistant and bio-compatible.

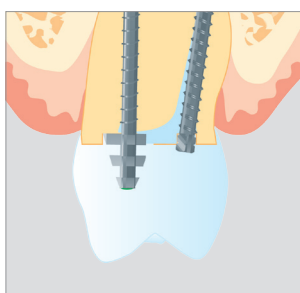
The design of the root posts ensures uniform force distribution, allowing stress-free fitting.



Wurzelstifte mit Retentionskopf.

Alle Wurzelstifte bestehen aus einer Titanlegierungen mit hoher mechanischer Festigkeit, sind absolut korrosionsbeständig und biokompatibel.

Die Konstruktion der Wurzelstifte garantiert eine gleichmässige Kraftverteilung und somit ein spannungsfreies Einsetzen.



Wurzelanker bei einem ersten Molaren im Oberkiefer mit Kronenaufbau.

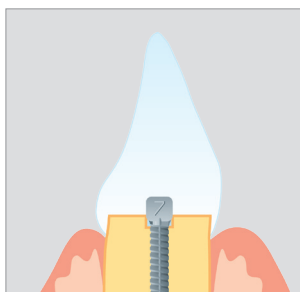
Root anchorage at a first upper molar with crown.

Ancrage radiculaire dans une première molaire supérieure retenant une reconstitution coronaire.

Tenons avec têtes de rétention.

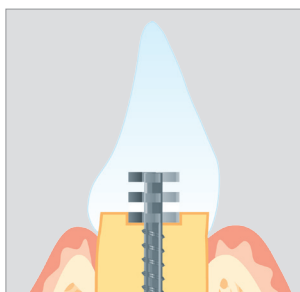
Tous les tenons sont constitués d'un alliage de titane doté d'une grande résistance mécanique et sont absolument inoxydables et biocompatibles.

La géométrie des tenons garantit une répartition harmonieuse des forces d'où une absence de contraintes mécaniques.



Frontzahn im Unterkiefer mit Kronenaufbau wiederhergestellt.

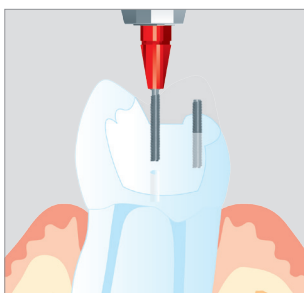
Lower anterior tooth with crown restoration. Incisive mandibulaire reconstituée par le recours à un faux-mignon.



Kronenaufbau bzw. Füllung aus Amalgam oder Komposit.

Crown or amalgam/composite filling.

Reconstitution coronaire ou obturation en amalgame ou en composite.

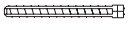


Retopin, parapulpäres Stiftsystem für individuellen Einsatz.

Retopin, parapulpal pin system for customized application.

Retopin, système de tenons parapulpaires pour une utilisation individualisée.

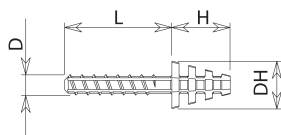
WURZELSTIFTE
ROOT POSTS
SYSTÈMES DE TENONS

	Seite Page
	122
Head Master, aktiv, konisch Head Master, active, tapered Head Master, active, conique	
	123
Head Master, passiv, konisch Head Master, passive, tapered Head Master, passive, conique	
	124
Head Master, aktiv, zylindrisch Head Master, active, cylindrical Head Master, active, cylindrique	
	125
Head Master, passiv, zylindrisch Head Master, passive, cylindrical Head Master, passive, cylindrique	
	126
Pin Master, aktiv Pin Master, active Pin Master, active	
	127
Post Master, passiv Post Master, passive Post Master, passive	

RETENTIONSSTIFTE
RETENTION PINS
TENONS RÉTENTIFS

	Seite Page
	128
Retopin Retopin Retopin	
	129
Tri-Star / Tri-Jet Tri-Star / Tri-Jet Tri-Star / Tri-Jet	

62

Titan
Titanium
Titanium
(Ti6Al4V)

Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille

Stiftschaft Ø • Post Shank Ø • Tige Ø	D mm
Stiftschäftl. • L. of Post Shank • Longueur de la tige	L mm
Kopf Ø • Head Ø • Tête Ø	DH mm
Kopfhöhe • Head length • Longueur de la tête	H mm
Sortiment • Assortiment • Assortiment	Order No.

10 Titangewindestchrauben, 1 Peeso, 1 Bohrer, 1 Planfräser, 1 Steckschlüssel
10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill, 1 Root Facer, 1 Socket Wrench
10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret, 1 fraise à surfer, 1 clé pour ancrage

Nachfüllpackung • Refill • Recharge
Order No.


10

183

Peeso

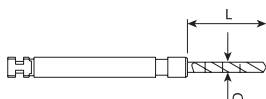
 $\varnothing_{\max}$ 800 - 1.200

Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues

ISO		Order No.
330 204 682 336 ...	6	183.15.204...
330 204 683 336 ...	6	183.19.204...

63

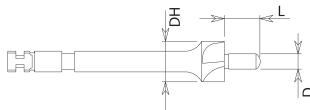
Bohrer
Drill
Foret

 $\varnothing_{\max}$ 500 - 1.000

Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille

Bohrer Ø • Drill Ø • Foret Ø		D mm
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret		L mm
	3	Order No.

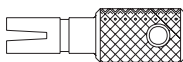
63

Planfräser
Root Facer
Fraise à surfer

 $\varnothing_{\max}$ 2.000

Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille

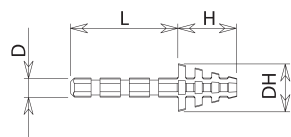
Zapfen Ø • Guide Pin Ø • Pivot Ø		D mm
Zapfenl. • L. of Pin • Longueur du pivot		L mm
Kopf Ø • Head Ø • Tête Ø		DH mm
	3	Order No.

63

Steckschlüssel
Socket Wrench
Clé pour ancrage

Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille

		Order No.
	3	

1	2	3	4
1.3	1.5	1.5	1.75
6 13	7 13	7 13	9 13
2.5 2.5	3 3	3.5 3.5	4 4
2.75 2.75	3.85 3.85	4.0 4.0	4.9 4.9
6202 S0	6203 S0	6204 S0	6205 S0
6206 S0	6207 S0	6208 S0	6209 S0
6210 -10	6211 -10	6212 -10	6213 -10
6214 -10	6215 -10	6216 -10	6217 -10
2	3	3	4
090	110	110	130
090	110	110	130
1	2	3	4
1.2	1.4	1.4	1.65
9 16	10 16	10 16	12 16
6320 -3	6321 -3	6322 -3	6323 -3
6324 -3	6325 -3	6326 -3	6327 -3
1	2	3	4
1.1	1.3	1.3	1.55
4.0 4.0	4.0 4.0	4.0 4.0	4.0 4.0
3.0 3.0	3.5 3.5	4.0 4.0	4.5 4.5
6330 -3	6331 -3	6332 -3	6333 -3
1	2	3	4
6350 -3	6351 -3	6352 -3	6353 -3

63Titan
Titanium
Titanium
(Ti6Al4V)**Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille**

Stiftschachtel Ø • Post Shank Ø • Tige Ø	D mm
Stiftschachtel. • L. of Post Shank • Longueur de la tige	L mm
Kopf Ø • Head Ø • Tête Ø	DH mm
Kopfhöhe • Head length • Longueur de la tête	H mm
Sortiment • Assortiment	Order No.

10 Titangewindestifte, 1 Peeso, 1 Bohrer, 1 Planfräser, 1 Steckschlüssel
 10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill, 1 Root Facer, 1 Socket Wrench
 10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret, 1 fraise à surfer, 1 clé pour ancrage

Nachfüllpackung • Refill • Recharge

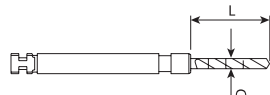
10

183

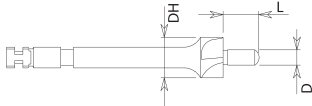
Peeso

U_{max} 800 - 1.200**Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues**

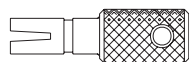
ISO		Order No.
330 204 682 336 ...	6	183.15.204...
330 204 683 336 ...	6	183.19.204...

63Bohrer
Drill
ForetU_{max} 500 - 1.000**Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille**

Bohrer Ø • Drill Ø • Foret Ø		D mm
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret		L mm
	3	Order No.

63Planfräser
Root Facer
Fraise à surferU_{max} 2.000**Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille**

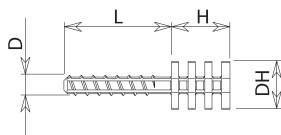
Zapfen Ø • Guide Pin Ø • Pivot Ø		D mm
Zapfenl. • L. of Pin • Longueur du pivot		L mm
Kopf Ø • Head Ø • Tête Ø		DH mm
	3	Order No.

63Steckschlüssel
Socket Wrench
Clé pour ancrage**Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille**

		Order No.
	3	

1		2		3		4	
1.15		1.35		1.35		1.6	
6	13	7	13	7	13	9	13
2.5	2.5	3	3	3.5	3.5	4	4
2.75	2.75	3.85	3.85	4.0	4.0	4.9	4.9
6302 S0	6303 S0	6304 S0	6305 S0	6306 S0	6307 S0	6308 S0	6309 S0
6310 - 10		6311 - 10		6312 - 10		6313 - 10	
6314 - 10		6315 - 10		6316 - 10		6317 - 10	
2		3		3		4	
090	090	110	110	110	110	130	130
1.2		1.4		1.4		1.65	
9	16	10	16	10	16	12	16
6320 - 3	6321 - 3	6322 - 3	6323 - 3	6324 - 3	6325 - 3	6326 - 3	6327 - 3
1.1		1.3		1.3		1.55	
4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0
3.0	3.5	3.5	3.5	4.0	4.0	4.5	4.5
6330 - 3	6331 - 3	6332 - 3		6333 - 3		6333 - 3	
1		2		3		4	
6350 - 3		6351 - 3		6352 - 3		6353 - 3	

64

Titan
Titanium
Titanium
(Ti6Al4V)

Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille

Stiftschaft Ø • Post Shank Ø • Tige Ø	D mm
Stiftschäftl. • L. of Post Shank • Longueur de la tige	L mm
Kopf Ø • Head Ø • Tête Ø	DH mm
Kopfhöhe • Head length • Longueur de la tête	H mm

Sortiment • Assortiment • Assortiment

10 Titangewindestchrauben, 1 Peeso, 1 Bohrer, 1 Planfräser, 1 Steckschlüssel
10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill, 1 Root Facer, 1 Socket Wrench
10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret, 1 fraise à surfer, 1 clé pour ancrage

Nachfüllpackung • Refill • Recharge
Order No.


10

183

Peeso

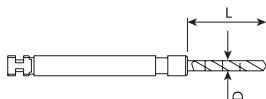
 $\varnothing_{\max}$ 800 - 1.200

Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues

ISO	Order No.
330 204 682 336 ...	6 183.15.204...
330 204 683 336 ...	6 183.19.204...

63

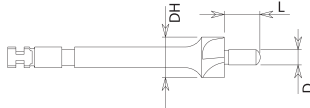
Bohrer
Drill
Foret

 $\varnothing_{\max}$ 500 - 1.000

Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille

Bohrer Ø • Drill Ø • Foret Ø	D mm
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret	L mm

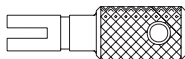
Order No.
63

Planfräser
Root Facer
Fraise à surfer

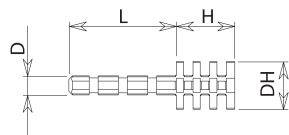
 $\varnothing_{\max}$ 2.000

Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille

Zapfen Ø • Guide Pin Ø • Pivot Ø	D mm
Zapfenl. • L. of Pin • Longueur du pivot	L mm
Kopf Ø • Head Ø • Tête Ø	DH mm

Order No.
64

Steckschlüssel
Socket Wrench
Clé pour ancrage

Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille
Order No.

1	2	3	4
1.3	1.5	1.5	1.75
6 13	7 13	7 13	9 13
2.5 2.5	3 3	3.5 3.5	4 4
2.75 2.75	3.85 3.85	4.0 4.0	4.9 4.9
6402 S0 6403 S0	6404 S0 6405 S0	6406 S0 6407 S0	6408 S0 6409 S0
6410 - 10 6411 - 10	6412 - 10 6413 - 10	6414 - 10 6415 - 10	6416 - 10 6417 - 10
2	3	3	4
090 090	110 110	110 110	130 130
1	2	3	4
1.2	1.4	1.4	1.65
9 16	10 16	10 16	12 16
6320 - 3 6321 - 3	6322 - 3 6323 - 3	6324 - 3 6325 - 3	6326 - 3 6327 - 3
1	2	3	4
1.1	1.3	1.3	1.55
4.0 4.0	4.0 4.0	4.0 4.0	4.0 4.0
3.0 3.0	3.5 3.5	4.0 4.0	4.5 4.5
6330 - 3 6331 - 3	6332 - 3 6333 - 3	6332 - 3 6333 - 3	6333 - 3 6333 - 3
1	2	3	4
6450 - 3 6451 - 3	6452 - 3 6453 - 3	6452 - 3 6453 - 3	6453 - 3 6453 - 3

65Titan
Titanium
Titanium
(Ti6Al4V)**Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille**

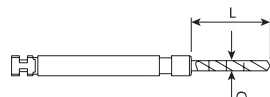
Stiftschachtel Ø • Post Shank Ø • Tige Ø	D mm
Stiftschachtel. • L. of Post Shank • Longueur de la tige	L mm
Kopf Ø • Head Ø • Tête Ø	DH mm
Kopfhöhe • Head length • Longueur de la tête	H mm
Sortiment • Assortiment	Order No.
10 Titangewindestifte, 1 Peeso, 1 Bohrer, 1 Planfräser, 1 Steckschlüssel	
10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill, 1 Root Facer, 1 Socket Wrench	
10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret, 1 fraise à surfaçer, 1 clé pour ancrage	
Nachfüllpackung • Refill • Recharge	Order No.
	10

183

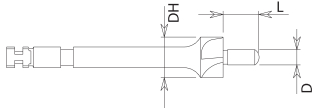
Peeso

U_{max.} 800 - 1.200**Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues**

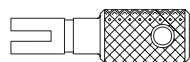
ISO		Order No.
330 204 682 336 ...	6	183.15.204...
330 204 683 336 ...	6	183.19.204...

63Bohrer
Drill
ForetU_{max.} 500 - 1.000**Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille**

Bohrer Ø • Drill Ø • Foret Ø		D mm
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret		L mm
	3	Order No.

63Planfräser
Root Facer
Fraise à surfaçerU_{max.} 2.000**Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille**

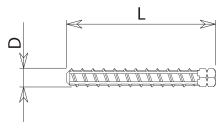
Zapfen Ø • Guide Pin Ø • Pivots Ø		D mm
Zapfenl. • L. of Pin • Longueur du pivot		L mm
Kopf Ø • Head Ø • Tête Ø		DH mm
	3	Order No.

64Steckschlüssel
Socket Wrench
Clé pour ancrage**Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille**

		Order No.
	3	

1		2		3		4	
1.15		1.35		1.35		1.6	
6	13	7	13	7	13	9	13
2.5	2.5	3	3	3.5	3.5	4	4
2.75	2.75	3.85	3.85	4.0	4.0	4.9	4.9
6502 S0	6503 S0	6504 S0	6505 S0	6506 S0	6507 S0	6508 S0	6509 S0
6510 - 10		6512 - 10		6514 - 10		6516 - 10	
6511 - 10		6513 - 10		6515 - 10		6517 - 10	
2		3		3		4	
090	090	110	110	110	110	130	130
1.2		1.4		1.4		1.65	
9	16	10	16	10	16	12	16
6320 - 3	6321 - 3	6322 - 3	6323 - 3	6324 - 3	6325 - 3	6326 - 3	6327 - 3
1.1		1.3		1.3		1.55	
4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0
3.0	3.5	4.0	4.5	4.0	4.5	4.0	4.5
6330 - 3	6331 - 3	6332 - 3	6333 - 3	6330 - 3	6331 - 3	6332 - 3	6333 - 3
1.1		1.3		1.3		1.55	
4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0
3.0	3.5	4.0	4.5	4.0	4.5	4.0	4.5
6330 - 3	6331 - 3	6332 - 3	6333 - 3	6330 - 3	6331 - 3	6332 - 3	6333 - 3
1.1		1.3		1.3		1.55	
4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0
3.0	3.5	4.0	4.5	4.0	4.5	4.0	4.5
6330 - 3	6331 - 3	6332 - 3	6333 - 3	6330 - 3	6331 - 3	6332 - 3	6333 - 3

61

Titan
Titanium
Titanium
(Ti6Al4V)

Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille

Stiftschaft $\varnothing$ • Post Shank $\varnothing$ • Tige $\varnothing$ D mm
Stiftschäftl. • L. of Post Shank • Longueur de la tige L mm

Sortiment • Assortiment • Assortiment

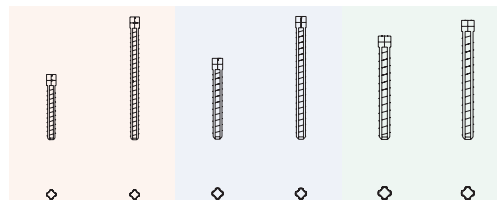
10 Titangewindestchäfte, 1 Peeso, 1 Bohrer, 1 Steckschlüssel

10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill, 1 Socket Wrench

10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret, 1 clé pour ancrage

Nachfüllpackung • Refill • Recharge
Order No.


10



1	2	4
1.3	1.5	1.75
8.75	16.5	10.85
16.5	16.5	13.9
6102 S0	6103 S0	6104 S0
6105 S0	6106 S0	6107 S0

6110 - 10	6111 - 10	6112 - 10	6113 - 10	6114 - 10	6115 - 10
-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

183

Peeso

 $\varnothing_{\max}$ 800 - 1.200

Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues

ISO


Order No.

330 204 682 336 ...

6

183.15.204...

330 204 683 336 ...

6

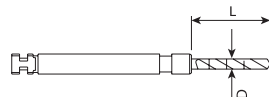
183.19.204...

2	3	4
---	---	---

090	090	110	110	110	110
-----	-----	-----	-----	-----	-----

63

Bohrer
Drill
Foret

 $\varnothing_{\max}$ 500 - 1.000

Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille

Bohrer $\varnothing$ • Drill $\varnothing$ • Foret $\varnothing$

D mm
L mm

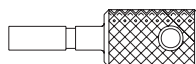
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret

3

Order No.

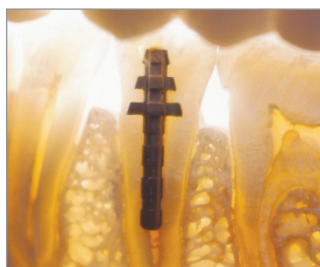
1	2	4
1.2	1.4	1.65
9	16	10
16	16	12
6320 - 3	6321 - 3	6322 - 3
6323 - 3	6326 - 3	6327 - 3

61

Steckschlüssel
Socket Wrench
Clé pour ancrage

Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille

Order No.

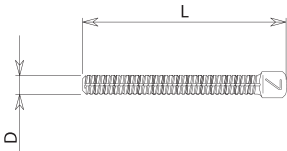
1	2	4
6150 - 3	6151 - 3	6152 - 3


Stiftsysteme
Pin technique
Systèmes de reconstitution

60

Titan
Titanium
Titanium
(Ti6Al4V)





Grösse • Size • Taille	
Stiftschaft $\varnothing$ • Post Shank $\varnothing$ • Tige $\varnothing$	D mm
Stiftschaftl. • L. of Post Shank • Longueur de la tige	L mm
Sortiment • Assortiment • Assortiment	Order No.
10 Titangewindestifte, 1 Peeso, 1 Bohrer *	
10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill *	
10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret *	
Nachfüllpackung • Refill • Recharge	Order No.
	10

183

Peeso

$\varnothing_{\text{max}}$ 800 - 1.200

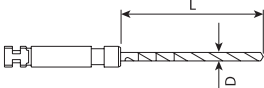


Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues	
ISO	Order No.
330 204 683 336 ...	 6 183.19.204...

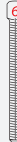
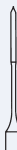
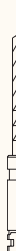
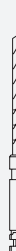
60

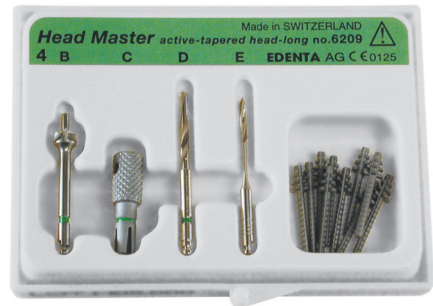
Bohrer
Drill
Foret

$\varnothing_{\text{max}}$ 500 - 1.000



Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille	
Bohrer $\varnothing$ • Drill $\varnothing$ • Foret $\varnothing$	 D mm
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret	L mm
3	Order No.

				
3	4	5	6	7
0.9	1.0	1.25	1.5	1.75
19	19	19	19	19
6002 S0	6003 S0	6004 S0	6005 S0	6006 S0
6010 - 10	6011 - 10	6012 - 10	6013 - 10	6014 - 10
				
1	2	3	4	5
70	90	110	130	150
				
3	4	5	6	7
0.95	1.05	1.30	1.55	1.80
16	16	16	16	16
6020 - 3 6021 - 3	6022 - 3 6023 - 3	6024 - 3 6025 - 3	6026 - 3 6027 - 3	6028 - 3 6029 - 3



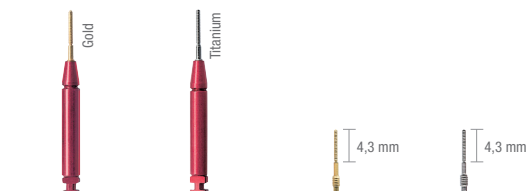
No. 6209 S0



No. 6217 - 10

20
Retopin Rot
Retopin red
Retopin rouge

max. 750



Grösse • Size • Tailles	Ømm
Sortiment • Assortiment • Assortiment	
klein • standard • petit	
25 montierte Stifte, 1 Bohrer, 1 Handgriff	
25 mounted Pins, 1 Drill, 1 Handle	
25 Tenons monté, 1 Foret, 1 Clé	
gross • economy • grand	
100 montierte Stifte, 4 Bohrer, 1 Handgriff	
100 mounted Pins, 4 Drills, 1 Handle	
100 Tenons monté, 4 Foret, 1 Clé	

.021" / 0.6 mm	.021" / 0.6 mm
Order No.	Order No.
2007 S0	2010 S0
2006 S0	2009 S0

.021" / 0.6 mm	.021" / 0.6 mm
Order No.	Order No.
2008 - 100	2011 - 100
Nachfüllpackung	
Refill pack	
Recharge	
100	

2003
Vorbohrer
Drills
Drills

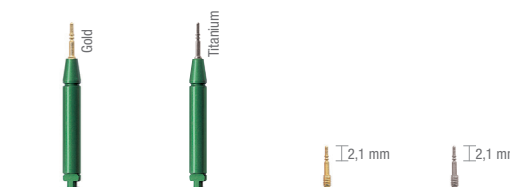
max. 1.000



Grösse • Size • Tailles	Ømm
.021" / 0.6 mm	
Order No.	
2003 - 5	
5	

20
Reto - Minipin Grün
Reto - Minipin green
Reto - Minipin vert

max. 750



Grösse • Size • Tailles	Ømm
Sortiment • Assortiment • Assortiment	
klein • standard • petit	
25 montierte Stifte, 1 Bohrer, 1 Handgriff	
25 mounted Pins, 1 Drill, 1 Handle	
25 Tenons monté, 1 Foret, 1 Clé	
gross • economy • grand	
100 montierte Stifte, 4 Bohrer, 1 Handgriff	
100 mounted Pins, 4 Drills, 1 Handle	
100 Tenons monté, 4 Foret, 1 Clé	

.017" / 0.5 mm	.017" / 0.5 mm
Order No.	Order No.
2026 S0	2029 S0
2031 S0	2028 S0

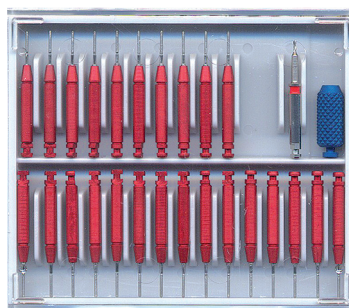
.017" / 0.5 mm	.017" / 0.5 mm
Order No.	Order No.
2027 - 100	2030 - 100
Nachfüllpackung	
Refill pack	
Recharge	
100	

2014
Vorbohrer
Drills
Drills

max. 1.000



Grösse • Size • Tailles	Ømm
.017" / 0.5 mm	
Order No.	
2014 - 5	
5	



No. 2010 S0

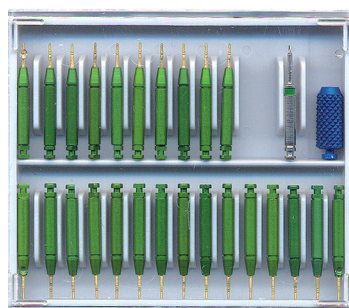
2037
Zubehör
Accessories
Accessoires



Order No.
2037 - 10

10

Mandrell für Stifte .021" / .017"
Mandrel for Pins .021" / .017"
Mandrin pour tenons .021" / .017"



No. 2026 S0

2038
Zubehör
Accessories
Accessoires

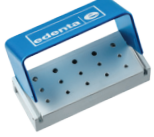


Order No.
2038-10

10

Mandrell 4 mm verlängert für Reto-pin .021" / Reto-Minipin .017"
Mandrel 4 mm Extension for Retopin .021" / Reto-Minipin .017"
Mandrin 4 mm alonger pour Retopin .021" / Reto-Minipin .017"

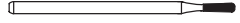
ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES

	Seite Page
FG Bohrerhalter FG-adapter Adabteurs FG	131
	
Spannzangen - Einsätze Reducing Sleeves Réducteurs	131
	
Mandrelle Mandrels Mandrins	131
	
Bohrerstände aus Aluminium Aluminium bur blocks Support en aluminium pour fraises	132
	
Instrumentenstände, rostfreier Stahl Bur block, stainless steel Support d'instruments rotatifs, acier inoxydable	132
	
Mustermappe, 250 Stk. FG-Diamanten Sample folder, 250 pcs FG diamonds Présentoir, 250 pcs Diamonds FG	133-134
	
Musterkoffer Polierer Zahnarzt Sample case dentist polishers Présentoir polissoirs dentiste	133

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES

	Seite Page
Diamantierter Abrichtstein Diamond dressing stone Pierre diamantée de modelage	134
	
Reinigungsstein Cleaning Stone Pierre de Nettoyage	134

GEBRAUCHSHINWEISE
INSTRUCTION FOR USE
COSELS POUR L'UTILISATION

	Seite Page
Schaftarten Shank Typ Types de tiges	135
Order No. G879.314...	
Bestellbeispiel Order Example Exemple de Commande	136
	
www.edenta.com Gebrauchsempfehlungen Instructions for use Mode d'emploi	137-138
Lagerungs-/ Aufbewahrungshinweise Storage and Keeping Conditions Recommandations pour le stockage et le dépôt	139
Anwendungshinweise Polierer / Bürsten Instructions for use Polishers / Brushes Mode d'emploi Polissoirs / Brosses	140
Anwendungshinweise Endo-Instrumente Instruction for use Endo-Instruments Mode d'emploi Instruments canaux	140-141
Herstellerinformation B30 / B31 Manufacturer information B30 / B31 Informations du fabricant B30 / B31	142
Drehzahlempfehlungen Recommended speed Vitesse recommandée	145
Symbole Symbols Symboles	146
Index, REF-Nr. / ISO-Nr. Index, REF-Nr. / ISO-Nr. Index, REF-Nr. / ISO-Nr.	291-308

FG BOHRERHALTER

FG ADAPTER

ADAPTEURS FG

Mit dem FG - Bohrerhalter kann jedes FG - Instrument auch im Handstück ($\varnothing$ 2,35 mm) eingesetzt werden.

Any FG - Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm $\varnothing$) by means of this FG adapter.

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main ($\varnothing$ 2,35 mm).

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm

Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm

Order No. 4010HP

ISO No. 330 104 ... 602 436 016

6/100

max. 20.000



FG Adapter mit Feder, Winkelstück, Schaft ($\varnothing$ 2,35 mm), rostfrei.

FG adapter with spring, RA shank (2,35 mm $\varnothing$), stainless steel.

Adaptateur FG avec ressort, tige CA $\varnothing$ 2,35 mm, acier inoxydable.

Schaft • Shank • Tige - 204 RA

L mm

Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm

Order No. 4023RA

ISO No. 330 204 ... 602 436 016

6/100

max. 20.000



Mit dem FG - Bohrerhalter kann jedes FG - Instrument auch im Handstück ($\varnothing$ 2,35 mm) eingesetzt werden.

Any FG - Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm $\varnothing$) by means of this FG adapter.

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main ($\varnothing$ 2,35 mm).

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm

Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm

Order No. 4022HP

ISO No. 330 104 ... 612 434 016

6/100

max. 20.000



Order No.	4024RA	4026RA	4027RA	4025HP
ISO No. 330 202 ...	619 000 016	619 000 016	619 000 016	619 000 016
ISO No. 330 205 ...				
ISO No. 330 206 ...				
ISO No. 330 104 ...				
6/100	6/100	6/100	6/100	6/100
max. 20.000	20.000	20.000	20.000	20.000

13 mm	26 mm	34 mm	35 mm
-------	-------	-------	-------

SPANNZANGEN - EINSÄTZE VERNICKELT

Für Spannzange $\varnothing$ 2,35 mm
auf $\varnothing$ 1,60 mm.

REDUCING SLEEVES NICKEL PLATED

For chuck 2,35 mm $\varnothing$
into 1,60 mm $\varnothing$.

RÉDUCTEURS NICKELÉ

Pour pince $\varnothing$ 2,35 mm à
 $\varnothing$ 1,60 mm.

Order No.	4032
ISO No. 330 204 ...	611 372 030
6/100	6/100
max. 20.000	20.000



Sicher und schnell befestigen Sie Ihr FG-Instrument im Instrumentenhalter für Winkelstück RA oder Handstück HP durch einfaches Einschieben. Der Schaft ist wie eine selbstklemmende Spannzange ausgebildet. Einmal eingeschoben, bleibt das Instrument bis zum Stumpfwerden im Halter. Durch rostfreien Spezialstahl kann der Halter mit dem Instrument in allen handelsüblichen Lösungen und im Autoklav sterilisiert werden.

Fast and safe insertion of your FG instrument into the RA or HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shaft is constructed like a snap-on clamping sleeve. Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

Sécurité et rapidité - insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour CA ou PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois insérée, l'instrument reste dans l'adaptateur jusqu'à ce que la fraise soit usée. Fabriqué à partir d'un acier inoxydable spécial, l'adaptateur avec l'instrument peut être stérilisé dans toutes les solutions usuelles ainsi que dans l'autoclave.

MANDRELL Snap-ON

Für Prophylaxe - Polierer

MANDRELS Snap-ON

For Prophylaxis Cups

MANDRINS Snap-ON

Pour coupes de Prophylaxie



Schaft • Shank • Tige - 204 RA

L mm

Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm

Order No. 4037RA

ISO No. 311 204 ... 607 372 050

6/100

max. 2.000

MANDRELL

Für Screw-In Polierer

MANDRELS

For Screw-In Polisher

MANDRINS

Pour Screw-In polissoirs



L mm

Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm

Order No. 4039RA

ISO No. 330 204 ... 001 300 000

6

max. 15.000

MANDRELL

Für Flexi-Snap

MANDRELS

For Flexi-Snap

MANDRINS

Pour Flexi-Snap



Order No.

ISO No. 330 204 ...

6/100

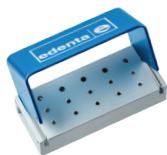
max.

4038RA

611 372 030

6

20.000



41 x 25 x 28
10FG/5RA
40500



41 x 25 x 28
10FG
40510



73 x 25 x 30
12FG/6RA
40530



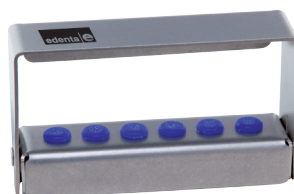
101 x 25 x 64
23HP
40580

Aluminium bur block



40600

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	



40601

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 40mm
For 6 FG or RA Instruments / max. length: 37mm	



40602

Abmessungen / Dimensions	61 x 25 x 30mm
For 12 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



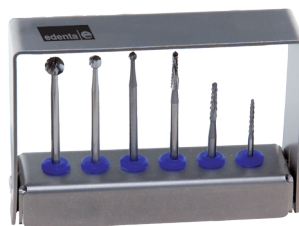
40603

Abmessungen / Dimensions	42 x 25 x 30mm
For 8 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40610

Inhalt / Contents	8 Stk. / pcs.
-------------------	---------------



40600 (without instruments)



Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	

Bohrerständler aus Aluminium als Instrumenten-Organisator in Praxis und Labor. Die neuen Bohrerständler dienen zur Zusammenstellung von Instrumenten für Behandlungsmethoden und Präparationstechniken.

Somit ist ein ergonomischer und hygienischer Behandlungsablauf möglich. Die Instrumente sind durch einen schwenkbaren Deckel vor dem Herausfallen gesichert. Alle Bohrerständler können gereinigt, desinfiziert und autoklaviert werden.

Aluminium bur block for use as an instrument organizer in the dental practice and laboratory. The new bur blocks are used to compile sets of instruments for treatment procedures and preparation techniques.

This enables a more ergonomic and hygienic treatment procedure. A swivel lid prevents the instruments from falling out. All bur blocks can be cleaned, disinfected and sterilized in an autoclave.

Support en aluminium pour fraises comme séquenceur pour le cabinet et le laboratoire. Ce nouveau support pour fraises sert à composer un jeu d'instruments pour les diverses méthodes de traitement et les diverses techniques de préparation.

Ainsi, un déroulement parfaitement ergonomique et hygiénique du traitement est rendu possible. Un couvercle rabattable empêche les instruments de s'échapper et de tomber. Tous les supports pour fraises peuvent être nettoyés, désinfectés et stérilisés en autoclave.

Instrumentenständler

Die neuen Instrumentenständler sind komplett aus rostfreiem Stahl gefertigt und dadurch für alle Aufbereitungsarten geeignet. Die Reinigung und Desinfektion der Instrumente kann im Ständer entweder im Instrumentenbad oder auch im Ultraschallbad erfolgen.

Anschliessend erfolgt die Sterilisation im Autoclav. Die Instrumentenschäfte werden von universal Silikonstopfen gehalten und können daher nicht herausfallen. Die Silikonstopfen erlauben die Aufnahme von FG- oder auch RA / HP-Instrumenten.

Bur blocks

The new bur blocks are manufactured entirely from stainless steel, making them suitable for all types of preparation. The instruments can be cleaned and disinfected in the block either in an instrument solution or also in an ultrasonic cleaner.

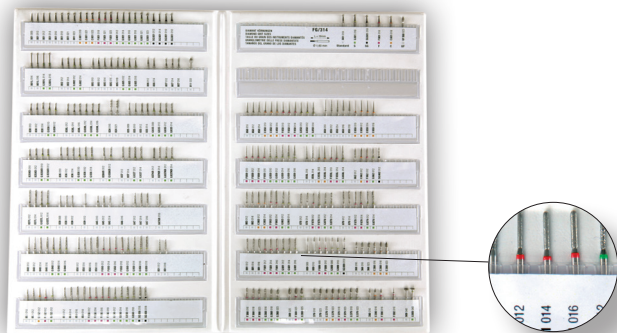
They are then sterilised in an autoclave. The instrument shanks are retained in position by universal silicone plugs and so cannot fall out. FG or RA contra-angle instruments can be inserted in the silicone plugs.

Support d'instruments rotatifs

Les nouveaux supports sont entièrement réalisés en acier inoxydable et donc adaptés pour tous types de préparation. Le nettoyage et la désinfection des instruments rotatifs peuvent être réalisés soit dans le socle ou dans un bain ou encore dans un bain ultrasonique.

Ensuite, la stérilisation est entreprise dans un autoclave. Les tiges des instruments sont maintenues par des bouchons en silicone et ne tombent ainsi pas. Les bouchons en silicone maintiennent tout aussi bien les instruments rotatifs à tige FG que ceux à tige pour contre-angle.

Order No. M15



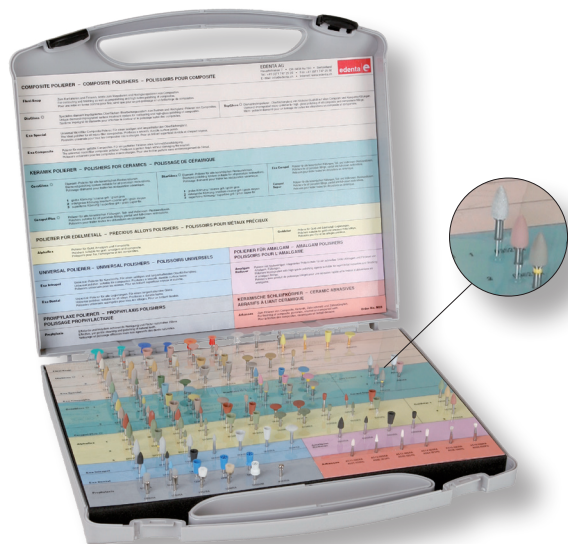
Dentist

Mustermappe
Sample
Présentoir

B x H x T = 200 x 320 x 15 mm



Order No. M25



Dentist

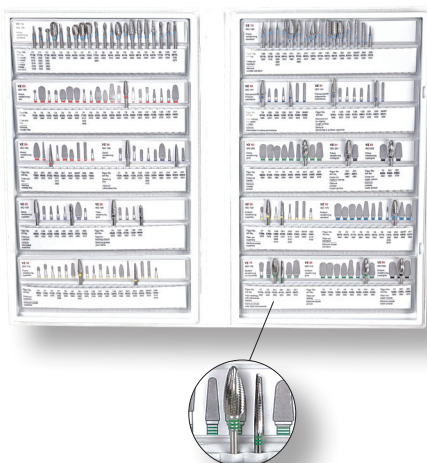
Polierer / Polisher / Polissoirs

Musterkoffer Zahnarzt
Sample case dentist
Présentoir dentiste

B x H x T = 350 x 310 x 60 mm



Order No. M10



Laboratory

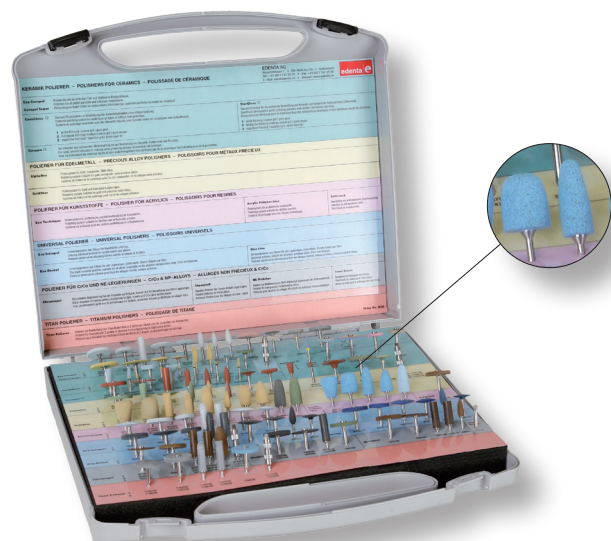
Hartmetallfräser / Tungsten carbide cutters / Fraises en carbure de tungstène

Mustermappe Labor
Sample case laboratory
Présentoir laboratoire

B x H x T = 200 x 320 x 35 mm



Order No. M20



Laboratory

Polierer / Polisher / Polissoirs

Musterkoffer Labor
Sample case laboratory
Présentoir laboratoire

B x H x T = 350 x 310 x 60 mm



DIAMANTIERTER ABRICHTSTEIN

Beidseitig belegt, zum Zentrieren und Zurück-
ten von Gummipolierern und Steinen.

DIAMOND DRESSING STONE

For dressing, shaping and restoring of
deformed abrasives, both sides coated.

PIERRE DIAMANTÉE DE MODELAGE

Garnie des deux côtés, pour centrer et dres-
ser les polissoirs en silicone et les pierres.

Diamantierter Abrichtstein
Diamond dressing stone
Pierre diamantée de modelage

1



L mm

116 mm

ISO

Order No.

4060

REINIGUNGSSTEIN

Ein Diamantinstrument braucht etwas Pflege.
Mit dem Reinigungsstein Nr. 9920 sollte der
Sinterdiamant von Zeit zu Zeit abgezogen
werden. Sie erhalten dadurch immer eine
saubere und scharfe Schneidefläche.

CLEANING STONE

Some maintenance is needed though. Please
use our Cleaning Stone no. 9920, for the
cleaning of your Diamond Instruments. It need
not to be cleaned too often, but from time to
time, this is very important to maintain clean
and very sharp cutting edges.

PIERRE DE NETTOYAGE

Un instrument diamanté doit être entretenu.
Nettoyez de temps en temps l'instrument
diamanté dans la masse avec la pierre de
nettoyage référence 9920. Cela permet à
l'instrument de garder une partie travaillante
propre et mordante.

Reinigungsstein
Cleaning stone
Pierre de nettoyage

1



L mm

100 mm

ISO

Order No.

9920

Anwendung:

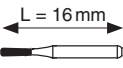
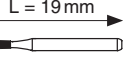
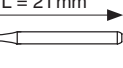
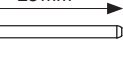
Der Reinigungsstein muss nass verwendet
werden. Dazu den Block vor der Benutzung in
Wasser einlegen, bis keine Blasen mehr auf-
steigen. Die Feuchtigkeit des Blocks verhin-
dert die Staubeentwicklung und verbessert die
Reinigungswirkung entscheidend.

Application:

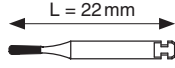
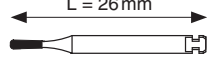
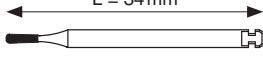
The cleaning stone has to be wet when
used. Place the stone in water until no
more bubbles rise. The humidity of the
block prevents the development of dust and
improves the cleaning effect decisively.

Applications:

Pour son utilisation, la pierre de nettoyage
doit être trempée. A cet effet, l'immerger
dans l'eau jusqu'au moment qu'il n'y ait plus
de bulles. Le trempage de la pierre évite un
dégagement de poussière et améliore le
pouvoir de nettoyage.

313FG	kurz short courte	
314FG	standard standard standard	
315FGL	lang large longue	
316FGXL	extralang extra large extra longue	
317FGXXL	superlang very large super longue	

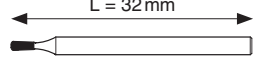
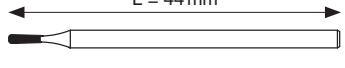
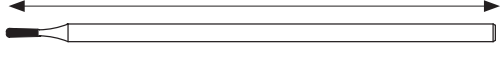
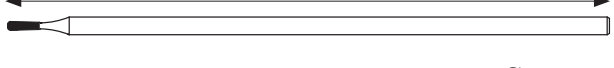


204 RA	standard standard standard	
205 RAL	lang large longue	
206 RAXL	extralang extra large extra longue	



654	
	Ø 4 mm



103 HP	kurz short courte	
104 HP	standard standard standard	
105 HPL	lang long longue	
106 HPXL	extralang extra large extra longue	

Bestellmöglichkeiten

Sie können die Bestellung Ihres gewünschten Instrumentariums mit Hilfe der EDENTA Bestell-Nr. oder des ISO-Nummernsystems vornehmen.

Beide Möglichkeiten garantieren in der Vorgehensweise der Bestellbeispiele einen reibungslosen Ablauf Ihrer Bestellung bei EDENTA.

Ordering options

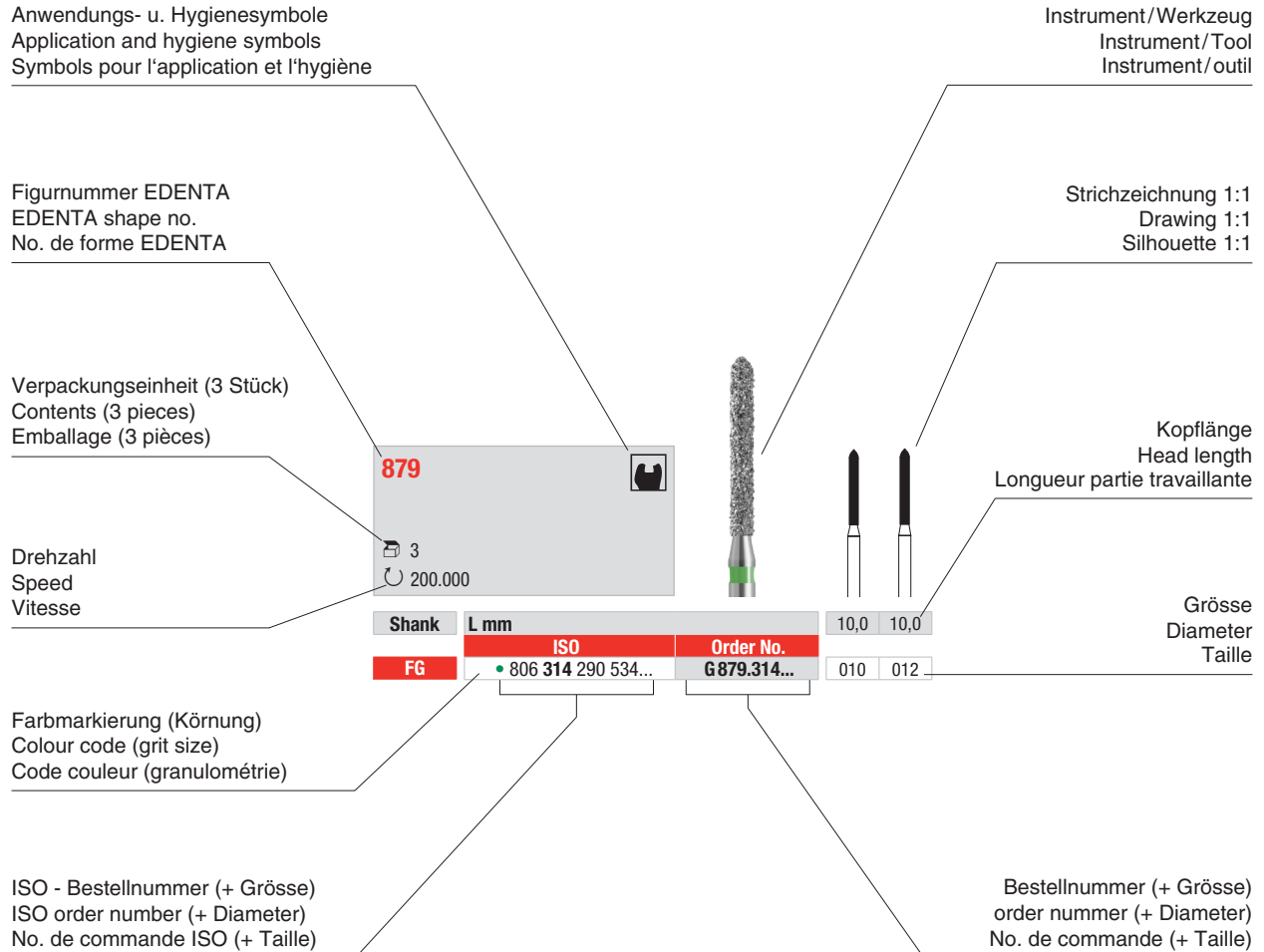
You are free to use the EDENTA order number or the ISO numbering system when placing an order.

Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

Options pour commandes

Vous pouvez faire vos commandes d'instruments en vous servant du numéro de référence EDENTA ou du système de numéros ISO.

Les 2 possibilités garantissent que l'exécution de votre ordre ne rencontrera aucun problème.



Nummernsystem ISO 6360

Die ISO-Bestellnummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen.

Numbering System ISO 6360

The ISO order number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification.

Système de numéros ISO 6360

Le numéro de commande ISO est constitué d'un numéro de code fixe indiquant certaines caractéristiques propres aux instruments et outils permettant ainsi une identification claire.



Werkstoff des Arbeitsteils

- Diamant, galvanische Metallbindung

Material of the working part

- Diamond, galvanic metal bond

Matériau de la partie travaillante

- Diamant, liant galvanique

Schaft und Gesamtlänge

- FG, 19 mm nach ISO 1797

Shank and overall length

- FG, 19 mm according to ISO 1797

Tige et longueur totale

- FG, 19 mm selon ISO 1797

Form und Ausführung

- Torpedo zylindrisch
- grobe Körnung

Shape and design

- Cylindrical Torpedo
- Coarse grit

Forme et présentation

- Cylindre, à biseau
- gros grain

Nenngröße ISO 2157

- größter Durchmesser des Arbeitsteils ($1/10$ mm)

Nominal size ISO 2157

- Largest diameter of the working part ($1/10$ mm)

Taille ISO 2157

- diamètre maximal de la partie travaillante ($1/10$ mm)

Alle Instrumente sind für Ihre spezifischen Anwendungen entwickelt und konstruiert. Unsachgemäßer Gebrauch führt zu Schädigungen an Geweben, vorzeitigem Verschleiß, Zerstörung der Instrumente und einer Gefährdung des Anwenders, des Patienten oder Dritter.

All instruments have been developed and constructed for their specific use. Improper use can lead to damage to the tissue, premature wear, destruction of the instruments, danger to the user, patient or third parties.

Tous les instruments ont été développés et construits pour l'usage spécifique qui leur est destiné. Une utilisation inadéquate conduit à des endommagements des tissus, à une usure prématurée, la destruction des instruments et une mise en danger de l'utilisateur, du patient ou de tiers.

Anwendungshinweise für rotierende zahnärztliche und chirurgische Instrumente

User Information for rotating dental and surgical Instruments

Recommandations pour le mode d'emploi des instruments dentaires et chirurgicaux

- Ungünstige Instrumentenformen bewirken falsche Präparationsformen.
- Zu hohe Drehzahlen bei zu grossen Arbeitsteilen gefährden die Stabilität der Instrumente.
- Zu hohe Drehzahlen in Zahnmarknähe gefährden dessen Vitalität, gleiches gilt für unzureichende Kühltechnik.
- Drehzahlangaben auf der Verpackung beachten.
- Die Antriebssysteme müssen sich technisch in einem einwandfreien Zustand befinden. Ausreichende Wasserspraykühlung (min. 50ml/min) am Arbeitsteil bei allen Drehzahlen über 1500 min⁻¹ sicherstellen.
- Bei Instrumenten mit einer Gesamtlänge von >19 mm und einem Kopfdurchmesser >1.8 mm (ISO -018) ist zusätzliche Aussenkühlung erforderlich.
- Die Benetzung der zu präparierenden Flächen darf nicht durch eine unkorrekte Absaugtechnik beeinträchtigt werden. Durch eine Sprayablenkung können Hitzeschäden verursacht werden.
- Je nach Art der Präparation mit einer Anpresskraft von 0.3 – 2N arbeiten.
- Blockieren durch zu hohe Anpresskraft sowie Verkanten und Hebeln sind zu vermeiden (erhöhte Bruchgefahr).
- Instrumente ohne Gewaltanwendung, so tief wie möglich einspannen und auf festen Sitz prüfen.
- Extrem spitze Instrumente nutzen sich aufgrund ihres geringen Umfanges im vorderen Bereich schneller ab. Um eine Standzeitverringerung zu verhindern, sollte mit diesen Instrumenten besonders gefühlvoll, mit geringer Anpresskraft präpariert werden.

- Use of improper instruments can cause insufficient preparation results.
- Excessive speeds while using instruments with overly large heads endanger the stability of the instruments.
- Excessive speeds applied near to the dental pulp can endanger its vitality. The same can be the result when using an inadequate supply of water spray.
- Observe permissible speeds indicated on packaging.
- The handpiece must be in proper working condition. The use of an adequate supply of water spray of a minimum of 50 ml/min on the working part is necessary in the 1500 min⁻¹ speed range to ensure reliable cooling of the material being worked on.
- Additional external cooling is needed for Instruments with a total length of > 19 mm and a head diameter of 1.8 mm (ISO -018).
- Moistening of the surfaces to be prepared must not be impaired by an incorrect suction system. Deflection of the coolant jet can also cause heat related damage.
- The recommended applied contact pressure range is 0.3 – 2 N (30 – 200 p) depending on the kind of preparation.
- Avoid tilting, levering, or blocking the instruments up by using too much contact pressure (increased danger of fracture).
- Insert the instruments as deeply as possible without excessive use of force into the chuck and check to ensure that they are secure.
- Extremely tapered instruments will wear faster at the tip due to the smaller size. To maintain the longevity of these instruments, careful preparation with less contact pressure is important.

- Les formes d'instruments non appropriées produisent des formes de préparation erronées.
- Des vitesses de rotation trop hautes appliquées pour des parties travaillantes trop grandes provoquent un risque de stabilité des instruments.
- Des vitesses de rotation trop hautes appliquées près de la dent mettent sa vitalité en danger. Le même risque s'effectue en cas d'un refroidissement insuffisant.
- Respecter les vitesses de rotation recommandées sur l'emballage.
- Les systèmes moteurs doivent être dans un parfait état technique. Contrôler en permanence le refroidissement suffisant (au minimum 50 ml/min) sur la partie travaillante en cas de vitesse de rotation dépassant 1500 tours/min.
- En cas des instruments dont la longueur totale est plus grande que 19 mm et dont le diamètre de la partie travaillante est plus grand que 1.8 mm (ISO -018), un refroidissement extérieur supplémentaire est obligatoire.
- L'humidification des surfaces à préparer ne doit pas être atténuée par une mauvaise technique d'aspiration. Des déviations du spray risquent également de provoquer des dommages dus à la chaleur.
- Selon la préparation, la force d'application se situe entre 0.3 et 2 N.
- Eviter un blocage causé par une force d'application trop forte. Ne pas tordre ou utiliser comme levier (risque de rupture élevé).
- Introduire les instruments avec précaution aussi loin que possible et vérifier leur fixation.
- Les instruments extrêmement pointus s'usent plus vite à la pointe à cause de leur petite circonférence. Pour éviter une réduction de longévité des instruments, nous recommandons une application particulièrement soignée avec une force d'application faible.

- | | | |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> – Turboinstrumente ganzflächig anwenden. – Rauhtiefen, die mit einem Diamantbelag von >ISO 524 erzeugt wurden, müssen beseitigt werden. – Beschädigte, verbogene oder nicht mehr rund laufende Instrumente sind sofort auszusortieren und nicht mehr zu verwenden. – Je nach Art der Anwendung wird die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen. – Vor dem erstmaligen Einsatz am Patienten und sofort nach jedem Gebrauch, müssen rotierende Instrumente desinfiziert, gereinigt, getrocknet und sterilisiert werden. – Wir empfehlen, Polierer bei 134°C / 2.1 bar; 5 min. zu sterilisieren. – Um Kontaktbeschädigungen zu vermeiden, ist die Verwendung von Ständern notwendig. – Die Verwendung falscher Desinfektionsmittel und/oder zu langes Verweilen im Desinfektionsmittel kann zur Korrosion (erhöhte Bruchgefahr) und zu Verfärbungen, sowie zur Ablösung des Farbrings führen. – Für die Desinfektion von Silikonpolierern dürfen keine alkalischen Bohrerbäder verwendet werden. – Polierer nicht in Alkohol einlegen! – Bürstchen / Flexi-Snap als Einmalprodukt verwenden!  | <ul style="list-style-type: none"> – Apply Turbo instruments over their entire grinding surface. – Roughness obtained with a diamond coating >ISO 524 has to be finished. – Immediately remove any instruments that are damaged, bent or no longer run concentrically. – Depending on the application, the use of protective goggles is recommended. – Rotating instruments have to be disinfected, cleaned, dried and sterilised before the first application on the patient and immediately after every use. – Sterilisation for polishers at 134°C / 2.1 bar; 5 min. is recommended. – The use of bur stands or trays is necessary to avoid contact damage. – The use of inappropriate disinfectants and/or keeping the instruments too long in the disinfectant can result in corrosion (increased danger of breakage) and discolouration of the instruments or the colour coding can come off. – No alkaline disinfectant must be used for the disinfection of silicon rubber polishers. – Do not place polishers in alcohol! – Use brushes / Flexi-Snap as single-use products!  | <ul style="list-style-type: none"> – Appliquer les TURBO en toute la surface. – Des surfaces rugueuses produites par un grain de diamant supérieur à la norme ISO 524 doivent être polies. – Eliminer immédiatement et ne plus utiliser des instruments endommagés, tordus, ou ne tournant plus de manière concentrique. – Selon l'application, il est conseillé de porter des lunettes de protection. – Avant de les utiliser sur les patients pour la première fois et immédiatement après leur usage, désinfecter, nettoyer, sécher et stériliser les instruments rotatifs. – En ce qui concerne la stérilisation des polissoirs, nous recommandons une température de 134°C, une pression de 2.1 bar et une durée de 5 min. – L'utilisation de supports est nécessaire pour éviter des dommages de contacts. – L'utilisation de faux moyens de désinfection et/ou des durées d'immersion prolongées dans le moyen de désinfection risquent une corrosion (risque de rupture élevé) et un changement de couleur ainsi qu'un enlèvement de la bague de couleur. – Quant à la désinfection des polissoirs en silicone, il est déconseillé d'utiliser des solutions de désinfection alcalines. – Ne pas plonger les polissoirs dans l'alcool! – Utiliser des brossettes / Flexi-Snap à usage unique!  |
|---|---|---|



– Gebrauchsanweisung beachten
www.edenta.com



– Observe the instructions for use
www.edenta.com



– Observer les conseils d'utilisation
www.edenta.com

Lagerungs- und Aufbewahrungshinweise:

- trocken, rekontaminationsgeschützt.
Grundsätzlich sind die Instrumente vor Chemikalien, Säuren, Hitze und extremen Temperaturschwankungen zu schützen.
- **Richtlinien vom Robert-Koch-Institut – Abschnitt E3 beachten (Anforderungen an die Hygiene in der Zahnmedizin), bzw. die in ihrem Land gültigen Rechts- und Hygienevorschriften!**
- **Instrumente aus Stahl** sind weder für die maschinelle Aufbereitung noch für den Dampfsterilisator geeignet. Es sollte auf ein entsprechendes Hartmetallinstrument umgestellt werden.
- **Einmalartikel** (auf der Verpackung mit ) sind nicht für die Wiederverwendung zugelassen. Eine gefahrlose Anwendung kann bei einer erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und /oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.
- Das Ende der Produktlebensdauer wird grundsätzlich von Verschleiss und Beschädigung durch den Gebrauch bestimmt.
- **Farbeloxierte Aluminiumteile** (z.B. Bur block 40500 bis 40580 und Retopin Mandrell) verlieren beim Einsatz üblicher Reinigungsverfahren sowie im RDG ihre Farbe. Bei der Aufbereitung sind speziell darauf abgestimmte Reinigungs- und Desinfektionsmittel zu verwenden

Storage and Keeping Conditions:

- In dry conditions and protected against contaminants. Protect instruments in general against chemicals, acids, heat and extreme temperature variations.
- **Observe guidelines from Robert-Koch-Institut - ch. E3, (Hygiene Requirements in Dentistry) or the valid legal and hygiene regulations in the respective country!**
- **Steel instruments** are unsuitable for both mechanical preparation and the steam steriliser. They should be replaced by corresponding tungsten-carbide instruments.
- **Single-use products** (identified on the packaging with ) are not approved for reuse. Safe use cannot be guaranteed if these products are reused, as there is the risk of infection and/or the products are no longer safe to use.
- The end of the product's service life is generally determined by wear and damage due to use.
- **Colour-anodised aluminium units** (e.g. Bur block 40500 to 40580 and Retopin mandrel) lose their colour during use of standard cleaning procedures and in a cleaning and disinfection machine. Cleaning and disinfectant agents, which are specifically designed for these materials should be used during preparation.

Recommandations pour le stockage et le dépôt:

- Sec, protégé contre la Recontamination. En général, il est nécessaire de protéger les instruments contre des produits chimiques, des acides, la chaleur et des différences de température trop importantes.
- **Respecter les recommandations de l'institut Robert-Koch – Paragraphe E3 (exigences en matière d'hygiène en odontologie) ou les normes légales d'hygiène en vigueur dans votre pays!**
- **Les instruments en acier** ne sont pas adaptés pour subir une préparation mécanique ni une stérilisation en autoclave. Il faut recourir à un instrument analogue au carbure.
- **Les articles à usage unique** (identifiés sur l'emballage par le sigle ) ne sont pas homologués pour être réutilisés. Une utilisation en toute sécurité ne peut pas être assurée en cas d'une réutilisation de ces produits puisqu'un risque infectieux existe et / ou parce que la sécurité d'emploi de ces produits n'est pas assurée.
- La durée de vie des produits dépend essentiellement de l'usure et des endommagements directement liés à leur utilisation.
- **Les pièces en aluminium anodisé** (par ex. Bur block 40500 à 40580 et mandrin Retopin) se décolorent lors d'un processus de nettoyage usuel ou en étant traité dans un thermo-désinfecteur. Pour réaliser leur préparation il faut utiliser des produits de nettoyage et de désinfection spécifiques.

Anwendungshinweise

Polierer / Bürsten

- Um die Hitzeentwicklung zu minimieren, nur mit leichtem Anpressdruck polieren.
- Immer mit kreisförmigen Bewegungen polieren.
- Um Hochglanz zu erzielen sollten bei mehrstufigen Poliersystemen alle Stufen nacheinander verwendet werden.
- Tragen einer Schutzbrille wird empfohlen.

Recommendations for use

Polishers / Brushes

- Apply low contact pressure in order to minimize heat generation.
- Polish with circling movements.
- In order to achieve a high-shine polish, for multiple step polishing procedures all polishers are to be used in the indicated sequence.
- Eye protection is recommended.

Mode d'emploi

Polissoirs / Brosses

- Pour limiter l'échauffement, ne polir qu'avec une pression d'application modérée.
- Toujours polir en exerçant des mouvements circulaires.
- Pour obtenir un état brillant il faut respecter l'ordre des étapes des systèmes de polissage à étapes successives.
- Le port de lunettes de protection est recommandé.

Wurzelkanalinstrumente

- Instrumente in aufsteigender Reihenfolge verwenden.
- Keine Größe überspringen.
- Kleine Größen werden stark beansprucht, daher nur einmal einsetzen.
- Große Größen nicht für stark gekrümmte Kanäle geeignet = Bruch- und Perforationsgefahr.
- Instrumente nach jeder Behandlung sorgfältig auf Verschleiß und Verformung überprüfen.
- Patienten vor Aspiration schützen. Instrumente durch Kofferdam, Kettchen oder Faden sichern.
- Regelmäßiges Entfernen von Dentinspänen verhindert das Zusetzen der Schneiden, regelmäßige Spülung mit 2,5% NaOCl-Lösung nach jedem Instrumenteneinsatz.
- Instrumente, die zur Aufbereitung von stark gekrümmten Kanälen verwendet werden, sollten nach einmaliger Anwendung ausgetauscht werden.

Endodontic instruments

- Use instruments ascending in size.
- Don't omit a size.
- As small instruments are more sensitive to strain they should be used only once.
- Large sizes are not suited for curved canals = risk of breakage and perforation.
- Please check the instruments after each use for wear and deformation.
- Protect patients against aspiration. Use rubberdam, secure instruments with safety chain or cord.
- Frequent removal of dentine chips eliminates clogging of the blades. Rinse instruments in 2.5% NaOCl-solution after each use.
- Instruments which are used for the preparation of extremely curved canals should be used only once.

Instruments canaux

- Utiliser les instruments dans l'ordre croissant.
- Ne pas sauter une taille.
- Les petites tailles sont soumises à de fortes contraintes et ne doivent être utilisées qu'une seule fois.
- Les grandes tailles ne sont pas adaptées pour traiter les canaux fortement incurvés = risque de fracture et de fausse route.
- Contrôler soigneusement les instruments après chaque traitement en recherchant les signes d'usure et les déformations.
- Protéger les patients contre le risque d'aspiration. Assurez la sécurité au moyen de la digue, d'une chaînette ou d'un fil.
- L'élimination régulière des copeaux de dentine évite le bourrage des lames. Réaliser après chaque utilisation d'instrument un rinçage avec une solution de NaOCl à 2,5 %.
- Les instruments ayant servis à la préparation de canaux fortement incurvés doivent être remplacés d'office après une unique utilisation.

Instrumente für Handgebrauch

Nervnadeln 9107 (Extirpationsnadeln)

- Stoßend in den Kanal einführen und nach einer Drehbewegung von 180° herausziehen.

Hand instruments

Nerve broaches 9107 (extirpation needle)

- Push into canal and pull out with a rotary motion of 180°.

Instruments Manuels

Tire-nerfs 9107 (instruments pour extirpation)

- Introduire dans le canal en poussant puis retirer après avoir effectué une rotation de 180°.

K-Bohrer 171

- Stoßende / drehende Bewegung im Uhrzeigersinn max. 90°.

K-burs 171

- Reaming motion in clockwise direction, max. 90°.

Limes K 171

- Mouvement de poussée / rotation, de 90° maximum dans le sens des aiguilles de la montre.

K-Feilen 173

- Feilende Bewegung, max. 45° im Uhrzeigersinn. Aufbereitungsmethoden, z.B. step back, step down, balanced force.

K-files 173

- Filing motion in clockwise direction, max. 45°. Usual methods, step back, step down, balanced force technique.

Limes K 173

- Mouvement de limage, avec 45° maximum de rotation dans le sens des aiguilles de la montre. Méthodes de préparation, par ex. : stepback, step down, balanced force.

Hedstroem-Feilen 174

- Stoß- und Zugsbewegung ohne Drehung. Bei drehender Bewegung besteht Gefahr des Einklemmens der scharfen Schneiden. Wurde der Kanal mit K-Bohrern oder K-Feilen erweitert, sollte die danach eingesetzte Hedstroem-Feile eine Größe kleiner oder gleich sein.

Hedstroem-files 174

- Pushing and pulling motion without rotation. Rotational motion would increase the risk of jamming of the sharp blades. In case the canal has been enlarged with K-burs or K-files, the Hedstroem file used subsequently should be of smaller or same size.

Limes Hedstroem 174

- Mouvement de poussée et de retrait sans rotation. En cas de rotation il y a un risque de coincement des lames tranchantes. Si le canal a été préalablement élargi à l'aide de forets ou de limes K, les limes Hedstroem à utiliser doivent avoir une taille en dessous ou être de la même taille.

Instrumente für den maschinellen Einsatz

Gates

- Winkelstück grün, 450 - 800 min-1. Zum Aufbereiten des koronalen Teils des Wurzelkanals, vor oder nach dem Einsatz von Feilen oder K-Bohrern.

Peeso

- Winkelstück grün, 800 - max. 1200 min-1. Nur zum Freilegen der Kanaleingänge und zur Erweiterung des koronalen Teils verwenden.

Wurzelkanalerweiterer

- Winkelstück grün, 800 - max. 1200 min-1. Zur Präparation des Wurzelkanaleingangs und Erweitern des koronalen Teils.

Instrumente für die Wurzelfüllung

Wurzelfüller Typ „L“ 178 / 178S

- Winkelstück grün. Wurzelfüller in Füllmaterial eintauchen, bei ausgeschaltetem Winkelstück vorsichtig bis nahe Apex einführen, dann mit 800 min-1 Füllmaterial einrotieren und dabei das Instrument langsam herausziehen.

NT Endo-Feilen

- Die zulässige maximale Drehzahl von 300/min unbedingt einhalten, eine Überschreitung kann zu Instrumentenbrüchen führen.
- Verwenden Sie einen Endomotor mit einstellbarem Drehmoment.
- Maximales Drehmoment 1,5 Ncm bis 1,8 Ncm für Instrumente mit Konizität .04. Maximales Drehmoment 2,4 Ncm bis 2,9 Ncm für Instrumente mit Konizität .06.

Aufbereitungssequenz (Crown-down-Methode)

- Geraden koronalen Zugang mit Feile Nr. 10 präparieren.
- Mit einem K-Instrument zum Handgebrauch 010/015 den Gleitpfad anlegen, Arbeitslänge (AL) bestimmen.
- Mit einer Feile .06 und einer Feile .04 etwa 3 mm kürzer, als die Arbeitslänge (AL) aufbereiten.
- Anschließend apikale Aufbereitung mit einer Feile .06 und einer Feile .04 abschließen.

Engine instruments

Gates

- Green contra-angle, 450 - 800 min-1. For preparation of the coronal portion of the root canal, before or after the use of files or K-burs.

Peeso

- Green contra-angle, 800 - max. 1200 min-1. Only to be used for opening the canal entrance and for reaming the coronal portion.

Root Canal reamer

- Contra angle, green 800 - max. 1200 min-1. For preparation of the root canal entrance and enlarging the coronal portion.

Instruments for root filling

Root fillers Typ „L“ 178 / 178S

- Green contra-angle. Carefully insert root filler into filling material while the contra-angle is switched off. Stop just before reaching the apex, then start the contra-angle and rotate the filling material in at a speed of max. 800 min-1 and slowly pull out the instrument.

NT Endo-Files

- Adhere strictly to the maximum permissible speed of 300 r.p.m. as exceeding this speed may cause fracturing.
- Use an endomotor-handpiece with controllable torque.
- Maximum torque for .04 taper version: 1.5 - 1.8 Ncm. Maximum torque for .06 taper version: 2.4 - 2.9 Ncm.

Preparation sequence (crown-down technique)

- Prepare straight coronal canal access region using file no. 10.
- Create the guide path using a no. 010/015 K manual file and determine the working length (WL).
- Then prepare to approx. 3 mm short of the working length (WL) using a no. 06 and no. 04 file.
- Apical finishing then follows using a no. 06 and no. 04 file.

Instruments pour une utilisation avec un moteur

Gates

- Contre-angle vert, 450 à 800 min-1. Pour la préparation de la partie coronaire du canal avant ou après l'utilisation de limes ou de forets K.

Peeso

- Contre-angle vert, 800 à 1200 min-1 maximum. Uniquement pour dégager les entrées des canaux et pour élargir la partie coronaire du canal.

Alésoirs mécaniques pour canaux

- Contre-angle vert, 800 à 1200 min-1 maximum. Pour la préparation de l'entrée canalaire et l'élargissement de la partie coronaire du canal.

Instruments pour l'obturation canalaire

Bourre-pâte type „L“ 178 / 178S

- Contre-angle vert. Plonger le bourre-pâte dans le matériau d'obturation. Introduire sans rotation et avec précaution jusqu'à proximité de l'apex puis mettre en rotation à 800 min-1 pour déposer le matériau puis retirer lentement l'instrument toujours en rotation.

Limes NT Endo

- Respecter absolument la vitesse de rotation maximale admissible de 300 t/min. Un dépassement peut engendrer le bris des instruments.
- Utilisez un moteur endo à couple réglable.
- Couple maximal de 1,5 Ncm à 1,8 Ncm pour les instruments à conicité .04. Couple maximal de 2,4 Ncm à 2,9 Ncm pour les instruments à conicité .06.

Séquence de préparation (méthode Crowndown)

- Préparer une voie d'accès coronaire rectiligne à l'aide de la lime n° 10.
- Réaliser le débridage primaire à l'aide d'un instrument manuel K de 010/015 et déterminer la longueur de travail.
- Assurer la préparation en utilisant une lime .06 ou une lime .04 environ tout en restant à 3 mm de distance par rapport à la longueur de travail.
- Réaliser ensuite la préparation apicale finale à l'aide d'une lime .06 et d'une lime.

Herstellerinformation Manufacturer information Informations du fabricant


www.edenta.com

B31 – 06 / 2019



EDENTA AG, Hauptstrasse 7, CH-9454 Allüsgo – Switzerland
Tel. +41 71 747 25 25 Fax +41 71 747 25 26 e-mail: info@edenta.com
EDENTA S.p.A., Industriezone 13, F-5405 Schwanau – Liechtenstein
Tel. +423 375 20 80 Fax +423 375 20 85 e-mail: info@edenta.com



Herstellerinformationen

Zur Wiederaufbereitung von rest sterilisierbaren Instrumenten in der Zahnärztlichen Praxis für Anwender mit entsprechender Qualifikation gemäss DIN EN ISO 17664.

Medizinprodukte Semikritisch B / Nichtinvasive Verwendung

Produkte:

Instrumente kommen mit Schleimhaut oder krankhaft veränderter Haut in Berührung. Diese Herstellerinformation gilt für alle von Edenta gelieferten Dentalinstrumente die für folgende nichtinvasive (präventive / restaurative / zahnprothetische / kieferorthopädische Behandlungen) Massnahmen eingesetzt werden sowie Instrumente für die Podologie. Dies sind Polierer, keramische Schleifkörper, rotierende Hartmetall-, Stahl- und Diamantinstrumente, die zur Kavitäten-, Kronenstumpfpräparation, zur Füllungsentfernung und -bearbeitung oder zum Kronentrennen eingesetzt werden.

Wichtige Hinweise:

Neue, unsteril gelieferte Instrumente müssen vor dem Erstgebrauch aufbereitet werden. Für die Desinfektion von Polierern und Keramische Schleifkörper dürfen keine alkalischen Lösungen verwendet werden. Herstellerangaben zur Konzentration und Einwirkzeit beachten. Einmalartikel mit auf der Verpackung gekennzeichnet, können vor der Erstanwendung nur manuell (nicht für RDG und Dampfsterilisator geeignet) mit geeignetem Mittel (z.B. HELVEMED Instrument Forte) desinfiziert werden. FlexiSnap Mandrelle sind wiederverwendbar, RDG tauglich und Dampfsterilisierbar. Farbmarkierte Aluminiumteile (z.B. Bur block 40500 bis 40580 und Retopin Mandrel) verlieren beim Einsatz üblicher Reinigungsverfahren sowie im RDG ihre Farbe. Bei der Aufbereitung sind speziell darauf abgestimmte Reinigungs- und Desinfektionsmittel (z.B. HELVEMED Instrument Thermo EC) zu verwenden. Instrumente aus Werkzeugstahl (Stahlbohrer) sind weder für die maschinelle Aufbereitung noch für den Dampfsterilisator geeignet und können nur manuell mit geeignetem Mittel (z.B. HELVEMED Instrument Forte) desinfiziert werden. Es sollte auf ein entsprechendes Hartmetall-Instrument umgestellt werden.

Begrenzung der Wiederaufbereitung:

Die folgenden Werte sind Erfahrungswerte für die Wiederverwendbarkeit (Produktlebensdauer) der nachfolgend aufgeführten Instrumente-Gruppen:

Instrumente aus rostfreiem Stahl:	- 10x	Diamantinstrumente:	- 10x
Hartmetallinstrumente / Keramik:	- 15x	Polierer / Keramische Schleifkörper:	- 10x

Mehrfaches Wiederaufbereiten hat keine Beeinflussung der Instrumenten-Leistung, da alle Materialien dieser Instrumente, ein Mehrfaches Wiederaufbereiten erlauben. Das Ende der Produktlebensdauer wird grundsätzlich nur vom Verschleiss und Beschädigung durch den Gebrauch der Instrumente bestimmt. Das Ende der Produktlebensdauer (Zeitpunkt zu dem die Wiederaufbereitung nicht mehr als sicher betrachtet werden kann) wird definiert durch mangelhafte Instrumente, z.B. mit fehlender Diamantierung, stumpf/ausgebrochene Schneiden, frakturierten Arbeitsteilen, korrodierte Oberflächen, verbogenen Instrumenten etc.). Das Ende der Produktlebensdauer wird durch den Aufbereiter (mit spezieller Schulung) garantiert, welcher die mangelhaften Instrumente aussortiert. Damit wird sichergestellt, dass nur Instrumente welche mechanisch unbeschädigt sind, bei entsprechender Aufbereitung sicher und reproduzierbar aufbereitet werden.

Einmalartikel (auf der Verpackung mit gekennzeichnet) sind nicht für die Wiederverwendung zugelassen. Eine gefahrlose Anwendung kann bei einer erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und/oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.

Arbeitsplatz:

Hygienewirksame Massnahmen gemäss länderspezifischen Vorgaben.

Aufbewahrung / Transport:

Unmittelbar nach dem Gebrauch die Instrumente in eine geeignete (alkalisch-, aldehydfreie) Reinigungs-/Desinfektionslösung (z.B. in einen Fräsator) einlegen, und spätestens nach einer Stunde der Wiederaufbereitung zugeführt werden. Herstellerangaben zur Konzentration und Einwirkzeit beachten. Der Transport der Instrumente zum Aufbereitungsort, sollte im Fräsator erfolgen.

Reinigung und Desinfektion:

Gemäss Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention (KRINKO) und des Robert Koch-Institut (RKI) erfolgt die weitere Aufbereitung bevorzugt maschinell sowie die Desinfektion bevorzugt thermisch.

Seite: 1 von 3

B30 – 06 / 2019



EDENTA AG, Hauptstrasse 7, CH-9454 Allüsgo – Switzerland
Tel. +41 71 747 25 25 Fax +41 71 747 25 26 e-mail: info@edenta.com
EDENTA S.p.A., Industriezone 13, F-5405 Schwanau – Liechtenstein
Tel. +423 375 20 80 Fax +423 375 20 85 e-mail: info@edenta.com



Herstellerinformationen

Zur Wiederaufbereitung von rest sterilisierbaren Instrumenten in der Zahnärztlichen Praxis für Anwender mit entsprechender Qualifikation gemäss DIN EN ISO 17664.

Medizinprodukte Kritisch B / Invasive Verwendung

Produkte:

Instrumente, die die Haut oder Schleimhaut durchdringen und dabei in Kontakt mit Blut, inneren Geweben oder Organen kommen, einschliesslich Wunden. Diese Herstellerinformation gilt für alle von Edenta gelieferten Dentalinstrumente die für chirurgische oder endodontische Massnahmen angewendet werden. Das sind Diamant- und Hartmetallinstrumente, Instrumente aus rostfreiem Edelstahl sowie Wurzelkanalinstrumente aus rostfreiem Edelstahl oder Nickel-Titan.

Wichtige Hinweise:

Neue, unsteril gelieferte Instrumente müssen vor dem Erstgebrauch aufbereitet werden. Farbmarkierte Aluminiumteile (z.B. Bur block 40500 bis 40580 und Retopin Mandrel) verlieren beim Einsatz üblicher Reinigungsverfahren sowie im RDG ihre Farbe. Bei der Aufbereitung sind speziell darauf abgestimmte Reinigungs- und Desinfektionsmittel (z.B. HELVEMED Instrument Thermo EC) zu verwenden. Herstellerangaben zur Konzentration und Einwirkzeit beachten. Endo Stopper müssen vor der Aufbereitung von den Wurzelkanal-Instrumenten entfernt werden.

Begrenzung der Wiederaufbereitung:

Die folgenden Werte sind Erfahrungswerte für die Wiederverwendbarkeit (Produktlebensdauer) der nachfolgend aufgeführten Instrumente-Gruppen:

Instrumente aus rostfreiem Stahl:	- 10x	Endo Instrumente:	weite Kanäle	- max. 6x
Hartmetallinstrumente / Keramik:	- 15x		mittlere Kanäle	- max. 3x
Diamantinstrumente:	- 10x		enge Kanäle	nur 1x verwendet

Mehrfaches Wiederaufbereiten hat keine Beeinflussung der Instrumenten-Leistung, da alle Materialien dieser Instrumente, ein Mehrfaches Wiederaufbereiten erlauben. Das Ende der Produktlebensdauer wird grundsätzlich nur vom Verschleiss und Beschädigung durch den Gebrauch der Instrumente bestimmt. Das Ende der Produktlebensdauer (Zeitpunkt zu dem die Wiederaufbereitung nicht mehr als sicher betrachtet werden kann) wird definiert durch mangelhafte Instrumente, z.B. mit fehlender Diamantierung, stumpf/ausgebrochene Schneiden, frakturierten Arbeitsteilen, korrodierte Oberflächen, verbogenen Instrumenten etc.). Das Ende der Produktlebensdauer wird durch den Aufbereiter (mit spezieller Schulung) garantiert, welcher die mangelhaften Instrumente aussortiert. Damit wird sichergestellt, dass nur Instrumente welche mechanisch unbeschädigt sind, bei entsprechender Aufbereitung sicher und reproduzierbar aufbereitet werden. Einmalartikel (auf der Verpackung mit gekennzeichnet) sind nicht für die Wiederverwendung zugelassen. Eine gefahrlose Anwendung kann bei einer erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und/oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.

Arbeitsplatz:

Hygienewirksame Massnahmen gemäss länderspezifischen Vorgaben.

Aufbewahrung / Transport:

Unmittelbar nach dem Gebrauch die Instrumente in eine geeignete (alkalisch-, aldehydfreie) Reinigungs-/Desinfektionslösung (z.B. in einen Fräsator) einlegen, und spätestens nach einer Stunde der Wiederaufbereitung zugeführt werden. Bei der Reinigung von innengekühlten Instrumenten ist besondere Vorsicht geboten. Innengekühlte Instrumente mit voll entsalztem (VE) Wasser gründlich durchspülen. Sind die Kühlbohrungen nicht durchgängig, Instrument ersetzen. Herstellerangaben zur Konzentration und Einwirkzeit beachten. Der Transport der Instrumente zum Aufbereitungsort, sollte im Fräsator erfolgen.

Reinigung und Desinfektion:

Gemäss Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention (KRINKO) und des Robert Koch-Institut (RKI) erfolgt die weitere Aufbereitung bevorzugt maschinell sowie die Desinfektion bevorzugt thermisch.

Seite: 1 von 3

Herstellerinformationen (B31) Medizinprodukte Semikritisch B

Zur Wiederaufbereitung von rest sterilisierbaren Instrumenten in der zahnärztlichen Praxis für Anwender mit entsprechender Qualifikation gemäss DIN EN ISO 17664.


www.edenta.com

Downloadcenter => Anwendungs- und Sicherheitshinweise

Herstellerinformationen (B30) Medizinprodukte Kritisch B

Zur Wiederaufbereitung von rest sterilisierbaren Instrumenten in der zahnärztlichen Praxis für Anwender mit entsprechender Qualifikation gemäss DIN EN ISO 17664.


www.edenta.com

Downloadcenter => Anwendungs- und Sicherheitshinweise

Manufacturer information (B31) Medical devices semi-critical B

For re-processing resterilisable instruments in the dental practice for users with appropriate qualification according to DIN EN ISO 17664.


www.edenta.com

Downloadcenter => Instructions for use and safety guidelines

Manufacturer information (B30) Medical devices critical B

For re-processing resterilisable instruments in the dental practice for users with appropriate qualification according to DIN EN ISO 17664.


www.edenta.com

Downloadcenter => Instructions for use and safety guidelines

Informations du fabricant (B31) Produits médicaux semi critiques B

Pour le traitement des instruments restérilisables utilisés en odontologie à destination des utilisateurs disposant d'une qualification appropriée conforme à la norme DIN EN ISO 17664.


www.edenta.com

Téléchargements => Consignes d'utilisation et de sécurité

Informations du fabricant (B30) Produits médicaux critiques B

Pour le traitement des instruments restérilisables utilisés en odontologie à destination des utilisateurs disposant d'une qualification appropriée conforme à la norme DIN EN ISO 17664.


www.edenta.com

Téléchargements => Consignes d'utilisation et de sécurité

Manual Preparation

Manufacturer's information on the reprocessing of resterilisable instruments in accordance with DIN EN ISO 17664 and the recommendations of the RKI Robert Koch Institute).

1 Pre-cleaning

- Place the instruments in an aldehyde-free cleaning/ disinfection solution (e.g. in a bur cleaning stand) immediately after use. Alkaline solutions should **not** be used for the disinfection of polishers and ceramic abrasives. Adhere to the manufacturer's instructions for concentration and reaction time.

2 Cleaning / Disinfection



- Rinse rough contamination under clean running water and remove using a hard plastic brush.
- Clean and disinfect the instruments using a suitable agent (adhere to the manufacturer's instructions for concentration and reaction time), preferably in an ultrasonic cleaner at max. 45°C (risk of protein coagulation). Place the instruments in a suitable instrument holder (instruments should not come into contact).
- As the vibrations in the ultrasonic cleaner can be absorbed by the materials of the polishers and ceramic abrasives, these should only be prepared in an instrument bath using a suitable alcohol-free solution.
- After the reaction time, thoroughly rinse the disinfectant residue from the instruments with clean, running water (use of fully desalinated water in the final rinse stage prevents spots).
- Start the appropriate programme.
- The use of fully desalinated water in the final rinse stage prevents spots.

3 Drying

- Dry instruments and remove residual moisture –if there is any –(preferably with clean, dry compressed air). Concentrate particularly on areas that are difficult to access.

4 Visual check

Check for cleanness and integrity

- if there is visible residual contamination, repeat cleaning and disinfection.
- discard faulty instruments (missing diamond coating, blunt/ chipped blades, fractured work sections, corroded surfaces, bent instruments etc.)

Instruments semi-critical B

Non-invasive use

Instruments come into contact with mucosa or pathologically changed skin.

This manufacturer's information applies for all instruments, which are used for the following non-invasive (preventive/ restorative, dental prosthetic/ orthodontic treatments) measures: these are polishers, ceramic abrasives, rotary ceramic, tungsten and diamond instruments used for cavity and crown preparations, for filling removal and preparation or for crown cutting.

The following sterilisation in a steam steriliser must always be completed with manual preparation of the instruments!!!

Instruments critical B

Invasive use

Instruments, which penetrate the skin or mucosa and consequently come into contact with blood, inner tissues or organs, including wounds.

This manufacturer's information applies for all instruments, which are used for surgical, periodontal or endodontic measures: these are tungsten-carbide and diamond rotary instruments and also rust-proof stainless steel or ceramic instruments as well as steel or nickel-titanium root canal instruments (including manual root canal instruments).

The following sterilisation in a steam steriliser must always be completed with manual preparation of the instruments!!!

5 Steam sterilisation in the fractional vacuum process

(Machine complies with EN 13060, Class B)



- Instruments unpacked in a suitable instrument holder.
- Fractional pre-vacuum (4 times).
- Sterilisation temperature 134°C.
- Hold time 5 minute (full cycle).
- Drying time 10 minutes.

Steam sterilisation in the fractional vacuum process

(Machine complies with EN 13060, Class B)



- Instruments packed in suitable packaging for sterilising goods (see DIN 58952/53 and EN 868).
- Fractional pre-vacuum (4 times).
- Sterilisation temperature 134°C.
- Hold time 5 minute (full cycle).
- Drying time 10 minutes.

6 Storage

- Store protected from dust, moisture and recontamination and observe the storage periods (see DIN 58953).

! Note !

New instruments supplied non-sterile must be prepared before initial use.

Steel instruments are unsuitable for both mechanical preparation and the steam steriliser. They should be replaced by corresponding tungsten-carbide instruments.

Single-use products (identified on the packaging with ⊗) are not approved for reuse.

FlexiSnap mandrels are reusable, can be used in a CDM and are steam sterilisable. **FlexiSnap discs** are single-use products and can **only be manually** (unsuitable for CDM and steam steriliser) **disinfected** using a suitable disinfectant (e.g. HELVEMED Instrument Forte) before initial use.

Colour-anodised aluminium units (e.g. Bur block 40500 to 40580 and Retopin mandrel) lose their colour during use of standard cleaning procedures and in a CDM. Cleaning and disinfectant agents, which are specifically designed for these materials (e.g. HELVEMED Instrument Thermo EC), should be used during preparation.

Mechanical Preparation

Manufacturer's information on the reprocessing of resterilisable instruments in accordance with DIN EN ISO 17664 and the recommendations of the RKI Robert Koch Institute).

1 Pre-cleaning

- Place the instruments in an aldehyde-free cleaning/ disinfection solution (e.g. in a bur cleaning stand) immediately after use. Alkaline solutions should **not** be used for the disinfection of polishers and ceramic abrasives. Adhere to the manufacturer's instructions for concentration and reaction time.

2 Cleaning / Disinfection



- Rinse the instruments under clean, running water before mechanical preparation to ensure that no residue of the cleaning/ disinfection solution gets into the machine.
- Instruments should not come into contact during cleaning, therefore place in a suitable instrument holder.
- Place the instrument holder (the instrument holder should be placed in the cleaning and disinfection machine with the lid open) in the cleaning and disinfection machine (CDM), so that the spray jet is targeted directly onto the instruments.
- Use suitable agent and dosage according to the information on the label and the CDM manufacturer's instructions.
- Start the appropriate programme.
- The use of fully desalinated water is recommended in the final rinse stage to prevent spots.

3 Drying

- When the programme is finished, take the instruments out of the CDM and remove residual moisture –if there is any –(preferably with clean, dry compressed air). Concentrate particularly on areas that are difficult to access.

4 Visual check

Check for cleanness and integrity

- if there is visible residual contamination, repeat cleaning and disinfection.
- discard faulty instruments (missing diamond coating, blunt/ chipped blades, fractured work sections, corroded surfaces, bent instruments etc.)

Instruments semi-critical B

Non-invasive use

Instruments come into contact with mucosa or pathologically changed skin.
This manufacturer's information applies for all instruments, which are used for the following non-invasive (preventive/ restorative, dental prosthetic/ orthodontic treatments) measures:
these are polishers, ceramic abrasives, rotary ceramic, tungsten and diamond instruments used for cavity and crown preparations, for filling removal and preparation or for crown cutting.

Subsequent sterilisation in a steam steriliser can be omitted with verifiable disinfection in a cleaning and disinfection machine!!!

Instruments critical B

Invasive use

Instruments, which penetrate the skin or mucosa and consequently come into contact with blood, inner tissues or organs, including wounds.
This manufacturer's information applies for all instruments, which are used for surgical, periodontal or endodontic measures:
these are tungsten-carbide and diamond rotary instruments and also rust-proof stainless steel or ceramic instruments as well as steel or nickel-titanium root canal instruments (including manual root canal instruments).

The following sterilisation in a steam steriliser must always be completed with critical B instruments!!!

5 Steam sterilisation in the fractional vacuum precess

(Machine complies with EN 13060, Class B)



- Instruments unpacked in a suitable instrument holder.
- Fractional pre-vacuum (4 times).
- Sterilisation temperature 134°C.
- Hold time 5 minute (full cycle).
- Drying time 10 minutes.

Steam sterilisation in the fractional vacuum precess

(Machine complies with EN 13060, Class B)



- Instruments wrapped in suitable packaging for sterilising goods (see DIN 58952/53 and EN 868).
- Fractional pre-vacuum (4 times).
- Sterilisation temperature 134°C.
- Hold time 5 minute (full cycle).
- Drying time 10 minutes.

6 Storage

- Store protected from dust, moisture and recontamination and observe the storage periods (see DIN 58953).

! Note !

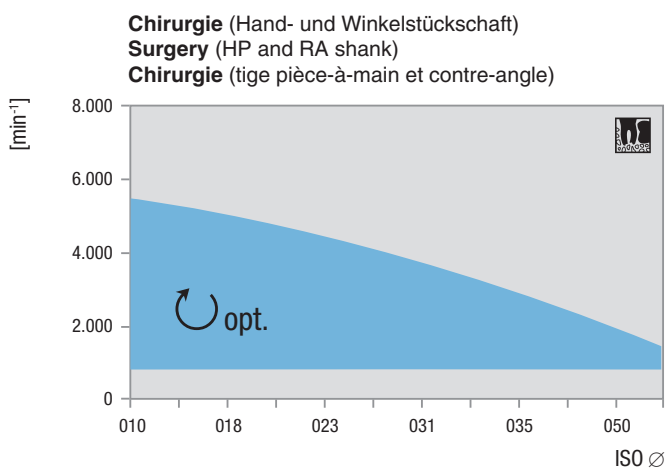
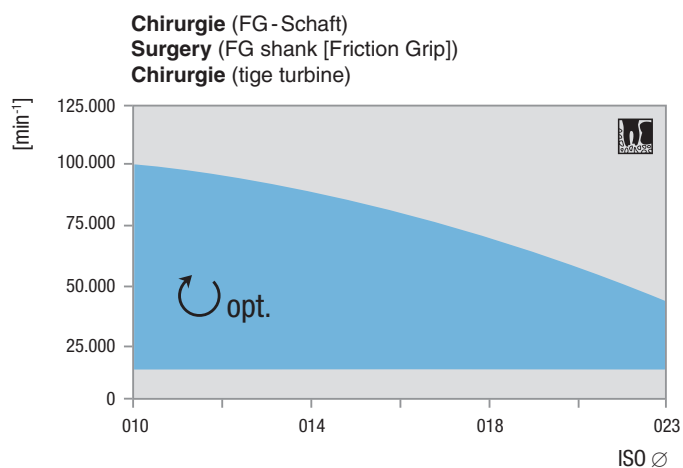
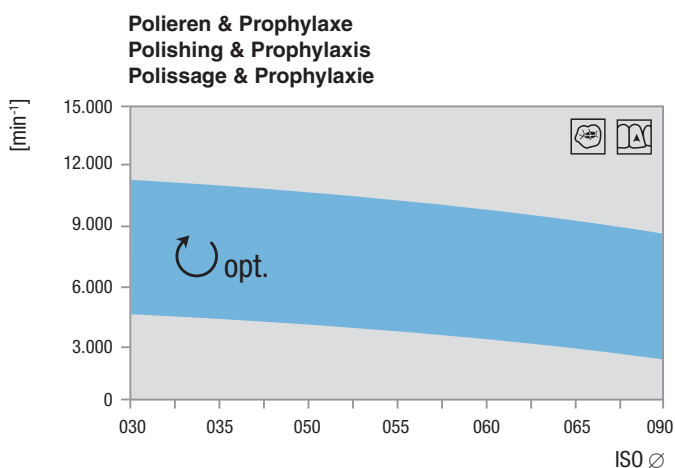
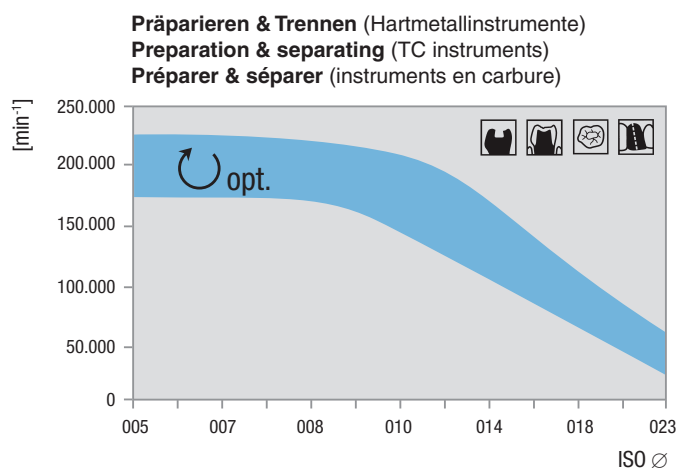
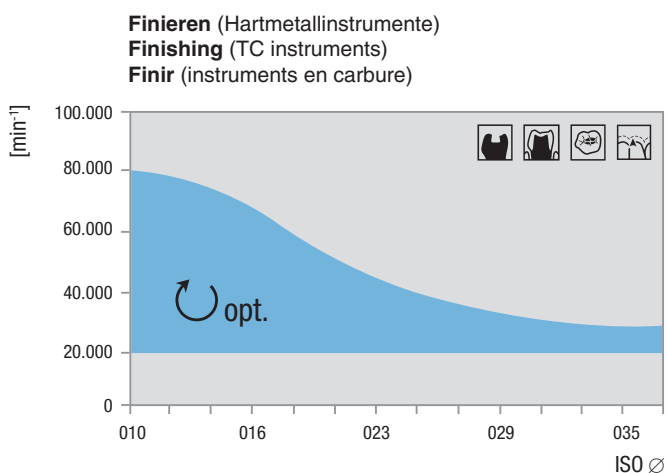
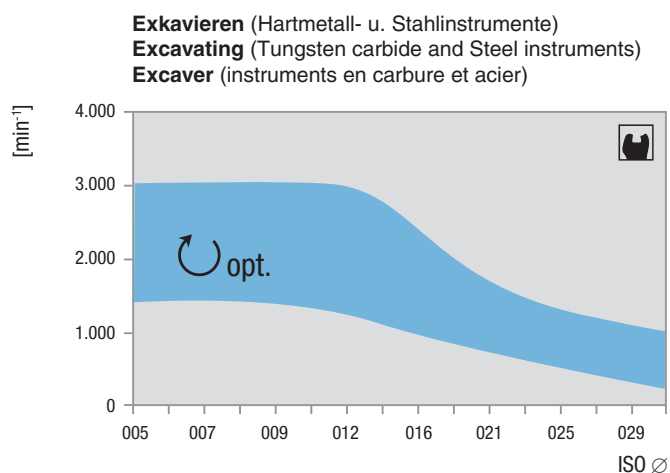
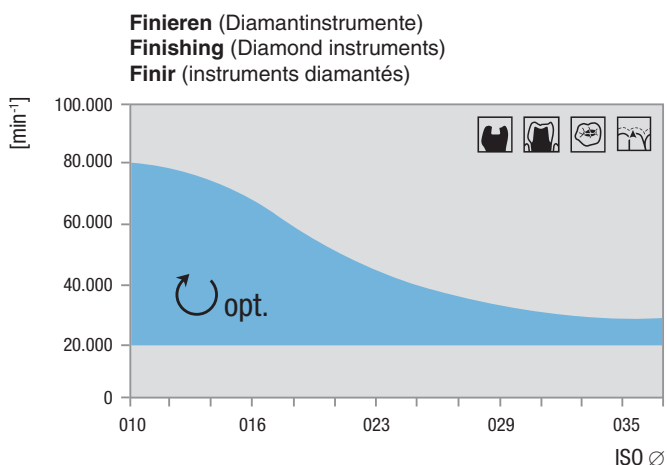
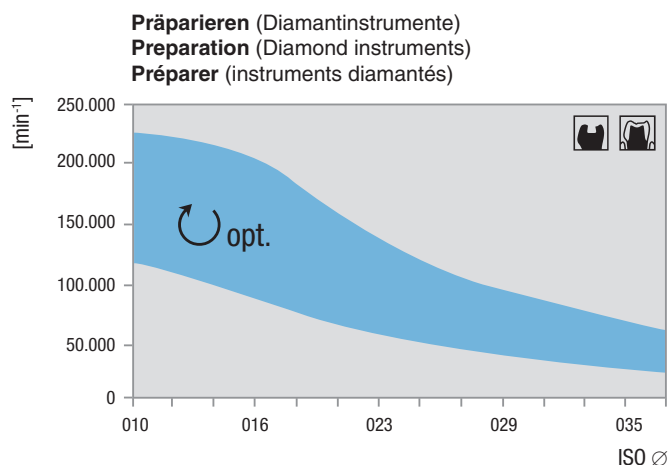
New instruments supplied non-sterile must be processed before initial use.

Steel instruments are unsuitable for both mechanical preparation and the steam steriliser. They should be replaced by corresponding tungsten-carbide instruments.

Single-use products (identified on the packaging with ) are not approved for reuse.

FlexiSnap mandrels are reusable, can be used in a CDM and are steam sterilisable. **FlexiSnap discs** are single-use products and can **only be manually** (unsuitable for CDM and steam steriliser) **disinfected** using a suitable disinfectant (e.g. HELVEMED Instrument Forte)

Colour-anodised aluminium units (e.g. Bur block 40500 to 40580 and Retopin mandrel) lose their colour during use of standard cleaning procedures and in a CDM. Cleaning and disinfectant agents, which are specifically designed for these materials (e.g. HELVEMED Instrument Thermo EC), should be used during preparation.





Medizinprodukt
Medical product
Produit médical



Autoklav nicht anwenden
Autoclave do not apply
Autoclave ne pas appliquer



Kronenpräparation
Crown preparation
Préparation coronaire



Fusspflege und Podologie
Pedicure and podiatry
Pédicure et podologie



maximal zulässige Drehzahl
Maximum permissible speed
Vitesse de rotation maximale permise



Wurzelglättung
Root smoothing
Surfacage radiculaire



Hersteller
Manufacturer
Fabricant



Drehzahlempfehlung
Speed recommendation
Vitesse de rotation recommandée



Prophylaxe
Prophylaxis
Prophylaxie



Herstellungsdatum
Date of manufacture
Date de fabrication
2019-09



Einmalgebrauch
Single-use
Usage unique



Wurzelkanalaufbereitung
Root canal treatment
Traitement endodontique



Bestellnummer
Order No.
N° d'ordre



Mit Wasserspray benutzen
To use with waterspray
Utiliser avec de l'eau



Stiftsysteme
Pin technique
Systèmes de reconstitution



Lotnummer
Lot number
N° du lot



Ohne Wasserspray
Without waterspray
Sans jet d'eau



Kronentrennen
Crown separating
Séparation des couronnes



ISO-Nummer
ISO No.
N° ISO



Verpackungseinheit
Contents
Emballage



Kieferchirurgie
Jaw surgery
Chirurgie maxillo-faciale



Gebrauchsanweisung beachten
Observe the instructions for use
Observer les conseils d'utilisation
www.edenta.com



Enthält Co Kobalt
Contains Co Cobalt
Contient du Co Cobalt
CAS: 7440-48-4



KFO
Orthodontic treatment
Traitement orthodontique



Trocken aufbewahren
Store in a dry place
Conserver au sec



Occlusalbearbeitung Legierungen
Adjusting occlusal surfaces - Alloys
Finition occlusale des alliages



Implantologie
Implantology
Implantologie



Vor Sonnenlicht schützen
Protect from sunlight
Protéger du soleil



Occlusalbearbeitung Keramik
Adjusting occlusal surfaces - Porcelain
Finition occlusale des céramiques



Spitze nicht schneidend
Non cutting tip
Pointe mousse, non coupante



Ultraschall
Ultrasonic bath
Ultrasons



Aufbohren alter Füllungen
Borsing of old fillings
Retrait des vieilles obturations



Sicherheitsfase
Safety chamfer
Chanfrein de sécurité



Thermodesinfektor
Washer disinfektor
Thermodésinfecteur



Füllungsbearbeitung
Filling process
Préparation des obturations



Runde Kante
Rounded edges
Bord arrondi



Thermodesinfektor nicht anwenden
Washer disinfektor do not apply
Thermodésinfecteur ne pas appliquer



Verblend- und Keramiktechnik
Acrylic and porcelain facings
Technique de recouvrement et technique céramique



Kunststofftechnik
Acrylic technique
Résines acryliques



Autoklav
Autoclave
Autoclave



Kavitätenpräparation
Cavity preparation
Préparation cavitaire



Quality „Made in Liechtenstein“

EDENTA supplies a coordinated instrumentarium of precision instruments for all types of treatment. The instruments are suitable for the latest preparation techniques and materials with fewer instrument changes and a shorter preparation time.

EDENTA instruments have a special cut and blade geometry to suit different materials, ensuring effective cutting and producing optimum results.

Comprehensive product range

On the basis of our research and development we can guarantee a product range that always provides state-of-the-art technology.

A comprehensive product range of rotary instruments for dentistry and dental technology from a one-stop supplier.

EDENTA online

Keep up to date with our homepage.
www.edenta.com

Qualität „Made in Liechtenstein“

EDENTA bietet Ihnen für jede Bearbeitung ein abgestimmtes Instrumentarium von Präzisionsinstrumenten für modernste Bearbeitungstechniken und Materialien, für weniger Instrumentenwechsel und kürzere Bearbeitungszeit.

EDENTA Instrumente haben spezielle, auf die verschiedenen Werkstoffe abgestimmte Verzahnungsarten und Schneidengeometrien, welche einen wirkungsvollen Einsatz garantieren und damit auch beste Arbeitsergebnisse erzeugen.

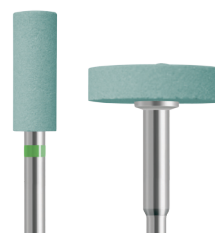
Komplettes Produktsortiment

Durch unsere Forschung und Entwicklung garantieren wir ein Produktsortiment welches immer dem aktuellen Stand der Technik entspricht.

Alles aus einer Hand, unser komplettes Produktsortiment rotierender Instrumente für Zahntechnik und Zahnmedizin.

EDENTA online

Immer aktuell informiert durch unsere Homepage.
www.edenta.com



La qualité „made in Liechtenstein“

Edenta vous propose pour chaque traitement une instrumentation bien assortie composée d'instruments de précision sélectionnés et adaptés pour les techniques d'utilisation et les matériaux les plus modernes permettant de changer moins souvent d'instrument et d'obtenir des temps de préparation plus courts.

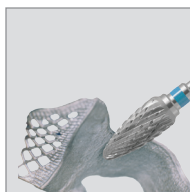
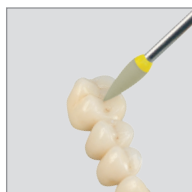
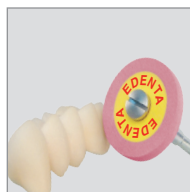
Les instruments Edenta présentent des dentures spécialement adaptées pour l'usinage des matériaux les plus divers en raison du type et de la géométrie de la denture. Cela assure une mise en œuvre efficace et l'obtention des meilleurs résultats possible.

Assortiment complet de produits

Gâce à notre action de recherche et de développement, nous garantissons la mise à disposition d'un assortiment de produits répondant toujours au standard technique le plus actuel. Tout d'une seule source, notre palette de produits concernant les instruments rotatifs destinés à l'art dentaire et à la technique dentaire est très complète.

EDENTA en ligne

Toujours parfaitement informés, vous le serez grâce à notre site.
www.edenta.com



Finieren und Polieren mit System

Polierer für höchste Oberflächengüte und optimale Arbeitsleistung beim Konturieren, Finieren und Hochglanz-Polieren.

Immer perfekte Ergebnisse beim Polieren von Keramikmaterialien, Edelmetalllegierungen, Gold, EMR-Legierungen, Kompositen und Kunststoffen durch die optimal abgestimmten Polierer Stufen.

Finition et polissage avec système

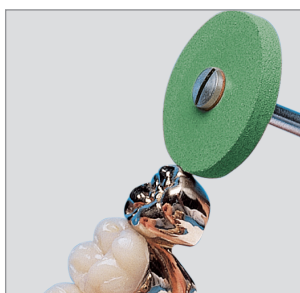
Polissoir pour un état de surface parfait et un rendement optimal lors de l'ébauche de la forme anatomique, de la finition et du lustrage.

Des résultats de polissage toujours parfaits avec les matériaux céramiques, les alliages précieux, l'or, les alliages NP, les composites et les résines du fait des étapes de polissage coordonnées de manière optimale.

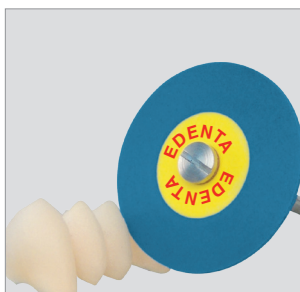
Systematic finishing and polishing

Polishers for a high-quality surface finish and optimum performance when contouring, finishing and high-lustre polishing.

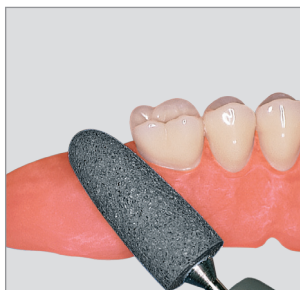
The optimally coordinated polishing stages ensure consistent, perfect results when polishing porcelain materials, precious metal alloys, gold, semi-precious alloys, composites and acrylics.



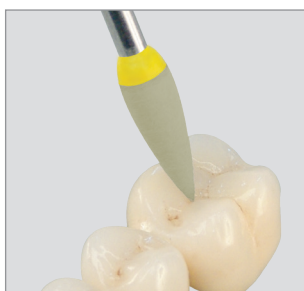
Konturierung, Ausarbeitung der anatomischen Form.
Contouring, finishing the anatomical shape.
Façonnage, ébauche de la forme anatomique.



Finierung, Abschluss der Formgebung.
Finishing, final contouring.
Finition, réalisation finale de la forme anatomique.



Politur, glätten der letzten Unebenheiten.
Polishing, smoothing any remaining roughness.
Polissage, lissage des ultimes irrégularités.



Hochglanz-Politur
High-shine polishing
Polissage lustré

		Seite Page
Keramik Schleifer zur Bearbeitung ZrO₂	Ceramic Trimmer for Processing ZrO₂	150-159
CeraPro	CeraPro	
CeraTec	CeraTec	
CeraStar	CeraStar	
Keramik Polierer für ZrO₂	Polisher for circonia ZrO₂	
CeraGloss	CeraGloss	
StarTec, Occlupol StarTec	StarTec, Occlupol StarTec	
Exa Cerapol	Exa Cerapol	
Cerapol Super	Cerapol Super	
Berarbeitung von ungesinterten Zirkonia-Weisslingen	Trimming unsintered zirconia copings	
Polierer für Edelmetall	Precious Alloy Polishers	160-163
Alphaflex	Alphaflex	
Goldstar	Goldstar	
Polierer für Kunststoffe	Polisher for Acrylics	164-167
ExaTechnique	ExaTechnique	
Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	
Softcrack	Softcrack	
Universal Polierer	Universal Polishers	167-169
Exa Intrapol	Exa Intrapol	
Exa Dental	Exa Dental	
Blue Line	Blue Line	
Polierer für CrCo und NE-Legierungen	CrCo & NP-Alloys	168-169
Chromopol	Chromopol	
Steelprofi	Steelprofi	
NE-Polisher	NE-Polisher	
Titan Polierer	Titanium Polishers	170
Titanium Polisher	Titanium Polisher	
Fissuren Polierer	Occlusal Polishers	170-171
Occlupol Assortment	Occlupol Assortment	
Occlupol	Occlupol	
Stahlpinsel	Steel Brush	
Zurichtstein	Dressing Stone	
Mandrell	Mandrel	
Prep Sets	Prep Sets	172-175
Cerapol Adjustment Kit	Cerapol Adjustment Kit	
CeraGloss HP Ceramic Kit	CeraGloss HP Ceramic Kit	
CeraGloss Trial Kit	CeraGloss Trial Kit	
Ceramic Adjustment Kit	Ceramic Adjustment Kit	
Acrylic Polisher blue Kit	Acrylic Polisher blue Kit	
Denture Adjustment Kit	Denture Adjustment Kit	
Orthodontic Kit	Orthodontic Kit	
Softrelining Polisher Set	Softrelining Polisher Set	
Bürsten	Brushes	176-177
Abrasives	Abrasives	178
Keramische Schleifkörper	Ceramic Abrasives	
Separierscheiben / Trennscheiben	Separating Discs	179
CAD/CAM ZrO₂, PEEK & PMMA	CAD/CAM ZrO₂, PEEK & PMMA	180-183
Bearbeitung ungesintertes ZrO ₂	Trimming unsintered ZrO ₂	
Bearbeitung ZrO ₂ ohne Wasserkühlung	Trimming ZrO ₂ without water cooling	
Bearbeitung ZrO ₂ mit Wasserkühlung	Trimming ZrO ₂ with water cooling	
PMMA Polierer ExaStar	Polishers for PMMA ExaStar	184-185
Abrasive Céramique pour Usinage ZrO₂	Abrasive Céramique pour Usinage ZrO₂	
CeraPro	CeraPro	
CeraTec	CeraTec	
CeraStar	CeraStar	
Polissoirs pour ZrO₂	Polissoirs pour ZrO₂	
CeraGloss	CeraGloss	
StarTec, Occlupol StarTec	StarTec, Occlupol StarTec	
Exa Cerapol	Exa Cerapol	
Cerapol Super	Cerapol Super	
Traitement des blocs de zircone non frittée	Traitement des blocs de zircone non frittée	
Polissage des métaux précieux	Polissage des métaux précieux	
Alphaflex	Alphaflex	
Goldstar	Goldstar	
Polissage des matériaux acrylique	Polissage des matériaux acrylique	
ExaTechnique	ExaTechnique	
Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	
Softcrack	Softcrack	
Polissage universels	Polissage universels	
Exa Intrapol	Exa Intrapol	
Exa Dental	Exa Dental	
Blue Line	Blue Line	
Alliages non précieux & CrCo	Alliages non précieux & CrCo	
Chromopol	Chromopol	
Steelprofi	Steelprofi	
NE-Polisher	NE-Polisher	
Polissage de Titane	Polissage de Titane	
Titanium Polisher	Titanium Polisher	
Finition des faces occlusales	Finition des faces occlusales	
Occlupol Assortment	Occlupol Assortment	
Occlupol	Occlupol	
Brosse en acier	Brosse en acier	
Pierre d'affûtage	Pierre d'affûtage	
Mandrin	Mandrin	
Jeux de préparation	Jeux de préparation	
Cerapol Adjustment Kit	Cerapol Adjustment Kit	
CeraGloss HP Ceramic Kit	CeraGloss HP Ceramic Kit	
CeraGloss Trial Kit	CeraGloss Trial Kit	
Ceramic Adjustment Kit	Ceramic Adjustment Kit	
Acrylic Polisher blue Kit	Acrylic Polisher blue Kit	
Denture Adjustment Kit	Denture Adjustment Kit	
Orthodontic Kit	Orthodontic Kit	
Softrelining Polisher Set	Softrelining Polisher Set	
Brossettes	Brossettes	
Abrasives	Abrasives	
Abrasifs à liant céramique	Abrasifs à liant céramique	
Disques à Séparer / à Tronçonner	Disques à Séparer / à Tronçonner	
CAD/CAM ZrO₂, PEEK & PMMA	CAD/CAM ZrO₂, PEEK & PMMA	
Travail de ZrO ₂ non fritté	Travail de ZrO ₂ non fritté	
Travail de ZrO ₂ sans refroidissement à l'eau	Travail de ZrO ₂ sans refroidissement à l'eau	
Travail de ZrO ₂ avec refroidissement à l'eau	Travail de ZrO ₂ avec refroidissement à l'eau	
Polissage de PMMA ExaStar	Polissage de PMMA ExaStar	

Nachbearbeitung von gesintertem ZrO₂

Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von vollkeramischen Restaurationen ist eine materialspezifische und somit material-schonende Nachbearbeitung der gesinterten ZrO₂-Restauration.

Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat, Zirkon-verstärktes Lithium Silikat (ZLS), Hybrid- Keramik, Hochleistungs-Zirkon mit sehr hohen Härtegraden > 800 MPa sowie alle gängigen Verblendkeramiken.

Die CeraPro-Schleifer eignen sich für Standard-Zirkonoxid mit einer Biegefestigkeit bis max. 800 MPa, für höhere Werte > 800 MPa sollten die CeraTec-Schleifer verwendet werden. Alle Werte können der Biegefestigkeitstabelle auf Seite 151 entnommen werden.

Trimming of sintered zirconia copings

A prerequisite for a high service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly preparation of the sintered ZrO₂ restoration.

For reliable and gentle preparation of zirconium dioxide, lithium disilicate, zircon-reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid-ceramic, high-performance zirconia with very high degrees of hardness > 800 MPa and all commonly used veneering porcelains.

The CeraPro grinders are suitable for standard zirconia with a flexural strength of up to max. 800 MPa, for higher values > 800 MPa the CeraTec grinders should be used. All values can be found in the strength table on page 151.

Traitement des blocs de zircone frittée

La condition pour une durée de vie élevée des restaurations tout-céramique est un matériel spécifique, et donc un traitement en douceur des restaurations frittées en ZrO₂.

Pour un traitement sûr et en douceur du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zircone (SLZ), de la céramique hybride, zircone présentant un haut degré de dureté > 800MPa ainsi que toutes les céramiques de recouvrement actuelles.

Les abrasifs CeraPro conviennent à la zircone standard avec une résistance à la flexion allant jusqu'à 800 MPa. 800 MPa, pour des valeurs plus élevées > 800 MPa, les abrasifs CeraTec doivent être utilisés. Toutes les valeurs sont indiquées dans le tableau de résistance à la flexion à la page 151.

CeraPro

Abrasiv Trimmer mit Diamantkörnung.

Für schnellen und schonenden Materialabtrag bei der Bearbeitung von ZrO₂ Keramik-/Vollkeramik und Porzellan.

Zur Vorkonturierung und Ausarbeitung grösserer vestibulärer und oraler Flächen ohne Objekterhitzung.

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.

Für Zirkonoxid mit Biegefestigkeit < 800 MPa

Abrasive trimmer with diamond grit.

For rapid, smooth reduction of material when preparing all types of ZrO₂ porcelain-/all-porcelain.

For precontouring and preparing larger vestibular and oral surfaces of restorations without heat generation.

Apply only light pressure when preparing.

For zirconia with flexural strength < 800 MPa

Polissoir abrasif avec grains de diamants.

Pour un enlèvement de matériau rapide et sans endommagement lors du façonnage de la céramique-/tout céramique ZrO₂ ou de la porcelaine.

Pour ébaucher et façonner des surfaces vestibulaires ou buccales étendues sans échauffement de l'objet. Travailler exclusivement avec une pression modérée.

Pour zirconium, résistance à la flexion < 800 MPa

CeraTec

Zur Bearbeitung von Hochleistungs-Zirkon mit sehr hohen Härtegraden > 800 MPa.

Formen, Ball und Torpedo:

Die Ballform zur Bearbeitung von Okklusalfächen, gewährleistet während der Bearbeitung immer eine optimale Sicht auf die Arbeitsfläche. Mit der Torpedoform sind selbst schwierige Approximalräume bei Brücken, sowie komplizierte, wellenartige Präparationsränder zu bearbeiten.

For preparing high-performance zirconia with very high degrees of hardness >800 MPa.

Shapes, ball and torpedo:

The ball shape is used for preparing occlusal surfaces and guarantees an optimal view of the trimming surface during preparation. The torpedo shape can be used for finishing even difficult interproximal spaces with bridges and complicated, undulating preparation margins.

Pour le travail de la zircone présentant un haut degré de dureté >800 MPa.

Formes boule et torpédo:

La forme boule, conçue pour les retouches des faces occlusales, permet d'avoir en permanence une vision optimale de la surface de travail. Avec la forme torpédo, il est possible de travailler dans les espaces interproximaux difficiles d'accès des bridges et de retoucher les bords des préparations curvilignes complexes.

CeraStar

CeraStar Trimmer zur Bearbeitung aller Vollkeramikwerkstoffe. Zwei überaus wirkungsvolle Werkstoffe - Diamant und Keramik - verbunden zu einer progressiven neuen Körnung, der Hybridkörnung erlauben eine materialspezifische und somit materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen. Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat, Zirkonverstärktes Lithium Silikat (ZLS), Hybrid-Keramik, sowie alle gängigen Verblendkeramiken.

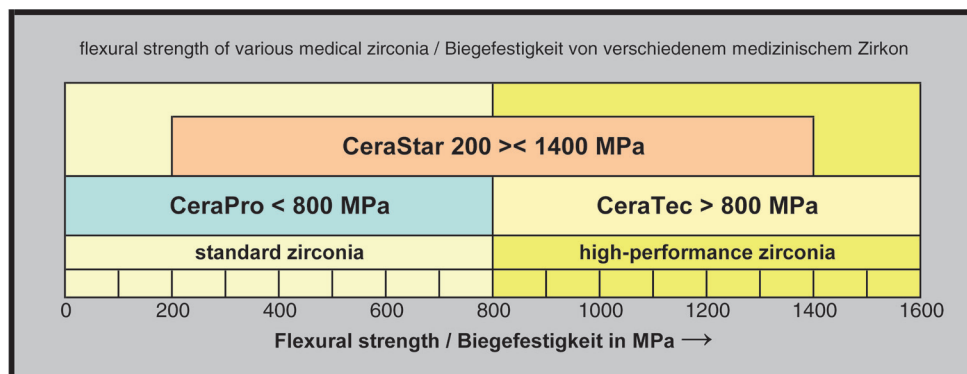
Every all-ceramic material can be prepared even more gently using the CeraStar trimmers. Two highly efficient materials - diamond and ceramic - combined to a progressive new grit. The hybrid grit enables material-specific and thus material-friendly preparation of the sintered ceramic for avoiding microcracks. For reliable and gentle preparation of zirconium dioxide, lithium disilicate, zircon-reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid-ceramic and all commonly used veneering porcelains.

Il est possible de travailler les matériaux entièrement en céramique de manière encore plus soignée grâce à la meulette CeraStar. Les deux matériaux particulièrement efficaces - le diamant et la céramique - reliés à un nouveau grain progressif ou grain hybride permettent de travailler les céramiques vitreuses de manière spécifique et soignée; ce qui permet d'éviter la formation de microfissures. Pour un traitement sûr et en douceur du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zircone (ZLS), de la céramique hybride.

Auswahl entsprechend der ZrO₂
Biegefestigkeit

Selection according to the ZrO₂
flexural strength

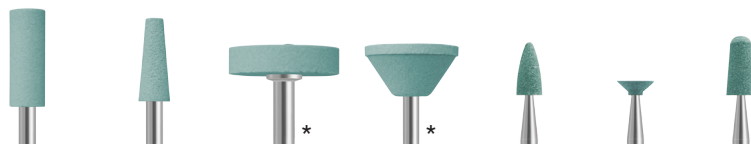
Choix en fonction de la résistance
à la flexion du ZrO₂



CeraPro

opt. 12.000
10.000 - 15.000
max. 5.000 *

1



L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size Ø 1/10 mm	050	040	170	130	035	050	040
Order No.	8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
Order No.	• G8001.050HP	• G8002.040HP					
ISO No. 805 104...	107 534 050	173 534 040					
	5.000						
	• Grüner Ring grob / green ring coarse / bague verte gros grain						



CeraTec

opt. 10.000
10.000 - 12.000
max. 5.000 *

1



L mm	13,0	11,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	3,0
Size Ø 1/10 mm	050	040	130	035	050	040	035	040	240
Order No.	951.050HP	952.040HP	953.130HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP	960.240HP
ISO No. 805 104...	107 514 050	173 514 040	372 514 130	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

CeraStar

opt. 8.000
6.000 - 10.000
max. 5.000 *

1



L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0
Size Ø 1/10 mm	050	040	170	130	130	035	050	040	035	040
Order No.	601.050HP	602.040HP	603.170HP	604.130HP	653.130HP	655.035HP	656.050HP	657.040HP	658.035HP	659.040HP
ISO No. 865 104...	107 512 050	173 512 040	372 512 170	024 512 130	372 512 130	248 512 035	010 512 050	198 512 040	161 512 035	001 512 040

CeraGloss

3-Stufen Diamant-Poliersystem zur Bearbeitung aller Keramikmaterialien ZrO₂ ohne Hitzeentwicklung. Brillante Polierergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungskonzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten.
- Für optimale Polierergebnisse müssen alle 3 Stufen in der genannten Reihenfolge eingehalten werden.

Stufe 1 = Grün: Grobe Körnung.

Zum Vorschleifen, für schnellen und groben Materialabtrag.

Stufe 2 = Blau: Mittelgrobe Körnung.

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Stufe 3 = Gelb: Superfeine Körnung.

Für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

3-step diamond-polishing system for working on all types of ceramic ZrO₂ without heat generation. A new binding component as well as the diamonds allow for optimum polishing results, achieved without any polishing paste.

Instructions for use:

- Apply only light pressure when polishing.
- In order to achieve optimal polishing results, it is important to use the three polishers in the sequence as mentioned.

Step 1 = Green: Coarse grit.

For pre-grinding, for quick and bulk material reduction.

Step 2 = Blue: Medium-coarse grit.

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

Step 3 = Yellow: Superfine grit.

For high-shine polishing without additional final glaze.

Système de polissage entremêler avec des diamants naturels pour travailler toutes les céramiques ZrO₂ sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on obtient un résultat brillant sans utilisation d'une pâte à polir.

Recommandations pour l'utilisation:

- Travailler toujours avec une pression modérée.
- Pour le meilleur résultat possible, il est important de travailler en trois étapes, comme indiqué.

Etape 1: = Vert: Grain gros.

Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.

Etape 2: = Bleu: Grain moyen.

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Etape 3: = Jaune: Grain super-fin.

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

CeraGloss-Flex

Zur Erzielung langanhaltender, hochglänzender Oberfläche, speziell für interdental Bereiche und zur Politur der Konturen. Der flexible, dünne Polierer passt sich perfekt der anatomischen Oberflächenform an.

To obtain durable, high-lustre surfaces, specially for interdental regions and polishing contours. The flexible, thin polishers adapt perfectly to the anatomical surface contours.

Pour obtenir des surfaces durablement brillantes, Spécialement efficaces dans les espaces inter-dentaires et pour le polissage des contours. Le polissoir flexible et fin s'applique parfaitement sur la forme anatomique de la surface dentaire.

Stufe 1 = Blau, Polieren zur Oberflächen-glättung

Stufe 2 = Gelb, Hochglanzpolitur ohne Polierpaste, ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Step 1 = Blue, polishing to smooth the surface

Step 2 = Yellow, high-lustre polishing without polishing paste, without additional final glaze.

Etape 1 = bleu, polissage pour le lissage superficiel

Etape 2 = jaune, brillantage sans pâte à polir, sans glaçage supplémentaire.

CeraGloss **CeraGloss HP Keramik Polierer Zweistufiges Lamellen-Poliersystem**

Mit Diamantkörnung, für die Hochglanzpolitur aller Vollkeramik- und Keramikmaterialien. Die einzelnen Lamellen stützen sich während des Poliervorgangs gegenseitig ab, wobei die Flexibilität erhalten bleibt. Daher passen sich die Polierlamellen an jede Oberflächenstruktur an und erzeugen perfekte Polierergebnisse. Zur Hochglanzpolitur von okklusalen, labialen, inzisal, buccal und approximalen Bereichen.

CeraGloss HP polisher for ceramics Two-step lamella polishing system

With diamond grit, for high-lustre polishing of all-ceramic/ and ceramic materials. The individual lamellae support each other during the polishing process while retaining their flexibility. Therefore, the polishing lamellae adapt to every surface structure and create perfect polishing results. For high-lustre polishing of occlusal, labial, incisal, buccal and interproximal areas.

CeraGloss HP Syst me de polissage en 2 étapes à lamelles

Avec grain diamanté, pour le polissage brillant de tous les matériaux tout céramiques et céramiques. Les différentes lamelles se soutiennent mutuellement pendant le polissage, ce qui garantit le maintien de la flexibilité. Les lamelles de polissage s'adaptent ainsi à toute structure de surface et garantissent un polissage parfait. Pour le polissage brillant des régions occlusales, labiales, incisales, vestibulaires et proximales.

Polierstufe 1 (blau) zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Polishing step 1 (blue) for surface smoothing and preparation for final polishing.

Étape de polissage 1 (bleu) pour le lissage de surface et la préparation du polissage final.

Polierstufe 2 (gelb) zur Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand
Empfohlene Drehzahl 5.000 upm

Polishing step 2 (yellow) for high-lustre polishing without additional glaze firing.
Recommended speed 5.000 rpm

Étape de polissage 2 (jaune) pour le polissage brillant sans cuisson de glaçage additionnelle. Vitesse recommandée 5.000 tr/min

CeraGloss

1

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 802 104...

Stufe • Step • Etape



16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
050	150	150	055	250	250
341HP	342HP	343HP	344HP	301HP	310HP
292 533 050	303 533 150	372 533 150	243 533 055	373 533 250	303 533 250
1					
20.000			5.000		

CeraGloss

CeraGloss-Flex

1

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 802 104...

Stufe • Step • Etape



16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
050	150	150	055	250	250	220
3041HP	3042HP	3043HP	3044HP	3001HP	3010HP	3047HP
292 523 050	303 523 150	372 523 150	243 523 055	373 523 250	303 523 250	345 534 220
2						1
20.000				5.000		15.000

CeraGloss

CeraGloss-Flex

1

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 802 104...

Stufe • Step • Etape



16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
050	150	150	055	250	250	220
30041HP	30042HP	30043HP	30044HP	30001HP	30010HP	30047HP
292 513 050	303 513 150	372 513 150	243 513 055	373 513 250	303 513 250	345 514 220
3						2
10.000				5.000		15.000

CeraGloss

opt. 5.000

max. 8.000

1

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

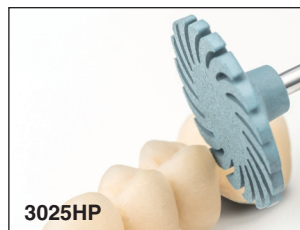
Order No.

ISO No. 802 104...

Stufe • Step • Etape



1,5	1,5
210	210
3025HP	30025HP
099 523 210	099 513 210
1	2



StarGloss **Diamant Keramik Polierer**

Neue Keramikmaterialien und deren Bearbeitungstechniken verlangen nach neuen Poliersystemen. Speziell entwickelt für die schonende Bearbeitung von Keramik- und Vollkeramikrestaurationen (Zirkonoxid).

Diamantkörnung in Verbindung mit einer hochverdichteten, langmaschigen synthetischen Bindung, gewährleisten eine höchste Oberflächengüte. Finieren, Glätten und Hochglanzpolieren ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Die StarGloss Polierer garantieren eine schonende und erfolgreiche Bearbeitung von Vollkeramikmaterialien ZrO_2 .

- | | |
|-------------------------|---|
| 1. Stufe = Blau: | Grobe Körnung
Zum Vorschleifen und Konturieren, für schnellen und groben Materialabtrag. |
| 2. Stufe = Rosa: | Mittelgrobe Körnung
Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur. |
| 3. Stufe = Grau: | Superfeine Körnung
Zur Hochglanzpolitur von Keramik und Vollkeramikmaterialien ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand. |

Diamond Porcelain Polishers

New ceramic systems and their processing techniques require new polishing systems. Specifically developed for gently polishing porcelain and all-ceramic restorations (zirconia).

Diamond grit with a highly condensed, long-mesh synthetic bonder, produce an outstanding surface texture. Finish, smooth and high-lustre polish without using polishing paste or needing an extra glaze firing.

These StarGloss polishers are guaranteed to polish all-ceramics ZrO_2 gently and successfully.

- | | |
|-----------------------|---|
| Step 1 = Blue: | Coarse grit
For pre-grinding, for quick and bulk material reduction. |
| Step 2 = Pink: | Medium grit
For smoothing the surfaces and preparation for final glaze. |
| Step 3 = Grey: | Superfine grit
For high-shine polishing without additional final glaze. |

Polissoirs céramique imprégnés diamants

Les nouveaux matériaux céramiques et leurs techniques d'élaboration demandent un nouveau système de polissage. Particulièrement développé pour un traitement doux des restaurations céramiques et tout-céramique (oxyde de zirconium).

La granulométrie diamantée en relation avec une liaison synthétique hautement renforcée garantit une qualité de surface très grande. Finition, polissage et brillantage sans pâte à polir ou autre glaçage supplémentaire.

Les fraises à polir Star-Gloss garantissent un traitement doux et avec succès des matériaux tout-céramique ZrO_2 .

- | | |
|------------------------|---|
| Etape 1 = Bleu: | Grain gros
Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière. |
| Etape 2 = Rose: | Grain moyen
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final. |
| Step 3 = Gris: | Grain super-fin
Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire. |

StarGloss **StarGloss HP Keramik Polierer zweistufiges Lamellenpoliersystem**

Mit Diamantkörnung, für die Hochglanzpolitur von Keramik und Vollkeramikmaterialien wie Zirkonoxid ZrO_2 , Aluminiumoxid.

Die einzelnen Lamellen stützen sich während des Poliervorgangs gegenseitig ab, wobei die Flexibilität erhalten bleibt. Daher passen sich die Polierlamellen an jede Oberflächenstruktur an und erzeugen perfekte Polierergergebnisse.

Zur Hochglanzpolitur von okklusalen, labialen, inzisalen, bukkalen und approximalen Bereichen.

Polierstufe 1 (rosa) zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Polierstufe 2 (grau) zur Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Empfohlene Drehzahl 5.000 upm

StarGloss HP polisher for ceramics Two-step lamella polishing system

With diamond grit, for high-lustre polishing of ceramic and all-ceramic materials such as zirconium oxide ZrO_2 , aluminium oxide.

The individual lamellae support each other during the polishing process while retaining their flexibility.

Therefore, the polishing lamellae adapt to every surface structure and create perfect polishing results.

For high-lustre polishing of occlusal, labial, incisal, buccal and interproximal areas.

Polishing step 1 (pink) for surface smoothing and preparation for final polishing.

Polishing step 2 (grey) for high-lustre polishing without additional glaze firing.

Recommended speed 5,000 rpm.

StarGloss HP Syst me de polissage en 2 étapes à lamelles

Avec grain diamanté, pour le polissage brillant de la céramique et des matériaux tout-céramiques tels que l'oxyde de zirconium ZrO_2 , l'oxyde d'aluminium.

Les différentes lamelles se soutiennent mutuellement pendant le polissage, ce qui garantit le maintien de la flexibilité.

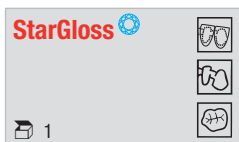
Les lamelles de polissage s'adaptent ainsi à toute structure de surface et garantissent un polissage parfait.

Pour le polissage brillant des régions occlusales, labiales, incisales, vestibulaires et proximales.

Étape de polissage 1 (rose) pour le lissage de surface et la préparation du polissage final.

Étape de polissage 2 (gris) pour le polissage brillant sans cuisson de glaçage additionnelle.

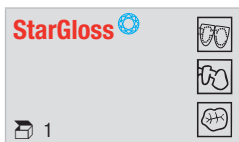
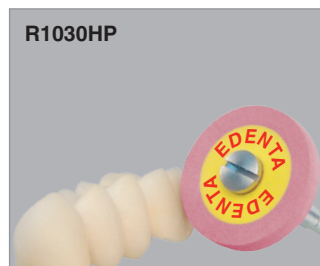
Vitesse recommandée 5 000 tr/min



L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
opt.	10.000	10.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	R1020HP	R2020HP	R1520HP
ISO No. 803 104...	372 533 170	243 533 040	303 533 260
Stufe • Step • Etape	1		



L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
opt.	10.000	10.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	R1030HP	R2030HP	R1530HP
ISO No. 803 104...	372 523 170	243 523 040	303 523 260
Stufe • Step • Etape	2		



L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
opt.	7.000	7.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	R1040HP	R2040HP	R1540HP
ISO No. 803 104...	372 513 170	243 513 040	303 513 260
Stufe • Step • Etape	3		



L mm	1,5	1,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	210	210
Order No.	R2530HP	R2540HP
ISO No. 803 104...	099 523 210	099 513 210
Stufe • Step • Etape	1	2



StarTec **2 Stufiges Diamantpoliersystem**

Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithiumdisilikat, Zirkon-verstärktes Lithiumsilikat (ZLS), Hybridkeramik, sowie alle gängigen Verblendkeramiken. Nach dem Beschleifen in einer CAD/CAM Maschine weisen keramische Restaurationen eine Oberflächenrauigkeit auf. Um die Antagonistenabrasion zu reduzieren, muss die Oberflächenrauigkeit reduziert werden.

Die StarTec Polierer garantieren eine Finierung und Politur der Keramikoberfläche und somit eine minimale Oberflächenrauigkeit.

2-step diamond polishing system

For reliable and gentle preparation of zirconium dioxide, lithium disilicate, zircon-reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid-ceramic and all commonly used veneering porcelains.

After milling in a CAD/CAM machine, ceramic restorations have a surface roughness. To reduce the abrasion on the opposing tooth the surface roughness must be reduced.

The StarTec polishers guarantee finishing and polishing of the ceramic surface and therefore minimum surface roughness.

Système de polissoirs diamantés en 2 étapes

Pour un traitement sûr et en douceur du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zircone (SLZ), de la céramique hybride, ainsi que toutes les céramiques de recouvrement actuelles. Après avoir été usinées dans une machine CFAO, les céramiques présentent une rugosité de surface. Afin de réduire l'abrasion des dents antagonistes, la rugosité de surface doit être réduite. Les polissoirs StarTec garantissent une finition et un polissage des surfaces céramique et ainsi une rugosité de surface à minima.

Stufe 1 = Lila: **Mittelgrobe Körnung**
Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.

Step 1 = Purple: **Medium grit**
For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.

Etape 1 = Violet: **Grain moyen**
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Stufe 2 = Gelb: **Superfeine Körnung**
Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Step 2 = Yellow: **Superfine grit**
For high-shine polishing without polishing paste and without additional final glaze.

Etape 2 = Jaune: **Grain super-fin**
Pour le polissage lustré, sans pâte à polier et sans glaçage supplémentaire.

StarTec

Diamantpolierer zur Bearbeitung von Zirkon, <800 MPa speziell auch zum Bearbeiten von Zirkongerüst-Rändern welche sich mit dem StarTec Polierer so leicht ausdünnen lassen, wie man dies bis anhin nur von Metallgerüst-Rändern kannte.

Bei der Ausdünnung mit Keramikschleifern besteht immer die Gefahr des Ausreissens der sehr feinen Rändern.

Der StarTec Polierer verhindert ein Ausreißen und erhöht damit die Verarbeitungssicherheit in der Zirkonbearbeitung.

Diamond-Polisher for preparing zirconia, <800 MPa specially also for preparing zirconia margins, which can be so easily thinned using the StarTec polishers, as has only been known previously with metal framework margins.

When thinning margins using ceramic trimmers there is always the risk of the very fine margins breaking off.

The StarTec polisher prevents breaking off and therefore increases the processing reliability during zirconia preparation.

Polissoir imprégnés diamants pour le travail de la zircone <800 MPa en particulier pour le travail des bords des armatures en zircone qui peuvent facilement être amincis avec les polissoirs StarTec, comme c'était le cas jusqu'à présent avec les bords des armatures métalliques.

En effet, il subsiste toujours un risque d'arrachement des bords très fins en utilisant des disques pour céramique lors de l'amincissement.

Les polissoirs StarTec permettent d'éviter ce risque d'arrachement et engendrent ainsi une plus grande sécurité lors du travail de la zircone.

StarTec **StarTec HP Keramik Polierer Zweistufiges Lamellenpoliersystem**

Mit Diamantkörnung, für die Hochglanzpolitur von Zirkoniumdioxid, Lithiumdisilikat, Zirkon-verstärktes Lithiumsilikat (ZLS), Hybridkeramik, sowie alle gängigen Verblendkeramiken. Die einzelnen Lamellen stützen sich während des Poliervorgangs gegenseitig ab, wobei die Flexibilität erhalten bleibt. Daher passen sich die Polierlamellen an jede Oberflächenstruktur an und erzeugen perfekte Polierergergebnisse. Zur Hochglanzpolitur von okklusalen, labialen, inzisal, bukkalen und approximalen Bereichen.

Polierstufe 1 (lila) zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Polierstufe 2 (gelb) zur Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Empfohlene Drehzahl 5.000 upm

StarTec HP polisher for ceramics Two-step lamella polishing system

With diamond grit, for high-lustre polishing of zirconium dioxide, lithium disilicate, zirconium reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid ceramics, as well as all common veneering ceramics. The individual lamellae support each other during the polishing process while retaining their flexibility. Therefore, the polishing lamellae adapt to every surface structure and create perfect polishing results. For highlustre polishing of occlusal, labial, incisal, buccal and interproximal areas.

Polishing step 1 (purple) for surface smoothing and preparation for final polishing.

Polishing step 2 (yellow) for high-lustre polishing without additional glaze firing

Recommended speed 5.000 rpm.

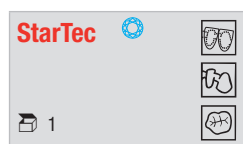
StarTec HP Système de polissage en 2 étapes à lamelles

Avec grain diamanté, pour le polissage brillant du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à l'oxyde de zirconium (ZLS), de la céramique hybride ainsi que de toutes les céramiques cosmétiques courantes. Les différentes lamelles se soutiennent mutuellement pendant le polissage, ce qui garantit le maintien de la flexibilité. Les lamelles de polissage s'adaptent ainsi à toute structure de surface et garantissent un polissage parfait. Pour le polissage brillant des régions occlusales, labiales, incisales, vestibulaires et proximales.

Étape de polissage 1 (violet) pour le lissage de surface et la préparation du polissage final.

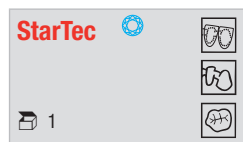
Étape de polissage 2 (jaune) pour le polissage brillant sans cuisson de glaçage additionnelle.

Vitesse recommandée 5.000 tr/min



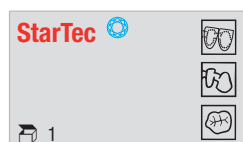
L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
opt.	
max.	
Order No.	
ISO No. 804 104...	
Stufe / Step / Etape	

2,5	14,0	2,0
170	040	260
10.000	12.000	5.000
15.000	15.000	5.000
ST1030HP	ST2030HP	ST1530HP
372 524 170	243 524 040	303 524 260
1		



L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
opt.	
max.	
Order No.	
ISO No. 804 104...	
Stufe / Step / Etape	

2,5	14,0	2,0
170	040	260
7.000	12.000	5.000
15.000	15.000	5.000
ST1040HP	ST2040HP	ST1540HP
372 514 170	243 514 040	303 514 260
2		



L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
opt.	
max.	
Order No.	
ISO No. 804 104...	
Stufe / Step / Etape	

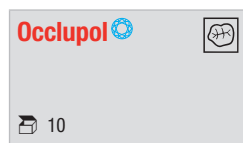
2,5	
170	
10.000	
15.000	
ST1020HP	
372 534 170	
1	

Sicheres Bearbeiten von Zirkongerüsträndern.
Safe finishing of zirconia framework margins.
Travail plus sûr des bords des armatures en zircone.



L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
opt. 5.000	
max. 8.000	
Order No.	
ISO No. 804 104...	
Stufe / Step / Etape	

1,5	1,5
210	210
ST2530HP	ST2540HP
099 524 210	099 514 210
1	2



L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 804 000...	
Speed max.	
Speed opt.	

22,0	22,0	22,0
030	030	030
1121UM	1122UM	1123UM
114 534 030	114 524 030	114 514 030
grob coarse rudeux	mittel medium moyen	fein fine fin
15.000	15.000	15.000
12.000	12.000	10.000

Occlupol StarTec

Kauflächenpolierer mit Diamantkörnung für die schonende Bearbeitung von: Zirkondioxid, Lithiumdisilikat, zirkonverstärktes Lithiumsilikat (ZLS), Hybridkeramik, sowie alle gängigen Verblendkeramiken.

Occlusal surface polishers with diamond particles for gentle preparation of : zirconia, lithium disilicate, zirconia-reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid ceramic and all conventional veneering porcelains.

Polissoirs diamantés pour les surfaces masticatrices permettant de travailler de manière soignée: le dioxyde de zirconium, le disilicate de lithium, le silicate de lithium renforcé à la zircone (ZLS), les céramiques hybrides ainsi que toutes les céramiques cosmétiques courantes.

Nachbearbeitung von ungesinterten Zirconia-Weisslingen vor dem Sintern / Farbsintern
Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von vollkeramischen Restaurationen ist eine materialspezifische und materialschonende Nachbearbeitung der ungesinterten ZrO₂-Restauration.

Die optimale Bearbeitung von „weichem“ Zirkonoxid (ZrO₂-Weisslingen) erfolgt wie nachfolgend beschrieben (1/2/3).

1. HM-Fräser, 0175.023HP Trennen der Haltestege.
2. HM-Fräser, 0830.023HP – Verschleifen der Ansatzstellen der Haltestege sowie Korrekturen von Unebenheiten.
3. Polierer, 0664HP-0669HP – Glättung der Oberflächen um eine optimale Eindringtiefe von Flüssigfarben zu gewährleisten.

Trimming unsintered zirconia copings before sintering/stain sintering

A prerequisite for a high service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly preparation of the unsintered ZrO₂ restoration.

Optimum preparation of “soft” zircon oxide (ZrO₂ partially sintered copings) is completed as described in the following (1/2/3).

1. TC Cutter, 0175.023HP Separation of the retention bars.
2. TC Cutter, 0830.023HP – Trimming attachment areas of the retention bars and adjustment of uneven areas.
3. Polisher, 0664HP-0669HP – Smoothing of the surfaces to ensure colouring liquids penetrate to an optimum depth.

Traitement des blocs de zircon non frittée avant le frittage /avant coloration

La condition pour une durée de vie élevée des restaurations tout-céramique est un matériel spécifique, et donc un traitement en douceur des restaurations non frittées en ZrO₂.

Le traitement optimal de l'oxyde de zirconium „blanc“ (blocs de ZrO₂) a lieu comme décrit ci-dessous (1/2/3).

1. Fraise en carbure de tungstène, 0175.023HP pour sectionner les tiges.
2. Fraise en carbure de tungstène, 0830.023HP – Lissage au niveau des attaches des tiges, ainsi que corrections des irrégularités.
3. Polissoirs, 0664HP-0669HP – Lissage des surfaces afin de garantir une profondeur de pénétration optimale des liquides de couleur.

75

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

opt. 20.000

1



Fig. No	261
L mm	14,0
Size Ø _{1/10} mm	023
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...
	194 176 023

- (1) HM-Fräser, 0175.023HP Trennen der Haltestege, Optimale Drehzahl 20.000 upm**

TC Cutter, 0175.023HP Separation of the retention bars. Optimum speed 20.000 rpm

Fraise en carbure de tungstène, 0175.023HP pour sectionner les tiges, vitesse de rotation optimale 20.000 tours/mn.



30

Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

opt. 20.000

1



Fig. No	139
L mm	8,0
Size Ø _{1/10} mm	023
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...
	289 110 023

- (2) HM-Fräser, 0830.023HP – Verschleifen der Ansatzstellen der Haltestege sowie Korrekturen von Unebenheiten. Optimale Drehzahl 20.000 upm**

TC Cutter, 0830.023HP – Trimming attachment areas of the retention bars and adjustment of uneven areas. Optimum speed 20.000 rpm

Fraise en carbure de tungstène, 0830.023HP – Lissage au niveau des attaches des tiges, ainsi que corrections des irrégularités. Vitesse de rotation optimale 20.000 tours/mn.

Exa Technique
Grau - Grey - Gris

opt. 10.000 - 15.000

HP 6/100



L mm	15,5	24,5
Size Ø _{1/10} mm	055	100
Order No.	0669HP	0664HP
ISO No. 658 104...	243 534 055	273 534 100

- (3) Polierer, 0664HP-0669HP – Glättung der Oberflächen um eine optimale Eindringtiefe von Flüssigfarben zu gewährleisten. Optimale Drehzahl 10 – 15.000 upm**

Polisher, 0664HP-0669HP – Smoothing of the surfaces to ensure colouring liquids penetrate to an optimum depth. Optimum speed 10 – 15.000 rpm

Polissoirs, 0664HP-0669HP – Lissage des surfaces afin de garantir une profondeur de pénétration optimale des liquides de couleur. Vitesse de rotation optimale 10.000 à 15.000 tours/mn.

Exa Cerapol

2- Stufen Finier- und Poliersystem für alle keramischen Teil- und Vollkronenrestaurationen.

Polierer zum Finieren und Polieren von Keramikoberflächen. Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

1. Stufe = Hellgrau: abrasive Vorpolitur glättet Diamantschliffflächen.

2. Stufe = Rosa: leicht abrasive Vorpolitur, erhält die anatomische Struktur.

2- step finishing and polishing system suitable for all partial porcelain and full-crown restorations.

Polishers for finishing and polishing porcelain surfaces. A second glaze firing is not necessary following adjustment.

Step 1 = Grey-white: abrasive, eliminates scratches and smoothes the surface.

Step 2 = Pink: retains the structure and provides a final shine.

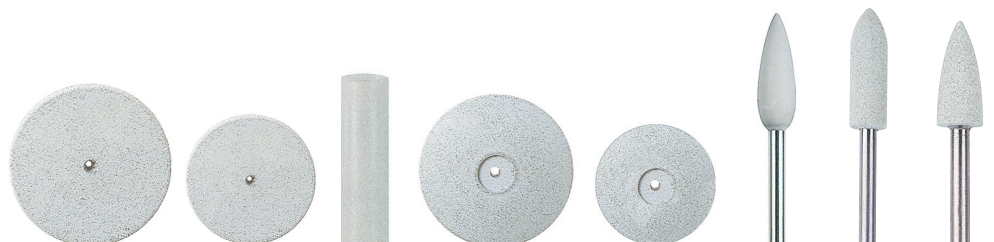
Système de polissage à 2 étapes pour traiter toutes les restaurations céramique par couronnes partielles ou totales en céramique. Polissoirs pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Etape 1 = Gris clair: abrasif, pour le pré-polissage. Elimine les éraflures et rend la surface lisse.

Etape 2 = Rose: légèrement abrasif pour le pré-polissage. Maintien la structure anatomique et fournit un brillant final.

Exa Cerapol

20.000
12/100



L mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Size Ø 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
Order No.	0301UM	0302UM	0315UM	0310UM	0311UM	0330HP	0351HP	0384HP
ISO No. 658 900...	372 525 220	372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170	257 525 055	292 525 050	243 525 055
ISO No. 658 104...								
Stufe • Step • Etape	1							

Exa Cerapol

10.000
12/100



L mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Size Ø 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
Order No.	0306UM	0307UM	0320UM	0316UM	0317UM	0340HP	0361HP	0394HP
ISO No. 658 900...	372 515 220	372 515 170	114 515 060	303 515 220	303 515 170	257 515 055	292 515 050	243 515 055
ISO No. 658 104...								
Stufe • Step • Etape	2							

Cerapol Super

Polierer für alle keramischen Teil- und Vollkronenrestaurationen. Zur Hochglanzpolitur von Keramikoberflächen, für natürlichen Glanz ohne Polierpaste. Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

Polishers for all partial porcelain and full-crown restorations. For polishing porcelain surfaces to a high-lustre, producing a natural sheen without the use of polishing paste. A second glaze firing is not necessary following adjustment.

Polissoirs pour traiter toutes les restaurations céramique par couronnes partielles ou totales en céramique. Brillantage de surfaces en céramique pour un brillant naturel sans pâte à polir. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Cerapol Super

5.000
12/100



L mm	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
Size Ø 1/10 mm	220	220	050	150	150	055
Order No.	0321UM	0322UM	0371HP	0373HP	0375HP	0374HP
ISO No. 658 900...	372 504 220	303 504 220	292 504 050	303 504 150	373 504 150	243 504 055
ISO No. 658 104...						

Alphaflex

2 - Stufen Finier- Poliersystem für Gold, Komposit, EMR-Alloy. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für ein schnelles Finieren und Glanz polieren.

2 - step finishing and polishing system suitable for gold, composite, semi-precious alloys. Polishers impregnated with high-grade polishing agents for rapid finishing and high gloss polishing.

Système de finition et de polissage à 2 étapes pour l'or, les composites, et les alliages semi-précieux. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer une finition rapide et un Lustrage parfait.

- 1. Stufe = Braun:** Vorpolitur
2. Stufe = Grün: Glanzpolitur

- Step 1 = Brown:** Prepolishing
Step 2 = Green: Lustre polishing

- Etape 1 = Brun:** Pré-polissage
Etape 2 = Vert: Lustrage

Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig

Instructions for use:

- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required

Recommandations pour l'utilisation:

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Alphaflex

2 - Stufen Finier- Poliersystem für Gold, Komposit, EMR-Alloy. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für eine perfekte Vorpolitur.

2 - step finishing and polishing system suitable for gold, composite, semi-precious alloys. Polishers impregnated with high-grade polishing agents for prepolishing.

Système de finition et de polissage à 2 étapes pour l'or, les composites, et les alliages semi-précieux. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer un pré-polissage.

- 1. Stufe = Braun:** Vorpolitur (Finieren).

- Step 1 = Brown:** Prepolishing (finishing).

Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig

Instructions for use:

- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required

- Etape 1 = Brun:** Pré-polissage (finition).

Recommandations pour l'utilisation:

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Alphaflex

2 - Stufen Finier- Poliersystem für Gold, Komposit, EMR-Alloy. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für eine perfekte Glanzpolitur.

2 - step finishing and polishing system suitable for gold, composite, semi-precious alloys. Polishers impregnated with high-grade polishing agents for Lustre polishing.

Système de finition et de polissage à 2 étapes pour l'or, composites, et les alliages semi-précieux. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer un lustrage parfait.

- 2. Stufe = Grün:** Glanzpolitur.

- Step 2 = Green:** Lustre polishing.

Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig

Instructions for use:

- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required

- Etape 2 = Vert:** Lustrage.

Recommandations pour l'utilisation:

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Alphaflex

SuperGrün: Hochglanzpolitur.

Hochglanzpolierer für Gold, Komposit, EMR-Alloy. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für eine Hochglanzpolitur.

SuperGreen: High-lustre polishing.

High-lustre polishers suitable for gold, composite, semi-precious alloys. Polishers impregnated with high-grade polishing agents for high-lustre polishing.

Polissoir „SuperVert“: Brillantage.

Polissoirs de brillante pour l'or, composites, et les alliages semi-précieux. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer un brillantage.

Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig

Instructions for use:

- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required

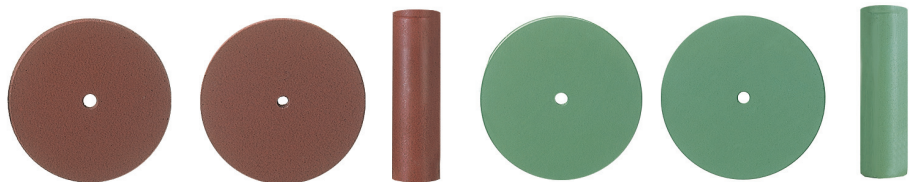
Recommandations pour l'utilisation:

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Alphaflex



12/100



L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape

3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
220	220	060	220	220	060
0001UM	0005UM	0023UM	0101UM	0105UM	0123UM
372 513 220	371 513 220	114 513 060	372 503 220	371 503 220	114 503 060
1			2		
20.000			10.000		

Alphaflex



12/100

6/100 (0047HP)



L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape

16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
055	050	150	150	055	060	030	220
0040HP	0041HP	0042HP	0043HP	0044HP	0045HP	0046HP	0047HP
257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 150	243 513 055	030 513 060	243 513 030	345 513 220
1							
20.000							

Alphaflex



12/100

6/100 (0147HP)



L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape

16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
055	050	150	150	055	060	030	220
0140HP	0141HP	0142HP	0143HP	0144HP	0145HP	0146HP	0147HP
257 503 055	292 503 050	303 503 150	373 503 150	243 503 055	030 503 060	243 503 030	345 503 220
2							
10.000							

Alphaflex

Supergrün

Supergreen

Supervert

12/100



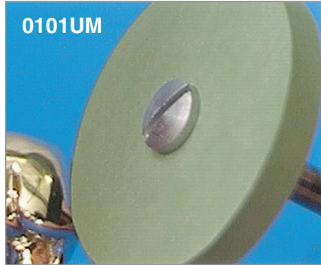
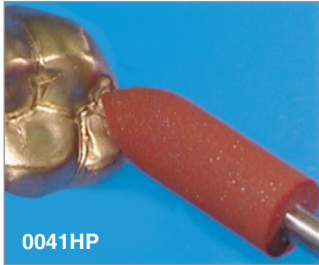
L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

16,0	2,5	2,0
050	150	150
BRY0141HP	BRY0142HP	BRY0143HP
292 493 050	303 493 150	373 493 150
5.000		



Goldstar

3-Stufen Poliersystem für Gold- und Edelmetalllegierungen. Polierer mit speziellen Poliermitteln zum Finieren, Polieren und zur Hochglanzpolitur mit antioxidantischer Wirkung. Erzeugt eine naturnahe intraorale Kontur und Ästhetik.

3-step polishing system suitable for gold and precious metal alloys. Polishers with special polishing agents for finishing, polishing and high-lustre polishing with an antioxidant effect. Produces natural intraoral contours and aesthetics.

Système de finition et de polissage à 3 étapes pour l'or et les alliages précieux. Polissoirs avec des produits de polissage spéciaux pour assurer la finition, le polissage et le brillantage avec une action anti-oxydante. Apporte en bouche un effet naturel des formes et de l'esthétique.

1. Stufe = Grün: Finieren, entfernt Kratzer, glättet

Step 1 = Green: Finishing, removes scratches, smooths

Etape 1: = Vert: Finition, élimine les rayures, assure le lissage

Goldstar

3-Stufen Poliersystem für Gold- und Edelmetalllegierungen. Polierer mit speziellen Poliermitteln zum Finieren, Polieren und zur Hochglanzpolitur mit antioxidantischer Wirkung. Erzeugt eine naturnahe intraorale Kontur und Ästhetik.

3-step polishing system suitable for gold and precious metal alloys. Polishers with special polishing agents for finishing, polishing and high-lustre polishing with an antioxidant effect. Produces natural intraoral contours and aesthetics.

Système de finition et de polissage à 3 étapes pour l'or et les alliages précieux. Polissoirs avec des produits de polissage spéciaux pour assurer la finition, le polissage et le brillantage avec une action anti-oxydante. Apporte en bouche un effet naturel des formes et de l'esthétique.

2. Stufe = Gelb: Vorpoltur mit leichtem Glanz

Step 2 = Yellow: Prepolishing with slight lustre

Etape 2 = Jaune: Pré-polissage avec un léger brillant

Goldstar

3-Stufen Poliersystem für Gold- und Edelmetalllegierungen. Polierer mit speziellen Poliermitteln zum Finieren, Polieren und zur Hochglanzpolitur mit antioxidantischer Wirkung. Erzeugt eine naturnahe intraorale Kontur und Ästhetik.

3-step polishing system suitable for gold and precious metal alloys. Polishers with special polishing agents for finishing, polishing and high-lustre polishing with an antioxidant effect. Produces natural intraoral contours and aesthetics.

Système de finition et de polissage à 3 étapes pour l'or et les alliages précieux. Polissoirs avec des produits de polissage spéciaux pour assurer la finition, le polissage et le brillantage avec une action anti-oxydante. Apporte en bouche un effet naturel des formes et de l'esthétique.

3. Stufe = Rosa: Hochglanzpolitur mit antioxidantischer Wirkung

Step 3 = Pink: High-lustre polishing with antioxidant effect

Etape 3 = Rose: Brillantage avec action anti-oxydante

Goldstar



12/100

L mm

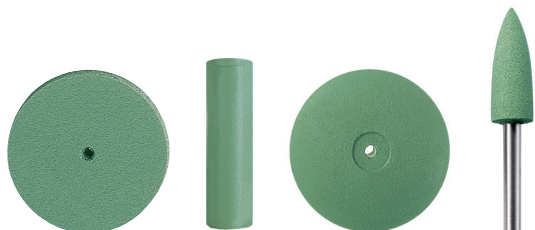
Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

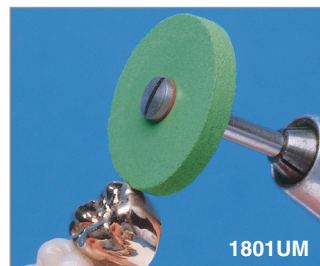
ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



3,0	22,0	3,0	15,5
220	060	220	055
1801UM	1802UM	1803UM	18044HP
372 522 220	114 522 060	303 522 220	243 522 055
1			
20.000			



1801UM

Goldstar



12/100

L mm

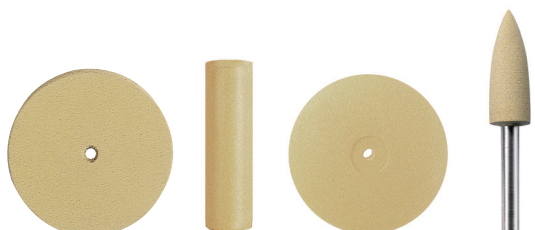
Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



3,0	22,0	3,0	15,5
220	060	220	055
1811UM	1812UM	1813UM	18144HP
372 511 220	114 511 060	303 511 220	243 511 055
2			
15.000			



1811UM

Goldstar



12/100

L mm

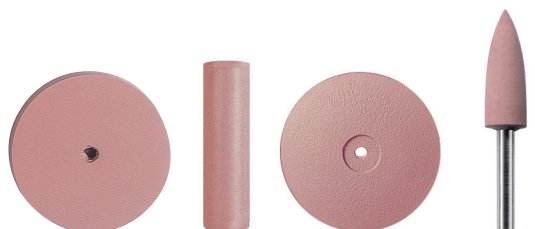
Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

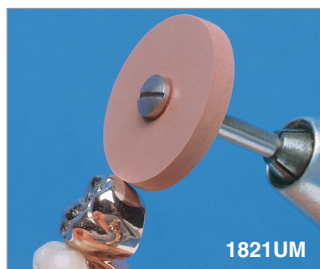
ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



3,0	22,0	3,0	15,5
220	060	220	055
1821UM	1822UM	1823UM	18244HP
372 502 220	114 502 060	303 502 220	243 502 055
3			
10.000			



1821UM

Exa Technique

3-Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe, extraoraler Einsatz.

Vorschleifen, für schnellen Materialabtrag.

1. Stufe = Grün: Grobe Körnung

Silikonpolierer zum Finieren und Konturieren. Entfernt Kratzer und glättet die Materialoberfläche.

Geeignet auch zur Korrektur weichbleibender Kunststoffe.

3-step polishing system suitable for denture and orthodontic acrylics, extraoral use.

Pretrimming, for rapid material reduction.

Step 1 = Green: Coarse grit

Silicone polisher suitable for finishing and contouring. Removes scratches and smooths the material surface.

Also suitable for adjustment of permanently soft acrylics.

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques.

Meulage grossier pour l'enlèvement rapide de matériau, usage extra-oral.

Etape 1 = Vert: Gros grain

Polissoirs en silicone pour la finition et le façonnage.

Efface les rayures et lisse la surface du matériau.

Egalement adaptés pour retoucher les résines molles.

Exa Technique

3-Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe, extraoraler Einsatz.

Polieren, zur Oberflächenglättung.

2. Stufe = Grau: Mittlere Körnung

Silikonpolierer zum Glätten und Verdichten der Materialoberfläche. Erzeugt einen leichten Glanz.

Zur Vorbereitung auf die Hochglanzpolitur.

3-step polishing system suitable for denture and orthodontic acrylics, extraoral use.

Polishing, for smoothing surfaces.

Step 2 = Grey: Medium grit

Silicone polisher for smoothing and condensing material surfaces. Produces a slight lustre.

Suitable for preparing for high-lustre polishing.

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques, usage extra-oral.

Polissage, pour le lissage des surfaces.

Etape 2 = Gris: Grain moyen

Polissoirs en silicone pour le lissage et la densification de la surface du matériau. Réalisent un léger brillant.

Pour préparer le brillantage.

Exa Technique

3-Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe, extraoraler Einsatz.

Hochglanzpolitur.

3. Stufe = Gelb: Feine Körnung

Silikonpolierer zur optimalen Glättung und Verdichtung der Materialoberfläche.

Erzeugt einen Hochglanz ohne Polierpaste.

3-step polishing system suitable for denture and orthodontic acrylics, extraoral use.

High-lustre polishing.

Step 3 = Yellow: Fine grit

Silicone polisher for optimally smoothing and condensing material surfaces.

Produces a high-shine polish without polishing paste.

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques, usage extra-oral.

Brillantage.

Etape 3 = Jaune: Grain fin

Polissoirs en silicone pour le lissage optimal et la densification de la surface du matériau.

Permettent le brillantage sans pâte à polir.

Acrylic Polisher blue

2-Stufen Poliersystem für prothetische Kunststoffe, extraoraler Einsatz.

Korrekturen an palatinalen und lingualen Stellen der Prothese können schnell und ohne Einsatz von HM-Fräsern durchgeführt werden. Polierer mit höchsten Standzeiten.

1. Stufe = Dunkelblau: Grobe Körnung zum Vorschleifen.

2. Stufe = Hellblau: Mittlere Körnung zum Glätten.

Die Hochglanzpolitur erfolgt mit gelben Exa Technique Polierern.

2-step polishing system suitable for denture acrylics, extraoral use.

Adjustments to the palatal and lingual aspects of the denture are completed quickly without using tungsten carbide cutters. Polishers with maximum service life.

Step 1 = Dark blue: Coarse grit for pretrimming.

Step 2 = Light blue: Medium grit for smoothing.

High-shine polishing is completed by using yellow Exa Technique polishers.

Système de polissage à 2 étapes pour les résines prothétiques, usage extra-oral.

Les corrections au niveau des faces palatines et linguales de la prothèse peuvent être réalisées rapidement sans recours à des fraises en carbure. Polissoirs avec une durabilité très élevée.

Etape 1 = Bleu foncé: Gros grain pour dégrossir.

Etape 2 = Bleu clair: Grain moyen pour le lissage.

Le brillantage se fait à l'aide des polissoirs jaunes Exa Technique.

Exa Technique

Grün • Green • Vert



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape



18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
150	150	070	055	070	100	110	110	220
0671HP	0672HP	0673HP	0679HP	0677HP	0674HP	0675HP	0676HP	BR03UM
012 536 150	201 536 150	107 536 070	243 536 055	273 536 070	273 536 100	237 536 110	243 536 110	303 536 220

1

Exa Technique

Grau • Grey • Gris



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

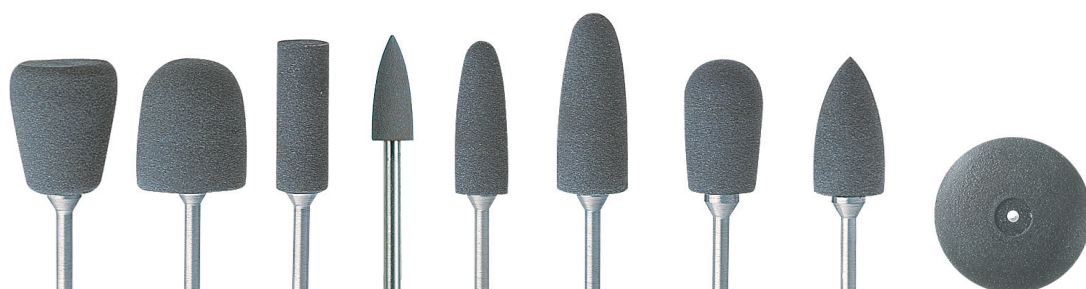
Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape



18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
150	150	070	055	070	100	110	110	220
0661HP	0662HP	0663HP	0669HP	0667HP	0664HP	0665HP	0666HP	BR02UM
012 534 150	201 534 150	107 534 070	243 534 055	273 534 070	273 534 100	237 534 110	243 534 110	303 534 220

2

Exa Technique

Gelb • Yellow • Jaune



5.000 - 7.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape



18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
150	150	070	055	070	100	110	110	220
0651HP	0652HP	0653HP	0659HP	0657HP	0654HP	0655HP	0656HP	BR01UM
012 514 150	201 514 150	107 514 070	243 514 055	273 514 070	273 514 100	237 514 110	243 514 110	303 514 220

3

Acrylic Polisher

Blau • Blue • Bleu



10.000 - 15.000

6 / 100

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



18,0	18,0	24,0	19,5	18,0	18,0	24,0	19,5
150	150	100	110	150	150	100	110
0631HP	0632HP	0634HP	0636HP	0641HP	0642HP	0644HP	0646HP
012 533 150	201 533 150	273 533 100	243 533 110	012 513 150	201 513 150	273 513 100	243 513 110

1

2

Softcrack

Weiche elastische Multilayer Schleifscheiben mit optimaler Korngrösse zur Bearbeitung von weichbleibenden Basiskunststoffen, zum Beschleifen und Konturieren von weichbleibenden Unterfütterungen, Positioner, flexible Schienen, Mundschutz, Wundverbände.

Soft, elastic Multi-Layer grinding discs with optimal grit size for rapid and effective operation on soft and elastic resins, for grinding and contouring of soft relinings, positioners, flexible splints, mouth guards, wound dressings.

Disques abrasifs multicouche. Avec une granulométrie optimale pour un travail efficace sur la résine molle, pour fraiser, abraser et contourer la résine molle, les gouttières, les armatures flexibles et les protégés-dents.

Hohe Abtragleistung, kein Schmieren

High material reduction, no smearing

Fort pouvoir d'enlèvement, sans encrassement

Geringe Wärmeentwicklung
Glatte Oberflächen ohne Streifenbildung
Ergonomische Formgebung

Low heat build-up
Smooth surfaces without streak formation
Ergonomic shape

Faible échauffement
Surfaces lisses sans traces
Façonnage ergonomique

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Exa Intrapol

Universalpolierer aus Silikon für Kunststoffe und Gips.

Silicone universal polisher for acrylic resins and plaster.

Polissoir universel en silicone pour les résines acryliques et le plâtre.

Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für ein schnelles Abtragen und Finieren.

Polishers impregnated with high-grade polishing agents suitable for initial reduction and finishing.

Polissoirs avec produit de polissage intégré pour une abrasion et la finition.

Anwendungshinweise:

Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
Drehzahlangaben einhalten
Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig

Instructions for use:

Apply only light pressure when polishing
Adhere to the recommended rpm
Polishing paste is not required

Recommandations pour l'utilisation:

Travailler avec une pression modérée
Respecter les vitesses de rotation
L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Exa Dental

Der schwarze Universalpolierer aus Silikon für alle Legierungen, Edelmetalle, Chrom-Kobalt und Titan. Für einen langanhaltenden Glanz. Ideal für die Politur des Überganges Keramik-Metall.

The black silicone universal polisher, suitable for all alloys, especially on the adjacent metal-ceramic edge, CrCo and titanium. Produces a durable lustre. Ideal for polishing the junction between the porcelain and metal.

Polissoir universel en silicone pour tous les alliages comme, métaux précieux, chrome-cobalt et titane. Pour un brillant durable. Idéalement adaptés pour le polissage des raccords céramique-métal.

Grobe Körnung

Coarse grit

Gros Grain

Exa Dental

Universalpolierer aus Silikon für alle Legierungen, Edelmetalle, Chrom-Kobalt und Titan. Für einen langanhaltenden Glanz. Ideal für die Politur des Überganges Keramik-Metall.

The black silicone universal polisher, suitable for all alloys, especially on the adjacent metal-ceramic edge, CrCo and titanium. Produces a durable lustre. Ideal for polishing the junction between the porcelain and metal.

Polissoir universel en silicone pour tous les alliages comme, métaux précieux, chrome-cobalt et titane. Pour un brillant durable. Idéalement adaptés pour le polissage des raccords céramique-métal.

Feine Körnung

Fine grit

Grain fin

Softcrack



8.000 - 12.000

10 + 1 Mandrell 4029HP

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 638 900...

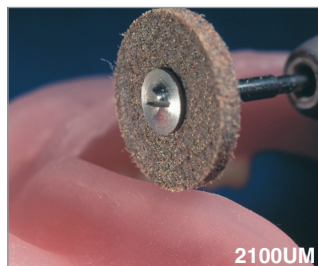


3,0

220

2100UM

372 524 220



2100UM

Softcrack Kit



2110SO

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Exa Intrapol



12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...



3,0

220

0500UM

303 533 220



3,0

220

0501UM

372 533 220



3,0

170

0502UM

372 533 170



23,0

060

0522UM

292 533 060



21,0

070

0524UM

114 533 070



3,0

220

0510UM

303 524 220



3,0

170

0511UM

303 524 170

grobe Körnung / coarse grit / gros grain

20.000

feine Körnung / fine grit / grain très fin

10.000

Exa Dental



20.000

12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...



3,0

220

0400UM

303 523 220



3,0

220

0401UM

372 523 220



3,0

170

0402UM

372 523 170



23,0

060

0422UM

292 523 060



21,0

070

0424UM

114 523 070



16,0

055

0440HP

257 523 055



2,5

150

0442HP

303 523 150

grobe Körnung / coarse grit / gros grain

Exa Dental



10.000

12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...



3,0

220

0410UM

303 513 220



3,0

170

0411UM

303 513 170

feine Körnung / fine grit / grain très fin

Blue Line

Der blaue Universalpolierer aus Silikon für alle Legierungen, Edelmetalle, Chrom-Kobalt und Titan.

Für einen langanhaltenden Glanz. Ideal für die Politur des Überganges Keramik-Metall.

The blue universal silicone polisher, suitable for all alloys, precious alloys, CrCo and titanium.

Produces a durable lustre. Ideal for polishing the junction between the porcelain and metal.

Polissoir universel en silicone pour tous les alliages comme, métaux précieux, chrome-cobalt et titane.

Pour un brillant durable. Idéalement adaptés pour le polissage des raccords céramique-métal.

POLIERER FÜR CrCo UND NE-LEGIERUNGEN • CrCo & NP-ALLOYS • ALLIAGES NON PRÉCIEUX & CrCo

Chromopol

Abrasiv Polierer für Chrom-Kobalt Legierungen mit hoher Standzeit und höchster Polierleistung für eine optimale Oberflächenglättung.

Für schnellen Materialabtrag bei der Vorpoltur auf Brücken, Kronen und Prothesenbasen aus CrCo-Legierungen.

Erhältlich in 3 Korngrößen, fein, mittel und grob

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten. Drehzahlangaben einhalten.

Abrasive polisher for CrCo alloys with a long service life and maximum polishing capacity for optimally smoothing surfaces.

Quick reduction of material when prepolishing bridges, crowns and CrCo alloy denture bases.

Available in 3 grit sizes, fine, medium and coarse.

Instructions for use:

Apply only light pressure when polishing. Adhere to the recommended rpm.

Polissoir abrasif pour les alliages chrome cobalt très durable et présentant un puissant effet de polissage au service d'un lissage optimal des surfaces.

Pour un enlèvement rapide lors du pré-polissage sur bridges, couronnes et bases prothétiques en alliages CrCo.

Disponible en trois granulosités, fine, moyenne et forte

Recommandations pour l'utilisation:

Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.

Steelprofi

Flexibler Polierer für Chrom-Kobalt Legierungen in 2 abrasiven Stufen für eine optimale Oberflächenglättung auf Brücken, Kronen und Prothesenbasen aus CrCo-Legierungen.

1. Stufe = Schwarz: Standardpolitur, entfernt Kratzer und glättet die Oberfläche.

2. Stufe = Grün: Feinpolitur, erzeugt einen leichten Glanz und bereitet die Oberfläche für die Poliermotor Politur vor.

Flexible polisher for CrCo alloys with 2 grades of abrasive for optimally smoothing the surfaces of bridges, crowns and CrCo alloy denture bases.

Step 1 = Black: Prepolishing, removes scratches and smoothes the surface.

Step 2 = Green: Fine polishing, produces a light sheen and prepares the surface for polishing with a polishing motor.

Polissoir flexible pour les alliages chrome cobalt. Présenté sous forme de deux degrés abrasifs pour un lissage optimal en 2 étapes des surfaces de bridges, couronnes et bases prothétiques en alliages CrCo.

Etape 1 = Noir: Polissage standard, élimine les rayures et lisse la surface.

Etape 2 = Vert: Polissage fin, produit un léger brillant superficiel et prépare la surface pour le polissage au moteur à polir fixe.

NE-Polisher

Polierer zur Bearbeitung von Nicht-Edelmetalllegierungen der Aufbrenntechnik.

Zur Abrasivpolitur als auch zur Vorpoltur geeignet.

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten. Drehzahlangaben einhalten.

Polisher for non-precious metal bonding alloys.

Suitable for abrasive polishing and prepolishing.

Instructions for use:

Apply only light pressure when polishing. Adhere to the recommended rpm.

Polissoir pour travailler les alliages NP utilisés en technique céramo-métallique.

Adapté aussi comme moyen de pré-polissage par polissage abrasif.

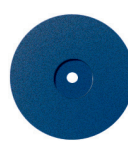
Recommandations pour l'utilisation:

Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.

Blue Line



20.000
12 / 100



L mm	3,0	3,0	3,0	3,0	16,0	2,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	170	220	170	055	150
Order No.	Blau 0401UM	Blau 0402UM	Blau 0410UM	Blau 0411UM	Blau 0440HP	Blau 0442HP
ISO No. 658 900...	372 522 220	372 522 170	303 522 220	303 522 170	257 522 055	303 522 150
ISO No. 658 104...						

POLIERER FÜR CrCo UND NE-LEGIERUNGEN • CrCo & NP-ALLOYS • ALLIAGES NON PRÉCIEUX & CrCo

Chromopol



20.000
100



Chromopol



20.000
6 / 100



L mm	3,0	1,0	22,0	21,0	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	070	
Order No.	0201UM		0220UM	0223UM	fein fine très fin
ISO No. 618 900...	372 514 220		114 514 060	114 514 070	
Order No.	0202UM	0205UM	0221UM	0224UM	mittel medium moyen
ISO No. 618 900...	372 533 220	371 533 220	114 533 060	114 533 070	
Order No.	0203UM		0222UM	0225UM	grob coarse rugueux
ISO No. 618 900...	372 534 220		114 534 060	114 534 070	

L mm	24,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	100
Order No.	0264HP
ISO No. 618 104...	273 533 100

Steelprofi



100



L mm	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
Order No.	1301UM	1305UM	1323UM	1401UM	1405UM	1423UM
ISO No. 652 900...	372 523 220	371 523 220	114 523 060	372 513 220	371 513 220	114 513 060
Stufe • Step • Etape	1			2		
	20.000			10.000		

NE-Polisher



20.000
100



NE-Polisher



20.000
6 / 100



L mm	3,0	1,0	22,0	21,0	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	070	
Order No.	1001UM	1005UM	1020UM	1023UM	
ISO No. 618 900...	372 524 220	371 524 220	114 524 060	114 524 070	

L mm	15,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
Order No.	1030HP
ISO No. 618 104...	257 524 050

Titanium Polisher

Polierer zur Bearbeitung von Titan-Materialien in 2 abrasiven Stufen von der Vorpolitur zur Glanzpolitur.

Polisher for titanium with 2 grades of abrasive from prepolishing to high-lustre polish.

Polissoir pour travailler les matériaux à base de titane en 2 étapes, du pré-polissage au lustrage.

1. Stufe = Grau: Vorpolitur, entfernt Kratzer und glättet die Oberfläche.

Step 1 = Grey: Prepolishing, removes scratches and smoothes the surface.

Etape 1 = Gris: pré-polissage, élimine les rayures et lisse la surface.

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Drehzahlangaben einhalten.

Instructions for use:

Apply only light pressure when polishing.
Adhere to the recommended rpm.

Recommandations pour l'utilisation:

Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.

Titanium Polisher

20.000
12 / 100
100 (1171UM)



L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	1701UM
ISO No. 658 900...	372 521 220
Stufe • Step • Etape	1

3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
220	220	060	060	030
1701UM	1702UM	1703UM	1704UM	1171UM
372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060	114 521 030
1				



Titanium Polisher

Polierer zur Bearbeitung von Titan-Materialien in 2 abrasiven Stufen von der Vorpolitur zur Glanzpolitur.

Polisher for titanium with 2 grades of abrasive from prepolishing to high-lustre polish.

Polissoir pour travailler les matériaux à base de titane en 2 étapes, du pré-polissage au lustrage.

2. Stufe = Blau: Feinpolitur, erzeugt einen leichten Glanz.

Step 2 = Blue: Fine polishing, produces a light sheen.

Etape 2 = Bleu: polissage fin, produit un état de surface légèrement brillant.

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Drehzahlangaben einhalten.

Instructions for use:

Apply only light pressure when polishing.
Adhere to the recommended rpm.

Recommandations pour l'utilisation:

Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.

Titanium Polisher

10.000
12 / 100
100 (1172UM)



L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	1706UM
ISO No. 658 900...	372 512 220
Stufe • Step • Etape	2

3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
220	220	060	060	030
1706UM	1707UM	1708UM	1709UM	1172UM
372 512 220	303 512 220	292 512 060	114 512 060	114 512 030
2				



Occlupol Assortment

Kauflächenpolierer für Chrom-Kobaltlegierungen und Edelmetalle.

Occlusal surface polisher for chrome-cobalt and precious metals and amalgam.

Set pour le polissage des faces occlusales en chrome-cobalt et en alliages précieux.

Drehzahlbereich: 20.000 upm

Recommended speed: 20.000 rpm

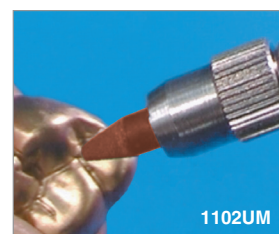
Vitesse: 20.000 tr/min.



Order No. 1109SO - 3 mm
Order No. 11009SO - 2 mm

1101UM	1103UM
	1102UM

Sortiment, Assortment, Assortiment				Seite / Page	
1109SO - 3mm	50x 1101UM	1x 1107HP	-	171	
	25x 1102UM	1x 1108			
	25x 1103UM	1x 1110			
11009SO - 2mm	50x 11001UM	1x 11007HP	-	171	
	25x 11002UM	1x 1108			
	25x 11003UM	1x 1110			



Cerapol Adjustment Kit

Set besteht aus 2 HM Fräsern, welche für Keramik besonders gut geeignet sind. 3 Schraubmandrelle sowie 3 Dtzd. Polierräder mit unterschiedlicher Körnung.

Die weissen Räder werden zum Abtragen und zur Vorpolitur verwendet.

Das rosa Rad wird für die Feinpolitur verwendet. Mit dem grauen Rad wird ein absoluter Hochglanz erzielt.

Zum Abtragen 20.000 upm
Zum Polieren 10.000 upm

Set consists of 1 dozen white wheels for pre-polishing.

1 dozen pink wheels for final polishing and 1 dozen grey wheels for high-gloss polishing of porcelain, 2 TC cutters, cross cut superfine and 3 mandrels.

Important : observe rpm recommendations

i.e. for grinding and abrasive work 20.000 rpm
for final polish – below 10.000 rpm

Le set comprend 2 fraises en carbure particulièrement bien adaptées pour la céramique. 3 mandrins à vis ainsi que 3 douzaines de polissoirs en forme de roue à grains différents.

Les roues blanches sont utilisées pour le pré-polissage, les roues roses pour le polissage fin et les roues grises pour le lustrage.

Pré-polissage: 20.000 tr/min.
Polissage et lustrage: 10.000 tr/min.

CeraGloss HP Ceramic Kit

Spezielles diamantimpregniertes Oberflächenbearbeitungssystem zum Formen und Hochglanzpolieren von Laborkeramiken ZrO₂.

Zeitsparender, einfacher Zwei-Stufen Prozess. Hochtemperaturresistenter Synthesekautschuk, mit Diamantpartikeln höchster Qualität durchsetzt.

Dies stellt eine schnelle Substanzreduktion sicher - kombiniert mit einem Hochglanzresultat für höchste ästhetische Ansprüche.

Unique diamond-impregnated surface treatment system for contouring & high-gloss polishing of laboratory ceramics ZrO₂.

Time-saving, convenient two-step process.

Synthetic, high temperature-resistant rubber with a unique concentration of top-grade diamond particles which ensure rapid surface reduction combined with a high-gloss result of unsurpassed excellence.

Système de traitement de surface à polissoirs diamantés par imprégnation, pour le façonnage (vert) et le lustrage brillant (jaune) des céramiques au laboratoire ZrO₂.

Processus simple à deux étapes apportant un net gain de temps. Caoutchouc synthétique résistant aux températures élevées, incluant des particules diamantées. Ceci assure un enlèvement rapide de matériau en combinaison avec un résultat brillant répondant aux exigences les plus impératives en matière d'esthétique.

CeraGloss Trial Kit

3-Stufen Diamantpoliersystem zur Bearbeitung aller Keramikmaterialien, ZrO₂ ohne Hitzeentwicklung. Brillante Polierergergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungskonzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

3-step diamond-polishing system for working on all types of ceramic ZrO₂ without heat generation. A new binding component as well as the diamonds allow for optimum polishing results, achieved without any polishing paste.

Système de polissage entremêler avec des diamants naturels pour travailler toutes les céramiques ZrO₂ sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on obtient un résultat brillant sans utilisation d'une pâte à polier.

Stufe 1 = Grün: Grobe Körnung
Stufe 2 = Blau: Mittelharte Körnung
Stufe 3 = Gelb: Superfeine Körnung

Step 1 = Green: Coarse grit
Step 2 = Blue: Medium-coarse grit
Step 3 = Yellow: Superfine grit

Etape 1 = Vert: Grain gros
Etape 2 = Bleu: Grain moyen.
Etape 3 = Jaune: Grain super-fin

Ceramic Adjustment Kit

22 Instrumente zur Ausarbeitung von Keramik, Vollkeramik-, ZrO₂ und Presskeramik Restaurationen.

Grobschliff: SuperMax
Vorkonturierung: Diamanten
Oberflächenschliff: HM-Fräser
Politur: CeraGloss Diamantpolierer

22 instruments for preparing porcelain, all-porcelain ZrO₂ and pressable porcelain restorations.

Initial preparation: SuperMax
Precontouring: Diamond rotary instruments
Surface preparation: Tungsten carbide cutters
Polishing: CeraGloss diamond polisher

22 instruments pour usiner les restaurations en céramique / Céramo-céramique ZrO₂ et céramique pressée.

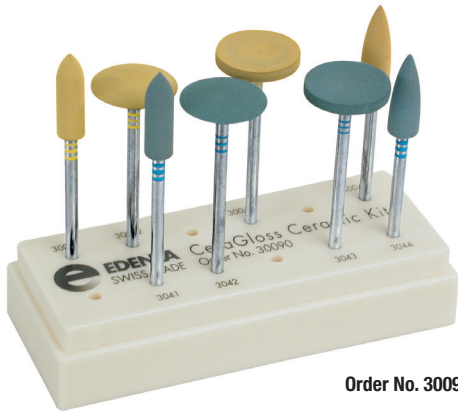
Dégrossissage : SuperMax
Façonnage de la forme anatomique: Diamants
Finition de la surface : Fraises en carbure
Polissage : Polissoir diamanté CeraGloss



Order No. 0391S0

0321UM	0306UM
4007HP	0130.023HP
4007HP	5730.045HP
4007HP	
	0301UM

Seite / Page		
0321UM x 12	–	159
0306UM x 12	–	159
0301UM x 12	–	159
4007HP x 3	–	278
0130.023HP	–	191
5730.045HP	–	191



Order No. 30090S0

30041HP	30042HP	30043HP	30044HP
3041HP	3042HP	3043HP	3044HP

Seite / Page		
30041HP	–	153
30042HP		
30043HP		
30044HP		
3041HP		
3042HP		
3043HP		
3044HP		

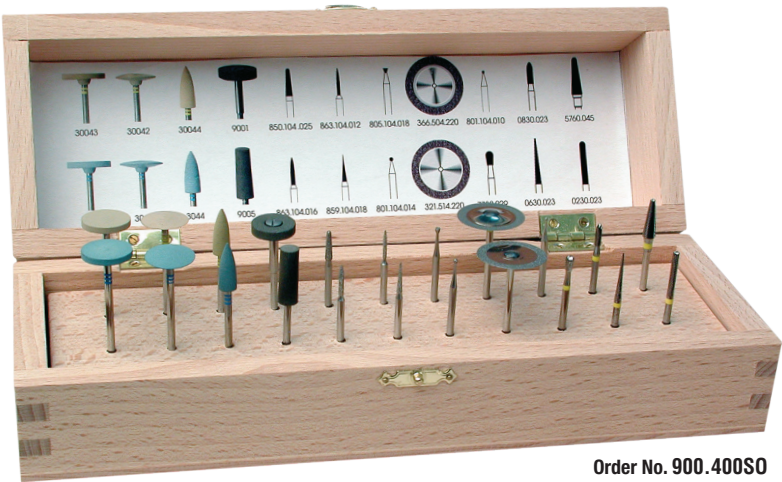
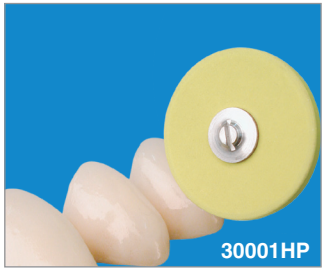


L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.

	2,0
	120
30100S0	• 304HP
	• 3004HP
	• 30004HP



Order No. 30100S0



Order No. 900.400S0

Seite / Page			Seite / Page		
30043HP	–	153	863.104.016	–	251
30042HP	–	153	859.104.018	–	251
30044HP	–	153	801.104.014	–	248
3043HP	–	153			
3042HP	–	153			
3044HP	–	153	801.104.010	–	248
9001.140HP	–	274	0830.023HP	–	158
9005.060HP	–	274	5760.045HP	–	194
850.104.025	–	250	7730.029HP	–	191
863.104.012	–	251	0630.023HP	–	191
805.104.018	–	248	0230.023HP	–	191

Acrylic Polisher blue Kit

Langmaschige Silikone mit speziellen Abrasivkörpern sichern kontrolliertes und schnelles Abtragen sowie glatte Vorpolitur.

Korrekturen an palatinalen und lingualen Stellen der Prothese können schnell und ohne Einsatz von HM-Fräsern durchgeführt werden.

1. Stufe = Dunkelblau: Grobe Körnung zum Vorschleifen.

2. Stufe = Hellblau: Mittlere Körnung zum Glätten.

Hochglanz-Politur: gelbe Exa Technique Polierer.

New type of long-chain silicones with specific abrasive bodies which ensure controlled & rapid reduction combined with a smooth prepolish.

Adjustments to the palatal and lingual aspects of the denture are completed quickly without using tungsten carbide cutters.

Step 1 = Dark blue: Coarse grit for pretrimming.

Step 2 = Light blue: Medium grit for smoothing.

High-lustre polish: Yellow Exa Technique polishers.

Des silicones à chaînes longues avec des particules abrasives spéciales permettent un enlèvement contrôlé et rapide de matériau ainsi qu'un pré-polissage réalisant une surface lisse. Les corrections au niveau des faces palatines et linguales de la prothèse peuvent être réalisées rapidement sans recours à des fraises en carbure.

Etape 1 = Bleu foncé: Gros grain pour dégrossir.

Etape 2 = Bleu clair: Grain moyen pour le lissage.

Le brillantage se fait à l'aide des polissoirs jaunes Exa Technique.

Denture Adjustment Kit

Ein in der Praxis unentbehrliches Sortiment zum Entfernen von Druckstellen an Kunststoffprothesen.

Dieses Sortiment enthält 1 Spezial HM-Fräser zum Abtragen der Druckstelle, 4 graue Siliconpolierer zum Glattschleifen, 1 gelber Siliconpolierer zum Hochglanzpolieren.

Sie erzielen damit eine beachtliche Zeiteinsparung.

Kit consists of 6 assorted points in HP shank. These points are used specifically for chair-side adjustments and polishing adjusted surfaces for all resin prostheses.

1 TC Trimmer for cutting, 4 silicone points ExaTechnique for initial polishing, 1 silicone point for high lustre final polishing.

Assortiment indispensable pour l'élimination des points de pression sur les prothèses adjointes.

Cet assortiment comprend 1 fraise spéciale en carbure pour l'abrasion du point de pression, 4 polissoirs gris en silicone pour le lissage et 1 polissoir jaune en silicone pour le lustrage brillant.

Vous bénéficierez d'un gain de temps appréciable.

Orthodontic Kit

Set enthält eine Reihe von Instrumenten, welche in der Orthodontie Verwendung finden. Man kann damit Kunststoffe und Metalllegierungen abtragen, feinschleifen und polieren.

Das Sortiment besteht aus 4 Stück HM Fräser mit 1 supergrober und 2 Standard Verzahnungen zum Abtragen von Kunststoff und Gips; 1 Konturenfräser.

2 Stück Kunststoffpolierer grau zum Abtragen und ein Stück gelb für die Hochglanzpolitur sowie 12 Stück weisse Silikonpolierräder mit passendem Schraubmandrell.

The set contains 4 different trimmers/burs, 3 mounted lab polishers and a polishing wheel, plus a screw type mandrel, and is utilized mainly for adjustments in the laboratory.

All 4 burs/cutters are generally used to trim acrylics of functional appliances, and in the case of the jumbo acrylic cutter to trim bulk stone off working and study models.

The two grey medium-grit polishers are used for rough finish on acrylic repairs and the yellow fine-grit polishers for high-shine. The polishing wheel and mandrel are primarily used to polish wires and bands that have been soldered.

Le set comprend une série d'instruments ayant leur utilité en orthodontie. Avec eux, il est possible de réaliser sur les résines et les alliages des effets d'enlèvement, de lissage et de polissage.

L'assortiment se compose d'une fraise PM à denture super grosse et deux à denture standard pour assurer le retrait de matériau tel que la résine et le plâtre, de 2 fraises pour le façonnage, de 2 polissoirs en matière synthétique gris pour le polissage et 1 jaune pour le lustrage brillant ainsi que de 12 polissoirs blancs en silicone en forme de roue avec un mandrin à vis adéquat utilisés pour polir les fils et bandes après soudure.

Softrelining Polisher Set

Weiche, elastische Multilayer Softcrack Schleifscheiben mit optimaler Korngrösse zur Bearbeitung von weichbleibenden Basis-kunststoffen, zum Beschleifen und Konturieren von weichbleibenden Unterfütterungen, Positioner, flexible Schienen, Mundschutz, Wundverbände.

Hartmetallfräser - Schliff 75

mit Einfachverzahnung und Querhieb zur Ausarbeitung von weichbleibenden Kunststoffen/Unterfütterungen.

Soft, elastic Multilayer grinding Softcrack Discs with optimal grit size for rapid and effective operating on soft and elastic resins, for grinding and contouring of soft relinings, positioners, flexible splints, mouth guards, wound dressings.

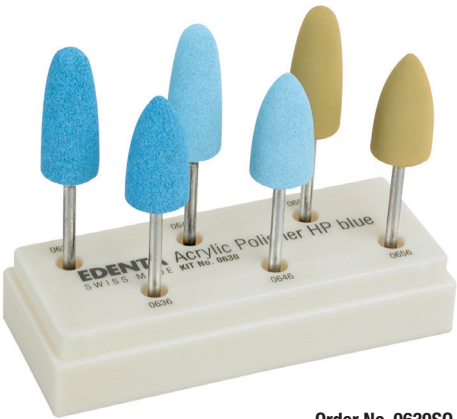
TC-Cutter - cut 75

plain toothing with transverse for trimming of soft acrylics/soft relinings.

Disques abrasifs multicouche. Softcrack Avec une granulométrie optimale pour un travail efficace sur la résine molle pour fraiser, abaser et contourer la résine molle, les gouttières, les amatures flexibles et les protège-dents.

Fraise en carbure - denture 75

denture simple avec entaille transversale pour l'élaboration d'acryliques doux/résines molles.



Order No. 0630S0

0634HP	0644HP	0654HP
0636HP	0646HP	0656HP

Seite / Page		
0634HP	–	27
0644HP		
0654HP		
0636HP		
0646HP		
0656HP		



Order No. 0090S0

5670.045HP	0664HP	0664HP
0664HP	0664HP	0654HP

Seite / Page		
5670.045HP	–	195
0664HP x 4	–	27
0654HP	–	27



Order No. 0080S0

0501UM	4007HP	0662HP	5760.045HP	0664HP
5455.060HP	5410.060HP	0110.023HP	0654HP	

Seite / Page		
0501UM x 12	–	167
4007HP	–	278
0662HP	–	27
5760.045HP	–	194
0664HP	–	27
5455.060HP	–	194
5410.060HP	–	188
0110.023HP	–	188
0654HP	–	27



Order No. 2110S0

Seite / Page		
7275.060HP	–	29
2100UM x 10	–	29
4029HP	–	278

Endpolitur mit Bürsten und Schwabbeln

Bei allen zahntechnischen Arbeiten ist es erforderlich, die Werkstücke sorgfältig auszuarbeiten und auf Hochglanz zu polieren.

Eine Hochglanzpolitur ist eine Oberflächenveredelung. Die Politur erfolgt von grob nach fein mit den entsprechenden Polierern.

Nach der Politur mit Polierern erfolgt die Hochglanzfeinpolitur mit Bürsten und Schwabbeln unter Anwendung von Polierpaste.

Final polish using brushes and mops

All dental technical restorations must be carefully finished and polished to a high-lustre.

High-lustre polish is surface refinement. Surfaces are polished from coarse to fine using the respective polishers.

After polishing using polishers, high-lustre fine polishing is completed using brushes and mops with the use of polishing paste.

Polissage final avec les brosettes et les polissoirs

Il est nécessaire de polir soigneusement toutes les pièces et de les lustrer parfaitement pour tous les travaux de prothèse dentaire. Le lustrage consiste à embellir les surfaces de la prothèse. Le polissage s'effectue en démarrant avec des gros grains et en allant jusqu'aux grains fins avec les polissoirs correspondants. Le lustrage final est réalisé à l'aide de brosettes et de polissoirs en utilisant de la pâte à polir après avoir réalisé le polissage avec des polissoirs.

2120 2121

max. 30.000
opt. 15.000

5

Shank	ISO	Order No.
HP	100 104 543 000...	2120
	090 104 543 000...	2121



Size	Size
195	
	195

Bürsten, Naturhaar, Ziegenhaar

2120, Naturhaar (dunkel), weiche Borsten für die Politur mit Paste.

2121, Ziegenhaar (hell), harte Borsten für die Politur mit Paste.

Brushes, natural hair, goat hair

2120, Natural hair (dark), soft brushes for polishing with paste.

2121, Goat hair (light), hard brushes for polishing with paste.

Brossettes, poils naturels, poils de chèvre

2120, Poils naturels (foncé), brosettes souples pour le polissage avec de la pâte.

2121, poils de chèvre (clair), brosettes dures pour le polissage avec de la pâte.

2125

max. 10.000
opt. 6.000

5

Shank	ISO	Order No.
HP	030 104 543 514...	2125



Size
220

Polierbürste für Composite

2125, Die Fasern der Bürsten sind mit Schleifmitteln durchsetzt. Dadurch ist keine Polierpaste notwendig.

Polishing brush for composites

2125, The fibres of the brushes are impregnated with abrasives. No polishing paste is therefore required.

Brossettes à polir pour composites

2125, les fibres de la brosettes sont enduites d'abrasif. Ainsi, il n'est pas nécessaire d'utiliser une pâte à polir.

2130

max. 5.000
opt. 3.000

5

Shank	ISO	Order No.
HP	050 104 373 000...	2130



Size
220

Baumwollschwabbel

2130, Zur Hochglanzpolitur mit Paste für alle Dentalmaterialien.

Cotton buff

2130, For high-lustre polishing with paste. Suitable for all dental materials.

Polissoir en coton

2130, pour le brillantage de tous les matériaux dentaires avec de la pâte.

SoftBrush

Als optimalen Ersatz für Schmirgelpapieranwendungen bei der Bearbeitung von thermoplastischen Materialien.

Die offenporigen Bürsten reduzieren die Gefahr der Objektüberhitzung und verhindern damit eine Verformung der Materialien.

Anwendungen:

Oberflächenbearbeitung von weichbleibenden Unterfütterungen, Mundprotektoren, Tiefziehfolien, individuellen Abdrucklöffeln, Kunststoffprothesen, Kompositverblendkronen usw., bis hin zum Satinieren von filigran ausgearbeiteten Edelmetallkaufächen.

SoftBrush

As an optimum alternative to the use of sandpaper when preparing thermoplastic materials.

The open-pore brushes reduce the risk of overheating the object, preventing deformation of materials.

Application:

Preparing the surface of soft relines, mouth guards, vacuum-formed foils, custom impression trays, acrylic dentures, composite veneer crowns etc., to satin-finishing delicately prepared precious metal occlusal surfaces.

SoftBrush

Remplace de manière optimale les bandes de corindon pour la finition des matériaux thermoplastiques. Les brosse à pores ouverts réduisent le risque de surchauffe de la pièce prothétique; ce qui permet d'éviter toute déformation des matériaux.

Utilisation:

polissage des rebasages souples, des protèges dents, des plaques thermoformées, des portes empreintes individuels, des prothèses en résine, des couronnes à recouvrement cosmétique en composite etc., jusqu'au lustrage final des surfaces mastica-trices en métaux précieux en filigrane.

2140
SoftBrush, coarse

max. 15.000
opt. 10.000

5



Size $\varnothing^{1/10}$ mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 104 045 000...	2140	250



2140 - grob, coarse, gros

2141
SoftBrush, medium

max. 15.000
opt. 10.000

5



Size $\varnothing^{1/10}$ mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 104 045 003...	2141	250



2141 - mittel, medium, moyen

2142
SoftBrush, fine

max. 15.000
opt. 10.000

5



Size $\varnothing^{1/10}$ mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 104 045 001...	2142	250



2142 - fein, fine, fin

KERAMISCHE SCHLEIFKÖRPER • CERAMIC ABRASIVES • ABRASIFS À LIANT CÉRAMIQUE

Aus braunem Edelkorund für abrasives Schleifen von Metalllegierungen.

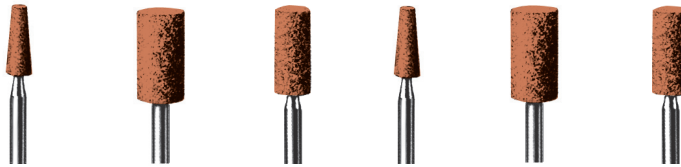
Brown high-grade carborundum abrasives with ceramic bond for fast grinding of metal alloys.

Marron en corindon affiné, pour un meulage rapide des alliages en métal.

Abrasives



opt. 30.000 - 50.000
12/100



L mm	10,5	13,0	12,0	10,5	13,0	12,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	035	065	050	035	065	050
Order No.	BF 733.035HP	BM 731.065HP	BM 732.050HP	BM 733.035HP	BG 731.065HP	BG 732.050HP
ISO No. 635 104...	168 512 035	107 522 065	107 522 050	168 522 035	107 532 065	107 532 050
	F = Körnung fein 220 F = grit fine 220 F = grain fin 220		M = Körnung mittel 230 M = grit medium 230 M = grain moyen 230		G = Körnung grob 240 G = grit coarse 240 G = gros grain 240	

Aus grünem Siliziumcarbid.

Dieser Schleifkörper eignet sich für Keramikmaterialien.

Green silicone-carbide abrasives with ceramic bond for universal grinding of ceramic materials.

Vert en carbure de silicium, pour un meulage universel des matériaux en céramique.

Abrasives



opt. 10.000 - 15.000
12/100



L mm	7,0	6,0	7,0	10,0	1,5	6,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	025	025	025	050	130	120
Order No.	GF 645.025HP	GF 649.025HP	GF 661.025HP	GF 671.050HP	GF 703.130HP	GF 727.120HP
ISO No. 655 104...	161 513 025	171 513 025	243 513 025	199 513 050	041 513 130	024 513 120
	F = Körnung fein 120 / F = grit fine 120 / F = grain fin 120					



L mm	10,0	2,0	13,0	12,0	10,5	1,5	6,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	050	100	065	050	035	090	065
Order No.	GM 671.050HP	GM 702.100HP	GM 731.065HP	GM 732.050HP	GM 733.035HP	GM 734.090HP	GM 736.065HP
ISO No. 655 104...	199 523 050	041 523 050	107 523 065	107 523 050	168 523 035	316 523 090	012 523 065
	M = Körnung mittel 130 / M = grit medium 130 / M = grain moyen 130						

Aus rosa Edelkorund. Universalschleifkörper für Metalllegierungen.

Pink high-grade corundum abrasives with ceramic bond for universal grinding of metal alloys.

Abrasifs roses en corindon affiné à liant céramique pour l'abrasion universelle des alliages métalliques.

Abrasives



opt. 20.000 - 30.000
12/100



L mm	7,0	10,0	12,0	10,5	1,5	13,0	12,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	025	050	050	035	090	065	050
Order No.	RM 661.025HP	RM 671.050HP	RM 732.050HP	RM 733.035HP	RM 734.090HP	RG 731.065HP	RG 732.050HP
ISO No. 625 104...	243 523 025	199 523 050	107 523 050	168 523 035	316 523 090	107 533 065	107 533 050
	M = Körnung mittel 330 M = grit medium 330 M = grain moyen 330				G = Körnung grob 340 G = grit coarse 340 G = gros grain 340		

Abrasives



opt. 20.000 - 30.000
12



L mm	3,0	3,0	5,0	6,0	6,0	6,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	030	050	060	035	050	025
Order No.	RM601.030HP	RM620.050HP	RM624.060HP	RM639.035HP	RM640.050HP	RM649.025HP
ISO No. 625 104...	001 523 030	043 523 050	109 523 060	110 523 035	110 523 050	171 523 025



L mm	6,0	8,0	10,0	7,0	10,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	028	035	050	025	050
Order No.	RM650.028HP	RM662.035HP	RM663.050HP	RM666.025HP	RM671P.050HP
ISO No. 625 104...	171 523 028	243 523 035	243 523 050	257 523 025	266 523 050

Trennscheiben

Kunstharz gebunden aus Normalkorund mit mittlerer Körnung zum Trennen von Gusskanälen aus Metalllegierungen.

Separating Discs

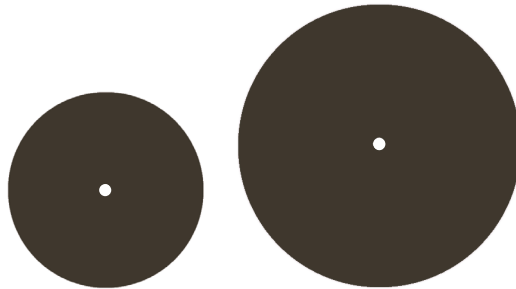
Synthetic resin bond with medium grit for separating sprues from metal crowns.

Disques à Tronçonner

A liant de résine synthétique avec grain moyen pour tronçonner les tiges de coulées en métal.

Separating Discs

25 / 100 (7003 / 7004)
10 (7005)

L mmSize $\varnothing$ 1/10 mm**Order No.****ISO No. 613 900...**

0,60	0,70
250	375
7003.250UM	7004.375UM
327 524 250	327 524 375
10.000 - 12.000	

Gewebeverstärkte Trennscheiben

Flexibel mit hoher Schneideleistung und hoher Standzeit erreicht durch eine neu entwickelte Bindungsmatrix, welche auch das Bruchrisiko erheblich reduziert. Die Trennscheiben eignen sich zum Trennen von EM- und NEM-Legierungen ohne Materialerhitzung und mit geringer Staubbildung.

Die sehr dünne Trennscheibe (0,2 mm) Art.-No. 7006.220UM trennt Materialien ohne grossen Materialverlust. Die 1,0 mm dicke Trennscheibe Art.-No. 7008.220UM eignet sich wegen ihrer Stärke nicht nur zum Trennen, sondern auch zum Schleifen.

Fabric-reinforced separating discs

Flexible with a high cutting capacity and long service life achieved by use of a new binder matrix, which also considerably reduces the risk of fracture. The separating discs are suitable for separating precious and non-precious metal alloys without heating the material and with minimal dust formation.

The very thin separating disc (0.2 mm) Art. No. 7006.220UM separates materials without a large loss of material.

The 1.0 mm thick separating disc Art. No. 7008.220UM is suitable not only for separating but also for trimming due to its thickness.

Disques à séparer renforcés

Ces disques sont flexibles tout en conservant une puissance de coupe et une durée de vie élevées grâce à une nouvelle matrice de liaison qui réduit considérablement le risque de fracture. Ces disques à séparer sont particulièrement adaptés à la section des métaux précieux et non précieux; ils ne provoquent pas d'échauffement des matériaux tout en dégageant peu de poussières. Le disque à séparer très mince (0.2 mm) Art.-No. 7006.220UM sectionne les matériaux sans perte importante de matières. Malgré son épaisseur de 1,0 mm, le disque à séparer Art.-No. 7008.220UM sert non seulement à séparer mais aussi à meuler.

Separating Discs

10

L mmSize $\varnothing$ 1/10 mm**Order No.****ISO No. 633 900...**

opt.



0,20	0,50	1,00
220	400	400
7006.220UM	7007.400UM	7008.400UM
370 514 220	371 524 400	371 534 400
20.000	10.000	10.000



Nachbearbeitung von ungesinterten Zirconiarestaurationen vor dem Sintern / Farbsintern

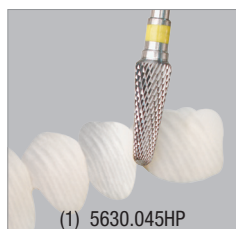
Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von vollkeramischen Restaurationen ist eine materialspezifische und somit materialschonende Nachbearbeitung der ungesinterten ZrO₂-Restauration. Die optimale Bearbeitung erfolgt wie nachfolgend beschrieben. (1/2/3)

Trimming unsintered zirconia restorations before sintering/stain sintering

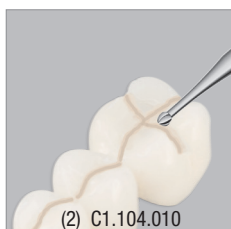
A prerequisite for a long service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly trimming of the unsintered ZrO₂ restoration. The optimal preparation should proceed as described in the following. (1/2/3)

Travail avant le frittage de restaurations en zircone non frittées / frittage pour coloration

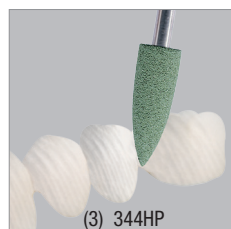
Le travail des restaurations non frittées en ZrO₂ en fonction des spécificités des matériaux permettant de les préserver est une condition préalable à l'obtention d'une longue durée de vie des restaurations réalisées entièrement en céramique. La meilleure façon de les travailler est décrite ci-dessous. (1/2/3)



(1) 5630.045HP



(2) C1.104.010



(3) 344HP

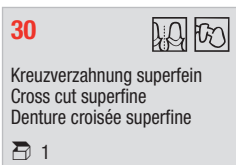
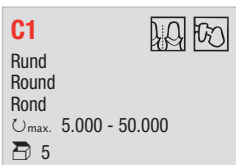
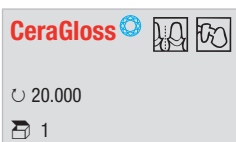


Fig. No	138	139	88	129	79
L mm	8,0	8,0	5,5	8,0	13,0
Size Ø 1/10 mm	023	023	023	023	045
Shank	Order No.				
HP	ISO 500 104...				
	0730.023HP	0830.023HP	1130.023HP	1730.023HP	5630.045HP
	198 110 023	289 110 023	237 110 023	141 110 023	194 110 045



	Size	Ø 1/10 mm	010	012	014
		US No.	2	3	4
Shank	ISO	Order No.			
HP	500 104 001 001...	C1.104...	010	012	014



L mm	16,0	2,5	15,5
Size Ø 1/10 mm	050	150	055
Order No.	341HP	343HP	344HP
ISO No. 802 104...	292 533 050	372 533 150	243 533 055
Stufe	1		

(1) HM-Fräser

Verschleifen der Ansatzstellen der Rohlingsverbinder sowie Korrekturen von Unebenheiten in der Formgebung mit superfeiner Kreuzverzahnung.

(1) Tungsten Carbide Cutter

Trimming the contact points of the blank connectors as well as adjustments of irregularities when contouring with superfine cross cut.

(1) Fraises en Carbone

Fraiser les points de jonction des lingotins et corriger les irrégularités de forme à l'aide d'une fraise à denture croisée super fine.

(2) HM-Bohrer

Okklusale Korrekturen mit Hartmetallbohrer, min. Durchmesser 1mm.

(2) TC Burs

Occlusal adjustments using tungsten carbide burs, min. diameter 1 mm.

(2) Fraises en Carbone

Corrections occlusales à l'aide d'une fraise en carbure de tungstène, diamètre minimum 1mm.

(3) Polierer CeraGloss

Glättung der Oberflächen mit CeraGloss Polierer mit grober Körnung, um eine optimale Eindringtiefe von Flüssigfarben zu gewährleisten.

(3) Polisher CeraGloss

Smoothing surfaces using CeraGloss polishers with a coarse grit to ensure an optimal penetration depth of liquid colours.

(3) Polissoirs CeraGloss

Polissage des surfaces à l'aide des polissoirs CeraGloss à gros grains afin d'obtenir une pénétration optimale des colorants liquides.

Bearbeitung von gesintertem ZrO2 ohne Wasserkühlung

Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von ZrO2 Restaurationen ist eine material-schonende Nachbearbeitung. Die optimale Bearbeitung erfolgt wie nachfolgend beschrieben. (1/2/3/4)

Trimming sintered ZrO2 without water cooling

Prerequisite for a long service life of ZrO2 restorations is a material-saving post. The optimal preparation is carried out as described below. (1/2/3/4)

Travail du ZrO2 fritté sans refroidissement à l'eau

Préalable pour une longue durée de vie des restaurations ZrO2 est un poste matériel de sauvetage. La meilleure façon de les travailler est réalisée comme décrit ci-dessous. (1/2/3/4)



MultiCut

1

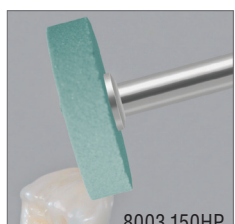
L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 524 220
	15.000

(1) MultiCut

Universal Diamantscheibe mit mehrschichtiger, galvanisch durchgesetzter Randdiamantierung für hohe Standzeit und höchste Schnittleistung.

Universal diamond disc with a multilayered, electroformed diamond coating on the rim for a long service life and maximum cutting capacity.

Disque diamanté universel avec un grain diamanté marginal en plusieurs couches, infiltré par galvano pour une grande longévité et une capacité de coupe la plus élevée.



CeraPro

max. 5.000

1

L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	150
Order No.	8003.150HP
ISO No. 805 104...	372 524 150

(2) Verschleifen der Ansatzstellen

Abrasiv Trimmer mit keramischer Bindung und speziell abgestimmter Diamantkörnung. Ideal zum Verschleifen der Ansatzstellen ohne Erhitzung der Vollkeramik Materialstruktur.

(2) Trimming the sprue contact points

Abrasive trimmer with ceramic bond and specifically designed diamond grit size. Ideal for trimming of the sprue contact points without heat-build in the all ceramic material structure.

(2) Meulage des points de jonction

Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées. Idéale pour le meulage des point de jonction sans échauffement dans la structure de la toute-céramique.

(3) Vorkonturierung

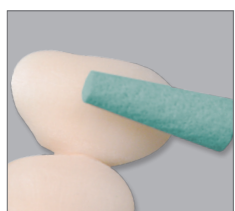
Abrasiv Trimmer mit keramischer Bindung und speziell abgestimmter Diamantkörnung.

(3) Precontouring

Abrasive trimmer with ceramic bond and specifically designed diamond grit size.

(3) Façonnage de la forme anatomique

Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées.



CeraPro

opt. 12.000
10.000 - 15.000
max. 5.000 *

1

L mm	13,0	11,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size Ø 1/10 mm	050	040	120	035	050	040
Order No.	8001.050HP	8002.040HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
			5.000			

(4) Politur

Nach der Nachbearbeitung und den Okklusal-korrekturen erfolgt die Politur, welche zur Schonung des Antagonisten notwendig ist.

(4) Polishing

After trimming and occlusal adjustments the surface is polished, which is essential to protect the opposing dentition.

(4) Polissage

Le polissage, qui est nécessaire à la préservation des dents antagonistes, s'effectue après la finition et les corrections occlusales.



StarGloss

1

L mm	2,5	14,0	2,0
Size Ø 1/10 mm	170	040	260
Order No.	R1030HP	R2030HP	R1530HP
ISO No. 803 104...	372 523 170	243 523 040	303 523 260
Stufe - Step - Etape	1	1	1
	15.000	5.000	5.000

Vorpolitur**1. Stufe: Rosa= mittelgrobe Körnung**

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Prepolishing**Step 1: Pink= Medium grit**

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

Pré-polissage**Etape 1: Rose= Grain moyen**

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Hochglanz-Politur**2. Stufe: Grau= superfine Körnung**

für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

High-shine polishing**Step 2: Grey= Superfine grit**

For high-shine polishing without additional final glaze.

Polissage lustré**Etape 2: Gris= Grain super-fin**

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.



StarGloss

1

L mm	2,5	14,0	2,0
Size Ø 1/10 mm	170	040	260
Order No.	R1040HP	R2040HP	R1540HP
ISO No. 803 104...	372 513 170	243 513 040	303 513 260
Stufe - Step - Etape	2	2	2
	7.000	5.000	5.000

Bearbeitung von gesintertem ZrO2

Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von vollkeramischen Restaurationen ist eine materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen und Abplatzen.

Trimming sintered ZrO2

A prerequisite for highly durable restorations is material-friendly preparation of the sintered ceramic in order to avoid microcracks and ceramic splitting off.

Travail du ZrO2 fritté

La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin d'éviter les microfissures et les déformations.

**K-Diamonds**

200.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
FG		•• K806 314 263 514...	KF369.314...	025									
		•• K806 314 263 504...	KC369.314...	025									
		•• K806 314 697 514...	KF801L.314...		014								
		•• K806 314 198 514...	KF856.314...			016							
		•• K806 314 167 514...	KF859L.314...				010						
		•• K806 314 167 504...	KC859L.314...				010						
		•• K806 314 290 514...	KF879.314...					014					
		•• K806 314 141 514...	KF881.314...						016				
		•• K806 315 277 514...	KF379L.315...							012			
		•• K806 314 199 524...	K850.314...								014		
		•• K806 314 199 524...	K850.314...								016		
		•• K806 314 141 524...	K881.314...									012	
		•• K806 314 141 514...	KF881.314...									012	
		•• K806 314 142 524...	K882.314...										012
		•• K806 314 033 524...	K899.314...										031

(1) Korrektur mit K-Diamanten

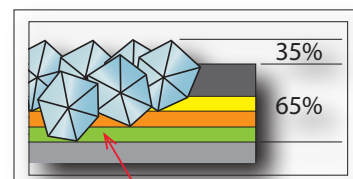
Nachbearbeitung wie Bisskorrekturen werden unter Anwendung einer wassergekühlten Turbine und mit speziellen K-Diamanten (Roter-Ring) durchgeführt.

(1) Adjustments using K diamonds

Trimming such as occlusal adjustments should be completed using water-cooled turbines and special K diamonds (red ring).

(1) Corrections à l'aide de fraises diamantées K

Les finitions telles que les corrections occlusales sont réalisées à l'aide de fraises diamantées spéciales K (bague rouge) montées sur une turbine refroidie à l'eau.



Solid Nickel Matrix

3
2
1 } 3x Nickellayer

(2) Vorpolitur**1. Stufe: Rosa= mittelgrobe Körnung**

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

(2) Prepolishing**Step 1: Pink= Medium grit**

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

(2) Pré-polissage**Etape 1: Rose= Grain moyen**

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

(3) Hochglanz-Politur**2. Stufe: Grau= superfine Körnung**

für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

(3) High-lustre polishing**Step 2: Grey= Superfine grit**

For high-shine polishing without additional glaze.

(3) Brillantage**Etape 2: Gris= Grain super-fin**

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

**StarGloss**

1

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe - Step - Etape

2,5	14,0	2,0
170	040	260
R1030HP	R2030HP	R1530HP
372 523 170	243 523 040	303 523 260
1		
15.000		5.000

**StarGloss**

1

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe - Step - Etape

2,5	14,0	2,0
170	040	260
R1040HP	R2040HP	R1540HP
372 513 170	243 513 040	303 513 260
2		
7.000		5.000

Primärkronen aus Zirkonoxid, insbesondere in Verbindung mit Galvano-Sekundärkronen kommen bei hochwertigem Zahnersatz immer häufiger zum Einsatz. Eine optimale Oberflächenqualität der Zirkonoxid-Primärkrone ist dabei besonders wichtig, um die perfekte Funktion der Doppelkronen sicherzustellen.

Für den Einsatz in der Turbine im Fräsgesät wurden diese aufeinander abgestimmten, formkongruenten Diamantschleifwerkzeuge entwickelt. Die Schleifer für die Frästechnik ermöglichen dem Anwender präzise Ergebnisse in kürzester Zeit.

Primary crowns made of zirconium oxide, especially in combination with galvanic secondary crowns, are more and more often used for high-quality prostheses. An optimal surface of the zirconium oxide primary crown is of particular importance to guarantee the perfect function of the double crown.

The exactly coordinated, congruent diamond abrasives were developed for use in the turbine inserted in a milling device. The abrasives for milling technique use allow the operator to achieve immaculate results in no time at all.

Les couronnes primaires d'oxyde de zirconium sont utilisées de plus en plus fréquemment pour les prothèses de haute qualité, particulièrement en combinaison avec une couronne galvano secondaire. Afin de garantir la fonction de la couronne double, il est indispensable de réaliser une parfaite qualité de surface de la couronne primaire en oxyde de zirconium.

Les quatre instruments de forme congruente, parfaitement adaptés l'un à l'autre, ont été développés pour l'utilisation sur turbine montée sur le parallélomètre. Ces fraises spéciales adaptées à la technique du fraisage permettent au technicien d'obtenir un résultat précis dans un laps de temps réduit.

MT Diamantinstrumente für die Frästechnik

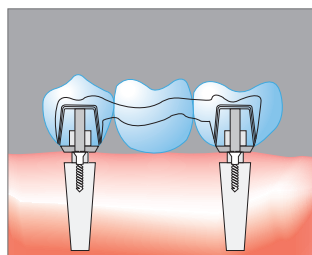
Zum Einsatz im Fräsgesät mit Luftturbine und Wasserkühlung zur Bearbeitung vollkeramischer Primärteile in der Konustechnologie, Konus gestützten Implantologie für vollkeramische Abutments sowie für Primärkronen aus Zirkonoxid, für eine optimale Oberflächenqualität.

MT Milling Diamonds

For use in a milling machine with air turbine and water cooling when milling all-ceramic primary telescopes, telescopic implant components, all-ceramic abutments and zirconium oxide primary copings with optimum surface quality.

Instruments diamantés MT pour la technique de fraisage

Pour une intervention dans un appareil de fraisage avec une turbine à air et sous irrigation pour le traitement des parties primaires tout-céramique des couronnes télescopes, des couronnes télescopes implanto-portées, des piliers tout-céramique, et des couronnes primaires en oxyde de zirconium, avec une qualité de surface optimale.



Das Beschleifen der Keramik erfolgt unter Wasserkühlung mit Diamanten in der Turbine.

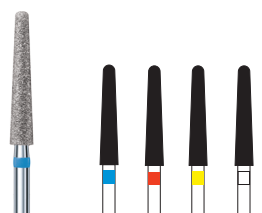
The porcelain is trimmed under water coolant using diamonds in the turbine.

Le meulage de la céramique est réalisé avec la turbine et des instruments ainsi qu'un refroidissement par de l'eau.

356 FGXL

Diamant-Konusfräser, oben rund
Diamond-Cone cutter, round end
Fraise-Diamant conique, bout arrondi

150.000
3

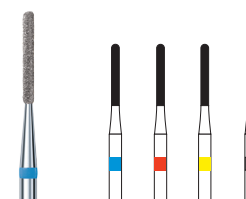


L	mm		13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°
Shank	ISO	Order No.				
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 200 524...	356.316...	023			
	806 316 200 514...	F 356.316...		023		
	806 316 200 504...	C 356.316...			023	
	806 316 200 494...	UF 356.316...				023

364 FGXL

Diamant-Parallelfräser, oben rund
Diamond-Parallel cutter, round end
Fraise-Diamant parallèle, bout arrondi

150.000
3



L	mm		8,0 0°	8,0 0°	8,0 0°	8,0 0°
Shank	ISO	Order No.				
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 137 524...	364.316...	010			
	806 316 137 514...	F 364.316...		010		
	806 316 137 504...	C 364.316...			010	
	806 316 137 494...	UF 364.316...				010

Hartmetall-Fräser (VZ65) zur Bearbeitung von PEEK und PMMA Materialien

Speziell entwickelter HM-Fräser für die Aus- und Nachbearbeitung von PMMA-Restaurationen. Mit neuer Schneidengeometrie (VZ65) zur schonenden Bearbeitung von thermoplastischen PMMA-Materialien welche die Eigenschaft haben schnell zu „schmieren“. Die neuartige Verzahnung erlaubt einen schnellen Materialabtrag mit scharfem Schnitt ohne Materialerhitzung, hakt nicht ein und erzeugt glatte Materialoberflächen, wodurch diese anschliessend leicht poliert werden können.

Anwendungen: Zum Trennen der Haltestege (0165.023HP), verschleifen der Ansatzstellen der Haltestege sowie zur Korrektur von Unebenheiten in der Formgebung.

Drehzahl opt. 20.000 upm, nur mit leichtem Anpressdruck arbeiten.

Tungsten carbide cutter (VZ65) for trimming PEEK and PMMA materials

Specially developed tungsten carbide cutters for finishing and reworking PMMA restorations. With a new blade geometry (VZ65) for gentle trimming of thermoplastic PMMA materials, which have the characteristic of smearing quickly. The new type of blade enables quick material removal with a sharp cut without heating the material, does not snag and produces smooth material surfaces, allowing them to be easily polished.

Applications: For separating retention bars (0165.023HP), trimming the attachment areas of the retention bars and for adjustment of uneven areas in the shape.

Optimum speed 20.000 rpm, only apply light pressure during preparation.

Fraise en carbure de tungstène (VZ65) pour le traitement des matériaux en PEEK et PMMA

Fraise en carbure de tungstène spécialement développée pour la réalisation et le traitement de restaurations en polyméthacrylate de méthyle. Avec la nouvelle géométrie de coupe (VZ65) pour un traitement en douceur des matériaux thermoplastiques en polyméthacrylate de méthyle qui ont les propriétés de rapidement « boucher ». La nouvelle denture permet un enlèvement rapide du matériau avec une coupe tranchante sans échauffement du matériau, n'accroche pas et produit des surfaces lisses qui peuvent être facilement polies.

Utilisation: pour sectionner les tiges (0165.023HP), lisser les attaches des tiges, ainsi que pour la correction des irrégularités de forme.

Vitesse de rotation optimale de 20.000 tours/mn, seulement en travaillant avec une légère pression.

ExaStar Polierer zur Politur von PMMA Materialien

Speziell entwickeltes 2 stufiges Poliersystem mit Hybridkörnung und Matrixbindung zur sicheren und schonenden Politur von thermoplastischen PMMA-Materialien. Eine sorgfältige Politur vermindert die Plaqueakkumulation und ist somit Voraussetzung für ein ästhetisches Ergebnis.

Nach dem Fräsen der PMMA-Restauration in der CAD/CAM Maschine muss die Oberflächenrauigkeit reduziert werden. Die ExaStar Polierer garantieren eine Finierung und Glanzpolitur für einen optimalen Oberflächenglanz. Die neue Polierer-Matrix in Verbindung mit der Hybridkörnung erlaubt eine optimale Oberflächenpolitur ohne Polierpaste. Die Politur führt einfach und schnell zu einem ästhetischen Ergebnis so dass die PMMA-Restauration nach dem Polieren sofort eingegliedert werden kann.

ExaStar polisher for polishing PMMA materials

Specially developed 2-step polishing system with hybrid grit and matrix binder for the reliable and gentle polishing of thermoplastic PMMA materials. Careful polishing reduces plaque accumulation and is thus a prerequisite for good aesthetics. After milling the PMMA restoration in the CAD/CAM machine, the surface roughness must be reduced. ExaStar polishers guarantee a finish and glaze polish for an optimum surface lustre. The new polisher matrix in combination with the hybrid grit enables an optimum surface polish without the use of polishing paste. Polishing easily and quickly produces an aesthetic result, so that the PMMA restoration can be fitted immediately after polishing.

Polissoirs ExaStar pour le polissage des matériaux en polymétacrylate de méthyle

Système de polissage spécialement développé en 2 étapes, avec des grains hybrides et une liaison de la matrice pour un polissage sûr et en douceur des matériaux thermoplastiques en polymétacrylate de méthyle. Un polissage soigneux évite l'accumulation de la plaque dentaire et est ainsi une condition pour un résultat esthétique. Après le fraisage des restaurations en polymétacrylate de méthyle dans la machine CFAO, la rugosité de surface doit être réduite. Les polissoirs ExaStar garantissent une finition et un brillantage pour un brillant de surface optimal. La nouvelle matrice des polissoirs en liaison avec les grains hybrides permet un polissage optimal des surfaces sans pâte à polir. Le polissage se fait simplement et rapidement pour un résultat esthétique, de telle sorte que les restaurations en polymétacrylate de méthyle puissent être insérées immédiatement après le polissage.

Stufe 1 = Braun

Mittelgrobe Körnung

Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.

Step 1 = Brown

Medium grit

For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.

Etape 1 = Brun

Grain moyen

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Stufe 2 = Gelbbraun

Superfeine Körnung

Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste.

Step 2 = Yellobrown

Superfine grit

For high-shine polishing without polishing paste.

Etape 2 = Jaunebrun

Grain super-fin

Pour le polissage lustré sans pâte à polier.

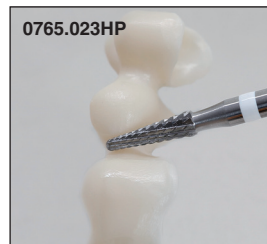
VZ65

Kreuzverzahnung, Quernieb
Cross Cut, transverse section
Denture croisée, transversale

1

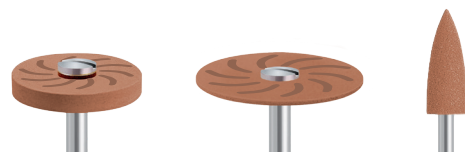


Fig. No		261	138	139	73	129	79	77	251
L mm		14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0	14,0
Size $\varnothing^{1/10}$ mm		023	023	023	014	023	045	023	060
Shank	Order No.	0165.023HP	0765.023HP	0865.023HP	1665.014HP	1765.023HP	5665.045HP	7765.023HP	5465.060HP
	ISO 500 104...	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023	274 145 060
	opt.	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000	18.000	20.000	20.000
	max.	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	30.000	40.000	15.000



ExaStar

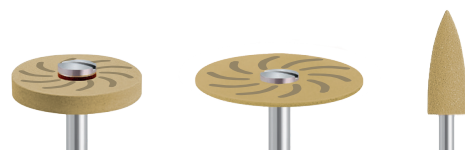
1



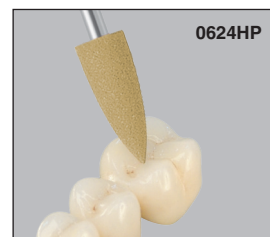
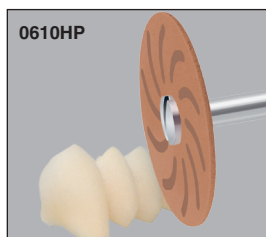
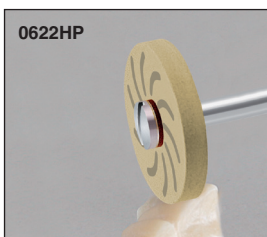
L mm	3,0	3,0	15,5
Size $\varnothing^{1/10}$ mm	170	220	055
opt.	12.000	12.000	12.000
max.	15.000	15.000	15.000
Order No.	0612HP	0610HP	0614HP
ISO No. 652 104...	372 524 170	303 524 220	243 524 055
Stufe • Step • Etape	1		

ExaStar

1



L mm	3,0	3,0	15,5
Size $\varnothing^{1/10}$ mm	170	220	055
opt.	6.000	6.000	6.000
max.	15.000	15.000	15.000
Order No.	0622HP	0620HP	0624HP
ISO No. 652 104...	372 514 170	303 514 220	243 514 055
Stufe • Step • Etape	2		



Hartmetallinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

Für optimalen Materialabtrag und hohe Oberflächengüte auf allen Werkstoffen. Hohe Standzeiten und Schneidleistungen beim Bearbeiten von Gips, Kunststoff, Metall, Edelmetall, Titan oder Keramik durch die optimal abgestimmten Verzahnungen und Fräserformen.

Besondere Wirtschaftlichkeit gewährleisten die speziell entwickelten Schneiden mit Hinterschliff aus hochwertiger HIP-Hartmetalllegierung.

Instruments en carbure pour des résultats d'usinage précis

Pour un enlèvement optimal de matériau et pour obtenir un très bon état de surface sur tous les matériaux. Durée de vie élevée et puissant pouvoir sécant lors de l'usinage du plâtre, de la résine, de métal, de métal précieux, de titane ou de céramique assurés grâce à une harmonie optimale entre les dentures et les formes des fraises.

Un rendement économique particulier est assuré grâce aux lames à détalonnage spécialement développées constituées d'alliage dur HIP aux propriétés exceptionnelles.



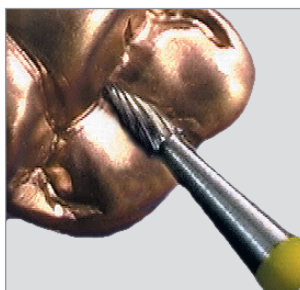
Tungsten carbide instruments for precise preparation

Optimum material reduction and a high-quality surface finish on all types of material. The optimally coordinated blade geometry and cutter designs ensure a long service life and high cutting capacity when preparing stone, acrylic, metal, precious metal, titanium or porcelain.

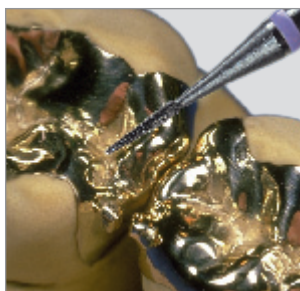
The specially developed blades with relief channels made from high-grade HIP tungsten carbide alloy are extremely cost-effective.



Grobausarbeiten, Konturieren
Rough trimming, contouring
Façonnage, retouches

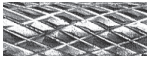
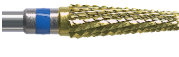
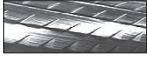
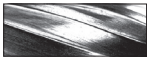
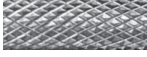


Zum Abrunden von scharfen Kanten und Glätten okklusaler Konturen
To take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces
Adoucissement de bords tranchants et lissage des countours occlusaux



Für Fissuren und kleine Korrekturen an Innenflächen
For fissures and minor corrections on inside surfaces
Pour sillons et menues corrections des intrados

HM - FRÄSER TC - CUTTER FRAISES EN CARBURE

Verzahnungsart Blade configuration Type de denture	Schliff Cut Denture	Seite Page	Verzahnungsart Blade configuration Type de denture	Schliff Cut Denture	Seite Page		Seite Page
	10	188		51	193		90
Kreuzverzahnung standard Cross cut standard Denture croisée standard			Kreuzverzahnung mittelgrob Cross cut medium coarse Denture croisée moyen grosse			Steel-Cutters	197
	20	189		53	193		L10 L20 L55
Kreuzverzahnung fein Cross cut fine Denture croisée fine			Kreuzverzahnung supergrob Cross cut super coarse Denture croisée super grosse	55	194		198
	24	190		60	194	Stichfräser, Fissure bur, Fraises pointues	198
Spiralverzahnung fein Spiral cut fine Denture hélicoïdale fine			Einfachverzahnung superfein Plain cut superfine Denture simple super fine	65	194		199
	25	190		70	195	Volcano HM-Instrumente Volcano TC-Instruments Fraises en Carbone Volcano	200-201
Spiralverzahnung superfein Spiral cut superfine Denture hélicoïdale superfine			Einfachverzahnung standard Plain cut standard Denture simple standard	75	195	Anwendungsempfehlungen Application recommendations Application recommandations	201-205
	26	190		80	196		206
Titanverzahnung grob Titanium toothing coarse Denture grosse pour titane			Einfachverzahnung mit Querhieb Plain toothing with transverse Denture simple avec taille transversale	83	196	Birne, Pear, Poire	206
	27	191		85	196		207-208
Titanverzahnung fein Titanium toothing fine Denture fine pour titane			Einfachverzahnung grob Plain cut coarse Denture simple grosse	86	196		207-208
	30	191		85	196	Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	209
Kreuzverzahnung superfein Cross cut superfine Denture croisée superfine				50	193		209
	31	192					210
Superfein Titanitrid Beschichtung Superfine Titanium-Nitride coated Revêtues de nitrure de titane			Kreuzverzahnung grob Cross cut coarse Denture croisée grosse			Keramik Finierer /3-/4-/6-/16- Kant Ceramic Finishing Bur /3-/4-/6-/16- sided Fraise de finition /3-/4-/6-/16- pans	210-211
	40	192					
Diamantschliff Prismenoberfläche Diamond cut with prism surface Denture diamantée à surface prismatique							
	41	192					
Diamantschliff angeraute Oberfläche Diamond cut for slightly rough surface Denture diamantée à surface rugueuse							
	50	193					
Kreuzverzahnung grob Cross cut coarse Denture croisée grosse							

Hartmetallfräser - Schliff 10

Zur Bearbeitung von NEM- und Modellgusslegierungen und zum Grobabtragen aller Dentalmaterialien ohne die Oberfläche aufzureissen.



Fig. No	261	364R	364	295	257	138	139	137	137
L mm	14,0	16,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	4,0	5,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	023	023	023	023	023	023	023	016	023
Shank	Order No.								
HP	0110.023HP	0210.023HP	0310.023HP	0410.023HP	0610.023HP	0710.023HP	0810.023HP	0910.016HP	0910.023HP
ISO 500 104...	194 190 023	137 190 023	116 190 023	292 190 023	187 190 023	198 190 023	289 190 023	225 190 016	225 190 023

Fig. No	78	88	138	138	138	138	390	73	129	73	78	77
L mm	7,0	5,5	8,0	4,0	4,0	4,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0
$\varnothing 1/10$ mm	023	023	016	008	009	010	014	014	023	023	012	060
Order No.	1010.023HP	1110.023HP	1210.016HP	1310.008HP	1310.009HP	1310.010HP	1510.014HP	1610.014HP	1710.023HP	1810.023HP	3510.012HP	5110.060HP
ISO 500 104...	257 190 023	237 190 023	197 190 016	196 190 008	196 190 009	196 190 010	274 190 014	277 190 014	141 190 023	277 190 023	257 190 012	237 190 060

Fig. No	351	78	251	79	79	79	72	257	78	351	73	79
L mm	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	14,0	13,0	14,0	9,0	8,0	9,5	11,5
$\varnothing 1/10$ mm	060	060	060	060	045	040	060	060	040	040	060	031
Order No.	5210.060HP	5310.060HP	5410.060HP	5510.060HP	5610.045HP	5710.040HP	5810.060HP	5910.060HP	6110.040HP	6210.040HP	6310.060HP	6410.031HP
ISO 500 104...	263 190 060	257 190 060	274 190 060	194 190 060	194 190 045	194 190 040	137 190 060	257R 190 060	257 190 040	263 190 040	277 190 060	194 190 031

Fig. No	296	296	77	71	71	71	71	71	71	71	71	71
L mm	6,0	12,5	11,0	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,3	2,4	2,7
$\varnothing 1/10$ mm	040	060	060	010	012	014	016	018	023	025	027	029
Order No.	6510.040HP	6510.060HP	7010.060HP	7110.010HP	7110.012HP	7110.014HP	7110.016HP	7110.018HP	7110.023HP	7110.025HP	7110.027HP	7110.029HP
ISO 500 104...	113 190 040	113 190 060	237 190 060	001 190 010	001 190 012	001 190 014	001 190 016	001 190 018	001 190 023	001 190 025	001 190 027	001 190 029

Fig. No	71	71	71	71	71	71	251	251	77	77
L mm	2,8	3,25	3,5	4,5	5,5	7,0	11,5	14,0	5,0	5,0
$\varnothing 1/10$ mm	031	035	040	050	060	080	040	060	023	029
Order No.	7110.031HP	7110.035HP	7110.040HP	7110.050HP	7110.060HP	7110.080HP	7210.040HP	7210.060HP	7710.023HP	7710.029HP
ISO 500 104...	001 190 031	001 190 035	001 190 040	001 190 050	001 190 060	001 190 080	274 190 040	274 190 060	237 190 023	237 190 029

TC Cutter - cut 10

For coarse abrasion on chrome-cobalt alloys, precious metall alloys, chrome-nickel alloys, model cast alloys, acrylics.

Fraise en carbure - denture 10

Adaptée à l'usinage primaire de tous le matériaux Dentaires. Pour l'usinage de surface importantes sans arrachement du matériau.

Hartmetallfräser - Schliff 20

Für alle Dentalmaterialien geeignet. Glättet die Oberfläche und ermöglicht ein gezieltes Ausarbeiten jeder Struktur.

TC Cutter - cut 20

Suitable for all dental materials. It smoothens the surface and it enables accurate operation on any structure.

Fraise en carbure - denture 20

Adaptée à tous les matériaux dentaires. Permet de réaliser une surface lisse et permet la réalisation précise de n'importe quelle structure de surface.



Fig. No	261	364R	364	295	295	295	257	138	138
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	8,0	16,0	17,0	6,0	8,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	010	012	023	023	018	023
Shank	Order No.								
HP	ISO 500 104...								
	0120.023HP	0220.023HP	0320.023HP	0420.010HP	0420.012HP	0420.023HP	0620.023HP	0720.018HP	0720.023HP
	194 140 023	137 140 023	116 140 023	292 140 010	292 140 012	292 140 023	187 140 023	198 140 018	198 140 023

Fig. No	139	137	138	390	73	129	73	78	77	351
L mm	8,0	5,5	8,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0	12,0
$\varnothing$ 1/10 mm	023	023	016	014	014	023	023	012	060	060
Order No.	0820.023HP	0920.023HP	1220.016HP	1520.014HP	1620.014HP	1720.023HP	1820.023HP	3520.012HP	5120.060HP	5220.060HP
ISO 500 104...	289 140 023	225 140 023	198 140 016	274 140 014	277 140 014	141 140 023	277 140 023	257 140 012	237 140 060	263 140 060

Fig. No	78	251	79	79	79	72	78	351	73	79
L mm	12,0	14,0	16,0	13,0	14,0	13,0	9,0	8,0	9,5	11,5
$\varnothing$ 1/10 mm	060	060	060	045	040	060	040	040	060	031
Order No.	5320.060HP	5420.060HP	5520.060HP	5620.045HP	5720.040HP	5820.060HP	6120.040HP	6220.040HP	6320.060HP	6420.031HP
ISO 500 104...	257 140 060	274 140 060	194 140 060	194 140 045	194 140 040	137 140 060	257 140 040	263 140 040	277 140 060	194 140 031

Fig. No	77	71	251	77	77	77
L mm	11,0	2,0	14,0	3,0	5,0	5,0
$\varnothing$ 1/10 mm	060	023	060	014	023	029
Order No.	7020.060HP	7120.023HP	7220.060HP	7720.014HP	7720.023HP	7720.029HP
ISO 500 104...	237 140 060	001 140 023	274 140 060	237 140 014	237 140 023	237 140 029



Hartmetallfräser - Schliff 24

Für ein besonders feines Schliffbild auf allen Legierungen. Besonders für Titan, da der Spezialschliff ein Zusetzen des Fräasers verhindert.



Fig. No	261	88	257	261	129	139	251	79	251	77
L mm	14,0	5,5	10,5	10,5	9,0	9,5	14,0	13,5	11,5	5,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	023	023	023	023	060	040	040	023
Shank	Order No.									
HP	ISO 500 104...									
	0124.023HP	1124.023HP	1924.023HP	2024.023HP	2124.023HP	2224.023HP	5424.060HP	6924.040HP	7224.040HP	7724.023HP
	194 134 023	237 134 023	187 134 023	199 134 023	141 134 023	289 134 023	274 134 060	194 134 040	274 134 040	237 134 023

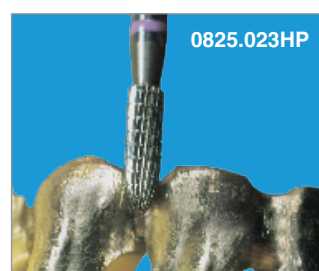
Fig. No	138	138	138
L mm	4,0	4,0	4,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	008	009	010
Shank	Order No.		
HP	ISO 500 104...		
	1324.008HP	1324.009HP	1324.010HP
	196 134 008	196 134 009	196 134 010

TC Cutter - cut 24

Ensures an exceptionally fine cutting surface on all alloys – especially on titanium since the special cut pattern avoids clogging.

Fraise en carbure - denture 24

La fraise de choix pour obtenir une surface usinée particulièrement lisse avec tous les alliages. A conseiller particulièrement pour le titane puisque la géométrie des lames empêche le bourrage lors de la coupe.

**Hartmetallfräser - Schliff 25**

Zur Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen wie Titan, NEM-Legierungen, Edelmetallen, Modell-Hartgips, Modellguss, Verblendkunststoffen, Prothesenkunststoffen.

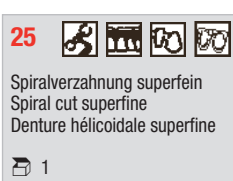


Fig. No	138	139	138	138	390	73	129	351	79	251
L mm	8,0	8,0	8,0	4,0	3,5	3,0	8,0	12,0	13,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	016	008	014	014	023	060	040	060
Shank	Order No.									
HP	ISO 500 104...									
	0725.023HP	0825.023HP	1225.016HP	1325.008HP	1425.014HP	1625.014HP	1725.023HP	5225.060HP	6925.040HP	7225.060HP
	198 137 023	289 137 023	198 137 016	196 137 008	274 137 014	277 137 014	141 137 023	263 137 060	194 137 040	274 137 060

TC Cutter - cut 25

Excellent cutting performance and facilitated chip removal on tough materials like titanium and NP alloys, P metals, plaster of Paris, model castings, veneer resins, prosthetic resins.

Fraise en carbure - denture 25

Pour usiner des matériaux de dureté élevée, tels que le titane, les métaux non précieux comme les Chromes Cobalt et les squelettés, les métaux précieux tels que les bases palladiées, les dies en plâtre pierre, les composites et les résines pour prothèses adjointes.

Hartmetallfräser - Schliff 26

Zur Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen.



Fig. No	138	139	138	129	79	251
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	13,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	016	023	040	060
Shank	Order No.					
HP	ISO 500 104...					
	0726.023HP	0826.023HP	1226.016HP	1726.023HP	6926.040HP	7226.060HP
	198 194 023	289 194 023	198 194 016	141 194 023	194 194 040	274 194 060

TC Cutter - cut 26

Suitable for titanium and titanium alloys.

Fraise en carbure - denture 26

Pour travailler le titane et les alliages de titane.



Hartmetallfräser - Schliff 27

Bearbeitung von NEM-Legierungen.
Glättet die Materialoberflächen,
wodurch diese anschließend leicht
poliert werden können.

TC Cutter - cut 27

Preparation of non-precious metal alloys.

Smoothering the surface of the material,
which then allows it to be easily polished

Fraise en carbure - denture 27

Économique d'alliages NP.

Lisse les surfaces du matériau ce qui
favorise ensuite leur polissage.

27
Titanverzahnung fein
Titanium toothing fine
Denture fine pour titane



Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO 500 104...



261

14,0

023

0127.023HP

194 180 023

138

8,0

023

0727.023HP

198 180 023

139

8,0

023

0827.023HP

289 180 023

73

3,0

014

1627.014HP

277 180 014

129

8,0

023

1727.023HP

141 180 023

351

12,0

060

5227.060HP

263 180 060

351

8,0

040

6227.040HP

263 180 040

79

13,5

040

6927.040HP

194 180 040

251

11,5

040

7227.040HP

274 180 040

251

14,0

060

7227.060HP

274 180 060

77

5,0

029

7727.029HP

237 180 029

Hartmetallfräser - Schliff 30

Feinausarbeitung für alle Legierungen und
Kompositen. Ideal auf Keramik, da der Spezi-
alschliff der Fräser die Entstehung von
Crackles vermeidet.

TC Cutter - cut 30

For fine finishing of gold, alloys and all versi-
ons of resins & composites – due to the spe-
cial cut also ideally suited for ceramics avoid-
ing occurrence of crackles.

Fraise en carbure - denture 30

Usinage de précision de tous les alliages et
des composites. Idéale pour la céramique
puisque le tranchant spécial de la fraise
empêche l'apparition de craquelures de
surface.

30

Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

1

Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...



261

14,0

023

0130.023HP

194 110 023

364R

16,0

023

0230.023HP

137 110 023

295

16,0

023

0430.023HP

292 110 023

257

17,0

023

0630.023HP

187 110 023

138

8,0

023

0730.023HP

198 110 023

139

8,0

023

0830.023HP

289 110 023

137

5,5

023

0930.023HP

225 110 023

78

7,0

023

1030.023HP

257 110 023

88

5,5

023

1130.023HP

237 110 023

138

8,0

016

1230.016HP

184 110 016

Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO 500 104...

390

3,5

014

1430.014HP

274 110 014

129

8,0

023

1730.023HP

141 110 023

73

4,0

023

1830.023HP

277 110 023

79

13,0

045

5630.045HP

194 110 045

79

14,0

040

5730.040HP

194 110 040

79

14,0

045

5730.045HP

194 110 045

251

6,5

023

7230.023HP

274 110 023

251

11,5

040

7230.040HP

274 110 040

77

3,0

014

7730.014HP

237 110 014

77

5,0

023

7730.023HP

237 110 023

77

5,0

029

7730.029HP

237 110 029

Optimaler Materialabtrag und hohe Oberflächengüte

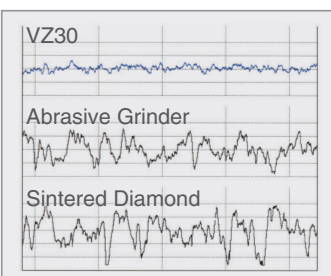
bei der Bearbeitung von Verblendungen aus
Keramik und Kunststoff. Vibrationsarmes
Arbeiten und damit höchste Oberflächen-
güte, besser als beim Arbeiten mit Diamant-
werkzeugen. Kontrollierter Materialabtrag
und hohe Wirtschaftlichkeit.

Optimum material reduction and excellent surface quality

when preparing porcelain and composite
facings. Minimum vibration when preparing
results in optimum surface quality, supe-
rior to preparing with diamond instru-
ments. Controlled material reduction and increased
cost-effectiveness.

Enlèvement optimal du matériau et grande qualité de l'état de surface

lors de l'usinage de matériaux cosmétiques
en céramique et en composite. Travail sans
vibrations, donc grande qualité de l'état de
surface bien meilleure qu'avec les instru-
ments diamantés. Enlèvement bien contrôlé
du matériau et rentabilité élevée.



0730.023HP

0830.023HP

1130.023HP

1730.023HP

opt. 20.000

opt. 15.000

1

Verblendkunststoffe, Facing composites, Matériaux cosmétiques

Niedrig schmelzende Keramik vor dem Glanzbrand.

Low-fusing porcelain before glazing.

Céramique à basse fusion avant cuisson de glaçage.

Hartmetallfräser - Schliff 31

Diese Titannitrid beschichteten Fräser ermöglichen ein besonders kühles Schleifen, z.B. Klammerausarbeitung besonders im Schulterbereich, Kürzen von Geschieben, Feinausarbeitung von Inlays, auch aus Keramik.



Fig. No	261	364R	295	137	88
L mm	14,0	16,0	16,0	5,5	5,5
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	023	023	023
Shank	Order No.				
HP	ISO 506 104...				

TC Cutter - cut 31

These special titanium-nitride coated cutters offer specific cool-cutting properties, e.g. for clasp preparation in the shoulder area, shortening of attachments, fine finishing of inlays incl. ceramic inlays.

Fraise en carbure - denture 31

Ces fraises, revêtues de nitrure de titane, permettent un usinage sans élévation de la température, par exemple lors de la finition des crochets et particulièrement lors de celle des zones intéressant les épaulements ainsi qu'au cours de la réduction de la longueur des attachements, la finition des inlays, même ceux réalisés en céramique etc.

Hartmetallfräser - Schliff 40

Rauhes, streifiges Schliffbild für die Vorbereitung der Verblendfläche für Keramik- oder Kunststoffauftrag.

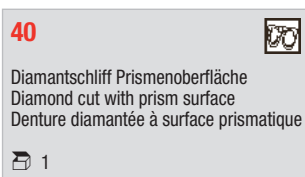


Fig. No	261	364R	295	139	79
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	023	023	045
Shank	Order No.				
HP	ISO 500 104...				

TC Cutter - cut 40

Causes a rough and streaky surface and thus an increased surface retention on the metal framework for ceramic or resin veneers.

Fraise en carbure - denture 40

Surface usinée rugueuse et striée obtenue pour la préparation des surfaces recevant des incrustations en céramique ou en résine.

Hartmetallfräser - Schliff 41

Feines, schuppiges Schliffbild, speziell für feine Keramikmassen entwickelt für ästhetische Verblendungen.

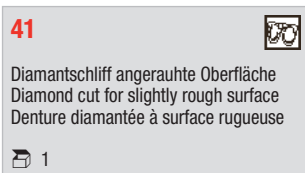


Fig. No	295	129	79
L mm	16,0	8,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	045
Shank	Order No.		
HP	ISO 500 104...		

TC Cutter - cut 41

Fine, scale-like cutting pattern, for aesthetically most demanding veneers.

Fraise en carbure - denture 41

Surface usinée présentant de fines écailles, spéciale pour les fines masses de céramique, développée pour les incrustations esthétiques.



Hartmetallfräser - Schliff 50

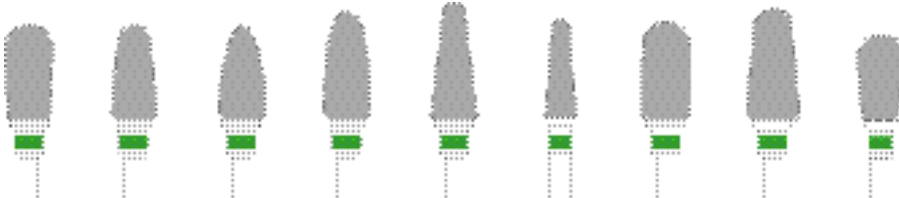
Zum aggressiven Abtragen aller Kunststoffe auch für Löffelmaterialien, zur Bearbeitung von Gips.

TC Cutter - cut 50

For efficient reduction of resins incl. tray materials as well as plaster.

Fraise en carbure - denture 50

L'outil agressif pour l'usinage de toutes les résines, y compris les matériaux, pour porte-empreintes. Cette fraise est également adaptée au fraisage du plâtre.

50 Kreuzverzahnung grob Cross cut coarse Denture croisée grosse  1																			
Fig. No		77		351		78		251		79		79		72		351		77	
L mm		12,0		12,0		12,0		14,0		15,0		13,0		13,0		14,0		11,0	
Size Ø ₁₀ mm		060		060		060		060		060		045		060		070		060	
Shank	Order No.	5150.060HP		5250.060HP		5350.060HP		5450.060HP		5550.060HP		5650.045HP		5850.060HP		6050.070HP		7050.060HP	
HP	ISO 500 104...	237 220 060		263 220 060		257 220 060		274 220 060		194 220 060		194 220 045		137 220 060		263 220 070		237 220 060	

Hartmetallfräser - Schliff 51

Zum Grobabbtragen von trockenem Gips.

TC Cutter - cut 51

For bulk reduction on dry plaster.

Fraise en carbure - denture 51

Réduction grosse des plâtres sec.

51 Kreuzverzahnung mittelgrob Cross cut medium coarse Denture croisée moyen grosse 				
Fig. No		351	251	79
L mm		12,0	14,0	13,0
Size Ø ₁₀ mm		060	060	045
Shank		Order No.		
HP		ISO 500 104...		
		5251.060HP	5451.060HP	5651.045HP
		263 221 060	274 221 060	194 221 045

**Hartmetallfräser - Schliff 53**

Zur Bearbeitung von Prothesenbasis-kunststoffen. Die feingrobverzahnung ist speziell auf die Arbeiten in der Kunststofftechnik abgestimmt, ist leicht zu führen, hakt nicht ein und erzeugt glatte Materialoberflächen.

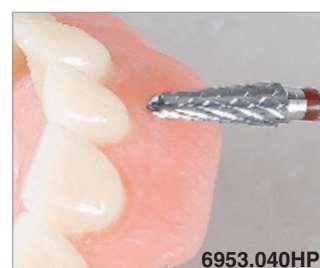
TC Cutter - cut 53

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.

Fraise en carbure - denture 53

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.

53 Verzahnung feingrob Cut fine coarse Denture fine grosse 				
Fig. No		251	79	77
L mm		14,0	13,5	11,0
Size Ø ₁₀ mm		060	040	060
Shank		Order No.		
HP		ISO 500 104...		
		5453.060HP	6953.040HP	7053.060HP
		274 224 060	194 224 040	237 224 060



Hartmetallfräser - Schliff 55

Für grossflächigen Abtrag von Kunststoffen und für die Bearbeitung von Gipsen und Löffelmaterialien aus Kunststoff.

TC Cutter - cut 55

For gross reduction of resins and plaster as well as resin-based tray materials.

Fraise en carbure - denture 55

A l'aide de cette fraise, des surfaces lisses sont réalisées très rapidement sur toutes les résines.

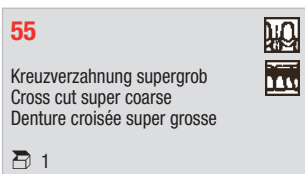
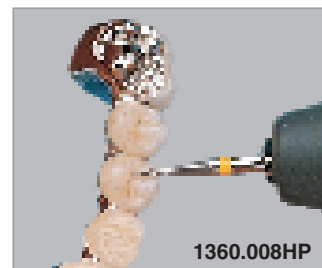


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		060	060	070
Shank	Order No.	5455.060HP	5855.060HP	6055.070HP
HP	ISO 500 104...	274 223 060	137 223 060	263 223 070

**Hartmetallfräser - Schliff 60**

Glattes Schliffbild auf allen Legierungen und Kompositen, reduziert die Nacharbeit. Bei Prothesen besonders zur Gestaltung der Papillen geeignet.

TC Cutter - cut 60

Smooth cutting pattern on all alloys and composites, reduces rework - especially suitable on prosthetic appliances for papilla shaping.

Fraise en carbure - denture 60

La surface usinée, lisse, obtenue sur tous les alliages et composites, réduit les reprises de finition. Particulièrement adaptée au façonnage des papilles des prothèses.

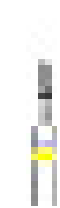
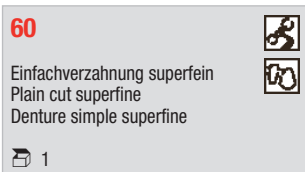


Fig. No		261	364R	295	138	138	138	390	79
L mm		14,0	16,0	16,0	4,0	4,0	4,0	3,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	023	023	008	009	010	016	045
Shank	Order No.	0160.023HP	0260.023HP	0460.023HP	1360.008HP	1360.009HP	1360.010HP	1460.016HP	5760.045HP
HP	ISO 500 104...	194 102 023	137 102 023	292 102 023	196 102 008	196 102 009	196 102 010	274 102 016	194 102 045

Hartmetallfräser - Schliff 65

Zur Bearbeitung von PEEK & PMMA Materialien. Die Verzahnung erlaubt einen schnellen Materialabtrag mit scharfem Schnitt ohne Materialerhitzung, hakt nicht ein und erzeugt glatte Materialoberflächen, wodurch diese anschliessend leicht poliert werden können.

TC Cutter - cut 65

For trimming of PEEK & PMMA materials. The type of blade enables quick material removal with a sharp cut without heating the material, does not snag and produces smooth material surfaces, allowing them to be easily polished.

Fraise en carbure - denture 65

Pour le traitement des matériaux en polyméthacrylate de méthyle PMMA et PEEK. La denture permet un enlèvement rapide du matériau avec une coupe tranchante sans échauffement du matériau, n'accroche pas et produit des surfaces lisses qui peuvent être facilement polies.

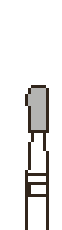


Fig. No		261	138	139	73	129	79	77	251
L mm		14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	023	023	014	023	045	023	060
Shank	Order No.	0165.023HP	0765.023HP	0865.023HP	1665.014HP	1765.023HP	5665.045HP	7765.023HP	5465.060HP
HP	ISO 500 104...	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023	274 145 060

Hartmetallfräser - Schliff 70

Für alle Dentalmaterialien geeignet. Die Einfachverzahnung ermöglicht ein glatteres Schliffbild, besonders auf Kunststoffen und reduziert so die Nacharbeit.

TC Cutter - cut 70

For all dental materials – the plain cut enables a smooth cutting pattern, particularly on resins, and thus reduces rework.

Fraise en carbure - denture 70

Utilisable pour tous les matériaux dentaires. La denture simple permet d'obtenir une surface lisse, particulièrement avec les résines, elle réduit les éventuelles reprises de finition.



Fig. No		138	138	138	77	351	78	251	79	79
L mm		4,0	4,0	4,0	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0
Size $\varnothing 1/10$ mm		008	009	010	060	060	060	060	060	045
Shank	Order No.	1370.008HP	1370.009HP	1370.010HP	5170.060HP	5270.060HP	5370.060HP	5470.060HP	5570.060HP	5670.045HP
HP	ISO 500 104...	196 175 008	196 175 009	196 175 010	237 175 060	263 175 060	257 175 060	274 175 060	194 175 060	194 175 045

Fig. No	79	72	257R	73	79	296	77	71	71	71	71	71
L mm	14,0	13,0	14,0	9,5	11,5	12,5	11,0	2,4	2,8	3,4	4,3	5,3
$\varnothing 1/10$ mm	040	060	060	060	031	060	060	027	031	040	050	060
Order No.	5770.040HP	5870.060HP	5970.060HP	6370.060HP	6470.031HP	6570.060HP	7070.060HP	7170.027HP	7170.031HP	7170.040HP	7170.050HP	7170.060HP
ISO 500 104...	194 175 040	137 175 060	201 175 060	277 175 060	194 175 031	110 175 060	237 175 060	001 175 027	001 175 031	001 175 040	001 175 050	001 175 060

Fig. No	251	251
L mm	11,5	14,0
$\varnothing 1/10$ mm	040	060
Order No.	7270.040HP	7270.060HP
ISO 500 104...	274 175 040	274 175 060

**Hartmetallfräser - Schliff 75**

Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

TC Cutter - cut 75

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

Fraise en carbure - denture 75

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



Fig. No		261	138	138	351	79	351	251	77
L mm		14,0	8,0	8,0	12,0	14,0	14,0	14,0	9,0
Size $\varnothing 1/10$ mm		023	023	016	060	045	070	060	040
Shank	Order No.	0175.023HP	0775.023HP	1275.016HP	5275.060HP	5775.045HP	6075.070HP	7275.060HP	7775.040HP
HP	ISO 500 104...	194 176 023	197 176 023	184 176 016	263 176 060	194 176 045	263 176 070	274 176 060	237 176 040

Hartmetallfräser - Schliff 80

Schnelles, effektives Abtragen von Kunststoff und Gips.

TC Cutter - cut 80

Rapid and effective trimming of acrylic and plaster.

Fraise en carbure - denture 80

Pour un travail rapide et efficace sur résine et plâtre.

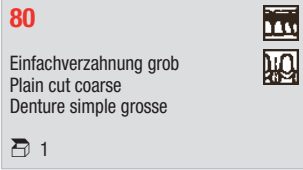


Fig. No	77	351	78	251	79	79	72
L mm	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	13,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060	060	060	060	060	045	060
Shank	Order No.						
HP	ISO 500 104...						

Hartmetallfräser - Schliff 83 / 85

Grossflächiges, abrasives Bearbeiten von Gipsen und Kunststoffen.

TC Cutter - cut 83 / 85

For bulk abrasion on plaster and acrylics.

Fraise en carbure - denture 83 / 85

Usinage rapide de surfaces importantes des plâtres ou des résines.

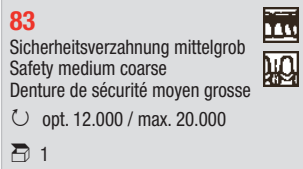


	Fig. No	251
	L mm	13,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	060
Shank	Order No.	5483.060HP
HP	ISO 500 104...	274 217 060

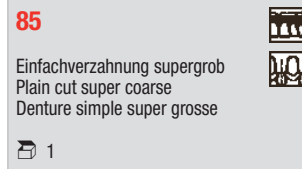


Fig. No	251	72	351
L mm	14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060	060	070
Shank	Order No.		
HP	ISO 500 104...		

Hartmetallfräser - Schliff 86

Zur Bearbeitung von Gipsmodellen.
Der Phasenschliff garantiert einen hohen Materialabtrag und eine glatte Materialoberfläche.
Die Linkslauf-Verzahnung sorgt für eine sichere Bearbeitung da sich der Fräterschaft auch bei hohem Materialabtrag nicht aus der Spannzange herauszieht.
Die grossen Spanräume gewährleisten einen optimalen Spantransport und verhindern ein Zusetzen des Fräasers.
Durch den Phasenschliff erhält der Fräser eine besondere Laufruhe, ist leicht zu führen und hakt nicht ein.

TC Cutter - cut 86

For trimming plaster models.
The phase cut guarantees high material removal and a smooth material surface.
The anticlockwise blade configuration assures reliable trimming, as the cutter shank does not pull out of the chuck, even with high material removal.
The large chip escape channels guarantee optimum chip transport and prevent clogging of the cutter.
Thanks to the phase cut the cutter is particularly quiet running, is easy to manage and does not catch.

Fraise en carbure - denture 86

Pour le traitement des modèles en plâtre.
La coupe en phase garantit un enlèvement du matériau élevé et une surface du matériau lisse.
La denture en sens antihoraire permet un traitement sûr de telle sorte que la tige de la fraise ne sorte pas de la pince de serrage.
Les grandes cannelures garantissent une élimination optimale des copeaux et empêchent le colmatage de la fraise.
Grâce à une coupe en phase, la fraise a un fonctionnement particulièrement silencieux, est facile à guider et n'accroche pas.

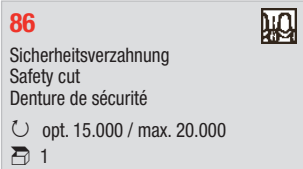


Fig. No	251	72	351
L mm	14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060	060	070
Shank	Order No.		
HP	ISO 500 104...		

Phasenschliff / Chamfer ground section / Chanfrainée



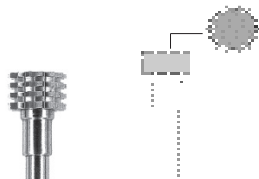
- Krafttrichtung bei Linkslauf-Verzahnung
- Force direction by left-hand rotation-cut
- Direction de force en cas de denture avec rotation à gauche

Reparaturfräser

Zum Aufräumen von Kunststoffprothesen und zum Einschleifen von Retentionen an Kunststoffzähnen.

C108

Reparaturfräser
Repair Cutter
Fraise à réparations



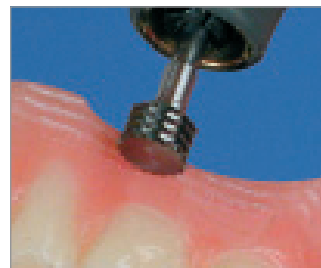
L mm	3,5
Size Ø ₁₀ mm	060
Shank	Order No.
HP	C108.104.060
	118 174 060
	5.000

Repair Cutter

To roughen up denture acrylics as well as for processing of retentions onto acrylic teeth.

Fraise à réparations

Pour réaliser des rétentions mécaniques dans les résines pour prothèses mobiles et dans les dents acryliques.

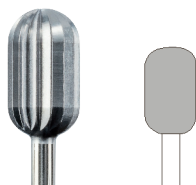
**Stahlfräser zur Bearbeitung von Kunststoffen und Gips**

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

72

Stahlfräser
Steel-Cutter
Fraise en acier

opt. 10.000 / max. 15.000



L mm	12,0
Size Ø ₁₀ mm	070
Shank	Order No.
HP	72.104.070
	155 171 070

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.



Linkshand-Fräser

Spezielle Fräser linksschneidend in 3 Verzahnungen, Kreuzverzahnung standard, fein und supergrob. Ermöglichen Linkshändern ein sicheres und präzises Arbeiten durch Gegenaufräsen in Körperrichtung und freie Sicht auf die Arbeitsfläche.

Left-handed Cutter

Special cutters for left-hand use in 3 types of cut, standard cross-cut, fine and extra coarse. Reverse rotation cutting towards the body and a clear view of the preparation surface ensure safe, precise left-hand operation.

Fraise pour gaucher

Fraises spéciales coupant sur la gauche en 3 dentures, standard, fin et très grossier. Permettent aux gauchers un travail sûr et précis par un fraisage en sens inverse en direction du corps et une visibilité dégagée des surfaces de travail.

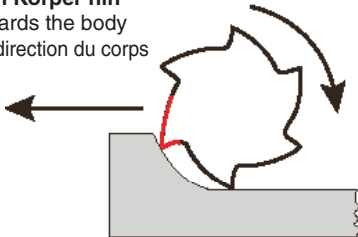


Fig. No	295L	79L	261L	79L	251L	351L
L mm	16,0	13,0	14,0	13,0	14,0	14,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	023	045	023	045	060	070
Order No.	L0420.023HP	L5620.045HP	L0110.023HP	L5610.045HP	L5410.060HP	L6055.070HP
ISO 500 104...	292 142 023	194 142 045	194 192 023	194 192 045	274 192 060	263 225 070
max.	40.000	30.000	40.000	30.000	20.000	20.000
opt.	15.000	15.000	15.000	15.000	12.000	12.000
Verzahnung Cut Denture	fein fine fine		standard standard standard		supergrob super coarse super grosse	

Standardfräser nach links rotierend

Standard cutter rotating to the left
Fraise standard, rotation sur la gauche

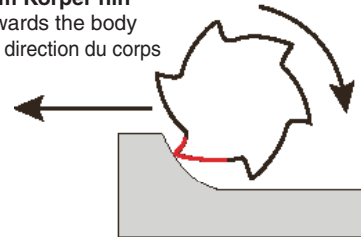
zum Körper hin
towards the body
En direction du corps



Linkshandfräser nach links rotierend

Left-hand cutter rotating to the left
Fraise pour gaucher, rotation sur la gauche

zum Körper hin
towards the body
En direction du corps



Stichfräser

In der Tiefziehtechnik werden thermoplastisch verformbare Materialien verwendet. Zur Entfernung der Materialüberschüsse eignen sich die Stichfräser. Schnelles und sicheres Trennen von Tiefziehteilen. Axiales durchbohren von Folien mit der schneidenden Spitze. Regulierbare Schnittbreite durch das konische Arbeitsteil. Das spezielle Schneidenprofil verhindert ein Zuschmieren bei weichen Materialien.

Fissure Bur

Thermoplastic materials are moulded in vacuum forming. Fissure burs are ideal for removing excess material, ensuring quick, reliable separation of vacuum-formed units. Axial drilling through foils with the cutting tip. Controllable cutting widths due to the conical cutting section. The special cutting geometry prevents smearing with soft materials.

Fraises pointues

Lors de la technique de thermoformage, des matériaux thermoplastiques modelables sont utilisés. Les fraises pointues sont indiquées pour enlever les excès de matériau. Séparation rapide et sûre des parties de la gouttière. Fraisage axial des feuilles avec la pointe coupante. Largeur de coupe réglable par la partie travaillante conique. Le profil de coupe particulier évite un bourrage avec les matériaux souples.

51/C51

Stichfräser
Fissure bur
Fraises pointues

Shank HP	Order No.	Stahl			
		Stahl	Stahl	H.M.	H.M.
L mm		9,0	9,0	15,0	9,0
Size $\varnothing 1/10$ mm		014	023	023	023
Order No.	513.014HP	515.023HP	C514.023HP	C515.023HP	
ISO 330 104...	408 295 014	467 211 023			
ISO 310 104...			417 424 023	467 211 023	
ISO 500 104...					
		3	3	1	1

Opt.-Drehzahlen:

25.000 upm, weiche Materialien
5.000 - 10.000 upm, härtere Materialien
Geringer Arbeitsdruck

Recommended speeds:

25,000 rpm, soft materials
5,000 – 10,000 rpm, harder materials
Minimum pressure

Vitesse de rotation optimale :

25 000 tours/mn pour les matériaux souples
5 000 – 10 000 tours/mn pour les matériaux plus durs
Pression de travail plus faible

Fräser mit AC-Beschichtung

Neue optimierte Instrumente mit Hartbeschichtung ZrN (Zirkon-Nitrid). Für einen ruhigeren Lauf beim Fräsen und einer reduzierten Wärmeentwicklung, durch geringeres Zusetzen des Spanraumes. Für rasches Zerspanung ohne zu schmelzen. Garantiert eine optimale Oberflächenqualität. 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 (nitrure 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.

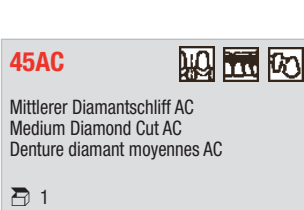


Fig. No

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO 506 104...



79

13,0

031

AC5645.031HP

194 195 031

79

13,0

040

AC5645.040HP

194 195 040

Zum Abtragen von trockenem Gips.

For reduction on dry plaster.

Réduction des plâtres sec.

Zur Bearbeitung von Prothesenbasiskunststoffen.

Used for trimming denture base acrylics.

Pour le travail des prothèses en résine.

Bearbeitung von Kompositen.

Preparation of composites.

L'usinage de matériaux composites.

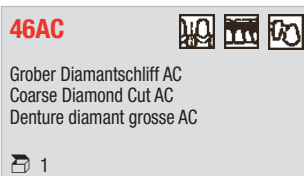


Fig. No

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO 506 104...



79

13,0

040

AC5646.040HP

194 198 040

Zum Grobabbtragen von trockenem Gips.

For bulk reduction on dry plaster.

Réduction grosse des plâtres sec.

Zur Bearbeitung von Prothesenbasiskunststoffen.

Used for trimming denture base acrylics.

Pour le travail des prothèses en résine.

Bearbeitung von Kompositen.

Preparation of composites.

L'usinage de matériaux composites



Fig. No

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO 506 104...



251

14,0

060

AC5453.060HP

274 224 060

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 Materialoberflächen.

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.



Fig. No

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO 506 104...



79

13,0

040

AC5675.040HP

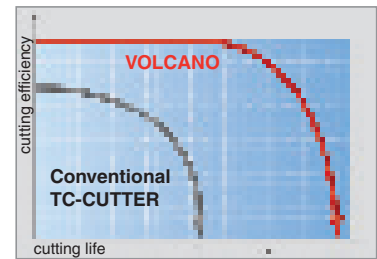
194 176 040

Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

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

Volcano - Hartmetallfräser mit DLC-Vergütung zur Leistungssteigerung, verbunden mit hoher Schneidleistung und höchster Standzeit. Durch den DLC-Verschleisschutz wird eine hohe Fräserhärte sowie eine glatte, porenfreie Fräseroberfläche erreicht. Damit erhöht sich die Fräserhärte und verringert sich der Reibungswiderstand. Der Verschleisswiderstand wird erhöht und ein vorzeitiges Ausbrechen der Fräaserschneiden wird verhindert und somit die Standzeit der Fräser erheblich verlängert.



Volcano - Tungsten Carbide Cutter with DLC hardening for increasing the performance, combined with a high cutting capacity and maximum service life. The DLC wear protection creates a hard cutter with a smooth, porosity-free cutting surface. This increases the cutter hardness and reduces the frictional resistance. The wear resistance is increased and premature breaking out of the cutter blades is prevented, which considerably extends the service life.

Fraise en carbure de tungstène Volcano avec un revêtement DLC pour une augmentation de la performance, en relation avec une performance de coupe élevée et une durabilité très élevée. Grâce à la protection DLC, une dureté élevée de la fraise ainsi qu'une surface lisse et sans porosité sont obtenues. Ainsi, la dureté de la fraise est augmentée et la résistance au frottement est diminuée. La résistance à l'usure est augmentée et une rupture prématurée des arêtes de coupe est évitée, et ainsi la durabilité de la fraise est prolongée de manière significative.

VOLCANO Fräser - Schliff 10

Bearbeiten von NEM- und Modellgusslegierungen, grobabtragen aller Dentalmaterialien ohne die Oberfläche aufzureissen.

VOLCANO TC Cutter - cut 10

For coarse abrasion on chrome-cobalt alloys, precious metal alloys, chrome-nickel alloys, model cast alloys, acrylics.

Fraise à VOLCANO - denture 10

Adaptée à l'usinage primaire de tous les matériaux Dentaires. Pour l'usinage de surface importantes sans arrachement du matériau.

10 VOLCANO Kreuzverzahnung standard Cross cut standard Denture croisée standard 1										
Fig. No		261	364R	295	257	88	138	138	73	79
L mm		14,0	16,0	16,0	17,0	5,5	8,0	4,0	3,0	13,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	023	023	023	023	016	010	014	045
Shank	Order No.	DLC-0110.023HP	DLC-0210.023HP	DLC-0410.023HP	DLC-0610.023HP	DLC-1110.023HP	DLC-1210.016HP	DLC-1310.010HP	DLC-1610.014HP	DLC-5610.045HP
HP	ISO 506 104...	194 190 023	137 190 023	292 190 023	187 190 023	237 190 023	197 190 016	196 190 010	277 190 014	194 190 045

							
Fig. No		79	79	351	78	251	251
L mm		14,0	15,0	12,0	12,0	14,0	14,0
Size Ø ₁₀ mm		040	060	060	060	060	060
Shank	Order No.	DLC-5710.040HP	DLC-5510.060HP	DLC-5210.060HP	DLC-5310.060HP	DLC-5410.060HP	DLC-7210.060HP
	ISO 506 104...	194 190 040	194 190 060	263 190 060	257 190 060	274 190 060	274 190 060

VOLCANO Fräser - Schliff 20

Für alle Dentalmaterialien geeignet. Glättet die Oberfläche und ermöglicht ein gezieltes Ausarbeiten jeder Struktur.

VOLCANO TC Cutter - cut 20

Suitable for all dental materials. It smoothens the surface and it enables accurate operation on any structure.

Fraise à VOLCANO - denture 20

Adaptée à tous les matériaux dentaires. Permet de réaliser une surface lisse et permet la réalisation précise de n'importe quelle structure de surface.

20 VOLCANO Kreuzverzahnung fein Cross cut fine Denture croisée fine 1										
Fig. No		261	364R	295	138	73	79	79	251	251
L mm		14,0	16,0	16,0	8,0	3,0	13,0	14,0	14,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	023	023	016	014	045	040	060	060
Shank	Order No.	DLC-0120.023HP	DLC-0220.023HP	DLC-0420.023HP	DLC-1220.016HP	DLC-1620.014HP	DLC-5620.045HP	DLC-5720.040HP	DLC-5420.060HP	DLC-7220.060HP
HP	ISO 506 104...	194 140 023	137 140 023	292 140 023	197 140 016	277 140 014	194 140 045	194 140 040	274 140 060	274 140 060

VOLCANO Fräser - Schliff 24

Für ein besonders feines Schliffbild auf allen Legierungen. Besonders für Titan, da der Spezialschliff ein Zusetzen des Fräasers verhindert.



VOLCANO
Spiralverzahnung fein
Cross cut fine
Denture hélicoïdale fine

1

Fig. No	138	251	79
L mm	4,0	14,0	13,5
Size $\varnothing_{10}$ mm	010	060	040
Order No.	DLC-1324.010HP	DLC-5424.060HP	DLC-6924.040HP
ISO 506 104...	196 134 010	274 134 060	194 134 040

VOLCANO TC Cutter - cut 24

Ensures an exceptionally fine cutting surface on all alloys – especially on titanium since the special cut pattern avoids clogging.

Fraise à VOLCANO - denture 24

La fraise de choix pour obtenir une surface usinée particulièrement lisse avec tous les alliages. A conseiller particulièrement pour le titane puisque la géométrie des lames empêche le bourrage lors de la coupe.

VOLCANO Fräser - Schliff 25

Zur Bearbeitung von Titan, NEM-Legierungen, Edelmetallen, Modell-Hartgips, Modellguss, Verblendkunststoffen, Prothesenkunststoffen.



VOLCANO
Spiralverzahnung superfein
Spiral cut superfine
Denture hélicoïdale superfine

1

Fig. No	139	79	251
L mm	8,0	13,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	040	060
Order No.	DLC-0825.023HP	DLC-6925.040HP	DLC-7225.060HP
ISO 506 104...	289 137 023	194 137 040	274 137 060

VOLCANO TC Cutter - cut 25

For the preparation of titanium, non-precious metal alloys, precious metals, model dental stone, CrCo, veneering resins, denture acrylics.

Fraise à VOLCANO - denture 25

Pour le traitement du titane, des alliages non précieux, des métaux précieux, des modèles en plâtre dur, des modèles de coulée, des résines de recouvrement et des résines à prothèse.

VOLCANO Fräser - Schliff 26

Zur Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen.



VOLCANO
Titanverzahnung grob
Titanium toothings coarse
Denture grosse pour titane

1

Fig. No	139	79
L mm	8,0	13,5
Size Ø ¹ ₁₀ mm	023	040
Order No.	DLC-0826.023HP	DLC-6926.040HP
ISO 506 104...	289 194 023	194 194 040

VOLCANO TC Cutter - cut 26

For trimming titanium and titanium alloys.

Fraise à VOLCANO - denture 26

Pour le traitement du titane, des alliages de titane.

VOLCANO Fräser - Schliff 30

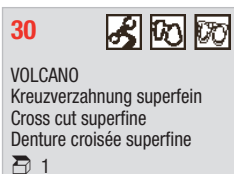
Zur Feinausarbeitung für alle Legierungen und Komposit.

VOLCANO TC Cutter - cut 30

For fine finishing all alloys and composites.

Fraise à VOLCANO - denture 30

Pour un travail fin de tous les alliages et des composites.



VOLCANO
Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

1

Fig. No	88	73	79	251
L mm	5,5	3,0	14,0	11,5
Size Ø ₁₀ mm	023	014	045	040
Order No.	DLC-1130.023HP	DLC-1630.014HP	DLC-5730.045HP	DLC-7230.040HP
ISO 506 104	237 110 023	277 110 014	194 110 045	274 110 040



VOLCANO
Kreuzverzahnung grob
Cross cut coarse
Denture croisée grosse

1

Fig. No	251	79
L mm	14,0	13,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060	045
Order No.	DLC-5450.060HP	DLC-5650.045HP
ISO 506 104	274 220 060	194 220 045

VOLCANO Fräser - Schliff 50

Zum aggressiven Abtragen aller Kunststoffe, Löffelmaterialien und Gips.

VOLCANO TC Cutter - cut 50

For efficient reduction of resins incl. tray materials as well as plaster.

Fraise à VOLCANO - denture 50

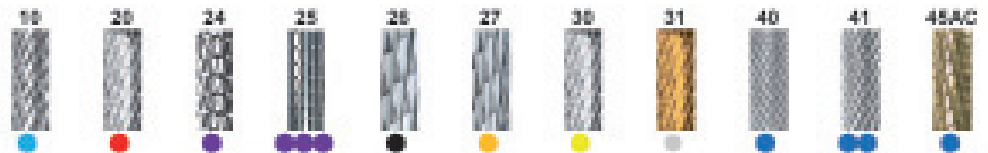
L'outil agressif pour l'usinage de toutes les résines, y compris les matériaux, pour porte-empreintes. Cette fraise est également adaptée au fraisage du plâtre.

	Farbkodierung colour coding baque de couleur	Schliff cut denture	ISO no.	Keramik ceramics céramique	Edelmetalle precious alloys métaux précieux	Edelmetalle reduzierte Legierungen semi-precious alloys alliages semi précieux	NEW-Legierungen non-precious alloys alliages non précieux	Titan titanium titane	Komposit composites composite	Kronen & Brücken crowns & bridges couronnes & bridges	PMMA	CrCo / CrNi	Modelguss model cast appliances squelettés	Kunststoffe resins résine	Gips plaster plâtre	Weichleibende Unterfütterungen soft relinings rebassages moux	Frästechnik milling technique technique de fraisage	Tiefziehtechnik thermoforming technique du thermofomage	Form- & Fissurengestaltung contouring & fissures Surfacer et travail des formes
Kreuzverzahnung superfein x-cut superfine denture croisée superfine	gelb yellow jaune	30	110	●	●	●		●											
Einfachverzahnung superfein plain cut superfine Denture simple superfine	gelb yellow jaune	60	102		●									●					
Titannitrid Beschichtung LCC Titanium-nitride coated LCC Revêtements de nitrure de titane		31	110	●	●														
Kreuzverzahnung fein x-cut fine denture croisée fine	rot red rouge	20	140	●	●														
Kreuzverzahnung standard x-cut standard denture croisée standard	blau blue bleu	10	190		●							●	●	●					
Einfachverzahnung standard plain cut standard denture simple standard	blau blue bleu	70	175		●									●					
Kreuzverzahnung grob x-cut coarse denture croisée grosse	grün green vert	50	220											●					
Einfachverzahnung grob plain cut coarse denture simple grosse	grün green vert	80	215											●					
Kreuzverzahnung mittelgrob x-cut medium coarse denture croisée moyen grosse	schwarz black noir	51	221									●		●	trocken dry sec.				
Verzahnung feingrob fine-coarse cut denture fine-grosse	braun brown marron	53/53AC	224											●					
Kreuzverzahnung/Querhieb cross cut, transverse section denture croisée, transversale	weiss white blanc	65	145							●									
Einfachverzahnung/Querhieb plain toothing with transverse denture simple a. taille transversale	grün green vert	75/75AC	176													●			
Kreuzverzahnung supergrob x-cut super coarse denture croisée super grosse	schwarz black noir	55	223											●	●				
Einfachverzahnung supergrob plain cut super coarse denture simple super grosse	schwarz black noir	85	222											●	●				
Sicherheitsverzahnung savety cut denture de sécurité	weinrot wine red bordeaux	86 83	225 217											●	●				
Diamantschliff Prismenoberfläche diamond cut prism denture diamantée à surface prismatique	blau blue bleu	40	191							●									
Diamantschliff angeraute Oberfläche diamond cut medium denture diamantée à surface rugueuse	blau blue bleu	41	141							●									
Mittlerer Diamantschliff AC Medium Diamond Cut AC Denture diamant moyennes AC	blau blue bleu	45AC	195						●					●	●				
Grober Diamantschliff AC Coarse Diamond Cut AC Denture diamant grosse AC	grün green vert	46AC	198						●					●	●				
Spiralverzahnung fein spiral cut fine denture hélicoïdale fine	violett velvet violet	24	134			●	●	●		●									
Spiralverzahnung superfein spiral cut superfine denture hélicoïdale superfine	violett velvet violet	25	137			●	●	●											
Titanverzahnung grob titanium toothing coarse denture grosse pour titane	schwarz black noir	26	194			●	●	●											
Titanverzahnung fein titanium toothing fine denture fine pour titane	orange orange orange	27	180			●	●	●											
Linkshänderfräser special left hand cutters fraise pour gaucher	rot red rouge			●	●		●		●					●	●				
Investment Trimmers		90													●				
Tiefziehtechnik special ThF trimmers technique du thermofomage																		●	
Form- & Fissurengestaltung contouring & fissure shaping Surfacer et travail des formes	violett velvet violet	24	134																●
Frästechnik special MT instruments technique de fraisage																	●		
Fissuren Feinfinierer Fissure finishers fraises pour la finition des fissures				●															

DREHZAHEMPFEHLUNG • SPEED RECOMMENDATION • RECOMMANDATIONS DE VITESSES

Werkstoff / Anwendungsbereich Materials / Range of Application Materiaux / Procédure	Bearbeitungshinweise Indications of use Conseils d'utilisation	Schliff Cut Denture	ISO	Drehzahl – upm Speed – rpm Vitesse – tr./min.
Modellgipse / Hartgipse	Feuchter Gips, grober Materialabtrag Trockener Gips, grober Materialabtrag Bearbeitung von Modellstümpfen	55/80/83/85/86 45AC/46AC/50 51/80 10	223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190	0 060-070 10.000 0 045-060 10.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-060 8.000-10.000
Model plasters / Stone	Wet plaster, bulk material reduction Dry plaster, bulk material reduction Working on stone dies	55/80/83/85/86 45AC/46AC/50 51/80 10	223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190	0 060-070 10.000 0 045-060 10.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-060 8.000-10.000
Modèle en plâtre pierre ou die	Plâtre humides, rapide réduction Plâtre sec, rapide réduction Usinage des modèles positives unitaires	55/80/83/85/86 45AC/46AC/50 51/80 10	223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190	0 060-070 10.000 0 045-060 10.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-060 8.000-10.000
Edelmetall-Legierungen Inlays, Onlays, Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	Feinausarbeitung und glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von Keramik, Verblendkunststoff oder Komposit.	20/30/31 40/41/27	140/110/110 191/141	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Precious alloys Inlays, Onlays, Crowns, Bridges, com- bination and Telescope works	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application.	20/30/31 40/41/27	140/110/110 191/141	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Métaux précieux Inlays, onlays, couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en compo- site ou en résine.	20/30/31 40/41/27	140/110/110 191/141	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
NE-Legierungen Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	Feinausarbeitung und glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von Keramik, Verblendkunststoff oder Komposit.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Non Precious alloys Crown & Bridges, combination and telescope works	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Alliages non précieux Couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en compo- site ou en résine.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Cr Co Modellguss-Legierungen	Grobausarbeiten, Konturieren Feinausarbeiten, Glätten	10 20	190 140	
Cr Co alloys for partial dentures	Rough trimming, contouring Fine elaboration, smoothing of surfaces	10 20	190 140	0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000
Squelettés effectués en Chrome Cobalt	Façonnage, retouches Polissage des surfaces, corrections	10 20	190 140	
Titan / Kronen, Brücken Titanium / Crowns, Bridges Titane / couronnes, bridges	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	24/25/26/27 24/25/26/27 24/25/26/27	134/137/194 134/137/194 134/137/194	0 007-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000
Metallkeramik / Vollkeramik Kronen, Brücken, Inlays, Onlays, Veneers, Verblendungen	Feinausarbeitung und glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Keramik / Metallübergängen.	30/31	110/110	0 007-045 15.000-20.000
Metal Ceramics / All Ceramics Crowns, Bridges, Inlays, Onlays, Lami- nates, Veneers, Facings	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and ceramic / metal transition areas.	30/31	110/110	0 007-045 15.000-20.000
Céramique Couronnes, bridges, inlays, onlays, résine pour incrustations	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions céramique/métal.	30/31	110/110	0 007-045 15.000-20.000
Verblendkunststoffe Composite	Feinausarbeitung und glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materi- alübergängen.	30/31	110/110	0 014-045 15.000-20.000
C & B Acrylics Composite	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and veneers to metal transitions.	30/31	110/110	0 014-045 15.000-20.000
Résine pour incrustations Composite	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions entre différents matériaux.	30/31	110/110	0 014-045 15.000-20.000
Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien	Pressfahnen entfernen Grobes Ausarbeiten Bearbeitung künstlicher Zahnfleischpartien und Feinschliff	50/51/53/55 70/80/83/85 10/24/70 20/70	220/221/224/223 175/215/217/222 190/134/175 140/175	0 023-070 10.000-15.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000 0 012-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000 0 023-070 10.000-15.000
Weichbleibende Unterfütterungen	Ausarbeiten	75	176	
Denture acrylics and tray materials	Removing flash Rough trimming Gingiva matrix contouring and fine finishing	50/51/53/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 10.000-15.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000 0 012-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000 0 023-070 10.000-15.000
Soft relene materials	Trimming	75	176	
Résine pour prothèse Porte-empreintes	Ebavurer l'appareil après polymérisation Retouche Modifications de formes et finitions des parties gingivales en prothèse adjointe	50/51/53/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 10.000-15.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000 0 012-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000
Rebasages moux	Façonnage	75	176	0 023-070 10.000-15.000
PEEK & PMMA	Ausarbeiten, Konturieren	65	145	0 014-045 15.000-20.000
PEEK & PMMA	Trimming, contouring	65	145	0 014-045 15.000-20.000
PEEK & PMMA	Façonnage, retouches	65	145	0 014-045 15.000-20.000

HM-Fräser
TC-Cutter
Fraises en carbure



Metall-alloys-alliages

Drehzahlen entsprechend der Materialhärten und Arbeitsteil grössen: Speeds according to the material hardnesses and

	10	20	24	25	26	27	30	31	40	41	45AC
Edelmetall-Legierungen semi-precious alloys alliages semi-précieux	standard	fine	fine	superfin	gross	fine	superfin	superfin	fine	standard	
NIM-Legierungen non-precious alloys alliages non précieux	standard	fine	fine	superfin	gross	fine	superfin	superfin	fine	standard	
Modelguss model cast appliances squelettes	standard	fine		superfin							
Titan titanium titane	standard		fine	superfin	gross	fine					
Gips-plaster-plâtre				superfin							mittelgrb
Gips plaster plâtre	standard			superfin							medium
Keramik-ceramics-céramique		fine					superfin	superfin			
Kunststoff-resin-résin	standard	fine	fine	superfin							mittelgrb
Kunststoffe resins résines	standard	fine	fine	superfin							medium
Weichbleibende Unterfütterung soft linings matelasages mous											
Composits composites composés							superfin	superfin			mittelgrb
PMMA / PEEK Materialien PMMA / PEEK materials PMMA / PEEK matériaux											
Maximal-Drehzahl Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko. Maximum-Speeds Non-adherence to the maximum permissible speeds increases the risk of accidents. Vitesse-Maximale Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permet constituer un risque de sécurité élevé. ISO Ø 1/16 mm 010 – 023 5.000 – 40.000 025 – 045 15.000 – 30.000 050 – 080 15.000 – 20.000	Grobgeschleifen, Konturieren Rough finishing, contouring Finitionage, rebouches	Fertigschleifen, Ø 1/16 mm Fine finishing, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, correction	Ausfeilen, Konturieren Trimming, contouring Finitionage, rebouches	Ausfeilen, Konturieren Trimming, contouring Finitionage, rebouches	Ausfeilen, Konturieren Trimming, contouring Finitionage, rebouches	Fertigschleifen, Ø 1/16 mm Fine finishing, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, correction	Fertigschleifen, Ø 1/16 mm Fine finishing, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, correction	Fertigschleifen, Ø 1/16 mm Fine finishing, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, correction	Verfeinern, Strukturieren Adhes bonding structuring Préparer la surface	Verfeinern, Strukturieren Adhes bonding structuring Préparer la surface	Grob Materialreduktion Bulk material reduction Rapid reduction

Wichtiger Hinweis:

Bei Fräsern mit den Schlitfcodes 40 - 85 müssen Schleifbewegungen unter konstantem Druck und unter Einhaltung der angegebenen Drehzahlen durchgeführt werden.

Please Note:

Using cutters marked with the indentation codes 40 - 85 the grinding movements must be done under constant pressure operating the instrument at the recommended speed.

Drehzahl-Empfehlungen

Das Nichtbeachten der **maximal zulässigen Drehzahl** führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.

Labor-Fräser

ISO Ø 1/16 mm	upm (max.)
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

Recommended Speeds

Non-adherence to the **maximum permissible speeds** increases the risk of accidents.

Laboratory Cutters

ISO Ø 1/16 mm	rpm (max.)
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

Vitesse recommandée

Le dépassement de la **vitesse de rotation maximale** permet constituer un risque de sécurité élevé.

Fraises-Laboratoire

ISO Ø 1/16 mm	tr / min. (max.)
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

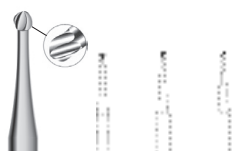
Danger de lésion – une vitesse trop rapide ou une application hésitante avec les instruments de grosses dentures peuvent causer des vibrations importantes ou des ruptures de la tige.

C1

Fissurenzieher • Contouring Fissure Bur
Fraises pour la finition des fissures

⌀_{max.} 30.000 - 40.000 Keramik • Ceramics • Céramique
15.000 - 25.000 Metall • Metal • Alliages

5



C1
Zur micro-präzisen Bearbeitung von Fissuren.
For accurate preparation of fissures.
Pour la finition précise des fissures.

	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm			
Shank	ISO	Order No.			
HP	500 104 001 001...	C1.104...	002	003	004

Fissurenzieher

Bei der Herstellung von ästhetisch hochwertigem Zahnersatz werden immer feinere Werkzeuge benötigt.

Mit dem Fissurenzieher C1 der an seiner Spitze einen Durchmesser von lediglich 0,2 mm hat, eignet er sich für die feine Fissurengestaltung.

Ob Gold, Kompositverblendungen oder Keramik vor dem Glanzbrand, das Instrument überzeugt durch seine hohe Schneidleistung und Standzeit.

Contouring fissure bur

The contouring fissure bur C1 with a tiny tip diameter of just 0,2 mm is particularly suitable for shaping fissures on a variety of materials.

Be it on gold, composite veneers or ceramics prior to final firing, the instrument always displays convincing cutting property and an impressively long service life.

Fraise pour des fissures

Lors de la fabrication des prothèses dentaires esthétiques de haute qualité les instruments utilisés deviennent de plus en plus en fins.

Maintenant, il y a une fraise C1 pour la finition des fissures, ayant un diamètre de seulement 0,2 mm à son bout. Cette fraise convainc par sa haute capacité de coupe et une excellente longévité, qu'elle soit utilisée sur or, facettes en composite ou sur céramique avant la cuisson.

H1S

Rund • Round • Rond

⌀_{opt.} 15.000 / max. 50.000

5



	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm				
Shank	ISO	Order No.				
HP	500 104 001 003...	H1S.104...	010	014	018	023
			H1S.104.010	H1S.104.014	H1S.104.018	H1S.104.023
			010	014	018	023

C1

Rund • Round • Rond

⌀_{max.} 5.000 - 50.000

5



	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm												
Shank	ISO	Order No.												
HP	500 104 001 001...	C1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
			1/4	1/2		1		2	3	4	5	6	7	8
			005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023

C2

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

⌀_{max.} 5.000 - 50.000

5



	L	mm				
Shank	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm				
HP	500 104 010 001...	C2.104...	0,8	1	1,2	1,4
			008	010	012	014
			34	35	36	37
			008	010	012	014

C7

Birne • Pear • Poire

⌀_{max.} 5.000 - 50.000

5



	L	mm		
Shank	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm		
HP	500 104 232 001...	C7.104...	1,2	1,6
			006	008
			329	330
			006	008

C21



Zylinder • Cylinder • Cylindre

 $\varnothing_{\max.}$ 5.000 - 50.000

5



L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
Grösse • Size • Tailles	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	008	009	010	012	014	016
	US No.	55	56	57	58	59	60
Shank	ISO	Order No.					
HP	500 104 107 006...	C21.104...	008	009	010	012	014

C21R



Zylinder rund • Cylinder round • Cylindre rond

 $\varnothing_{\max.}$ 5.000 - 50.000

5



L	mm	4,4
Grösse • Size • Tailles	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	014
	US No.	1159
Shank	ISO	Order No.
HP	500 104 137 006...	C21R.104...

014

C21L



Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long

 $\varnothing_{\max.}$ 5.000 - 50.000

5



L	mm	6,0	6,0
Grösse • Size • Tailles	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	010	012
	US No.	57L	58L
Shank	ISO	Order No.	
HP	500 104 110 006...	C21L.104...	010

012

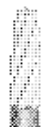
C23



Konisch • Tapered Fissure • Conique

 $\varnothing_{\max.}$ 5.000 - 50.000

5



L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
Grösse • Size • Tailles	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	008	009	010	012	014	016
	US No.	168	169	170	171		172
Shank	ISO	Order No.					
HP	500 104 168 006...	C23.104...	008	009	010	012	014

C23L



Konisch lang • Long Tapered Fissure • Conique long

 $\varnothing_{\max.}$ 5.000 - 50.000

5



L	mm	6,0
Grösse • Size • Tailles	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	012
	US No.	171L
Shank	ISO	Order No.
HP	500 104 171 006...	C23L.104...

012

C23R



Konisch rund • Round End Tapered Fissure

Conique rond

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	
			US No.	
	ISO		Order No.	
HP	500	104 194 006...	C23R.104...	010 012

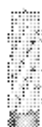
C31



Zylinder • Cylinder • Cylindre

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	
			US No.	
	ISO		Order No.	
HP	500	104 107 007...	C31.104...	008 009 010 012 014 016 555 556 557 558 559 560

C31L



Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	
			US No.	
	ISO		Order No.	
HP	500	104 110 007...	C31L.104...	010 012 557L 558L

C31R



Zylinder rund • Cylinder rond • Cylindre rond

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	
			US No.	
	ISO		Order No.	
HP	500	104 137 007...	C31R.104...	010 012 014 4,2 4,2 4,4 1557 1558 1559

C33



Konisch • Tapered Fissure • Conique

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	
			US No.	
	ISO		Order No.	
HP	500	104 168 007...	C33.104...	008 009 010 012 014 016 018 021 023 4,2 4,2 4,2 4,2 4,6 4,6 4,8 4,8 5,3 699 700 701 702 703

C33L



Konisch lang • Tapered Fissure long • Conique long

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	
			US No.	
	ISO		Order No.	
HP	500	104 171 007...	C33L.104...	012 6,0 012 701L

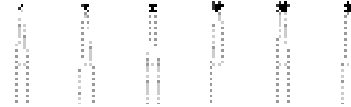
TC30



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

U_{max.} HP 50.000
 FG 300.000

5



	L		mm		0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
	Grösse • Size • Tailles	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm						
Shank										
HP	500 104 010 175...		TC30.104...		006	008	009	010	012	014
FG	500 314 010 175...		TC30.314...			008		010	012	

TC30X



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

U_{max.} 50.000

5



	L		mm		0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
	Grösse • Size • Tailles	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm					
Shank									
HP	500 104 010 080...		TC30X.104...		008	009	010	012	014

TC42



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

U_{max.} 50.000

5



	L		mm		1,7	3,1
	Grösse • Size • Tailles	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm		
Shank						
HP	500 104 010 133...		TC42.104...		018	023

TC42X



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

U_{max.} 50.000

5



	L		mm		1,7	3,1
	Grösse • Size • Tailles	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm		
Shank						
HP	500 104 010 140...		TC42X.104...		018	023

TC46



Flamme • Flame • Flamme

• 12 Schneiden • Blades • Lames

U_{max.} 300.000

5



	L		mm		3,5
	Grösse • Size • Tailles	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	
Shank					
FG	• 500 314 254 072...		TC46.314...		012

TC246



Flamme • Flame • Flamme

• 12 Schneiden • Blades • Lames

U_{max.} 300.000

5



	L		mm		3,6	3,6	3,7
	Grösse • Size • Tailles	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm			
Shank							
FG	• 500 314 495 071...		TC246.314...		009	010	012

Schlagbohrer zur Gestaltung natürlich aussehender Zahnfleischpartien.

Stippling Instruments creating natural looking gingiva matrix surfaces.

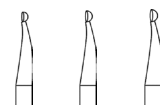
Fraises à piqueté, pour donner un aspect naturel aux parties gingivales.

RF90

Stippling Instrument

U_{max.} 5.000

5



RF90.104.012



RF90.104.016

Shank	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	012	014	016
	ISO	Order No.			
HP		RF90.104...	012	014	016

Achtung: TC850.

Für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und Composit.

Caution: TC850.

Suitable for all types of low-fusing porcelain and composite facings.

Attention: TC850.

Pour tous matériaux cosmétiques en céramique à basse fusion ou en composite.

TC850.3

Keramik Finierer / 3 - Kant
Ceramic Finishing Bur / 3 - sided
Fraise de finition / 3 pans

U_{max.} 150.000 - 200.000

5



Shank	L	mm	2,5
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	014
FG	ISO	Order No.	9°
	500 314 467 211...	TC850.3.314...	014



TC850.3

Zur anatomischen Gestaltung von Fissuren und zum Einschleifen der Okklusalkontakte.
For anatomical shaping and trimming of occlusal contacts.
Pour réaliser les surfaces occlusales et meuler les points de contact.

TC850.4

Keramik Finierer / 4 - Kant
Ceramic Finishing Bur / 4 - sided
Fraise de finition / 4 pans

U_{max.} 150.000 - 200.000

5



Shank	L	mm	2,5
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	012
FG	ISO	Order No.	10°
	500 314 467 212...	TC850.4.314...	012

TC850.6

Keramik Finierer / 6 - Kant
Ceramic Finishing Bur / 6 - sided
Fraise de finition / 6 pans

U_{max.} FG 150.000 - 200.000, HP 50.000

5



Shank	L	mm	2,5
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	010
FG	ISO	Order No.	12°
	500 314 467 213...	TC850.6.314...	010
HP	500 104 467 213...	TC850.6.104...	010

TC851.3.314.010

Zur Feinausarbeitung von Kaufflächen sowie zur anatomischen Gestaltung von Fissuren und zum Einschleifen der Okklusalkontakte. Speziell geeignet für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und für Komposit.

For fine finishing of occlusal surfaces and anatomic designing of fissures, and for grinding in occlusal contacts. Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

Pour la finition des surfaces masticatrices, la réalisation anatomique des sillons et le fraisage des contacts occlusaux. Cette fraise est particulièrement adaptée à tous les recouvrements cosmétiques en céramique basse fusion ainsi qu'aux composites.

TC851.3

Keramik Finierer / 3 - Kant
Ceramic Finishing Bur / 3 - sided
Fraise de finition / 3 pans

U_{max.} 100.000 / U_{opt.} 40.000

5



Shank	L	mm	1,0
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	010
FG	ISO	Order No.	
	500 314 468 373...	TC851.3.314...	010

TC851.K

Keramik Finierer / 16 - Kant
Ceramic Finishing Bur / 16 - sided
Fraise de finition / 16 pans

U_{max.} 100.000 / U_{opt.} 40.000

5



Shank	L	mm	1,0
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	008
FG	ISO	Order No.	
	500 314 162 384...	TC851.K.314...	008

TC851.K.314.008

Zum Glätten und Vertiefen der Hauptfissuren sowie zum Anlegen der Nebenfissuren. Als auch für die Vorbereitung der Fissuren zur gezielten Malfarbenaufnahme. Speziell geeignet für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und für Komposit.

For smoothing and deepening primary fissures as well as creating secondary fissures. Also for preparation of fissures for targeted application of stains. Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

Pour le polissage et l'approfondissement des sillons principaux ainsi que pour la réalisation des sillons secondaires. Cette fraise convient également à la préparation des sillons en vue de leur maquillage; elle est particulièrement adaptée à tous les recouvrements cosmétiques en céramique basse fusion ainsi qu'aux composites.



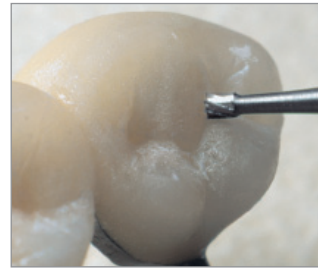
Kronen nach erstem Brand, aufgepasst und Okklusion eingeschliffen.
Crowns after first firing, set on model and occlusion adjusted.
Couronnes après la première cuisson, ajustées et à l'occlusion réglée.



TC 30.314.012
Anlegen und Öffnen der Hauptfissuren.
Establishing and opening of dissectional grooves.
Conformation et ouverture des sillons principaux.



TC850.6.314.010
Vertiefen der Hauptfissuren, Anlegen der Nebenfissuren. Vorbereitung der Fissuren zur gezielten Malfarbenaufnahme.
Deepen the dissectional grooves and pits of fossae, establish secondary grooves, prepare grooves for exact stain application.
Approfondissement des sillons principaux, conformation des sillons accessoires. Préparation des sillons pour le maquillage ciblé avec des colorants.



C2.104 oder TC30.104...
Bearbeiten von Haupt- und Nebenfissuren an Metallkeramik.
Apply for primary and secondary grooves on metal-ceramic.
Façonnage des sillons principaux et accessoires en métal et céramique.



TC246.314.012
Naturalisieren, Abrunden und Glätten okklusaler Konturen.
Naturalizing, refining and smoothing of occlusal contours.
Modelage anatomique, adoucissement et lissage des contours occlusaux.



Kronen nach Bemalung, Glanzbrand und Politur.
Crowns after staining, glazing and polishing.
Couronnes après maquillage, glaçage et polissage.



30043HP
Zur Erzielung natürlichen Aussehens von Abrasionsfacetten und anderen Keramikflächen wird nach dem Glanzbrand der CeraGloss DIAMANT Keramikpolierer angewendet.
After glazing make wear facets and other ceramic surfaces look natural using the CeraGloss DIAMOND porcelain polisher.
Utiliser le polissoir 30043HP après la cuisson de glaçure pour donner un aspect naturel aux facettes d'usure et à d'autres surfaces de la céramique.

Hartmetallinstrumente für die Frästechnik

Die Frästechnik erfordert höchste Präzision, welche nur mit den optimalen Instrumenten erreicht werden kann. Frästechnikinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse und hohe Oberflächengüte auf allen Materialien. Hohe Standzeiten und Schneideleistungen beim Bearbeiten von Metall, Edelmetall, Titan oder Keramik durch die optimal abgestimmten Verzahnungen und Fräserformen.

Besondere Wirtschaftlichkeit gewährleisten die speziell entwickelten Schneiden mit Hinterschliff aus hochwertiger HIP-Hartmetalllegierung.

Tungsten carbide milling instruments

Milling requires maximum precision, which can only be attained with high-quality instruments. Milling instruments for precision milling and a high-quality surface finish on all materials. The optimally coordinated cutting blade geometry and cutter designs ensure a long service life and high cutting capacity when milling metal, precious metal, titanium or porcelain.

The specially developed blades with relief channels made from high-grade HIP tungsten carbide alloy are extremely cost-effective.



Fräsen einer Metallkrone parallel
Parallel milling of a metal crown
Fraisage de couronnes en metal, parallèle

Instruments en carbure de tungstène pour la technique de fraisage

La technique de fraisage exige une très haute précision qui ne peut être obtenue que par des instruments optimaux. Instruments de fraisage pour un travail de précision et une qualité de surface élevée pour tous les matériaux. Grande longévité et capacité de coupe élevée lors du traitement des métaux, des métaux précieux, du titane ou de la céramique grâce à une denture adaptée de manière optimale et aux formes des fraises.

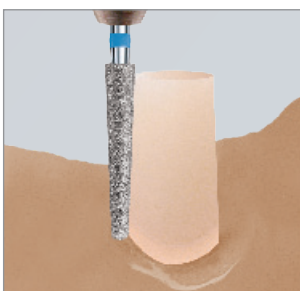
Le fonctionnement particulièrement économique garantit la coupe spécialement développée avec un tranchant arrière en alliage de carbure-HIP de plus haute qualité.



Parallelfraße mit Fasenschliff
Parallel cutter with chamfer ground section
Fraise parallèle chanfrainée

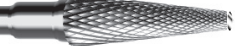
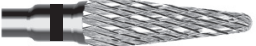
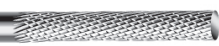
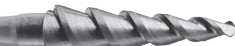


Fräsen einer Wachskrone parallel
Parallel milling of a wax crown
Fraisage de couronnes en cire, parallèle



Für perfekte ZrO₂ Oberflächengestaltung.
For ideal ZrO₂ surface contouring.
Pour un travail parfait des surfaces ZrO₂.

FRÄSTECHNIK
MILLING TECHNIQUE
TECHNIQUE DE FRAISAGE

	Seite Page
Rillenfräser Channel cutter Fraise à rainurer	214
	Seite Page
Wachsschaber, zylindrisch Wax trimmer cylindrical Grattoir à cire cylindrique	214
	Seite Page
Wachsfräser, zylindrisch rund Wax cutter cylindrical round Fraise à cire cylindrique ronde	214
	Seite Page
Konusfräser, oben flach Cone cutter, flat end Fraise conique, bout plat	214
	Seite Page
Konusfräser, oben rund Cone cutter, round end Fraise conique, bout arrondi	214
	Seite Page
Parallelfäser, oben rund Parallel cutter, round end Fraise parallèle, bout arrondi	215-216
	Seite Page
Parallelfäser, oben flach Parallel cutter, flat end Fraise parallèle, bout plat	216
	Seite Page
Wachsfräser, parallel Wax cutter, parallel Fraise à cire, parallèle	216
	Seite Page
Wachsfräser, konisch Wax cutter, conical Fraise à cire, conique	216-217
	Seite Page
Rillenfräser Channel Cutter Fraise à rainurer	217

	Seite Page
Schulterfräser Shoulder Cutter Fraise à épaulement	217
	Seite Page
Spiralbohrer Twist Drill Foret hélicoidal	217
	Seite Page
Körnerbohrer Centring Drill Foret amorçoir	217
	Seite Page
Konuspolierer Conus Polisher Polissoir pour conometrie	218
	Seite Page
Parallelfäser Parallel cutters Fraise cylindrique	218
	Seite Page
Diamant-Konusfräser für ZrO ₂ Diamond-Cone cutter for ZrO ₂ Fraise-Diamant conique pour ZrO ₂	220
	Seite Page
Diamant-Parallelfäser für ZrO ₂ Diamond-Parallel cutter for ZrO ₂ Fraise-Diamant parallèle pour ZrO ₂	220
	Seite Page
K-Diamonds für ZrO ₂ K-Diamonds for ZrO ₂ K-Diamonds pour ZrO ₂	221
	Seite Page
TC Finisher FGXL LS2-Preparation	221

CAD/CAM FRÄSER
CAD/CAM CUTTER
FRAISES - CAD/CAM

	Seite Page
Amann Girrbach	223-227
	Seite Page
Sirona in Lab MC X5	228-230
	Seite Page
Vhf	231-237
	Seite Page
IMES-ICORE	238
	Seite Page
Datron	239
	Seite Page
ROLAND	240-241

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

C33L Fig. No. 33

Rillenfräser
Channel cutter
Fraise à rainurer

5.000 - 10.000

1

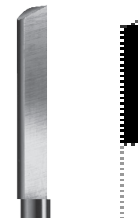


	L	mm	6,0
	Size	Ø 1/10 mm	010
Shank	ISO	Order No.	
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 171 007...	C33L.103...	010

266 Fig. No. 266

Wachsschaber zylindrisch
Wax trimmer, cylindrical
Grattoir à cire cylindrique

1



Shank	L		mm	17,0
	Size		Ø 1/10 mm	023
103 HP Ø 2,35 mm	ISO		Order No.	
	500 103 437 375...		266.103...	023

354R Fig. No. 354R

Wachsfräser zylindrisch rund
Wax cutter, cylindrical round
Fraise à cire cylindrique ronde

3.000

1



Shank	L		mm	10,0	15,0
	Size		Ø 1/10 mm	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	ISO		Order No.		
	500 103 440 378...		354R.103	015	023

2436 Fig. No. 356E

Konusfräser Kreuzverzahnung, oben flach
Cone cutter, cross cut, flat end
Fraise conique denture croisée, bout plat

5.000 - 10.000

1



Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size		Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
103 HP Ø 2.35 mm	ISO		Order No.			
	500 103 186 190...		2436.103...	023	031	040

2466 Fig. No. 356S

Konusfräser einfach verzahnt, oben flach
Cone cutter, plain cut, flat end
Fraise conique denture simple, bout plat

3.000 - 5.000

1



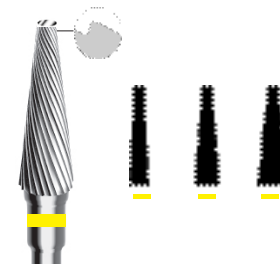
Shank	L		mm	13,0	13,0
	Size		Ø 1/10 mm	023	031
			Winkel Angle	2°	4°
	ISO		Order No.		
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 186 135...	2466.103...		023	031

2466F Fig. No. 356F

Konusfräser einfach verzahnt, Fasenschliff
Cone cutter, plain cut, chamfer ground section
Fraise conique denture simple, chanfreinée

6.000

1



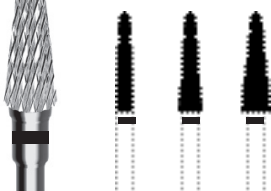
Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size		Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
103 HP Ø 2,35 mm	ISO		Order No.			
	500 103 186 103...		2466F.103...	023	031	040

2535 Fig. No. 356RGE

Konusfräser Kreuzverzahnung grob, rund
Cone cutter, cross cut coarse, round end
Fraise conique denture croisée grosse

5.000 - 10.000

1



	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size		Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO		Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 200 220...	2535.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123 200 220...	2535.123...	023	031	040

2536 Fig. No. 356RSE

Konusfräser Kreuzverzahnung, oben rund
Cone cutter, cross cut, round end
Fraise conique denture croisée, bout arrondi

5.000 - 10.000

1



	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size		Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO		Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 200 190...	2536.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123 200 190...	2536.123...	023	031	040

2566 Fig. No. 356RS

Konusfräser einfach verzahnt, oben rund
Cone cutter, plain cut, round end
Fraise conique denture simple, bout arrondi

3.000 - 5.000

1



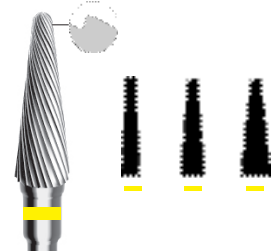
	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size		Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO		Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500	103 200 123...	2566.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123 200 123...	2566.123...	023		

2566F Fig. No. 356RF

Konusfräser einfach verzahnt, Fasenschliff
Cone cutter, plain cut, chamfer ground section
Fraise conique denture simple, chanfreinée

6.000

1



	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	Ø 1/10 mm			
		Winkel Angle	2°	4°	6°
	ISO	Order No.			
Shank					
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 103...	2566F.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 103...	2566F.123...	023		

2537

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

1



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

2537.103.029 – Konusfräser 1° mit feiner Titanverzahnung

Für effizientes Vorfräsen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titanlegierungen 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

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° 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°.

2566F

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

1



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

2566F.103.029 – Konusfräser 1° mit Fasenschliff

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

2566F.103.029 – Conical cutter 1° with bevel-cut

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° 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.

2637

Parallelfäser 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		Ø 1/10 mm	023
	ISO		Order No.	
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 180...	2637.103...	023	
	○ max.		30.000	
	○ opt.		10.000	

2637.103.023 – Parallelfäser mit feiner Titanverzahnung

Für effizientes Vorfräsen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titanlegierungen 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

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 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.

2635 Fig. No. 364RGE

Parallelfäser Kreuzverzahnung grob, rund
Parallel cutter cross cut coarse, round end
Fraise parallèle denture croisée grosse

5.000 - 10.000

1



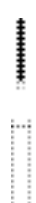
Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size		Ø 1/10 mm	010	015	023
	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 220...	2635.103...		010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 220...	2635.123...		010	015	023

2636 Fig. No. 364RE

Parallelfäser Kreuzverzahnung, oben rund
Parallel cutter cross cut, round end
Fraise parallèle denture croisée, arrondi

5.000 - 10.000

1



Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size		Ø 1/10 mm	010	015	023
	ISO		Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 190...	2636.103...		010	015	023
123 HP Ø 3.00 mm	500 123 137 190...	2636.123...		010	015	023

2660 Fig. No. 364R

Parallelfräser einfach verzahnt, rechtsdrall
Parallel cutter, plain cut, right twist, round
Fraise parallèle denture simple, à droite

3.000 - 5.000

1



Shank	L		mm		
	Size		Ø 1/10 mm		
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.			
	500 103 137 103...	2660.103...	8,0 010	10,0 015	15,0 023

2666 Fig. No. 364R

Parallelfräser einfach verzahnt, linksdrall,
Parallel cutter, plain cut, left twist, round end
Fraise parallèle denture simple, à gauche

3.000 - 5.000

1



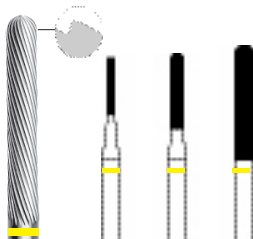
Shank	L		mm		
	Size		Ø 1/10 mm		
103 HP Ø 2,35 mm 123 HP Ø 3,00 mm	ISO	Order No.			
	500 103 137 135... 500 123 137 135...	2666.103... 2666.123...	8,0 010	10,0 015	15,0 023

2666F Fig. No. 364RF

Parallelfräser linksdrall, Fasenschliff
Parallel cutter, chamfer ground section
Fraise parallèle, chanfrainée, arrondi

6.000

1



Shank	L		mm		
	Size		Ø 1/10 mm		
103 HP Ø 2,35 mm 123 HP Ø 3,00 mm	ISO	Order No.			
	500 103 137 103... 500 123 137 103...	2666F.103... 2666F.123...	8,0 010	10,0 015	15,0 023

2936 Fig. No. 364E

Parallelfräser Kreuzverzahnung, oben flach
Parallel cutter, cross cut, flat end
Fraise parallèle denture croisée, bout plat

5.000 - 10.000

1



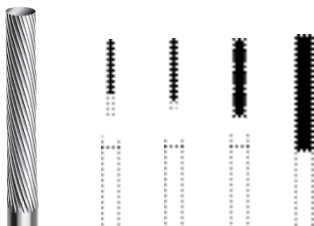
Shank	L		mm		
	Size		Ø 1/10 mm		
103 HP Ø 2,35 mm 123 HP Ø 3,00 mm	ISO	Order No.			
	500 103 116 190... 500 123 116 190...	2936.103... 2936.123...	8,0 010	10,0 015	15,0 023

2966 Fig. No. 364S

Parallelfräser linksdrall, oben flach
Parallel cutter, plain cut, left twist, flat end
Fraise parallèle à gauche, bout plat

3.000 - 5.000

1



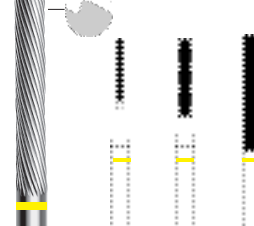
Shank	L		mm			
	Size		Ø 1/10 mm			
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.				
	500 103 116 135...	2966.103...	7,0 007	8,0 010	10,0 015	15,0 023

2966F Fig. No. 364F

Parallelfräser mit Fasenschliff
Parallel cutter, chamfer ground section
Fraise parallèle, chanfrainée

6.000

1



Shank	L		mm		
	Size		Ø 1/10 mm		
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.			
	500 103 116 103...	2966F.103...	8,0 010	10,0 015	15,0 023

3266 Fig. No. 364

Parallelfräser linksdrall, Stirnverzahnung
Parallel cutter, left twist, end cutting
Fraise parallèle (extrémité active)

3.000 - 5.000

1



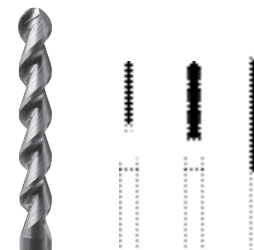
Shank	L		mm		
	Size		Ø 1/10 mm		
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.			
	500 103 107 135...	3266.103...	8,0 010	10,0 015	15,0 023

3680 Fig. No. 364RA

Wachsfräser, parallel rund
Wax cutter, parallel round
Fraise à cire, parallèle à bout arrondi

3.000

1



Shank	L		mm		
	Size		Ø 1/10 mm		
103 HP Ø 2,35 mm 123 HP Ø 3,00 mm	ISO	Order No.			
	500 103 137 364... 500 123 137 364...	3680.103... 3680.123...	8,0 010	10,0 015	15,0 023

3681 Fig. No. 206

Parallel Wachsfräser
Parallel wax cutter
Fraise à cire parallèle

3.000

1



Shank	L		mm		
	Size		Ø 1/10 mm		
103 HP Ø 2,35 mm	ISO	Order No.			
	500 103 137 366...	3681.103...	8,0 010	10,0 015	15,0 023

3780 Fig. No. 356A

Wachsfräser, konisch rund
Wax cutter, conical round
Fraise à cire, conique à bout arrondi

3.000

1



Shank	L		mm		
	Size		Ø 1/10 mm		
103 HP Ø 2,35 mm 123 HP Ø 3,00 mm	ISO	Order No.			
	500 103 200 364... 500 123 200 364...	3780.103... 3780.123...	13,0 023	13,0 031	13,0 040

3781 Fig. No. 356A

Wachsfräser konisch
Wax cutter tapered
Fraise à cire conique

⌀ 3.000

1



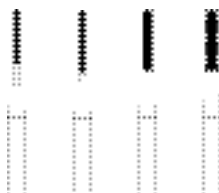
	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 366...	3781.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 366...	3781.123...		031	040

3870 Fig. No. 21XL

Rillenfräser
Channel Cutter
Fraise à rainurer

⌀ 5.000 - 10.000

1



	L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0
	Size	Ø 1/10 mm	007	010	012	015
Shank	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 538 175...	3870.103...	007	010	012	015
123 HP Ø 3.00 mm	500 123 538 175...	3870.123...		010	012	

4060 Fig. No. 294

Schulterfräser
Shoulder Cutter
Fraise à épaulement

⌀ 3.000 - 5.000

1



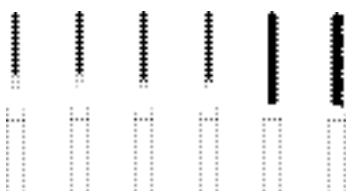
Shank	L		mm	5,0	5,0	5,0
	Size		Ø 1/10 mm	027	029	032
			Winkel Angle	2°	4°	6°
ISO		Order No.				
103 HP Ø 2.35 mm	500 103 205 175...	4060.103...		027	029	032

7800 Fig. No. 208

Spiralbohrer
Twist Drill
Foret hélicoïdal

⌀ 5.000 - 10.000

1



Shank	L		mm		8,0	8,0	9,0	9,0	12,0	12,0
	Size		Ø 1/10 mm		007	008	009	010	012	015
	ISO		Order No.							
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 423 364...	7800.103...			007	008	009	010	012	015
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 423 364...	7800.123...				008	009	010		

2636.103.023



Fräsen einer Krone parallel

Parallel milling of a crown

Fraisage de couronnes, parallèle

7995 Fig. No. 370

Körbohrer
Centring Drill
Foret amorçoir

⌀ 5.000 - 10.000

1



	L	mm	5,0	5,0	5,0
	Size	Ø 1/10 mm	009	010	012
Shank	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 153 001...	7995.103...	009	010	012

Conus Polisher HP

max. 10.000 -20.000

6

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape

**Konuspolierer**

der Spezialpolierer für die Frästechnik

braun: Vorpolitur, Drehzahlbereich: 5.000 upm

grün: Hochglanzpolitur, Drehzahlbereich: 3.000 upm

Conus Polisher

special polisher for the milling technique on crown cores

brown: pre-polishing 5.000 rpm

green: high-gloss polishing 3.000 rpm

Polissoir pour conometrie

Polissoir spécial pour la technique de fraisage

Brun: pré-polissage, vitesse: 5.000 tr/min.

Vert: polissage spéculaire, vitesse: 3.000 tr/min

12,0	12,0	12,0	12,0
140	120	140	120
0049HP	0050HP	0149HP	0150HP
113 513 140	113 513 120	113 503 140	113 503 120
1		2	
opt. 5.000		opt. 3.000	

3337

Parallelfräser Titanverzahnung fein KR
Parallel cutters Titanium, fine KR
Fraise KR cylindrique avec une denture en titane fine

max. 20.000 / opt. 10.000

1



Shank	L	mm	12,0
	Size	$\varnothing$ 1/10 mm	060
103 HP $\varnothing$ 2,35 mm	ISO	Order No.	
	500 103 582 180...	3337.103...	060

3337.103.060 – Parallelfräser mit feiner Titanverzahnung und runder Kopfkante.
Für effizientes Vorfäsen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titanlegierungen 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 Parallel-Fasenschliff-Fräser optimal geglättet wird.

3337.103.060 – Parallel cutters with fine titanium blades and round tip edges.
For efficient pre-milling of difficult-to-machine non-precious metal or titanium alloys in the milling technique, with long cutter service life. The special, fine titanium blades ensure high material removal, producing a surface that can be optimally smoothed using subsequent parallel, chamfer design cutters.

3337.103.060 – Fraise cylindrique avec une denture en titane fine et une extrémité arrondie.

Pour un pré-fraisage efficace des alliages en métaux non précieux ou en titane difficiles à usiner dans la technique fraisée avec une longue durée de vie des fraises. La denture en titane fine spéciale permet d'enlever plus de matière et de créer ainsi une surface qui peut ensuite être polie de manière optimale avec la fraise chanfreinée.

3366F

Parallelfräser Fasenschliff KR
Parallel cutters with chamfer KR
Fraise KR cylindrique chanfreinée

max. 20.000 / opt. 6.000

1



Shank	L	mm	12,0
	Size	$\varnothing$ 1/10 mm	060
103 HP $\varnothing$ 2,35 mm	ISO	Order No.	
	500 103 582 103...	3366F.103...	060

3366F.103.060 – Parallelfräser mit Fasenschliff Verzahnung und runder Kopfkante.
Für optimales Schlichten der Oberflächen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titanlegierungen in der Frästechnik mit hoher Fräser-Standzeit. Die spezielle Fasenschliffverzahnung erzeugt glatte Materialoberflächen, wodurch diese anschließend leicht poliert werden können.

3366F.103.060 – Parallel cutters with chamfer design blades and round tip edges.

For optimum smoothing of the surfaces of difficult-to-machine non-precious metal or titanium alloys in the milling technique, with long cutter service life. The special chamfer design blades produce smooth material surfaces, allowing them then to be easily polished.

3366F.103.060 – Fraise cylindrique avec une denture chanfreinée et une extrémité arrondie.

Pour un polissage optimal des surfaces en métaux non précieux ou en alliage de titane difficiles à usiner dans la technique fraisée avec une longue durée de vie des fraises. La fraise spéciale à denture chanfreinée permet d'obtenir des surfaces lisses qu'il est ensuite possible de polir facilement.

Art. No.	Beschreibung / Description / Description	Anwendung / Application / Utilisation
266	Wachsschaber zylindrisch Cylindrical Wax Carver Grattoir à cire cylindrique	Wachsbearbeitung ⇌ Anfertigung von Fräsformen Wax trimming ⇌ for milling patterns Usinage de la cire ⇌ réalisation de formes fraisées
354R	Wachsfräser zylindrisch, rund Cylindrical Wax Cutter, round Fraise à cire cylindrique, ronde	Wachsbearbeitung ⇌ Anfertigung von Fräsformen Wax trimming ⇌ for milling patterns Usinage de la cire ⇌ réalisation de formes fraisées
3680 / 3681	Wachsfräser parallel Parallel Wax Cutter Fraise à cire parallèle	Parallele Geschiebemodellation Parallel attachment patterns Modelage pour assemblages parallèles
3780 / 3781	Wachsfräser konisch Tapered Wax Cutter Fraise à cire conique	Konische Geschiebemodellation – 3.000 upm Conical attachment patterns – 3.000 rpm Modelage pour assemblages coniques – 3.000 tours/min
2635	Parallelfräser, kreuzverzahnt, grob, oben rund Parallel Cutter, cross-cut, coarse, round end Fraise parallèle, denture croisée grosse, bout arrondi	Vorfräsen bei Geschieben aus Edelmetall Pre-milling on precious metal attachments Fraisage primaire d'assemblages en métal précieux
2636	Parallelfräser, kreuzverzahnt, oben rund Parallel Cutter, cross-cut, round end Fraise parallèle, denture croisée, bout arrondi	Vorfräsen bei Geschieben aus Edelmetall – 10.000 upm Pre-milling on precious metal attachments – 10.000 rpm Fraisage primaire d'assemblages en métal précieux – 10.000 tours/min
2660	Parallelfräser, einfach verzahnt, oben rund, rechts Parallel Cutter, plain cut, round end, right Fraise parallèle, denture simple, bout arrondi, à droite	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2666	Parallelfräser, einfach verzahnt, oben rund, links Parallel Cutter, plain cut, round end, left Fraise parallèle, denture simple, bout arrondi, à gauche	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2666F	Parallelfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben rund, linksdrall Parallel cutter plain cut, left twist with chamfer ground section Fraise parallèle denture simple, bout arrondi, à gauche, avec chanfrein spécial	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2936	Parallelfräser, kreuzverzahnt, oben flach Parallel Cutter, cross-cut, flat end Fraise parallèle, denture croisée, puissante, bout plat	Vorfräsen bei Geschieben aus Edelmetall Pre-milling on precious metal attachments Fraisage primaire d'assemblages en métal précieux
2966	Parallelfräser, einfach verzahnt, oben flach, links Parallel Cutter, plain cut, flat end, left Fraise parallèle, denture simple, bout plat, à gauche	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2966F	Parallelfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben flach, linksdrall Parallel Cutter with chamfer ground section, plain cut, flat end, left twist Fraise parallèle avec chanfrein spécial, daenture simple, bout plat, à gauche	Feinfräsen, zum Schlichten und Finieren – 6.000 upm Fine Milling, for dressing and finishing – 6.000 rpm Fraisage de finition – 6.000 tours/min
3266	Parallelfräser, einfach (stirn-)verzahnt, links Parallel Cutter, plain, end-cutting, flat end Fraise parallèle, denture simple (extrémité active), bout plat, à gauche	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2436	Konusfräser, kreuzverzahnt, oben flach Conical Cutter, cross-cut, flat end Fraise conique, denture croisée, bout plat	Konuskronen aus Edelmetall – 10.000 upm Conical precious metal crowns – 10.000 rpm Couronnes coniques en métal précieux – 10.000 tours/min
2466	Konusfräser, einfach verzahnt, oben flach Conical Cutter, plain cut, flat end Fraise conique, daenture simple, bout plat	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2466F	Konusfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben flach Cone Cutter, plain cut, flat end Fraise conique, denture simple, bout plat	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2535	Konusfräser, kreuzverzahnung grob, oben rund Cone cutter cross cut coarse, round end Fraise conique denture simple, bout plat	Vorfräsen bei Konuskronen Pre - milling on conical crowns Fraisage primaire sur couronnes coniques
2536	Konusfräser, kreuzverzahnt, oben rund Conical Cutter, cross-cut, round end Fraise conique, denture croisée, bout arrondi	Konuskronen aus Edelmetall – 10.000 upm Conical precious metal crowns – 10.000 rpm Couronnes coniques en métal précieux – 10.000 tours/min
2566	Konusfräser, einfach verzahnt, oben rund Conical Cutter, plain cut, round end Fraise conique, denture simple, bout arrondi	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2566F	Konusfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben rund Cone cutter plain cut, round end Fraise conique denture simple, bout arrondi	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
3870	Rillenfräser Channel Cutter Fraise à rainurer	Geschiebemodellation: Anlegen der Rillen – 3.000 upm Attachment pattern: channel cutting – 3.000 rpm Modelage d'assemblages: rainurage – 3.000 tours/min
C33L	Rillenfräser Channel Cutter Fraise à rainurer	Geschiebemodellation: Anlegen der Rillen Attachment pattern: channel cutting Modelage d'assemblages: rainurage
3982	Kanonenbohrer Tube Drill Mèche demi-ronde	Glätten der Bohrwandungen Smoothing of drilling walls Lissage des alésages
4060	Schulterfräser Shoulder Cutter Fraise à épaulement	Ansenkung der konzentrischen Geschiebeschulter – 3.000 upm Counter-boring on concentric attachment shoulder – 3.000 rpm Abalssment de l'épaulement concentrique d'assemblage – 3.000 tours/min
7800	Spiralbohrer Twist Drill Foret hélicoïdal	Geschiebebohrungen – 10.000 upm Hole drilling on attachments – 10.000 rpm Forages d'assemblage – 10.000 tours/min
7995	Körnerbohrer Centring Drill Foret amorçoir	Geschiebe-Bohrstellenmarkierung – 5.000 upm Drill spot marking on attachments – 5.000 rpm Marquage des forages d'assemblage – 5.000 tours/min

Primärkronen aus Zirkonoxid, insbesondere in Verbindung mit Galvano-Sekundärkronen, kommen bei hochwertigem Zahnersatz immer häufiger zum Einsatz.

Eine optimale Oberflächenqualität der Zirkonoxid-Primärkrone ist dabei besonders wichtig, um die perfekte Funktion der Doppelkronen sicherzustellen.

Für den Einsatz in der Turbine im Fräsgerät wurden diese aufeinander abgestimmten, formkongruenten Diamantschleifwerkzeuge entwickelt. Die Schleifer für die Frästechnik ermöglichen dem Anwender präzise Ergebnisse in kürzester Zeit.

Bearbeitung vollkeramischer Primärteile (Implantat Prothetik)

Diamantinstrumente zur Bearbeitung vollkeramischer Primärteile in der Konustechnologie, gestützten Implantologie und für vollkeramische Abutments.

Zum Einsatz im Fräsgerät mit Luftturbine und Wasserkühlung.

Achtung: immer mit Wasserkühlung und geringem Arbeitsdruck arbeiten

Primary crowns made of zirconium oxide, especially in combination with galvanic secondary crowns, are more and more often used for high-quality prostheses.

An optimal surface of the zirconium oxide primary crown is of particular importance to guarantee the perfect function of the double crown.

The exactly coordinated, congruent diamond abrasives were developed for use in the turbine inserted in a milling device.

The abrasives for milling technique use allow the operator to achieve immaculate results in no time at all.

Preparing all-porcelain primary units (implant prosthetics)

Diamond rotary instruments for preparing all-porcelain primary units in telescope work, telescope-borne implantology and all-porcelain abutments.

For use in a milling unit with an air turbine and water coolant.

Caution: Always use water coolant and minimum pressure when preparing.

Les couronnes primaires d'oxyde de zirconium sont utilisées de plus en plus fréquemment pour les prothèses de haute qualité, particulièrement en combinaison avec une couronne galvano secondaire.

Afin de garantir la fonction de la couronne double, il est indispensable de réaliser une parfaite qualité de surface de la couronne primaire en oxyde de zirconium.

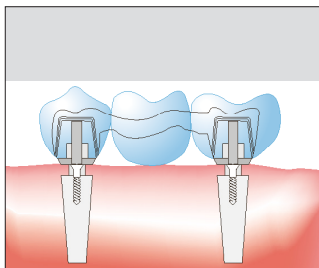
Les quatre instruments de forme congruente, parfaitement adaptés l'un à l'autre, ont été développés pour l'utilisation sur turbine montée sur le parallélogramme. Ces fraises spéciales adaptées à la technique du fraisage permettent au technicien d'obtenir un résultat précis dans un laps de temps réduit.

Traitement de parties primaires tout-céramique (prothèse implantaire)

Instruments diamantés pour le traitement de parties primaires tout-céramique pour la technologie des couronnes télescopes, la prothèse implanto-portée, et les piliers implantaires tout-céramique.

Pour une mise en place dans un appareil de fraisage avec une turbine et une irrigation d'eau.

Attention: travailler toujours sous irrigation d'eau et une pression de travail faible.



Das Beschleifen der Keramik erfolgt unter Wasserkühlung mit Diamanten in der Turbine.

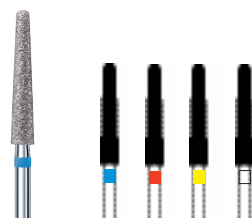
The porcelain is trimmed under water coolant using diamonds in the turbine.

Le meulage de la céramique est réalisé avec la turbine et des instruments ainsi qu'un refroidissement par de l'eau.

356 FGXL

Diamant-Konusfräser, oben rund
Diamond-Cone cutter, round end
Fraise-Diamant conique, bout arrondi

150.000
3

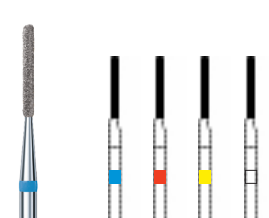


	L	mm				
		↖	13,0	13,0	13,0	13,0
			2°	2°	2°	2°
Shank	ISO	Order No.				
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 200 524...	356.316...	023			
	806 316 200 514...	F356.316...		023		
	806 316 200 504...	C356.316...			023	
	806 316 200 494...	UF356.316...				023

364 FGXL

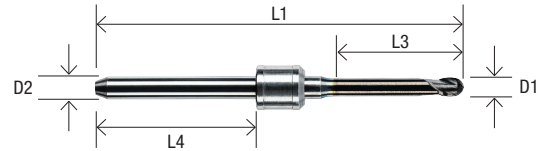
Diamant-Parallelfräser, oben rund
Diamond-Parallel cutter, round end
Fraise-Diamant parallèle, bout arrondi

150.000
3



	L	mm				
		↖	8,0	8,0	8,0	8,0
			0°	0°	0°	0°
Shank	ISO	Order No.				
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 137 524...	364.316...	010			
	806 316 137 514...	F364.316...		010		
	806 316 137 504...	C364.316...			010	
	806 316 137 494...	UF364.316...				010

L1 = Gesamtlänge – overall length – longueur totale
L3 = Freischliffänge – 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, Lithiumdisilikat, Hybridkeramik, PMMA, PEEK, CoCr, Titan, Gips und Wachs. Höchste Präzision der Fräser durch Einstückfertigung aus Vollhartmetall, perfekter Rundlauf, konstante Werkzeugqualität, angepasste, aktive Schneidentechnologie mit grossen Spanräumen, hoher Verschleisschutz durch verschiedene Oberflächenbeschichtungen, 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 disilicate 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.

Beschichtung - Coating - Revêtement

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.

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.

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.

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.

INHALTSVERZEICHNIS • INDEX • SOMMAIRE

CAD/CAM FRÄSER

CAD/CAM CUTTER

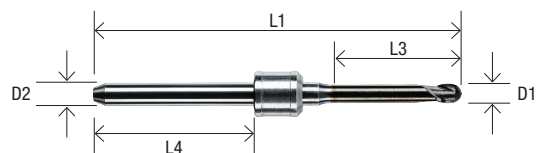
FRAISES - CAD/CAM

	Seite Page	
	223-227	Amann Girrbach
	228-230	Sirona in Lab MC X5
	231-237	Vhf
	238	IMES-ICORE
	239	Datron
	240-241	ROLAND

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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:

Amann Girrbach

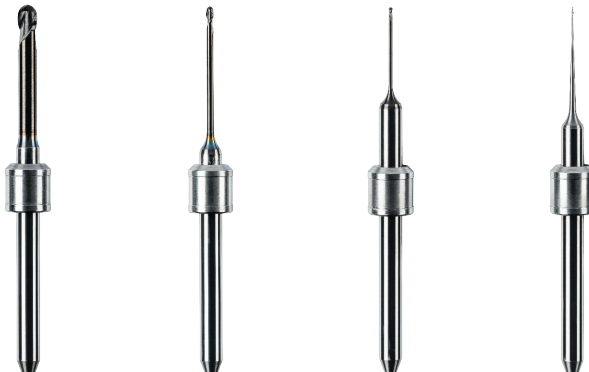


N1.R2C. - N1.R2.

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

Mikro 4X / 5X - Mikro IC
Motion 2

ZrO₂,
PMMA, PEEK
Wachs / Wax / Cire



Order No. Fig. No.	N1.R2C.01 76 06 05	N1.R2C.02 76 06 04	N1.R2C.03 76 06 06	N1.R2C.04 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

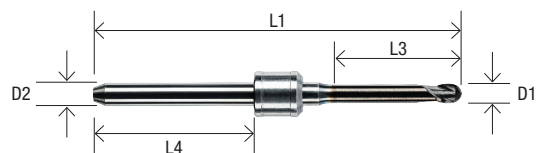


Order No. Fig. No.	N1.R4B.10 76 06 16	N1.R4B.09 76 06 15
D2 mm	3	3
L1 mm	43	43
L3 mm	7	7
D1 mm	2.0	1.0
L4 mm	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	B = BMT	B = BMT

Nassbearbeitung / wet grinding / usinage humide

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:

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

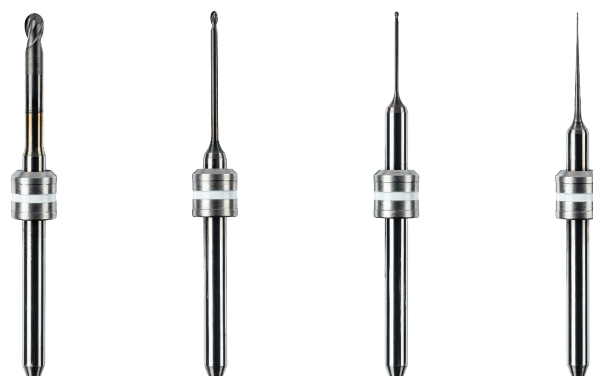
N1.R2D.

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

Mikro 4X / 5X
Motion 2

ZrO2
Hybrid ceramics

1

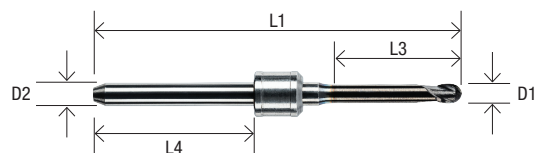


Order No.	N1.R2D.19	N1.R2D.20	N1.R2D.21	N1.R2D.22
Fig. No.	76 06 08	76 06 09	76 06 13	76 06 14
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	14
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

Trockenbearbeitung / dry grinding / usinage à sec

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:

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



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

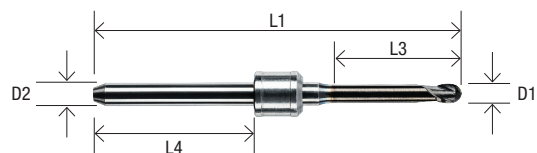
Motion 2

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



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	-----	-----	-----

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Amann Girrbach

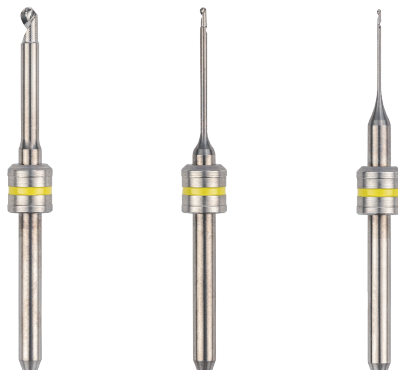


N1.R1.

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

Mikro 5X
 Motion 2

Solvay Ultraire AKP



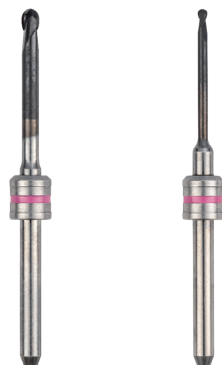
Order No.	N1.R1.23	N1.R1.24	N1.R1.25
Fig. No.	76 06 34	76 06 35	76 06 36
D2 mm	3	3	3
L1 mm	47	47	47
L3 mm	17	16	10
D1 mm	2.5	1.0	0.6
L4 mm	20.5	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----

N1.R2D.

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

Motion 2

VITA VIONIC/BDS

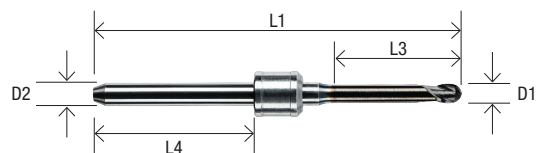


Order No.	N1.R2D.26	N1.R2D.27
Fig. No.	76 06 42	76 06 43
D2 mm	3	3
L1 mm	50	50
L3 mm	21	18
D1 mm	2.5	1.5
L4 mm	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND

CAD/CAM Cutters Amann Girrbach

CAD/CAM Cutters Amann Girrbach				Milling Units				Material											
Order No.	Fig. No.	Description	Color ring	Mikro 4X	Mikro 5X	Mikro 1C	Motion 2	Zirconia ZrO2	Model fabrication	PMMA	Peek	Wax	FDS, Full denture systems	Titanium	Glass-ceramics	Lithium disilicate	Hybrid ceramic	Solvay ultraire AKP	VITA VIONIC / BDS
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	●				○					○	○						
N1.R1.23 N1.R1.24 N1.R1.25	76 06 34 76 06 35 76 06 36	1-Schneider, rund 1-Blade, round 1-Fraise ronde	●		○		○											○	
N1.R2D.26 N1.R2D.27	76 06 42 76 06 43	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	●				○												○

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Sirona in Lab MC X5



N2.R4D. - N2.R2.D.

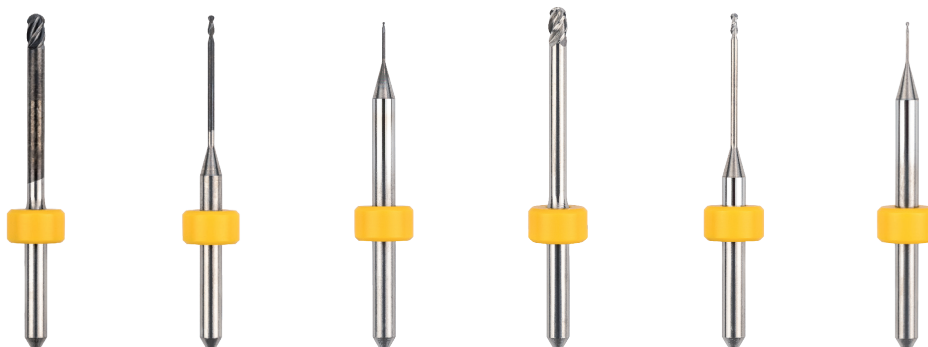
4-Schneider, rund
4-Blade, round
4-Fraise, ronde

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

Sirona in Lab MC X5

ZrO2

1



Order No. Fig. No.	N2.R4D.01 65 72 932	N2.R2D.02 65 72 940	N2.R2D.03 65 72 957	N2.R4.04 64 78 031	N2.R2.05 64 78 049	N2.R2.06 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

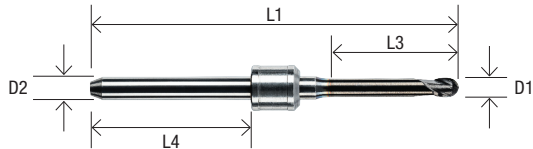
Composite

1



Order No. Fig. No.	N2.R2C.07 65 51 688	N2.R2C.08 65 51 696	N2.R2.09 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	-----

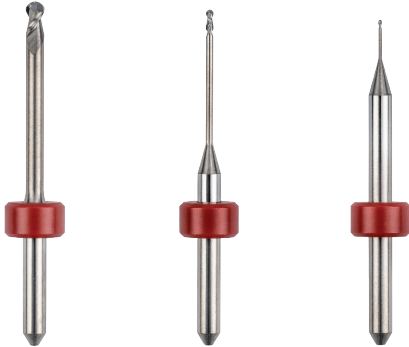
Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Sirona in Lab MC X5



N2.R2.

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

Sirona in Lab MC X5
PMMA, PEEK
Wachs / Wax / Cire



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

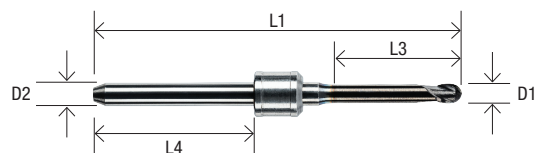
2-Schneider, rund
2-Blade, round
2-Fraise, ronde

Sirona in Lab MC X5
Sintering Metal



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	-----	-----	-----

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
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



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

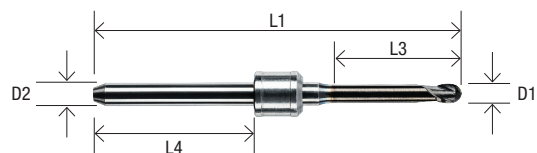
Sirona in Lab MC X5

Titan
Titanium
Titane



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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
VHF

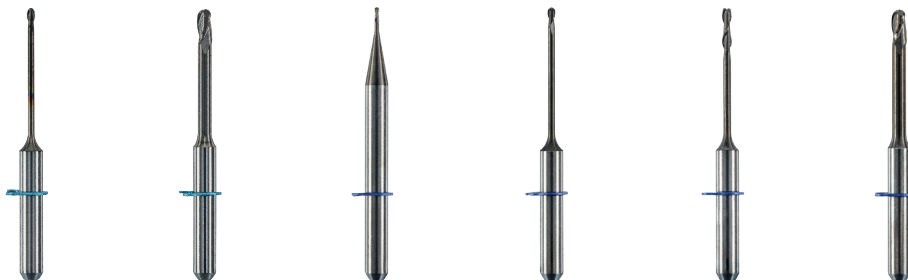


**N3.R2H. - N3.R3H.
N3.R2D. - N3.R3D.
N3.F2D.**

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



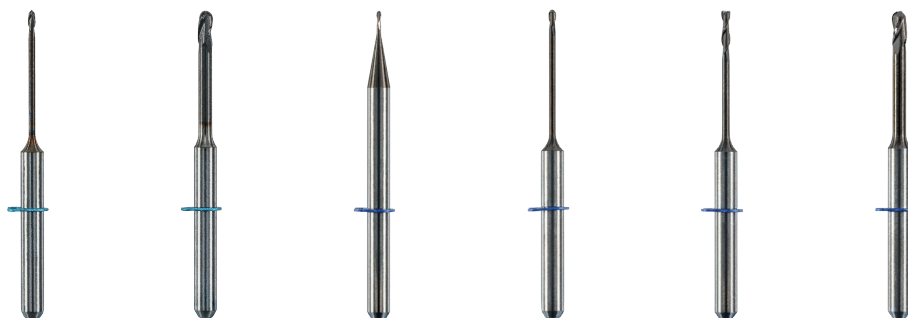
Order No. Fig. No.	N3.R2H.32 Z100-R2-35	N3.R3H.33 Z200-R3-35	N3.R2D.34 Z060-R2D-35	N3.R2D.35 Z100-R2D-35	N3.F2D.36 Z120-F2D-35	N3.R3D.37 Z200-R3D-35
D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35	35
L3 mm	16	16	3	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	0.6	1.0	1.2	2.0
L4 mm	11	11	11	11	11	11
Beschichtung/ Coating/ Revêtement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

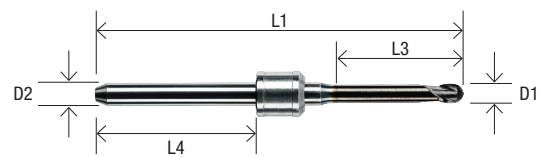
2-Schneider, flach
2-Blade, flat
2-Fraise, plate

VHF S1 / S2 / K5
ZrO2



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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
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

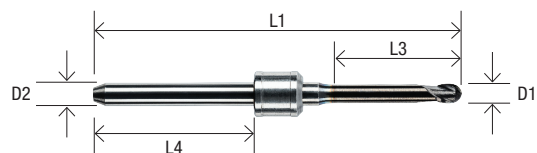
VHF S1 / S2 / K5
Nano Composite

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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
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

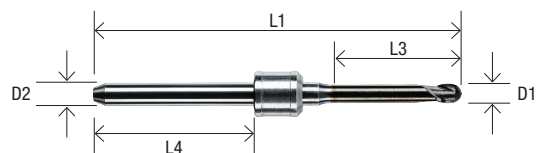
1



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	-----	-----	-----	-----	-----

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:

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 M060-R2-32	N3.R2B.41 M100-R2-32	N3.R2B.42 M200-R2-32	N3.T2B.43 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.

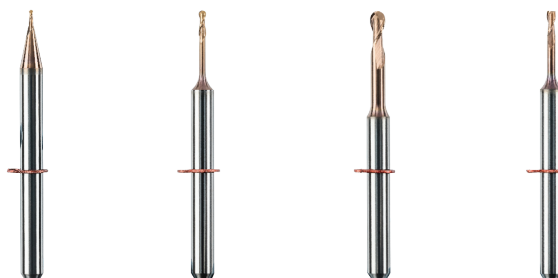
2-Schneider, rund
2-Blade, round
2-Fraise, ronde

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

VHF S1 / S2 / K5

NEM – Kobalt-Chrom, CoCr

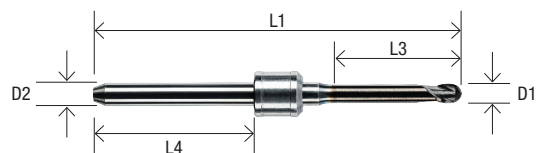
1



Order No. Fig. No.	N3.R2B.14 M060-R2-35	N3.R2B.15 M100-R2-35	N3.R2B.16 M200-R2-35	N3.T2B.17 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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:

VHF



N3.G.

Diamant Schleifer
Diamond Grinder
Fraise diamantée

VHF S1 / S2 / N4

Glaskeramik
Glass ceramics
La céramique vitreuse

Nassbearbeitung
Wet grinding
Usinage humide



Order No. Fig. No.	N3.G.22 G060-T-35	N3.G.23 G120-T-35	N3.G.24 G260-T-35	N3.G.25 G060-R-35	N3.G.26 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

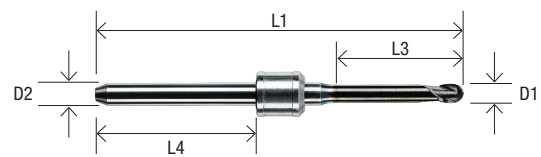
VHF K3 / K4

Universalfräser, Universal cutter
Fraise universelle



Order No. Fig. No.	N3.F2.44 U050-F2-35	N3.F2C.45 U120-F2-35	N3.R2.46 U030-R2-35	N3.R2C.47 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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
VHF

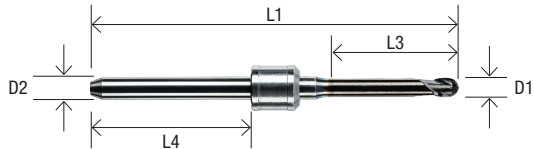


N3.R2. - N3.R2C.
N3.F2. - N3.F2C.
 2-Schneider, rund
 2-Blade, round
 2-Fraise, ronde
 2-Schneider, flach
 2-Blade, flat
 2-Fraise plate
VHF S1 / S2 / K5
Universalfräser, Universal cutter,
Fraise universelle
 1



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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
VHF



N3.R4B
4-Schneider, rund
4-Blade, round
4-Fraise, ronde
VHF K4 / N4 / Z4*
VHF K5 / R5 / S1 / S2

NEM - Kobalt-Chrom, CoCr
Titan, Titanium, Titane

*

Order No.	N3.R4B.48	N3.R4B.49
Fig. No.	M200-R4-32	M200-R4-35
D2 mm	3	3
L1 mm	32	35
L3 mm	12	12
D1 mm	2.0	2.0
L4 mm	11	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	B = BMT	B = BMT

N3.G
Diamant Schleifer
Diamond Grinder
Fraise diamantée

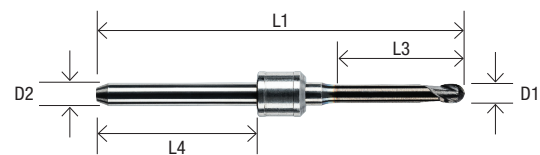
VHF
N4 / R5 / S1 / S2 / Z4

Glaskeramik
Glas ceramics
La céramique vitreuse

Nassbearbeitung
Wet grinding
Usinage humide

Order No.	N3.G.50
Fig. No.	G240-R-35
D2 mm	3
L1 mm	35
L3 mm	16
D1 mm	2.4
L4 mm	12
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	----

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
IMES-CORE



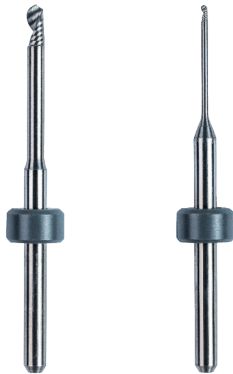
N6.R1.

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

IMES-CORE
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-CORE
Zirkonoxid ZrO2

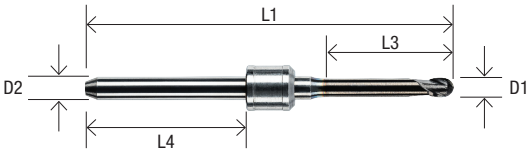


1



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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
DATRON



N5.R2D.

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

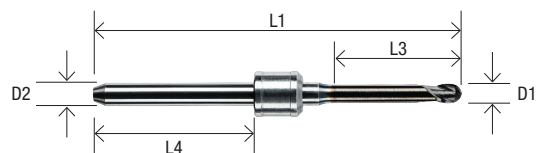
DATRON
Zirkonoxid ZrO2

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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
ROLAND



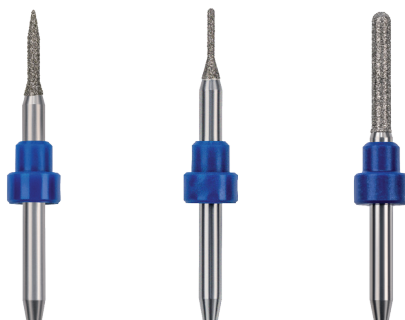
N7.G. - N7.GS.

Diamant Schleifer
Diamond Grinder
Fraise diamantée

DWX-4W
DWX-42W

Glaskeramik
Glas ceramics
La céramique vitreuse

Nassbearbeitung
Wet grinding
Usinage humide



Order No.	N7.G.01	N7.G.03	N7.G.04
Fig. No.	ZGB-25D	ZGB-50D	ZGB-125D
D2 mm	3	3	3
L1 mm	40	40	40
L3 mm	9	6	15
D1 mm	1.7	1.0	2.5
L4 mm	15	15	15
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----

(G): Standard Diamantierung
Standard diamond coating
Revêtement diamant standard

N7.GS.

Diamant Schleifer
Diamond Grinder
Fraise diamantée

DWX-4W
DWX-42W

Glaskeramik
Glas ceramics
La céramique vitreuse

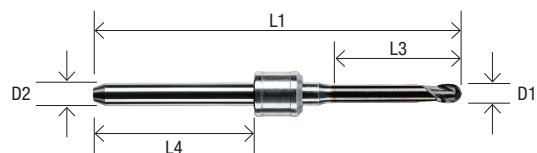
Nassbearbeitung
Wet grinding
Usinage humide



Order No.	N7.GS.02	N7.GS.05	N7.GS.06	N7.GS.07
Fig. No.	ZGB2-25D	ZGB2-50D	ZGB2-125D	ZGB2-125DS
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	32
L3 mm	9	6	15	8
D1 mm	1.7	1.0	2.5	2.5
L4 mm	15	15	15	15
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----	-----

(GS): Multilayer-Diamantierung (hohe Qualität)
Multilayer diamond (high quality)
Diamant multicouche (haute qualité)

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
ROLAND



N7.R2.

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

DWX-4
 DWX-52D
 DWX-52DCI

ZrO2
 PMMA, PEEK
 Wachs, Wax, Cire
 Gips, Plaster, Plâtre
 CoCr
 Sintering Metal

1



Order No.	N7.R2.08	N7.R2.09	N7.R2.10
Fig. No.	ZCB-40D	ZCB-50D	ZCB-100D
D2 mm	4	4	4
L1 mm	50	50	50
L3 mm	10	12	16
D1 mm	0.8	1.0	2.0
L4 mm	-----	-----	-----
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----

N7.R2D. - N7.F2H.

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

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

DWX-4
 DWX-52D
 DWX-52DCI

ZrO2

1



Order No.	N7.R2D.11	N7.R2D.12	N7.R2D.13	N7.F2H.14
Fig. No.	ZDB-30D	ZDB-50D	ZDB-100D	ZRB-100D
D2 mm	4	4	4	4
L1 mm	50	50	50	50
L3 mm	8	10	16	16
D1 mm	0.6	1.0	2.0	2.0
L4 mm	-----	-----	-----	-----
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND	D = BND	H = BHC

Stahlinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

Für optimalen Materialabtrag und feine Oberflächengüte.

Hohe Standzeiten und Schneidleistungen beim Bearbeiten von Gips, Kunststoff, Metall und Edelmetall durch die optimal abgestimmten Verzahnungen und Fräserformen.

Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

Instruments en acier pour des travaux de précision

Pour un retrait optimal du matériau et une qualité de surface fine.

Grande longévité et capacité de coupe élevée pour le traitement du plâtre, de la résine, du métal, et du métal précieux grâce à une denture adaptée optimale et aux formes des fraises.

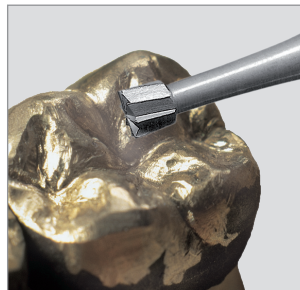
Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.

Steel instruments for precise preparation

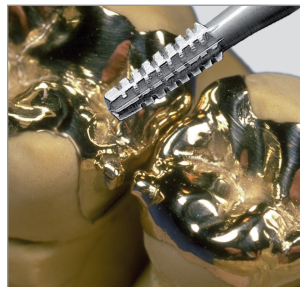
Optimum material reduction and a high-quality surface finish.

The optimally coordinated cutting blade geometry and cutter designs ensure a long service life and high cutting capacity when preparing stone, acrylic, metal and precious metal.

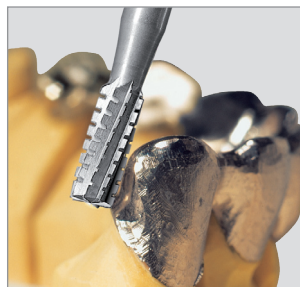
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



Öffnen oder Vertiefen der Hauptfissuren
Open or deepen the dissectional fissures
Ouverture et approfondissement des sillons principaux



Für Fissuren, kleine Korrekturen an Innenflächen
For fissures, minor corrections on inside surfaces
Pour sillons, menues corrections des intrados



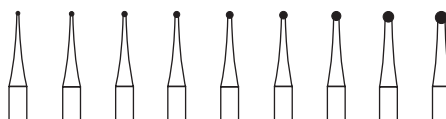
In Hohlkehlen und angrenzenden Flächen
In bevels and adjacent surfaces
Dans les congés creux et sur les surfaces avoisinantes



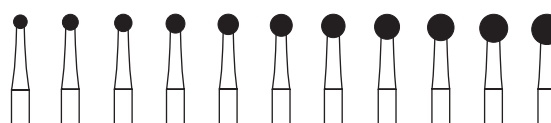
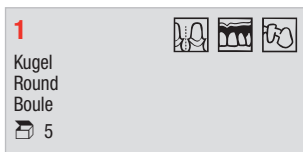
Abrunden scharfer Kanten und Glätten okklusaler Konturen
Take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces
Adoucissement de bords tranchants et lissage des contours occlusaux

STAHLBOHRER
STEEL BURS
INSTRUMENTS EN ACIER

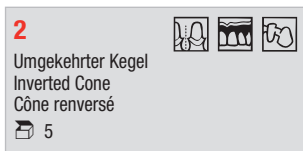
	Seite Page
 Rund Round Rond	244
 Umgekehrter Kegel Inverted cone Cône renversé	244
 Rund Round Rond	244
 Zylinder Cylinder Cylindre	245
 Zylinder Cylinder Cylindre	245
 Konisch Tapered Fissure Conique	245



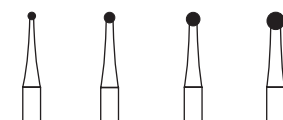
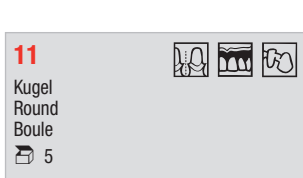
Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016
		US No.	1/4	1/2		1		2	3	4	5
Shank	ISO	Order No.									
HP	310 104 001 001...	1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016
		⌀ _{max.}	50.000								



Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
		US No.	6	7	8	9			11				
Shank	ISO	Order No.											
HP	310 104 001 001...	1.104...	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
		⌀ _{max.}	30.000				25.000				20.000		



Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	006	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.	33 1/2	34		35	36	37	38	39	40	41
Shank	ISO	Order No.										
HP	310 104 010 001...	2.104...	006	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		⌀ _{max.}	50.000							30.000		



Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	010	014	018	023
		US No.				
Shank	ISO	Order No.				
HP	330 104 001 007...	11.104...	010	014	018	023
		⌀ _{max.}	50.000	50.000	30.000	30.000

21

Zylinder
Cylinder
Cylindre

5



Shank	L		mm		3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm		008	009	010	012	014	016	018	021	023	
			US No.		56		57	58	59	60	61	62	63	
ISO	Order No.													
HP	310 104 107 006...		21.104...		008	009		010	012	014	016	018	021	023
														

36

Zylinder
Cylinder
Cylindre

5

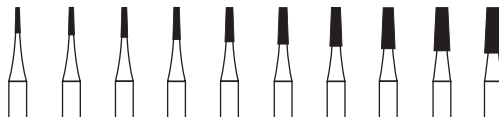


Shank HP	L		mm		3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm		006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
			US No.				556		557	558	559	560	561	562	563
	ISO		Order No.												
	310 104 107 002...		36.104...		006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
					50.000						30.000				

38

Konisch
Tapered Fissure
Conique

5



Shank	L		mm		3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm		007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
			US No.			699		700	701		702		703	
ISO	Order No.													
HP	310 104 168 002...	38.104...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023		
		 max.	50.000										30.000	

Diamantinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

Für optimalen Materialabtrag und feine Oberflächengüte.

Hohe Standzeiten und Schneidleistungen beim Bearbeiten und Separieren von Keramik, Verblendkunststoffen und Modellwerkstoffen durch optimal abgestimmte Diamantkörnungen und Instrumenteformen.

Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

Instruments diamantés pour des travaux de précision

Pour un retrait optimal du matériau et une qualité de surface fine.

Grande longévité et capacité de coupe élevée pour le traitement et la section de céramique, de composite de recouvrement, de matériaux des modèles grâce à un grain diamanté et des formes d'instruments adaptés.

Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.

Diamond rotary instruments for precise preparation

Optimum material reduction and a high-quality surface finish.

The optimally coordinated diamond grit and instrument designs ensure a long service life and high cutting capacity when preparing and separating porcelain, facing composites and model materials.

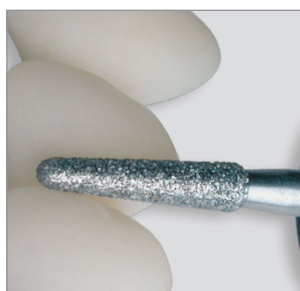
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



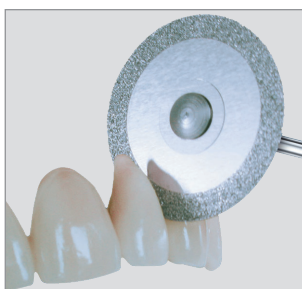
Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung
Occlusal fissuring and contouring
Façonnage des sillons occlusales et contourage



Formung von Löffelrändern und Anlegen von Retentionsrillen
Shape margins and retention grooves on individual trays
Usinage des bords de porte-empreintes et réalisation de stries de rétention



Konturieren von Keramik- und Kunststoffverblendungen
Contouring of porcelain and composite veneers
Contourer les incrustations en céramique ou en résine



Vorseparieren und Konturieren
Pre-separating and Contouring
Pre-séparation et contourage

HP - DIAMANTEN

HP - DIAMONDS
DIAMANTS PM



Kugel
Round
Boule

Seite
Page

248



Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

248



Umgekehrter Kegel, seitenbelegt
Inverted Cone, side-coated
Cône renversé, diamanté sur les faces
travaillantes

248



Rad
Wheel
Roue

248



Linse
Knife Edge
Lentille

248



Birne
Pear
Poire

249



Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

249



Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

249-250



Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

250-251



Konus Spitze
X-mas Tree
Cône, pointu

250-251



Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

251



Flamme
Flame
Flamme

Seite
Page

251-252



Rad
Round Wheel
Roue

252



Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu

252



Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

252



Turbodiamanten
Turbo diamonds
Diamantés Turbo

252



K-Diamonds HP

253-254



Diamantstreifen breit
Diamond Strips wide
Diamantés Strips large

254



K-Diamonds FG für ZrO₂
K-Diamonds FG for ZrO₂
K-Diamonds FG pour ZrO₂

255



White Tiger
Diamonds
Instrument Diamants

256-257



Hohlschleifer
Hollow Diamond
Instrument Creux

258-259



DIACRYLIC Grinder

258-259

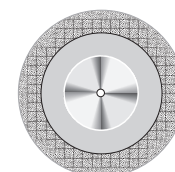


DUO DIACRYLIC Grinder
DIAMOND Grinder

258-259

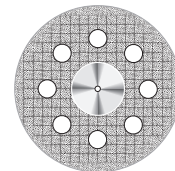
DIAMANTSCHLEIBEN

DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTS

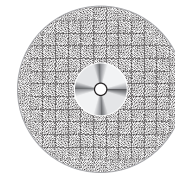


Seite
Page

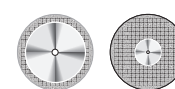
260-261



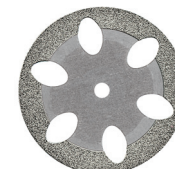
260



260,261,
263



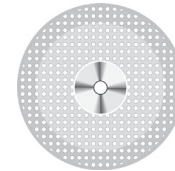
260-261



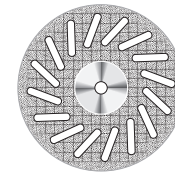
262



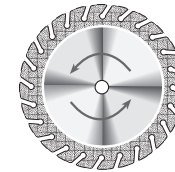
262



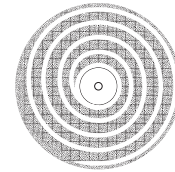
262



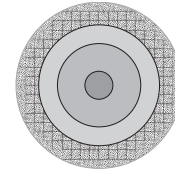
262



263-264



264

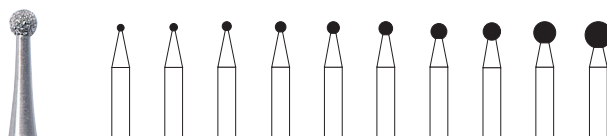


265

801

Kugel
Round
Boule

3



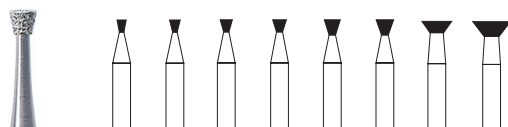
Shank	L	mm										
HP	ISO	Order No.	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
	806 104 001 524...	801.104...										
	• 806 104 001 534...	6801.104...										035



805

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3



Shank	L	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0
HP	ISO	Order No.	012	014	016	018	021	023	040	050
	806 104 010 524...	805.104...								

807

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3



Shank	L	mm	4,0	5,0	6,0
HP	ISO	Order No.	016	018	023
	806 104 225 524...	807.104...			

808

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3



Shank	L	mm	0,7	0,8
HP	ISO	Order No.	018	023
	806 104 014 524...	808.104...		

809

Umgekehrter Kegel mit Ansatz
Inverted Cone with Collar
Cône renversé avec col

3



Shank	L	mm	3,5
HP	ISO	Order No.	023
	806 104 019 524...	809.104...	

812

Umgekehrter Kegel, seitenbelegt
Inverted Cone, side-coated
Cône renversé, diamanté sur les faces travaillantes

3



Shank	L	mm	1,5	2,0
HP	ISO	Order No.	025	050
	806 104 022 524...	812.104...		

818

Rad
Wheel
Roue

3

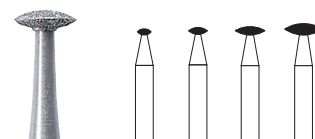


Shank	L	mm	1,0
HP	ISO	Order No.	033
	806 104 041 524...	818.104...	

825

Linse
Knife Edge
Lentille

3



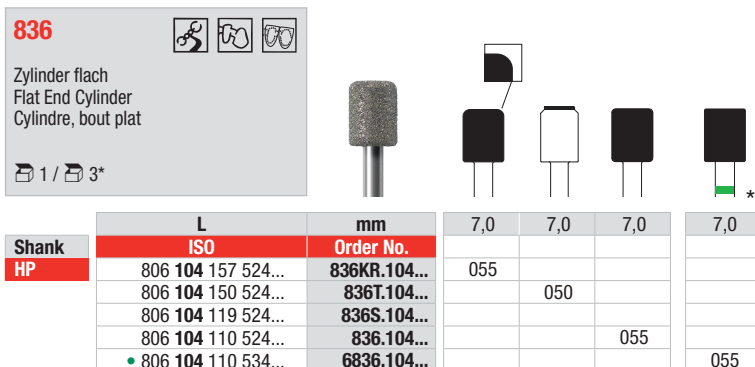
Shank	L	mm	0,8	0,9	1,1	1,5
HP	ISO	Order No.	018	025	040	050
	806 104 304 524...	825.104...				



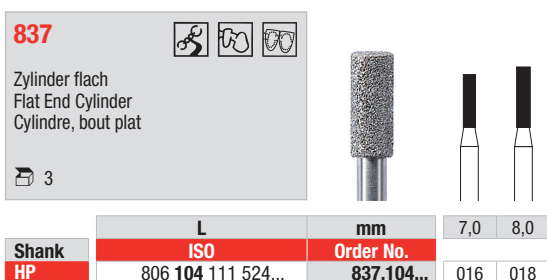
Shank	L	mm	12,5
HP	ISO	Order No.	
	• 806 104 238 544...	5830.104...	070



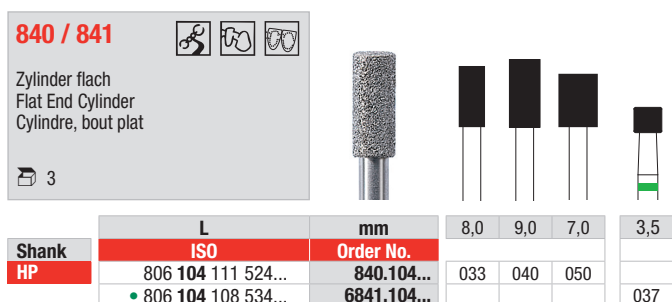
Shank	L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
HP	ISO	Order No.	008	010	012	016	021	025
	806 104 109 524...	835.104...						



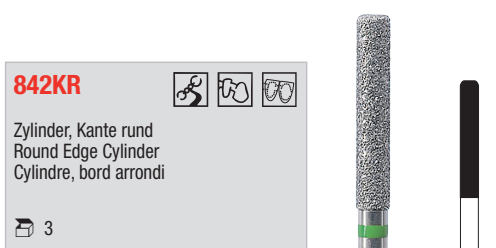
Shank	L	mm	7,0	7,0	7,0	7,0
HP	ISO	Order No.	055	050	055	055
	806 104 157 524...	836KR.104...				
	806 104 150 524...	836T.104...				
	806 104 119 524...	836S.104...				
	806 104 110 524...	836.104...				
	• 806 104 110 534...	6836.104...				



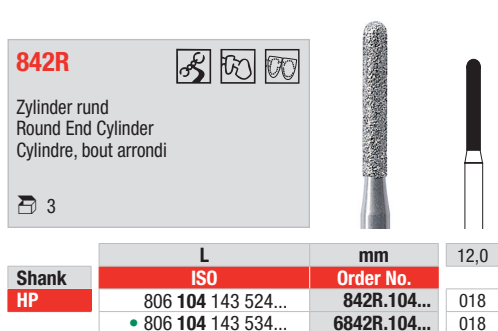
Shank	L	mm	7,0	8,0
HP	ISO	Order No.	016	018
	806 104 111 524...	837.104...		



Shank	L	mm	8,0	9,0	7,0	3,5
HP	ISO	Order No.	033	040	050	037
	806 104 111 524...	840.104...				
	• 806 104 108 534...	6841.104...				



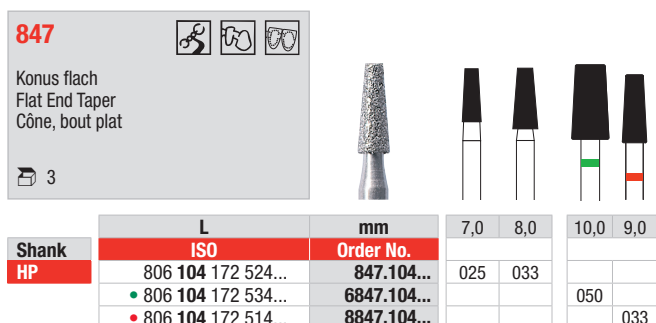
Shank	L	mm	15,0
HP	ISO	Order No.	023
	• 806 104 158 534...	6842KR.104...	



Shank	L	mm	12,0
HP	ISO	Order No.	018
	806 104 143 524...	842R.104...	018
	• 806 104 143 534...	6842R.104...	



Shank	L	mm	4,0	4,0	5,0
HP	ISO	Order No.	008	010	018
	806 104 170 524...	845.104...			



Shank	L	mm	7,0	8,0	10,0	9,0
HP	ISO	Order No.	025	033	050	033
	806 104 172 524...	847.104...				
	• 806 104 172 534...	6847.104...				
	• 806 104 172 514...	8847.104...				

848A


Konus flach, seitenbelegt
Flat End Taper, side-coated
Cône, bout plat, diamanté sur les faces
travaillantes

3



Shank	L	mm	
HP	ISO	Order No.	
	806 104 184 524...	848A.104...	9,0
			040

848L


Konus lang
Taper long
Cône, long

3



Shank	L	mm	
HP	ISO	Order No.	
	806 104 175 534...	6848L.104...	15,0
	806 104 175 544...	5848L.104...	023
			023

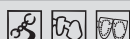
848


Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3



Shank	L	mm		
HP	ISO	Order No.		
	806 104 173 524...	848.104...	10,0	9,0
	806 104 173 534...	6848.104...	018	040
			018	

849


Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



Shank	L	mm	
HP	ISO	Order No.	
	806 104 196 524...	849.104...	4,0
			009

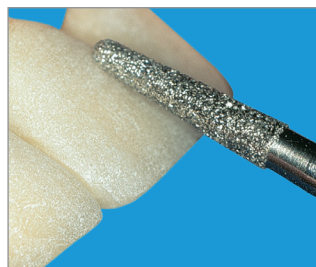
850


Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



Shank	L	mm				
HP	ISO	Order No.				
	806 104 199 524...	850.104...	10,0	10,0	9,0	10,0
	806 104 199 534...	6850.104...	014	025	040	
	806 104 199 514...	8850.104...		025		016


852


Konus Spitze
X-mas Tree
Cône, pointu

3



Shank	L	mm			
HP	ISO	Order No.			
	806 104 164 524...	852.104...	4,0	6,0	7,0
			010	023	037

854


Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3



Shank	L	mm	
HP	ISO	Order No.	
	806 104 172 524...	854.104...	8,0
			050

854R


Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



Shank	L	mm		
HP	ISO	Order No.		
	806 104 198 524...	854R.104...	9,0	9,0
			033	040

855

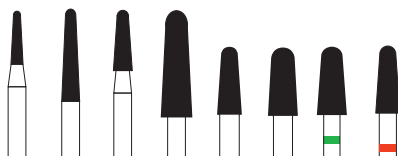

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



Shank	L	mm	
HP	ISO	Order No.	
	806 104 197 524...	855.104...	6,0
			025

856

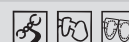
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi


Shank	L		mm		7,0	12,0	8,0	14,0	9,0	9,0	9,0	9,0
	ISO	Order No.										
HP	806 104 198 524...	856.104...			016		025		033	040		
	• 806 104 198 534...	6856.104...				023		040				
	• 806 104 197 534...	6856P.104...								040		
	• 806 104 198 544...	5856.104...				023		040				
	• 806 104 198 514...	8856.104...									033	

858

Konus Spitze
Needle
Cône, pointu


Shank	L		mm		8,0	8,0
	ISO	Order No.				
HP	• 806 104 165 514...	8858.104...				016
	806 104 165 524...	858.104...			012	016

859

Konus Spitze
Needle
Cône, pointu


	L	mm	10,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 166 514...	8859.104...	018
	806 104 166 524...	859.104...	018

860 / 390

Flamme
Flame
Flamme


	L	mm	4,0	5,0	5,0	3,5	3,5
Shank	ISO	Order No.					
HP	806 104 247 524...	860.104...	010	012	016		
	806 104 274 524...	390.104...				016	
	• 806 104 274 514...	8390.104...					016

860

Flamme
Flame
Flamme


	L	mm	12,5
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 247 544...	5860.104...	060

861

Flamme
Flame
Flamme


	L	mm	6,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 248 524...	861.104...	014

862

Flamme
Flame
Flamme


	L	mm	14,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 249 544...	5862.104...	060

863

Flamme
Flame
Flamme


Shank	L		mm		10,0	10,0
	ISO	Order No.				
HP	806 104 250 524...	863.104...			012	016
	• 806 104 250 534...	6863.104...			012	016

881

Zylinder rund
Round End Cylinder,
Cylindre, bout arrondi

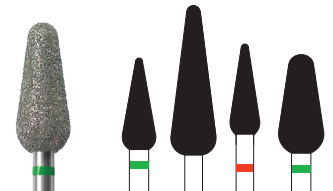

	L	mm	7,0	7,0	9,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 141 524...	881.104...	016	025	040

890
Flamme
Flame
Flamme
3




Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 245 524...	890.104...	016

893 / 894
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi
3

Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 266 534...	6893.104...	12,0
	806 104 266 524...	893.104...	20,0
	806 104 266 514...	8893.104...	12,0
	806 104 263 534...	6894.104...	13,0

909
Rad
Round Wheel
Roue
3




Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 068 524...	909.104...	050

366
Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu
3




Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 257 524...	366.104...	1,8
			2,5

368
Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu
3




Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 257 524...	368.104...	023

369
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi
3




Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 263 544...	5369.104...	12,0
			070

TURBO DIAMANTEN • TURBO DIAMONDS • DIAMANTS TURBO

T848L
Konus lang
Taper long
Cône long
3




Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 175 544...	T5848L.104...	023

T856
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi
3




Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 200 544...	T5856.104...	12,0
			023

DIAMANT KÖRNRUNGEN • DIAMOND GRIT SIZES • TAILLE DU GRAIN DES INSTRUMENTS DIAMANTÉS

Korndefinition grit definition grain	Abkürzung abbreviation abréviation		Korn Grösse / μ grit size / μ granulométrie / μ	Ringmarkierung ring markings code couleur	ISO Nr. ISO No. n° ISO
extra grob extra coarse extra gros	4		350	2x schwarz 2x black 2x noir	554
supergrob super - coarse extra gros	5		180	schwarz black noir	544
grob coarse gros	6		135	grün green vert	534
standard medium standard	-		110 - 120	— — —	524
fein fine fin	8		50	rot red rouge	514

K-Diamonds HP

Zur Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-disilikat und Verblendkeramiken. Hochfeste Glaskeramiken wie Lithiumdisilikat 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

For preparing zirconia, lithium disilicate and veneering porcelain. High-strength glass-ceramics such as lithium disilicate require specially coordinated preparation instruments due to their material characteristics.

Veneering porcelain also requires correspondingly coordinated rotary instruments for shaping and structural design.

K-Diamond technology meets these requirements, guaranteeing long-term stability of the all-ceramic.

K-Diamonds HP

Pour le fraisage du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium et des céramiques pour recouvrement cosmétique.

Il est nécessaire d'utiliser également des instruments rotatifs appropriés pour les matériaux de recouvrement cosmétique afin de pouvoir effectuer la mise en forme structurelle des couronnes.

La technologie des fraises diamantées K répond à ces exigences; ce qui permet de garantir une grande longévité des restaurations entièrement en céramique.

K801
Kugel
Round
Boule

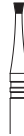




3 max. 40.000

Shank	L	mm
HP	ISO	Order No.
	•• K806 104 001 524...	K801.104...
	⌚ opt.	
		009 021
		18.000 18.000

K805
Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3 max. 40.000

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

K847S
Konus flach, seitenbelegt
Flat End Taper, side-coated
Cône, bout plat, diamanté sur les faces travaillantes




3 max. 40.000

Shank	L	mm
HP	ISO	Order No.
	•• K806 104 172 524...	K847S.104...
	⌚ opt.	
		8,0
		014
		18.000

K850
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi




3 max. 40.000

Shank	L	mm
HP	ISO	Order No.
	•• K806 104 199 524...	K850.104...
	•• K806 104 199 514...	KF850.104...
	⌚ opt.	
	⌚ opt.	
		10,0 10,0
		018 023
		018*
		18.000 18.000
		12.000*

K856
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi





3 max. 40.000

Shank	L	mm
HP	ISO	Order No.
	•• K806 104 198 524...	K856.104...
	•• K806 104 198 514...	KF856.104...
	⌚ opt.	
	⌚ opt.	
		8,0 8,0
		016 018
		016* 018*
		18.000 18.000
		12.000* 12.000*

K859
Konus Spitze
Needle
Cône, pointu




3 max. 40.000

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

K861 / K861L
Flamme
Flame
Flamme





3 max. 40.000

Shank	L	mm
HP	ISO	Order No.
	•• K806 104 250 524...	K861.104...
	•• K806 104 248 514...	KF861.104...
	•• K806 104 250 524...	K861L.104...
	⌚ opt.	
	⌚ opt.	
		6,0 10,0
		014* 014
		024
		12.000 18.000
		18.000*

K863
Flamme
Flame
Flamme





3 max. 40.000

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

K881

Zylinder rund
Round End Cylinder,
Cylindre, bout arrondi

3 max. 40.000



Shank	L	mm	7,0
HP	ISO	Order No.	
	•• K806 104 141 524...	K881.104...	016
	•• K806 104 141 514...	KF881.104...	016*
	opt.		18.000
	opt.		12.000*

K379

Eiform
Egg Shape / Football
Ovoïde

3 max. 40.000



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

DIAMANTSTREIFEN • DIAMOND FINISHING STRIPS • STRIPS DIAMANTÉS



Im Dentallabor eine immer wiederkehrende Situation, nach dem Brand (Bild 1) sind die gestalteten Kontaktpunkte noch nicht korrekt angepasst, zu ausgeprägt und müssen daher sorgfältig korrigiert werden um geschlossene, flächige Kontakte zu erzielen. Die breiten Diamantstreifen mit einseitiger Diamantierung gewährleisten eine gezielte und einfache Gestaltung der Kontaktpunkte. Der einseitig diamantierte Diamantstreifen wird zwischen die Kronen geführt (Bild 2), durch leichte Ziehbewegungen wird der Störkontakt optimal reduziert, ohne dabei die Nebenkronen zu beschädigen. Drei unterschiedliche Körnungen vereinfachen die situationsbedingte Auswahl der Streifen, je nach Stärke des Frühkontaktes. Eine einfache und sichere Methode zur Anpassung der Kontaktpunkte und Gestaltung perfekter Interdentalfächen (Bild 3).

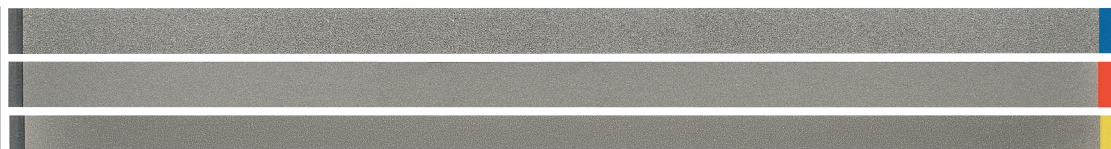
A continually recurring situation in the dental laboratory, after firing (Figure 1) the contoured contact points are not yet correctly adapted, too pronounced and must therefore be carefully adjusted to achieve closed, surface area contacts. The wide diamond strips with diamond coating on one side guarantee precise, easy contouring of the contact points. The one-sided diamond-coated diamond strips are inserted between the crowns (Figure 2) and the interfering contact is optimally reduced using light pulling movements without damaging the adjacent crown. Three different grit sizes simplify selection of the strips to suit the situation, depending on the degree of pre-contact. An easy and reliable method for adjusting the contact points and contouring perfect interdental surfaces (Figure 3).

Une situation récurrente se produit souvent au laboratoire de prothèses dentaires, les points de contacts proximaux ne sont pas encore correctement adaptés après la cuisson (figure 1); ils sont souvent trop forts et doivent être corrigés avec soin afin d'obtenir des surfaces de contact fermées. Les bandes diamantées larges recouvertes de diamants d'un seul côté permettent de réaliser facilement des points de contact parfaits. Les bandes diamantées sont introduites entre les couronnes (figure 2); le point de contact proximal est réduit de manière optimale en tirant légèrement sur la bande sans endommager pour autant la couronne adjacente. Trois granulométries différentes permettent d'adapter le choix des bandes à la situation en fonction de l'intensité des contacts proximaux à rectifier. Il s'agit donc d'une méthode simple et sûre de réglage des points de contacts (figure 3).

DS6, FDS6, CDS6

einseitig belegt, breit
single side coated, wide
diamanté unilatéral, large

5



L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	6,0	6,0	6,0
Order No.	DS6	FDS6	CDS6

Die Hochleistungskeramik Zirkonoxid wird zunehmend beliebter. Ihre Bearbeitung ist allerdings in Anbetracht der hohen Festigkeit dieses Materials sehr aufwändig. Vielfach übernimmt die CAD/CAM-Anlage die Hauptfräs- bzw. Schleifarbeit.

Für optimale Ergebnisse ist jedoch in den meisten Fällen eine manuelle Nacharbeit notwendig.

Herkömmliche Werkzeuge sind hierfür nur bedingt geeignet, da sie sehr schnell verschleissen.

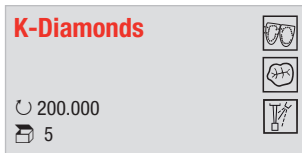
Mit den neuen K-Diamanten für die Laborturbine steht nun eine neue Werkzeuggeneration zur Verfügung, die durch ihre Spezialbeschichtung für deutlich höhere Abtragsleistungen und Standzeiten sorgt.

The popularity of zirconium oxide is constantly on the increase. Due to its high resistance, zirconium oxide is not easy to work on. Although the main cutting and grinding in the dental laboratory is frequently taken over by the CAD/CAM system, some manual reworking is still necessary in order to achieve optimum results.

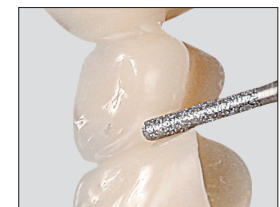
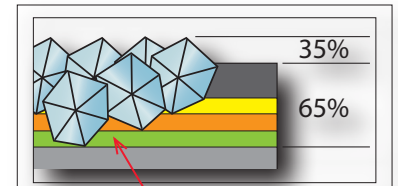
Conventional tools tend to be unsuitable for this, given that the extreme hardness of zirconium oxide reduces their service life too much to be of use. The new K-Diamonds for the laboratory turbine represent a new generation of tools which - thanks to their special coating - ensure the removal of a lot more substance and a longer service life.

L'oxyde de zirconium, céramique de haute performance, est de plus en plus apprécié. Son traitement est toutefois de très longue haleine compte tenu de la résistance élevée de ce matériau. Même si la CFAO prend en charge à plusieurs reprises le fraisage principal ou le meulage, un travail supplémentaire manuel est cependant nécessaire dans la plupart des cas pour obtenir des résultats optimaux.

Les instruments actuels sont indiqués seulement en partie pour cela, car ils s'usent très rapidement. Avec les fraises K-diamantées pour turbine de laboratoire, une nouvelle génération d'instruments existe maintenant, qui assure par son recouvrement spécial un retrait plus important de substance et une plus grande longévité.



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
FG		●● K806 314 263 514...	KF369.314...	025									
		●● K806 314 263 504...	KC369.314...	025									
		●● K806 314 697 514...	KF801L.314...		014								
		●● K806 314 198 514...	KF856.314...			016							
		●● K806 314 167 514...	KF859L.314...				010						
		●● K806 314 167 504...	KC859L.314...				010						
		●● K806 314 290 514...	KF879.314...					014					
		●● K806 314 141 514...	KF881.314...					016					
		●● K806 315 277 514...	KF379L.315...						012				
		●● K806 314 199 524...	K850.314...						014				
		●● K806 314 199 524...	K850.314...						016				
		●● K806 314 141 524...	K881.314...							012			
		●● K806 314 141 514...	KF881.314...							012			
		●● K806 314 142 524...	K882.314...								012		
		●● K806 314 033 524...	K899.314...									031	



Vollkeramik-ZrO2 Bearbeitung mit K-Diamanten unter Wasserkühlung

Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von vollkeramischen Restaurationen ist eine materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen und Abplatzern. Es soll nicht mehr grossflächig geschliffen werden, sondern nur noch die notwendigen, geringen Aufpassarbeiten unter Anwendung der speziellen K-Diamanten mit Wasserkühlung ausgeführt werden. Die 3- Stufen Multilayer Technologie in Verbindung mit der neu entwickelten Hartnickel-Matrix, garantiert eine hohe Schleifleistung bei höchster Standzeit. Die Körnungen der Diamantinstrumente sind entsprechend angepasst um ein Herausreissen von Keramikpartikeln zu vermeiden um damit nicht die Langzeitstabilität der Vollkeramik zu gefährden.

All-ceramic ZrO2 preparation with K-Diamonds instruments using water cooling

A prerequisite for highly durable restorations is material-friendly preparation of the sintered ceramic in order to avoid microcracks and ceramic splitting off. Large surface areas should no longer be prepared, but only essential, minor fitting adjustments using special K-Diamond rotary instruments with water cooling. The 3-phase multilayer technology in combination with a newly developed solid nickel matrix guarantees a high abrasive capacity with maximum service life. The grit size of the diamond instruments has been specifically designed to avoid removal of ceramic particles to ensure that there is no risk to the long-term durability of the allceramic restoration.

Traitement de l'oxyde de zirconium ZrO2 avec des K-Diamonds sous irrigation

La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin éviter les microfissures et les déformations. On ne doit plus préparer sur de grandes surfaces, mais réaliser uniquement des petits ajustages nécessaires en utilisant des instruments diamantés spécifiques sous irrigation. Contrairement à d'autres instruments recouverts d'une seule couche diamantée, les K-Fraises diamantées multi-couches conservent toujours suffisamment de diamantage, ce qui est remarquable à chaque préparation. Les granulométries des instruments diamantés sont appropriées afin éviter la formation de fissures dans la céramique, sans nuire à la stabilité à long terme du matériau tout-céramique.

Die Diamanten der White-TIGER Diamantinstrumente sind durch ein LLD-Herstellungsverfahren mehrschichtig und dauerhaft auf dem rostfreien Schaft gebunden.

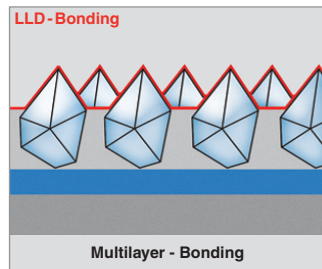
Die hohe Qualität dieser Diamantinstrumente bietet dem Anwender viele Vorteile gegenüber dem Arbeiten mit Standard - Diamantinstrumenten und führt zu optimalsten Ergebnissen.

Hohe Schleifleistung (1/3)

Durch das LLD-Bonding sowie die mehrschichtige Diamantierung ergibt sich ein schnellerer Abtransport der Schleifsubstanz (hohe Schleifleistung) und damit auch ein kühles Schleifen.

Glattes Schliffbild (2)

Durch den raschen Abtransport der Schleifsubstanz wird ein optimaler, vibrationsfreier Rundlauf der WhiteTIGER Instrumente erreicht (glattes Schliffbild).



1

The diamonds of the WhiteTIGER diamond instruments are multi-layered and permanently bonded to the stainless steel shank using a LLD manufacturing process.

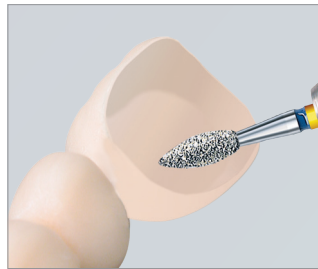
The high quality of these diamond instruments offers the user many advantages compared to working with standard diamond instruments and leads to optimal results.

High cutting performance (1/3)

With the LLD bond and multi-layered diamond veneer, the tooth structure is reduced faster (high cutting performance), thus ensuring minimum heat generation when cutting.

Smooth cut (2)

Conveying the debris away from the surface rapidly enables WhiteTIGER instruments to rotate concentrically and vibration-free (smooth cut).



2

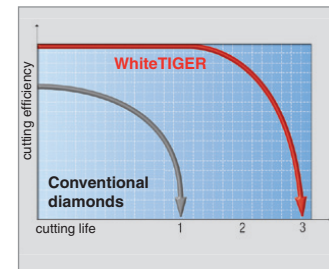
Les particules de diamant des instruments WhiteTIGER sont liées durablement et par couches multiples à la tige en acier inoxydable au moyen du procédé de fabrication LLD. La grande qualité de ces instruments diamantés permet à l'utilisateur de bénéficier de nombreux avantages par rapport au travail entrepris à l'aide d'instruments diamantés standards et conduit à obtenir les résultats les plus optimaux.

Fort pouvoir abrasif (1/3)

Le procédé de liaison LLD ainsi que la diamantation multicouche ont pour effet une évacuation très rapide de la substance abrasée (fort pouvoir abrasif) et par conséquent, un meulage s'effectuant à une température plus basse.

Etat lisse, surface abrasée (2)

Du fait de l'évacuation rapide de la substance abrasée, la concentricité de l'instrument WhiteTIGER reste optimale et exempte de vibrations (état lisse de la surface abrasée).



3

Höchste Standzeit (3)

Durch das LLD-Bonding können die Diamantkörner nicht mehr herausgelöst werden. Dadurch erhöht sich die Standzeit der WhiteTIGER Diamantinstrumente um ein Mehrfaches. Bei Standard-Diamantinstrumenten lösen sich die Diamantkörner frühzeitig aus der Bindung, was nur eine kurze Standzeit der Instrumente ergibt.

Maximum life-span (3)

The LLD bond ensures that diamond particles no longer come loose. This increases the life span of the WhiteTIGER diamond instruments several times over. Using standard diamond instruments the diamond particles come loose much sooner from the bond resulting in a short life span of the instruments.

Extraordinaire durabilité (3)

Du fait de la liaison LLD, les particules de diamant ne peuvent plus se décoller. La durabilité des instruments WhiteTIGER est ainsi très fortement augmentée. Avec les instruments standards, les particules de diamant se détachent prématurément du liant ce qui a pour conséquence une faible durée de vie de ces instruments.

Anwendung

In der Keramik-/ Zirkonoxid Vollkeramik-Bearbeitung
Keramik- und Kunststoffverblendtechnik
Feinbearbeitung von Vollkeramik und Kompositen
Okklusale Adjustierung auf Zirkonoxid - Vollkeramik
Aufpassen von gesinterten Zirkonoxidgerüsten und Kronen
Abtragen von Druckstellen an Zirkonoxidmaterialien
Okklusales Konturieren und Fissuren-gestaltung

Application

Preparing porcelain/ zirconia all-porcelain Porcelain and composite facings
Fine contouring of all-porcelain and composites
Occlusal adjustments on zirconia all-porcelain
Fitting sintered zirconia frameworks and crowns
Removing high spots on zirconia restorations
Contouring occlusal surfaces and preparing fissures

Utilisation

Traitement de la céramique / tout-céramique en oxyde de zirconium
Technique de recouvrement avec de la céramique et de la résine
Traitement précis du tout-céramique et des composites
Ajustage occlusal du tout-céramique en oxyde de zirconium
Ajustement d'armatures en oxyde de zirconium fritté et de couronnes
Elimination de points de pression sur les matériaux en oxyde de zirconium
Contour occlusal et réalisation de fissures

Anwendungshinweise

Das Beschleifen der Keramik-/ Zirkonoxid Vollkeramik erfolgt unter Wasserkühlung mit der Laborturbine.
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten Drehzahlangaben einhalten.

Instructions for use

Porcelain / zirconia all-porcelain should be prepared with a laboratory turbine using water coolant.
Use only minimum pressure when preparing and adhere to the recommended rpm.

Recommandation pour l'utilisation

Le fraisage de la céramique/tout-céramique en oxyde de zirconium se réalise sous irrigation d'eau avec une turbine de laboratoire.
Travailler seulement avec une légère pression, respecter le nombre de tours.

W368
Knospe
Pointed Bud
Bouton





3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.		
FG		• W806 314 257 524...	W 368.314...	020	
		• W806 314 257 514...	FW 368.314...	020	
		• W806 314 257 534...	GW 368.314...	020	023

W379
Eiform
Egg Shape/Football
Bouton




3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.	
FG		• W806 314 277 524...	W 379.314...	023
		• W806 314 277 514...	FW 379.314...	023
		• W806 314 277 534...	GW 379.314...	023

W801
Kugel
Round
Boule





3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.			
FG		• W806 314 001 524...	W 801.314...	014	021	
		• W806 314 001 534...	GW 801.314...	014	021	023

W830L
Birne lang
Pear long
Poire, long






3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.			
FG		• W806 314 239 534...	GW 830L.314...	012	014	016

W863
Flamme
Flame
Flamme





3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.		
FG		• W806 314 250 514...	FW 863.314...	012	
		• W806 314 250 534...	GW 863.314...	012	016

W879K
Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé, à biseau






3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.				
FG		• W806 314 299 534...	GW 879K.314...			016	018

W881
Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi





3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.		
FG		• W806 314 141 524...	W 881.314...	014	
		• W806 314 141 514...	FW 881.314...	014	
		• W806 314 141 534...	GW 881.314...	014	016



für Laborturbine mit Wasserkühlung
for laboratory turbine with water cooling
pour turbine de laboratoire avec refroidissement de l'eau

• Blauer Ring standard • blue ring standard • bague bleue standard – 126µm ISO No. 524
• Roter Ring fein • red ring fine • bague rouge grain fin – 40µm ISO No. 514
• Grüner Ring grob • green ring coarse • bague verte gros grain – 151µm ISO No. 534

490 Hohlschleifer

Ideal für grossflächigen Kunststoffabtrag mit hoher Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung.
Für das Vorschleifen von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie das Bearbeiten von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten
Drehzahlangaben einhalten

490 Hollow Diamond Grinder

Ideal for removing large areas of acrylic with its high cutting capacity and minimum heat generation.
For pretrimming orthodontic and denture acrylics and preparing customised impression trays and soft denture liners.

Instructions for use:

Use only minimum pressure when preparing.
Adhere to the recommended rpm.

490 Instrument Creux

Idéal pour le retrait de résine de grandes dimensions avec une élimination plus importante et un plus faible développement de chaleur.
Pour un pré-meulage des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour le traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples.

Conseils d'utilisation:

Travailler seulement avec une légère pression, respecter le nombre de tours.

DIACRYLIC Grinder

Multifunktionelle Diamantschleifer zur raschen und gezielten Ausarbeitung von Prothesenkunststoffen.

Die speziellen Kopfformen eignen sich für das Ausarbeiten von Unterzungenrollen, Papillenansätzen, Prothesenrändern sowie Lippen- und Wangenbändern.

Multifunctional diamond rotary instrument for rapid, accurate preparation of denture acrylics.

The special head designs are suitable for preparing sublingual rolls, papilla contours, denture peripheries as well as labial and buccal frena.

Fraises diamantées multifonctionnelles pour une élaboration rapide et ciblée des résines en prothèse.

Les formes spéciales des têtes sont appropriées pour l'élaboration du bandeau sublingual, de la pointe des papilles, des limites prothétiques ainsi que des freins labiaux et jugaux.

DIACRYLIC Grinder Set

Für ein schnelles, gezieltes Ausarbeiten von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Zur Entfernung von Unebenheiten an der Basisfläche von Prothesen sowie zur Ausarbeitung von schmalen Lippen- und Wangenbereichen.

For rapid, accurate preparation of orthodontic and denture acrylics as well as customised impression trays and soft denture liners.

For removing irregularities on the fitting surfaces of dentures and preparing slender labial and buccal frena.

Pour une élaboration rapide et ciblée des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour des porte-empreintes individuels et les plaques bases souples.

Pour l'élimination d'irrégularités au niveau des surfaces de base des prothèses ainsi que pour l'élaboration de zones étroites au niveau des lèvres et des joues.

DUO DIACRYLIC Grinder

Für das Vorschleifen von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie das Bearbeiten von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Die spezielle Diamantierung mit Spanbrecherrillen gewährleistet einen grossflächigen Kunststoffabtrag mit höchster Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung.

For pretrimming orthodontic and denture acrylics and preparing customised impression trays and soft denture liners.

Special diamond coating with chip removal channels ensures removal of large areas of acrylic with maximum cutting capacity and minimum heat generation.

Pour un pré-meulage des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour le traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples.

Le grain diamanté spécial avec des rainures pour réduire les copeaux garantit une élimination très étendue de la résine avec un retrait plus important et un développement moindre de chaleur.

DIAMOND GRINDER

Die spezielle Diamantierung gewährleistet einen grossflächigen Kunststoffabtrag mit höchster Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung für eine optimale Oberflächengüte.

Ideal für ein schnelles und gezieltes Ausarbeiten.

Special diamond coating ensures removal of large areas of acrylic with maximum cutting capacity and minimum heat generation for a high-quality surface finish.

Ideal for rapid, accurate preparation.

Le grain diamanté spécial garantit une élimination très étendue de la résine avec un retrait plus important et un développement moindre de chaleur pour une qualité de surface optimale.

Idéal pour une élaboration rapide et ciblée.

490
Hohlschleifer • Hollow Grinder •
Instrument Creux
10.000 - 15.000
1



	L mm	18,0	20,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	090	110
Shank	Order No.	490.104.090	490.104.110
HP	ISO No. 806 104...	490 544 090	490 544 110



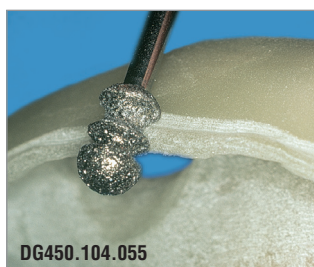
DIACRYLIC Grinder
15.000
1



	L mm	10,0	15,0	15,0	18,0	9,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	065	065	075	055	055
Shank	Order No.	DG410.104.065	DG420.104.065	DG430.104.075	DG440.104.055	DG450.104.055
HP	ISO No. 806 104...	410 544 065	420 544 065	430 544 075	440 544 055	450 544 055



DIACRYLIC Grinder Set No. DG400SO



DUO DIACRYLIC Grinder
15.000
1

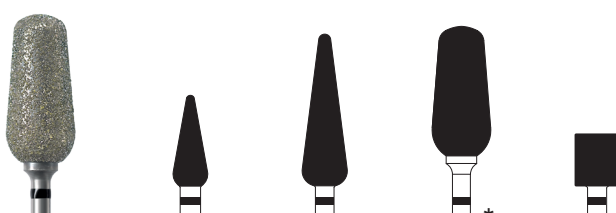


	L mm	15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	085	085	090	060	065	065
Shank	Order No.	DDG860.104.085	DDG369.104.085	DDG405.104.090	DDG840.104.060	DDG893.104.065	DDG894.104.065
HP	ISO No. 806 104...	860 544 085	369 544 085	405 544 090	840 544 060	893 544 065	894 544 065



Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO

DIAMOND Grinder
15.000
1* / 3



	L mm	12,0	20,0	17,0	7,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	047	060	080	060
	Order No.	5893.104.047	5893.104.060	5896.104.080	5836.104.060
	ISO 806 104...	266 544 047	266 544 060	269 544 080	110 544 060

10.000
1



	L mm	17,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	080
	Order No.	4896A.104.080
	ISO 806 104...	559 554 080

CAD/CAM ZrO₂ Restoration

Diamantscheibe zum Heraustrennen von Kronen und Brücken aus HiP-ZrO₂-Gerüsten.

Diamond disc for separating crowns and bridges from HiP ZrO₂ framework.

Disque diamanté pour sectionner les jonctions retenant les couronnes et les bridges aux armatures en HiP ZrO₂.

ULTRAFLEX

Eine ultradünne Diamantscheibe mit extrafeiner Diamantkörnung zum Separieren und Konturieren von Keramik- und Kunststoffverblendungen im Front- und Seitenzahnbereich.

An ultrathin Diamond Disc with extrafine diamond grit for separation and contouring of porcelain and composite veneers on anterior and posterior teeth.

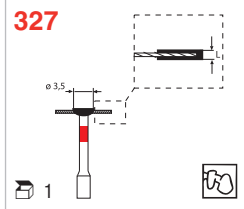
Un disque diamanté ultra mince avec des grains diamantés extra-fin, pour séparer et contourer les incrustations cosmétiques réalisées en céramique ou en résine, au niveau des blocs antérieurs et postérieurs.

SUPERFLEX

In feiner und standard Diamantkörnung, fein zum Separieren und Konturieren, standard zum Vorschleifen, Vortrennen und Konturieren von Keramik.

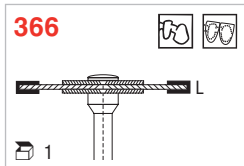
In fine and standard diamond grit, fine for separating and contouring, standard for pre-cutting, separating and contouring of ceramics.

En grain diamanté fin pour séparer et contourer, standard pour dégrossir, pré-séparer et contourer les céramiques.

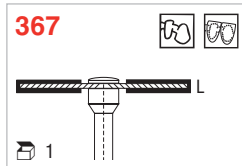
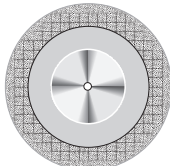


L mm	0,13
Size Ø 1/10 mm	80
Order No.	• 327.514.080HP
ISO No. 806 104...	327 514 080
	20.000

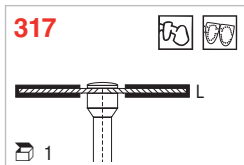
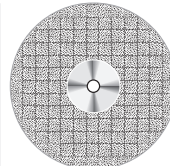
L mm	0,13
Size Ø 1/10 mm	100
Order No.	• 327.514.100HP
ISO No. 806 104...	327 514 100
	20.000



L mm	0,09
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 366.504.220HP
ISO No. 806 104...	366 504 220
	20.000



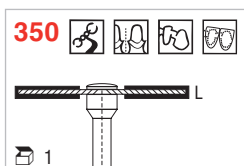
L mm	0,09
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 367.504.220HP
ISO No. 806 104...	367 504 220
	20.000



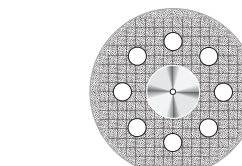
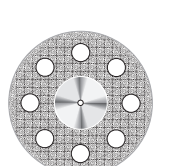
L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 317.514.220HP
ISO No. 806 104...	317 514 220
	20.000



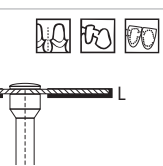
L mm	0,25
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 317.524.220HP
ISO No. 806 104...	317 524 220
	20.000



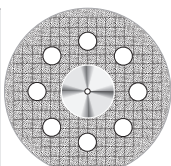
L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	• 350.514.190HP
ISO No. 806 104...	350 514 190
	20.000



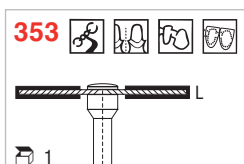
L mm	0,25
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 350.514.220HP
ISO No. 806 104...	350 514 220
	15.000



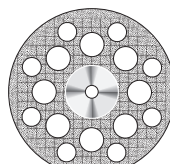
L mm	0,10
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 351.514.220HP
ISO No. 806 104...	351 514 220
	15.000



L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 351.524.220HP
ISO No. 806 104...	351 524 220
	15.000



L mm	0,12
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 353.504.220HP
ISO No. 806 104...	353 504 220
	15.000



L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	• 353.514.220HP
ISO No. 806 104...	353 514 220
	15.000

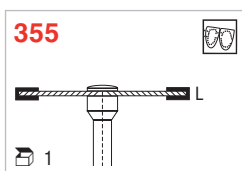


SUPERFLEX

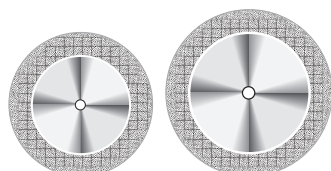
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, zum Fein- sowie Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

In superfine, fine and standard diamond grit, for fine and pre-separating and contouring of ceramics.

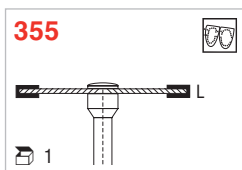
En grain diamanté extra fin, fin et standard, pour la pré-séparation, séparation fine et le contourage des céramiques.



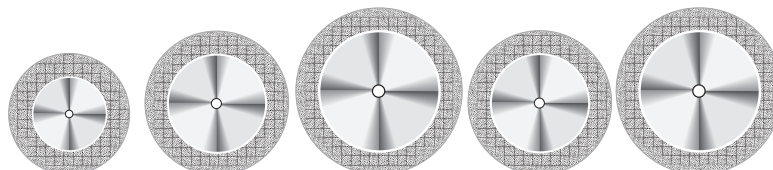
L mm	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	355.504.190HP
ISO No. 806 104...	355 504 190
	20.000



L mm	0,12	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
Order No.	355.504.190HP	355.504.220HP
ISO No. 806 104...	355 504 190	355 504 220
	20.000	15.000



L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160
Order No.	355.514.160HP
ISO No. 806 104...	355 514 160
	20.000



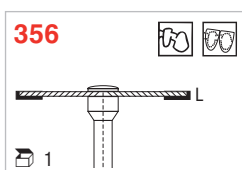
L mm	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160	190	220	190	220
Order No.	355.514.160HP	355.514.190HP	355.514.220HP	355.524.190HP	355.524.220HP
ISO No. 806 104...	355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
	20.000	20.000	15.000	20.000	15.000

SUPERFLEX

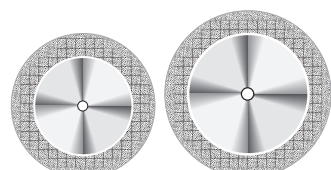
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, superfein zum Feinstseparieren, fein und standard zum Vorseparieren und groben Vortrennen von Keramik.

In superfine, fine and standard diamond grit. Superfine for very finely separating, fine and standard for initially separating and contouring porcelain.

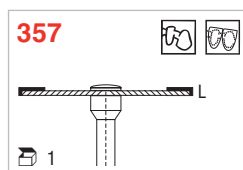
En grain diamanté très fin, fin et standard, en très fin pour séparer précisément, en fin et standard pour pré-séparer et dégrossir les céramiques.



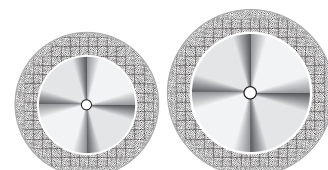
L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	356.514.190HP
ISO No. 806 104...	356 514 190
	20.000



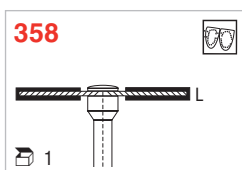
L mm	0,10	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
Order No.	356.514.190HP	356.514.220HP
ISO No. 806 104...	356 514 190	356 514 220
	20.000	15.000



L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	357.514.190HP
ISO No. 806 104...	357 514 190
	20.000



L mm	0,10	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
Order No.	357.514.190HP	357.514.220HP
ISO No. 806 104...	357 514 190	357 514 220
	20.000	15.000



L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	358.514.190HP
ISO No. 806 104...	358 514 190
	20.000



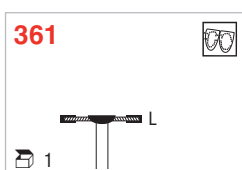
L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	358.514.190HP	358.524.190HP	358.514.220HP	358.524.220HP
ISO No. 806 104...	358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000

SUPERFLEX

In feiner und standard Diamantkörnung, zum Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit for pre-separating and contouring of ceramics.

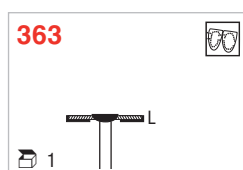
En grain diamanté fin et standard, pour la pré-séparation et le contourage des céramiques.



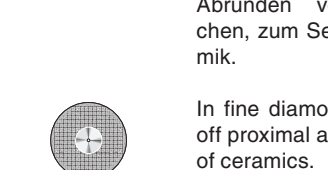
L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080
Order No.	361.514.080HP
ISO No. 806 104...	361 514 080
	20.000



L mm	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080	100
Order No.	361.514.080HP	361.514.100HP
ISO No. 806 104...	361 514 080	361 514 100
	20.000	20.000



L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	100
Order No.	363.514.100HP
ISO No. 806 104...	363 514 100
	20.000



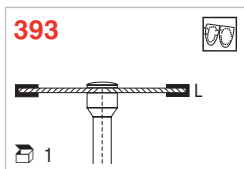
L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	100
Order No.	363.514.100HP
ISO No. 806 104...	363 514 100
	20.000

SUPERFLEX

In feiner Diamantkörnung, zum Abrunden von Approximalflächen, zum Separieren von Keramik.

In fine diamond grit, to round off proximal areas, for separating of ceramics.

En grain diamanté fin, pour arrondir les faces proximales, pour séparer les céramiques.



393
L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



0,15
220
● 393.514.220HP
393 514 220
15.000

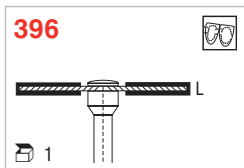


SUPERFLEX

Scheibe mit ovaler Perforation in feiner Diamantkörnung, zum Separieren und Konturieren von Keramik.
Vorteile: weiches Arbeiten bei hohem Materialabtrag, hohe Flexibilität, gute Durchsicht

Disc with oval shaped perforations with fine diamond grit, for the separation and contouring of ceramics.
Advantages: soft work at high levels of material removal, high flexibility, provides good visibility

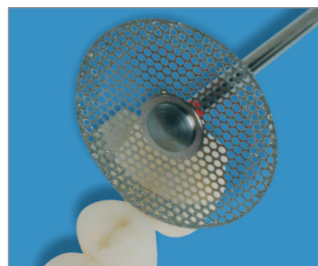
Disque en grain diamanté fin, avec perforation ovale, pour séparer et contourer les céramiques.
Avantages: travail agréable, fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité



396
L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



0,15
220
● 396.514.220HP
396 514 220
15.000

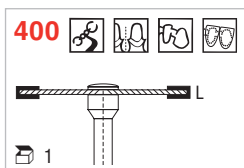


SUPERFLEX

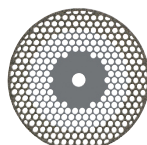
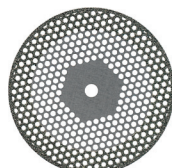
Scheibe mit Bogenperforation in feiner Diamantkörnung, zum feinen Separieren und Konturieren von Keramik. Vorteile: hohe Abtragsleistung, hohe Flexibilität, gute Durchsicht, vermeidet Schleiffacetten

Disc with arch-shaped perforations with fine diamond grit, for separation and contouring of ceramics.
Advantages: high removal capacity, high flexibility, provides good visibility, avoids grinding-facets

Disque avec perforation arquée en grain diamanté fin, pour séparer et contourer les céramiques.
Avantages: fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité, évite des traces de meulage



400
L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



0,15
220
● 400.514.220HP
400 514 220
15.000

0,15
190
● 400.514.190HP
400 514 190
20.000

400

DIAMANT-NETZSCHEIBE

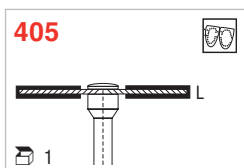
Zum Separieren und Konturieren von Keramik, Kunststoff und Modellgips. Flexibel, mit optimaler Durchsicht, hohem Materialabtrag und guter Spanabfuhr.

DIAMOND OPEN-MESHED DISC

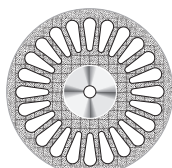
For separating and contouring of ceramics, acrylics and plaster. Flexible, with excellent vision, highest material reduction and smooth grinding performance.

DISQUE DIAMANTÉ PERFORÉ

Conçu pour séparer et contourer la céramique, les acryliques et les plâtres. Flexible, avec une excellente visibilité sur le champ de travail, fort pouvoir abrasif, dégagement efficace des matériaux.



405
L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



0,15
220
● 405.514.220HP
405 514 220
15.000

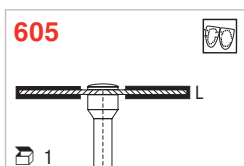
0,25
220
● 405.524.220HP
405 524 220
15.000

SUPERFLEX

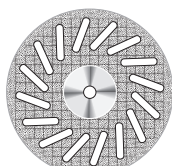
In feiner Diamantkörnung zum feinsten Separieren von Keramik.

In fine diamond grit for finest separation of ceramics.

En grain diamanté fin pour une séparation ultra fine et précise des céramiques.



605
L mm
Size Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 806 104...



0,15
220
● 605.514.220HP
605 514 220
15.000

0,25
220
● 605.524.220HP
605 524 220
15.000

SUPERFLEX

Perforierte Diamantscheibe in feiner und standard Diamantkörnung, zum feinen und groben Separieren und Konturieren von Keramik mit guter Durchsicht.

Perforated Diamond Disc with fine and standard diamond grit, for fine and coarse separation and contouring of ceramics.

Disque perforé en grain diamanté fin et standard, pour la séparation fine et grossière et le contourage des céramiques, bonne visibilité.

SUPERFLEX

Gezähnte Diamantscheibe in feiner Diamantkörnung, zum Separieren von Keramik, Gips, Kunststoffe, extraharte Verblendkunststoffe, Trennen von Kunststoffen.

Serrated Diamond Disc with fine diamond grit, for separating ceramics, plaster, acrylics, resin veneers.

Disque cranté en grain diamanté fin, pour séparer les céramiques, le plâtre, les acryliques et les résines pour incrustations.

FLEX

In feiner und standard Diamantkörnung, zum Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit for pre-separating and contouring of ceramics.

En grain diamanté fin et standard, pour la pré-séparation et le contourage des céramiques.

FLEX

Perforierte Diamantscheibe in standard Diamantkörnung, zum groben Vorschleifen, Vortrennen und Konturieren von Keramik.

Perforated Diamond Disc in standard diamond grit for rough pre-cutting, separating and contouring of ceramics.

Disque perforé en grain diamanté standard, pour le dégrossissage, la séparation et le contourage des céramiques.

FLEX

In feiner und standard Diamantkörnung, zum Trennen und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit for separating and contouring of ceramics.

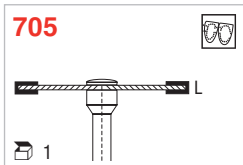
En grain diamanté fin et standard, pour séparer et contourer les céramiques.

FLEX

Diamantscheibe für schnelles Gips trennen. Die spezielle Segmentierung der Scheibe transportiert den Schleifstaub ab, so dass keine Verklüftung erfolgen kann.

Diamond Disc for a quick and smooth plaster sectioning. The special serrated edges increase the evacuation of the plaster dust to avoid any clogging.

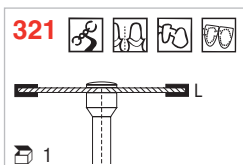
Disque diamanté conçu pour séparer le plâtre. Le disque cranté permet une coupe plus rapide et guidée. Grâce à la segmentation du disque, l'évacuation des poussières est plus efficace et empêche ainsi un blocage du disque.



L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	● 705.514.190HP
ISO No. 806 104...	705 514 190
	20.000



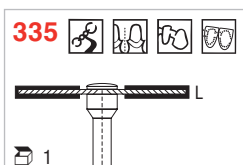
	0,15	0,15
	190	220
● 705.514.190HP	● 705.514.220HP	
705 514 190	705 514 220	
20.000	15.000	



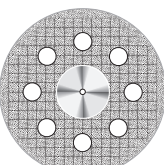
L mm	0,20
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	● 321.514.190HP
ISO No. 806 104...	321 514 190
	20.000



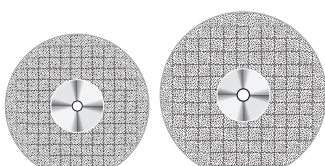
	0,20	0,30	0,20	0,30
	190	190	220	220
● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP	
321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220	
20.000	20.000	15.000	15.000	



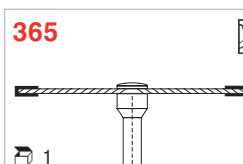
L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	● 335.524.220HP
ISO No. 806 104...	335 524 220
	15.000



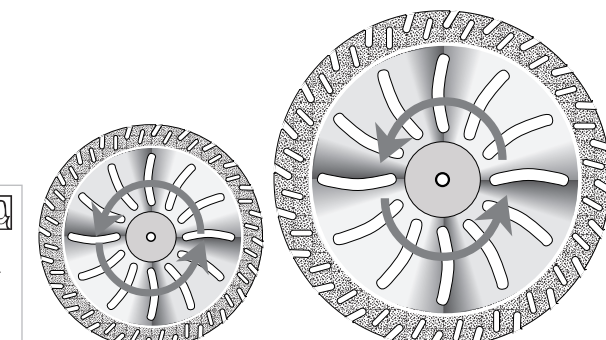
L mm	0,20
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	● 345.514.190HP
ISO No. 806 104...	345 514 190
	20.000



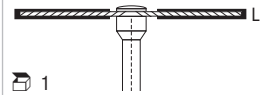
	0,20	0,20	0,30
	190	220	220
● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP	
345 514 190	345 514 220	345 524 220	
20.000	15.000	15.000	



L mm	0,35
Size Ø 1/10 mm	300
Order No.	● 365.524.300HP
ISO No. 806 104...	365 524 300
	10.000

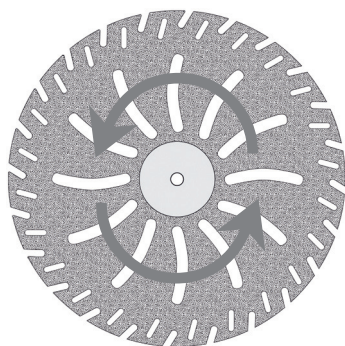


	0,35	0,35
	300	450
● 365.524.300HP	● 365.524.450HP	
365 524 300	365 524 450	
10.000	10.000	

378

L mm	0,35
Size Ø 1/10 mm	450
Order No.	• 378.524.450HP
ISO No. 806 104...	378 524 450
	10.000

max.

**378****Trennscheibe**

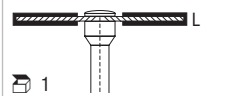
mit beidseitiger Diamantvollbelegung zum Separieren und Trennen von Pressmuffeln. Eine spezielle Segmentierung verhindert ein Verklemmen oder Einhaken der Scheibe.

Cut-off disc

coated on both sides for separating and cutting off press moulds. Provided with segmentation that prevents the disc from jamming or snagging.

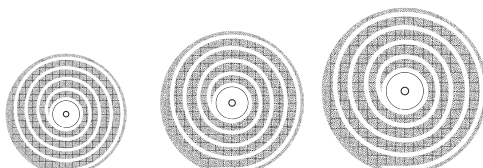
Disque à tronçonner

entièrement diamantée sur les deux faces pour séparer et sectionner les moules de pressage. Avec une segmentation pour d'éviter ainsi un blocage ou un accrochage du disque.

**505**

L mm	0,12
Size Ø 1/10 mm	160
Order No.	• 505.504.160HP
ISO No. 806 104...	505 504 160
	20.000

max.



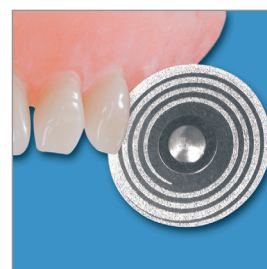
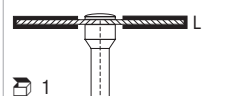
	0,12	0,12	0,12
	160	190	220
	• 505.504.160HP	• 505.504.190HP	• 505.504.220HP
	505 504 160	505 504 190	505 504 220
	20.000	20.000	20.000

SUPERFLEX TURBO

In superfeiner und feiner Diamantkörnung für Keramik, Composites, Kunststoffe, die Spirale ermöglicht einen schnellen, optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Konturieren, zum Trennen von Zahnkränzen an Sägemodellen.

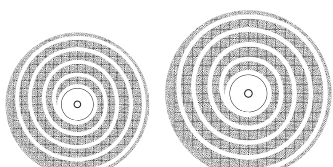
In superfine and fine diamond grit for ceramics, composites and acrylics. The spiral cut enables effortless permanent removal of residue for contouring and separating of saw-cut models.

En grain diamanté fin et extra fin pour céramiques, composites et acryliques. La spirale permet un dégagement efficace des copeaux d'usages, pour séparer et contourer des modèles de scie.

**505**

L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	• 505.514.190HP
ISO No. 806 104...	505 514 190
	20.000

max.



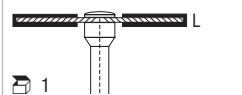
	0,15	0,15
	190	220
	• 505.514.190HP	• 505.514.220HP
	505 514 190	505 514 220
	20.000	20.000

FLEX TURBO

In standard Diamantkörnung, die Spirale ermöglicht einen schnellen und optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Separieren von Kunststoff und Keramik, kein Verschmieren.

In standard diamond grit, the spiral cut enables a quick and optimum removal of residue for separating of acrylics and ceramics, no smearing.

En grain diamanté standard, la spirale assure un dégagement efficace des copeaux d'usages, pour la séparation des acryliques et des céramiques, ne colore pas la matière.

362

L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	080
Order No.	• 362.524.080HP
ISO No. 806 104...	362 524 080
	25.000

max.



	0,30	0,30
	080	100
	• 362.524.080HP	• 362.524.100HP
	362 524 080	362 524 100
	25.000	25.000

MultiCut

Universal Diamantscheibe mit mehrschichtiger, galvanisch durchgesetzter Randdiamantierung für hohe Standzeit und höchste Schnittleistung.

Hergestellt durch Galvanoforming (Galvanoplastik / Elektroforming) bietet die MultiCut Diamantscheibe einzigartige Eigenschaften.

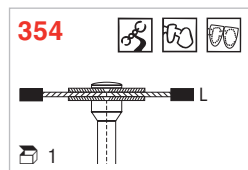
Die mehrschichtige, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung garantiert ein Schleifverhalten, ähnlich einer Sinterdiamantscheibe, aber flexibel.

Eigenschaften

Im Vergleich mit einer standard Diamantscheibe zeichnet sich die MultiCut Universal-scheibe dadurch aus, dass die Randdiamantierung durch und durch mit Naturdiamanten belegt ist.

Eine Spezialbindung garantiert optimale Schleifergebnisse.

- Mehrschichtige Diamantierung für Kanten und Flächenschliff
- Hohe Abtrag- und Schnittleistung
- Arbeiten ohne Streifenbildung
- Flexible, hohe Scheibenstabilität
- Hohe Standzeit



L mm	0,20	0,20	0,30	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	220	190	220
Order No.	354.514.190HP	354.514.220HP	354.524.190HP	354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 514 190	354 514 220	354 524 190	354 524 220
Speed max.	20.000	15.000	20.000	15.000

Anwendungen

Im Dentallabor zum:

- Trennen • Vorschleifen
- Separieren • Konturieren

von:

- Keramik • Zirkonoxid
- Edelmetall- und Chrom-Kobaltlegierungen
- Composite

Anwendungshinweise

Mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten
Drehzahlempfehlung 10.000 upm

Diamantscheiben Diamond Discs Disques Diamants	opt. $\curvearrowright$
$\varnothing \leq 180$	$\curvearrowright$ opt. 25 000 min ⁻¹
$\varnothing \geq 180$	$\curvearrowright$ opt. 20 000 min ⁻¹
$\varnothing \geq 220$	$\curvearrowright$ opt. 15 000 min ⁻¹
$\varnothing \geq 300$	$\curvearrowright$ opt. 10 000 min ⁻¹

MultiCut

Universal diamond disc with a multilayered, electroformed diamond coating on the rim for a long service life and maximum cutting capacity.

The MultiCut diamond disc, manufactured by electroforming, has unique properties.

The multilayered, electroformed diamond coating on the rim ensures a cutting performance similar to that of a sintered diamond disc, but with a higher degree of flexibility.

Properties

Unlike standard diamond discs, the MultiCut universal disc features a diamond-coated rim completely impregnated with natural diamonds.

Special bonding ensures optimum cutting.

- Multilayered diamond coating for grinding edges and large areas
- High removal and cutting capacity
- Prepare without striation
- Flexible, highly stable disc
- Long service life

MultiCut

Disque diamanté universel avec un grain diamanté marginal en plusieurs couches, infiltré par galvano pour une grande longévité et une capacité de coupe la plus élevée.

Fabriquée par galvanoforming (galvanoplastie/electroforming), le disque diamanté MultiCut offre des propriétés exceptionnelles.

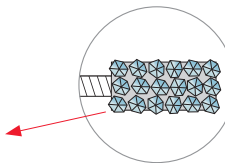
Le grain diamanté marginal en plusieurs couches et infiltré par galvano garantit une coupe similaire à un disque diamanté par frittage, tout en étant souple.

Propriétés

Comparativement à un disque diamanté standard, le disque universel MultiCut se distingue de par la présence d'un grain diamanté marginal de part et d'autre, avec un diamantage naturel.

Une liaison spéciale garantit des résultats de fraisage optimaux.

- Grain diamanté en plusieurs couches pour le fraisage des bords et des surfaces.
- Retrait important et capacité de coupe élevée.
- Préparation sans laisser de marque
- Flexibilité et stabilité des disques élevée
- Haute durabilité



Mehrschichtig, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung.

Multilayered, electroformed diamond coating on the rim

Grain diamanté marginal, en plusieurs couches, infiltré par galvano.

Applications

Used in the dental laboratory for:

- Cutting off • Pretrimming
- Separating • Contouring

of:

- Porcelain • Zirconia
- Precious metal and CrCo alloys
- Composites

Instructions for use

Apply only minimum pressure when preparing.
Recommended motor speed 10.000 rpm.

Utilisations

Au laboratoire de prothèse pour:

- Couper • Préparer
- Séparer • Contourer

de:

- La céramique • De l'oxyde de zirconium
- Des métaux précieux et des alliages cobalt-chrome
- Des composites

Conseils d'utilisation

Travailler avec une légère pression.
Vitesse de rotation recommandée: 10.000 tours/mn.



Sinterdiamanten

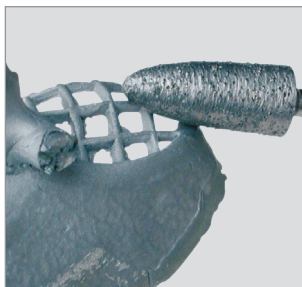
Immer neue Werkstoffe erfordern verbesserte Instrumente zur Bearbeitung. Dabei sollte ein solches Instrument möglichst universell für viele Materialien einsetzbar sein. Sinterdiamanten bieten in der Zahntechnik Zeit- und Kostenvorteile bei jeder Anwendung.

Im Gegensatz zu galvanischen Schleifern, die nur mit einer Diamantschicht belegt sind, bestehen Sinterdiamanten durch und durch aus Diamanten, die von einer Metallverbindung gehalten werden. Die für Sinterdiamanten verwendete Diamantqualität und die Spezialmetallbindung garantieren ideale Schleifergebnisse.

Sintered Diamonds

New materials necessitate improved and updated instruments. It is equally important for these instruments to be as universal as possible for use. Sintered Diamond Instruments are cost-effective and time-saving and can be used for all kinds of applications in the Dental Laboratory.

Whilst galvanic grinders are only covered with a diamond coating, Sintered Diamonds consist of diamonds throughout, with a metal bond for firm hold. The high quality diamond grit and finest special metal bond used for the manufacture of Sintered Diamond Instruments are providing an absolute guarantee for achieving ultimate grinding results.



Formgebung und Grobsubstanzreduktion
Shaping and bulk substance reduction
Façonnage et grande réduction

Diamants dans la masse

L'évolution des divers matériaux nécessite des instruments toujours plus performants pour leur usinage. Il est important qu'un tel instrument puisse être appliqué pour les matériaux les plus divers possible. Les instruments diamantés par frittage offre des avantages en terme de coûts et temps de préparation, au laboratoire de prothèse.

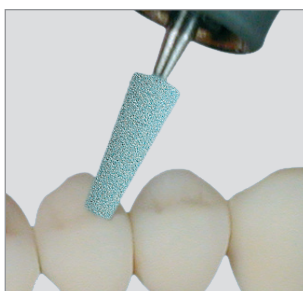
Contrairement aux instruments diamantés par galvanoplastie qui ne comporte qu'une couche de diamants, les instruments diamantés par frittage sont diamantés dans la masse. Les grains diamantés sont réalisés avec un liant métallique, compatible avec les céramiques. La qualité des grains diamantés utilisés pour les instruments diamantés par frittage, ainsi que le liant métallique spécial, garantissent d'excellents résultats.



Ausarbeiten von Modellguss
Trimming cobalt chrome.
Traitement de la coulée des modèles



CeraPro
Konturieren von Keramik und Vollkeramik
Contouring of porcelain and composite veneers
Contourer les incrustations en céramique ou en résine



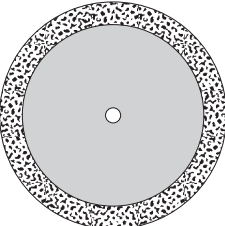
CeraPro
Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung
Occlusal fissuring and contouring
Façonnage des sillons occlusales et contourage

SINTER - DIAMANTEN
SINTERED - DIAMONDS
DIAMANTS DANS LA MASSE

	Seite Page
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	268
	268-269
Zylinder flach Flat End Cylinder Cylindre, bout plat	
	268-269
Granate Grenade Grenade	
	268-269
Konisch flach Tapered flat end Cône, bout plat	
	268
Konus Spitze X-mas tree Cône, pointu	
	268
Flamme Flame Flamme	
	268
Zylinder rund Round End Cylinder Cylindre, bout arrondi	
	268
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	
	268
Kugel lang Long Round Boule long	
	268-269
Zylinder rund Round End Cylinder Cylindre, bout arrondi	

	Seite Page
Granate Grenade Grenade	268-269
	268
Rad Wheel Roue	

SINTER-DIAMANTSCHLEIBEN
SINTERED DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE

	Seite Page
Sinter Diamantscheibe Sintered Diamond Disc Disque diamanté dans la masse	269
	269
Sinter Diamantscheibe Sintered Diamond Disc Disque diamanté dans la masse	
	270-271
Sinter Diamanten Sortiment Sintered Diamonds Assortment Instruments Diamantés par Frittage Assortiment	

	Seite Page
CeraPro	272
	272
CeraTec / CeraStar	

	Seite Page
Rubynit - Trimmer Rubynit - Grinder Rubynit - Abrasifs	273

	Seite Page
SuperMax	274

50

Fein
Fine
Fine

20.000 - 25.000

1



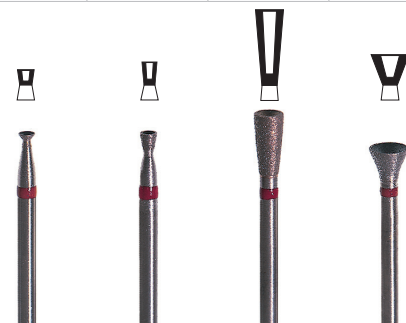
L mm	3,0	10,0	10,0	10,0	10,0	6,0	6,0	2,0	1,5
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
Order No.	• 5002HP	• 5005HP	• 5008HP	• 5009HP	• 5022HP	• 5023HP	• 5024HP	• 5025HP	• 5026HP
ISO No. 807 104...	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	023 513 031	023 513 027

50

Fein
Fine
Fine

20.000 - 25.000

1



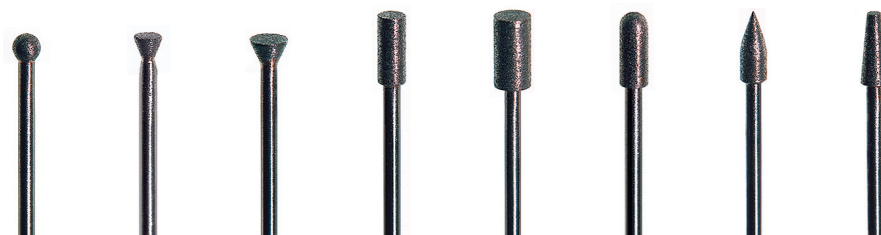
L mm	1,5	4,0	10,0	4,0
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	022	020	037	050
Order No.	• 5027HP	• 5028HP	• 5029HP	• 5030HP
ISO No. 807 104...	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm	037	3,0	4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	037	037	050	037	050	037	037	037
Order No.	5101HP	5102HP	5103HP	5105HP	5106HP	5107HP	5108HP	5109HP
ISO No. 807 104...	001 523 037	012 523 037	013 523 050	112 523 037	112 523 050	142 523 037	250 523 037	172 523 037

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm	10,0	10,0	0,7	0,6	0,25
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	050	050	080	220	220
Order No.	5110HP	5111HP	5112HP	5113HP	5122HP
ISO No. 807 104...	174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220 20.000	345 523 220 20.000

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm	0,7	8,0	8,0	10,0	5,0	12,0	12,0	6,0
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	080	023	023	037	080	050	050	016
Order No.	5114RA	5115HP	5117HP	5118HP	5119HP	5120HP	5121HP	5123HP
ISO No. 807 104...	370 523 080	161 523 023	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050	272 523 016
ISO No. 807 204...								

52

Grob
Coarse
Gros

20.000 - 25.000

1



L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Größe/Size/Taille Ø 1/10 mm	037	050	037	037	050	037
Order No.	5205HP	5206HP	5208HP	5209HP	5211HP	5218HP
ISO No. 807 104...	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037

53

Supergrob
Super-coarse
Super-gros

20.000 - 25.000

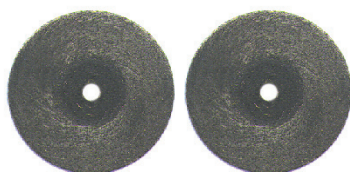
1



L mm	12,0	12,0
Größe/Size/Taille Ø 1/10 mm	050	050
Order No.	5331HP	5332HP
ISO No. 807 104...	274 543 050	143 543 050

5122
5113

1



L mm	0,25	0,6
Size Ø 1/10 mm	220	220
Order No.	5122HP	5113HP
ISO No. 807 104...	345 523 220	345 523 220
	20.000	20.000

SINTER DIAMANTSCHIEBE

Für Edelmetalle, Chrom-Kobalt, Abtrennen von Gusskanälen

SINTERED DIAMOND DISC

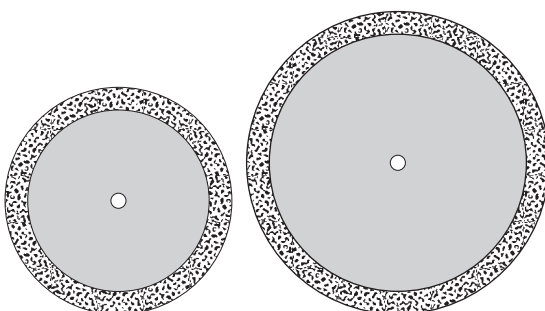
for precious metals, chrome-cobalt alloys, cutting of sprues

DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Pour métaux précieux et chrome-cobalt, pour tronçonner les tiges de coulées

DSB 321

1



L mm	0,30	0,30
Size Ø 1/10 mm	300	400
Order No.	DSB321.524.300HP	DSB321.524.400HP
ISO No. 807 104...	321 524 300	321 524 400
	10.000	10.000

SINTER DIAMANTSCHIEBE

Randgesinterte Gips Diamantscheibe für Sägestümpfe zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen

SINTERED DIAMOND DISC

Plaster diamond disc with sintered rim for dies, tooth arch separation on plaster models

DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Disque diamanté pour plâtre, avec bord diamanté dans la masse, pour dies, pour la séparation des arcades dentaires dans les modèles en plâtre

Indikation

- Hartmetallgebundene Sinterdiamanten zur optimalen Bearbeitung von NE-Metallen

Standard-Sortiment Nr. 9900SO

7 Formen, mittlerer Körnung

- Sinterdiamanten sind besonders wirtschaftliche, sichere und effiziente Instrumente
- die spezielle Bindung setzt ständig neue Diamanten frei und ermöglicht dadurch das permanent scharfe Schleifen
- der Schaft aus Spezialstahl erlaubt vibrationsfreies Arbeiten
- Standard-Sortiment enthält die gängigsten Formen in Standardausführung zur Ausarbeitung aller NE-, Chrom-Kobalt-, Titan- und Goldlegierungen

Indications

- TC-bonded Sintered Diamonds are ideal instruments for surface treatment of NP metals

Standard-Assortment Nr. 9900SO

7 shapes in medium grit

- Sintered Diamonds are highly economical, safe and efficient instruments
- the special diamond-impregnated metal bond continuously releases diamond particles and therefore permanently ensures sharp cutting properties
- shafts are made of a special steel which allows vibration-free handling
- standard assortment contains most popular shapes for utilisation on NP, chrome-cobalt, titanium alloys and precious alloys

Indication

- Instruments diamantés par frittage à liant carbure, pour le façonnage optimal des alliages NP

Assortiment standard No 9900SO

7 formes, grain moyen

- Les instruments diamantés par frittage sont des instruments particulièrement économiques, sûrs et efficaces
- Le système de liaison spécial libère constamment des nouvelles particules de diamant, ainsi l'effet abrasif est toujours parfait
- La tige en acier spécial permet un travail sans aucune vibration
- L'assortiment standard comprend les formes les plus courantes du type standard pour le travail de tous les alliages, NP, chrome-cobalt, titane et précieux

Sortiment Nr. 5000SO

6 Formen, feiner Körnung

- feine Körnung in der Hartmetallbindung sichert glatten Schliff
- dadurch wenig Nacharbeit
- Kelchformen behalten eine permanent scharfe Kante, die sich ideal für Fissuren- und Strukturgestaltung eignet

Assortiment Nr.5000SO

6 shapes in fine grit

- the fine grit of TC-bonded diamonds ensures smooth cutting properties
- therefore, hardly any rework is necessary
- cone-shaped instruments permanently retain sharp edges and are, therefore, perfectly suitable for fissure and structure creation

Assortiment No 5000SO

6 formes, grain fin

- Le grain fin pris dans le liant carbure garantit l'obtention d'une surface lisse après meulage
- Ainsi, peu de retouches sont nécessaires
- Les formes en cône renversé gardent en permanence une arête vive idéalement adaptée pour le façonnage de sillons et des reliefs

NE-Sortiment Nr. 5100SO

6 Formen, 3 Körnungen

- die unterschiedlichen Diamantkörnungen des Sortiments sind mit Farbringen versehen
- sie ermöglichen die optimale Bearbeitung jeder NE-Legierung, von der groben Vorarbeit bis zum Feinschliff
- die verschiedenen Formen erlauben sowohl die Bearbeitung von geraden Bereichen wie die abrasive, großflächige Ausarbeitung
- die Hartmetallbindung garantiert eine lange Standzeit auf jeder Legierung

NP Assortment No 5100SO

6 shapes in 3 grit versions

- these colour-coded sintered diamonds are custom-selected in a variance of grits
- this caters for the entire task range of NP alloys, starting from pre-grinding to fine precision work
- various shapes in turn allow all steps from gross reduction right up to treatment of the most delicate areas
- the TC-bond guarantees excellent durability on any alloy

Assortiment NP No 5100SO

6 formes, 3 grains différents

- Les grains de tailles différentes des particules de diamant composant l'assortiment sont signalés à l'aide d'anneaux colorés
- Ces divers grains permettent un usinage optimal, allant du dégrossissage à la finition, de tous les alliages NP
- Les formes différentes permettent d'usiner tout aussi bien les zones les plus menues que de larges surfaces
- La liaison carbure garantit une grande durée de vie quel que soit l'alliage usiné

Technische Details

- Drehzahlempfehlung für alle NE-Metalle unbedingt drucklos arbeiten
- max. 25.000 upm
- zur Erhaltung der Schleifleistung ist der Sinterdiamant immer mit dem Reinigungsstein No 9920 abzuziehen

Technical Details

- speed recommendation on all NP alloys pressure-free application imperative
- 25.000 rpm max.
- always use a dressing stone to retain cutting properties of sintered diamonds - fig. No 9920 refers

Détails techniques

- Vitesses de rotation conseillées pour tous les métaux NP travaillez toujours en n'exerçant aucune pression
- Max. 25'000 trs/min.
- Pour conserver son pouvoir abrasif, l'instrument diamanté par frittage doit toujours être passé sur une pierre de nettoyage - voir fig. No 9920



Nr. 9900SO

• 5110		• 5107
• 5109		• 5111
		• 5106
• 5108		• 5105

Seite / Page		
5110	–	268
5107		
5109		
5111		
5106		
5108		
5105		



Nr. 5000SO

• 5025		• 5022
• 5028		• 5008
• 5024		• 5009

Seite / Page		
5025	–	268
5022		
5028		
5008		
5024		
5009		



Nr. 5100SO

• 5106		• 5332
• 5117		• 5211
• 5115		• 5209

Seite / Page		
5106	–	268
5332	–	269
5117	–	268
5211	–	269
5115	–	268
5209	–	269

Nachbearbeitung von gesintertem ZrO₂

Die CeraPro-Schleifer eignen sich für Standard-Zirkonoxid mit einer Biegefestigkeit bis max. 800 MPa, für höhere Werte > 800 MPa sollten die CeraTec-Schleifer verwendet werden. Alle Werte können der Biegefestigkeitstabelle auf Seite 273 entnommen werden.

CeraPro

Abrasiv Trimmer mit Diamantkörnung. Für schnellen und schonenden Materialabtrag bei der Bearbeitung von ZrO₂ Keramik-/ Vollkeramik und Porzellan.

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.

Für Zirkonoxid mit Biegefestigkeit < 800 MPa

Trimming of sintered zirconia copings

The CeraPro grinders are suitable for standard zirconia with a flexural strength of up to max. 800 MPa, for higher values > 800 MPa the CeraTec grinders should be used. All values can be found in the strength table on page 273.

Abrasive trimmer with diamond grit. For rapid, smooth reduction of material when preparing all types of ZrO₂ porcelain-/ all-porcelain.

Apply only light pressure when preparing.

For zirconia with flexural strength < 800 MPa

Traitement des blocs de zirconie frittée

Les abrasifs CeraPro conviennent à la zirconie standard avec une résistance à la flexion jusqu'à 800 MPa. Pour des valeurs plus élevées > 800 MPa, les abrasifs CeraTec doivent être utilisés. Toutes les valeurs sont indiquées dans le tableau de résistance à la flexion à la page 273.

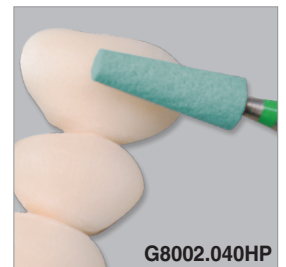
Polissoir abrasif avec grains de diamants. Pour un enlèvement de matériau rapide et sans endommagement lors du façonnage de la céramique-/ tout céramique ZrO₂. Travailler exclusivement avec une pression modérée. Pour zirconium, résistance à la flexion < 800 MPa



L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size Ø 1/10 mm	050	040	170	130	035	050	040
Order No.	8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
Order No.	G8001.050HP	G8002.040HP					
ISO No. 805 104...	107 534 050	173 534 040					

L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size Ø 1/10 mm	050	040	170	130	035	050	040
Order No.	8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
Order No.	G8001.050HP	G8002.040HP					
ISO No. 805 104...	107 534 050	173 534 040					

Grüner Ring grob / green ring coarse / bague verte gros grain



CeraTec

Zur Bearbeitung von Hochleistungs-Zirkon mit sehr hohen Härtegraden >800 MPa.

Formen, Ball und Torpedo:

Die Ballform zur Bearbeitung von Okklusalflächen, gewährleistet während der Bearbeitung immer eine optimale Sicht auf die Arbeitsfläche. Mit der Torpedoform sind selbst schwierige Approximalräume bei Brücken sowie komplizierte, wellenartige Präparationsränder zu bearbeiten.

For preparing high-performance zirconia with very high degrees of hardness >800 MPa.

Shapes, ball and torpedo:

The ball shape is used for preparing occlusal surfaces and guarantees an optimal view of the trimming surface during preparation. The torpedo shape can be used for finishing even difficult interproximal spaces with bridges and complicated, undulating preparation margins.

Pour le travail de la zirconie présentant un haut degré de dureté >800 MPa.

Formes boule et torpédo:

La forme boule, conçue pour les retouches des faces occlusales, permet d'avoir en permanence une vision optimale de la surface de travail. Avec la forme torpédo, il est possible de travailler dans les espaces interproximaux difficiles d'accès des bridges et de retoucher les bords des préparations curvilignes complexes.



L mm	13,0	11,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	3,0
Size Ø 1/10 mm	050	040	130	035	050	040	035	040	240
Order No.	951.050HP	952.040HP	953.130HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP	960.240HP
ISO No. 805 104...	107 514 050	173 514 040	372 514 130	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

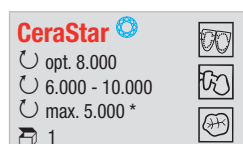
L mm	13,0	11,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	3,0
Size Ø 1/10 mm	050	040	130	035	050	040	035	040	240
Order No.	951.050HP	952.040HP	953.130HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP	960.240HP
ISO No. 805 104...	107 514 050	173 514 040	372 514 130	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

CeraStar

CeraStar Trimmer zur Bearbeitung aller gesinterten Vollkeramikwerkstoffe: Zirkoniumdioxid, Lithiumdisilikat, zirkonverstärktes Lithiumsilikat (ZLS), Hybrid-Keramik.

CeraStar trimmer for processing all sintered all-ceramic materials: Zirconium dioxide, lithium disilicate, zirconium-reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid ceramics.

Trimmer CeraStar pour le traitement de tous les matériaux tout céramique frittés: Dioxyde de zirconium, disilicate de lithium, silicate de lithium renforcé au zirconium (ZLS), céramique hybride.



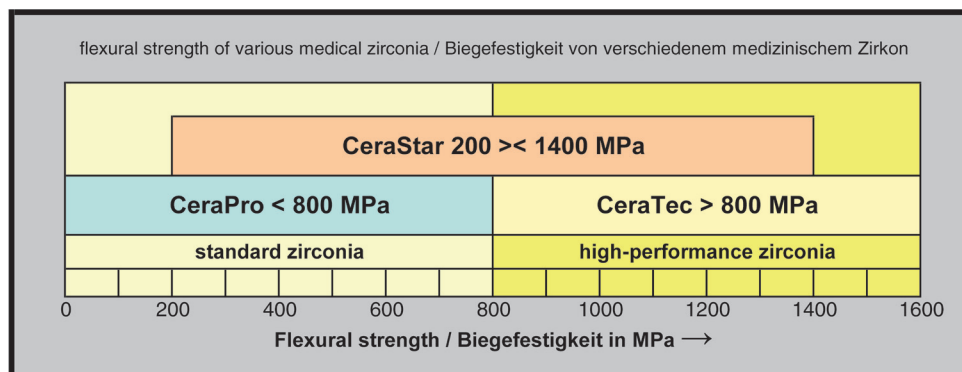
L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0
Size Ø 1/10 mm	050	040	170	130	130	035	050	040	035	040
Order No.	601.050HP	602.040HP	603.170HP	604.130HP	653.130HP	655.035HP	656.050HP	657.040HP	658.035HP	659.040HP
ISO No. 865 104...	107 512 050	173 512 040	372 512 170	024 512 130	372 512 130	248 512 035	010 512 050	198 512 040	161 512 035	001 512 040

L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0
Size Ø 1/10 mm	050	040	170	130	130	035	050	040	035	040
Order No.	601.050HP	602.040HP	603.170HP	604.130HP	653.130HP	655.035HP	656.050HP	657.040HP	658.035HP	659.040HP
ISO No. 865 104...	107 512 050	173 512 040	372 512 170	024 512 130	372 512 130	248 512 035	010 512 050	198 512 040	161 512 035	001 512 040

Auswahl entsprechend der ZrO₂
Biegefestigkeit

Selection according to the ZrO₂
flexural strength

Choix en fonction de la résistance
à la flexion du ZrO₂



Rubynit

Rubinierte Schleifkörper in Standard und feiner Körnung, metallgebunden, für die Verarbeitung von Kunststoffen. Rubynit ermöglicht präzise Ausarbeitung von Kunststoffprothesen absolut ohne Hitzeentwicklung. Bestens geeignet für Korrekturen an weichbleibenden Kunststoffen.

Rubynized grinding instruments in standard and fine grit, metalbonded for acrylics. Permits precise trimming of acrylic dentures without any heat generation. Most suitable for correction on soft acrylics and relines.

Abrasifs Ruby: en grain standard et fin, avec un liant métallique, pour travailler les résines. Les fraises ruby permettent un modelage précis et sans échauffement des acryliques pour les prothèses. Les abrasifs ruby sont également conseillés pour les ajustements sur les résines molles.



Shank L mm
Size Ø 1/10
104 HP Order No. standard

16,0	12,0	19,0		12,0	12,0	10,0	10,0	
085	085	065	075	075	065	055	055	
3101.104.085	3102.104.085	3103.104.065	3104.104.075	3105.104.075	3106.104.065	3108.104.055	3110.104.055	



Shank L mm
Size Ø 1/10
104 HP Order No. standard
Order No. fine

13,0	8,0	10,0
050	033	040
3112.104.050	F3119.104.033	F3120.104.040



Vorteile

- Die mit Rubynitkörnung beschichteten Instrumente werden in den gängigsten Formen angeboten.
- Rubynitinstrumente sind weitverbreitete Werkzeuge für die Bearbeitung von Kunststoffen und Acrylaten.
- Hervorragend geeignet um Material ohne Hitzeentwicklung abzutragen.
- Das Arbeiten mit Rubynitinstrumenten hat sich über viele Jahre bewährt.

Advantages

- This ruby-coated instrument range includes a selection of popular shapes.
- Rubynit is the premier cutting tool for acrylics.
- Removes material exceptionally well yet avoids temperature increases.
- A highly professional technique proven for many years.

Avantages

- Cette gamme d'instruments formée d'un liant et de rubis en surface comprend un choix de formes classiques.
- Les abrasifs Rubis représentent ce qu'il y a de mieux pour le travail des acryliques.
- Il débite exceptionnellement bien le matériau tout en ne produisant pas d'échauffement.
- Une technique professionnelle ayant fait ses preuves depuis de nombreuses années.

Supermax

Sinterdiamant mit organischer Bindung, zur Bearbeitung von Metallen, ermöglicht einen Grobschliff ohne Objekt Erhitzung. Geeignet für Grobschliff und das Verschleifen der Gusskanäle.

Sintered diamond with organic bonder, for grinding of metals, enables rough trimming without heat build-up in the restoration. Suitable for rough trimming.

Diamant fritté à liant organique, pour l'usinage de la céramique et des métaux, permet une abrasion puissante sans échauffement de l'objet. Adapté pour l'abrasion puissante.

Unbedingt drucklos arbeiten.

Pressure-free application imperative.

Travailler en n'exerçant aucune pression.

SuperMax   5.000 1					
L mm		3,0	3,5	6,0	1,0
Shank	Size $\varnothing$ 1/10	140	180	180	220
HP	Order No.	9001.140HP	9002.180HP	9003.180HP	9004.220HP

SuperMax   5.000 15.000 * 1					
L mm		18,0	3,5	2,5	1,5
Shank	Size $\varnothing$ 1/10	060	220	220	220
HP	Order No.	9005.060HP	9006.220HP	9007.220HP	9009.220HP

Vorteile

- kühler, vibrationsfreier Schliff mit minimaler Temperaturentwicklung der Materialoberfläche, ohne Schlierenbildung
- hohe Abrasionseffizienz, selbstreinigend, selbstschärfend, geringe Staubentwicklung
- deutlicher Zeitgewinn durch reduzierte Nacharbeit ergibt ein optimales PreisLeistungsverhältnis

Anwendung

- Aufbrennlegierungen
- Chrom-Kobalt-Legierungen
- Titan
- Gold und sämtliche Weichlegierungen

Advantages

- cool, vibration-free cutting and therefore low surface temperature without streak formation
- highly efficient abrasive properties, self-cleansing, self-sharpening, low dust generation
- distinct time saving caused by reduced rework results in an unsurpassed price-performance-ratio

Application

- porcelain-fused alloys
- chrome-cobalt-alloys
- titanium
- gold and all types of soft alloys

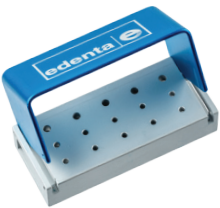
Avantages

- usinage sans vibrations, à basse température, avec une production de chaleur minime au niveau de la surface du métal et sans formation de stries
- grande efficacité de l'abrasion, autonettoyants, à aiguisage automatique, faible production de poussière
- gain de temps appréciable par réduction des retouches

Application

- alliages céramo-métalliques
- alliages chrome-cobalt
- titane
- or et tous les alliages tendres

INHALTSVERZEICHNISS
INDEX
SOMMAIRE



Bohrerständer
Bur Block
Support Bur Block

Seite
Page

276



Diamantierter Abrichtstein
Diamond dressing stone
Pierre diamantée de modelage

277



Reinigungsstein
Cleaning stone
Pierre de nettoyage

277



Mandrelle
Mandrels
Mandrins

278-279



Bohrerhalter
Adapter
Adaptateurs

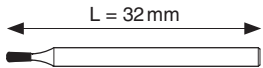
280



Dowel Pins
Dowel Pins
Dowel Pins

281

Mustermappe / Polierer / Hartmetallfräser
Sample case / Polisher / Tungsten carbide cutters
Présentoir / Polissoirs / Fraises en carbure de tungstène



Schaftarten
Shank Typ
Types de tiges

Ø 2,35 mm

Seite
Page

282



500 104 274190 060

283

284

Bestellbeispiel / Nummernsystem ISO
Order example / Numbering System ISO
Exemple de command / Système de numéros ISO

Gebrauchsempfehlungen
Instructions for use
Mode d'emploi

285-288

Drehzahlempfehlungen
Recommended speed
Vitesse recommandée

↻ max.
upm / rpm / tr/min.

289

Symbole
Symbols
Symboles



290

Index
Index
Index

291-308



41 x 25 x 28
10FG/5RA
40500



41 x 25 x 28
10FG
40510



73 x 25 x 30
12FG/6RA
40530

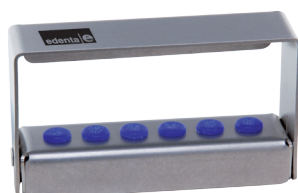


101 x 25 x 64
23HP
40580



40600

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	



40601

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 40mm
For 6 FG or RA Instruments / max. length: 37mm	



40602

Abmessungen / Dimensions	61 x 25 x 30mm
For 12 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40603

Abmessungen / Dimensions	42 x 25 x 30mm
For 8 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40610

Inhalt / Contents 8 Stk. / pcs.



40600 (without instruments)

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	

Bohrerständer aus Aluminium als Instrumentenorganisator in Praxis und Labor. Die neuen Bohrerständer dienen zur Zusammenstellung von Instrumenten für Behandlungsmethoden und Präparationstechniken.

Somit ist ein ergonomischer und hygienischer Behandlungsablauf möglich. Die Instrumente sind durch einen schwenkbaren Deckel vor dem Herausfallen gesichert. Alle Bohrerständer können gereinigt, desinfiziert und autoklaviert werden.

Aluminium bur block for use as an instrument organizer in the dental practice and laboratory. The new bur blocks are used to compile sets of instruments for treatment procedures and preparation techniques.

This enables a more ergonomic and hygienic treatment procedure. A swivel lid prevents the instruments from falling out. All bur blocks can be cleaned, disinfected and sterilized in an autoclave.

Support en aluminium pour fraises comme séquenceur pour le cabinet et le laboratoire. Ce nouveau support pour fraises sert à composer un jeu d'instruments pour les diverses méthodes de traitement et les diverses techniques de préparation.

Ainsi, un déroulement parfaitement ergonomique et hygiénique du traitement est rendu possible. Un couvercle rabattable empêche les instruments de s'échapper et de tomber. Tous les supports pour fraises peuvent être nettoyés, désinfectés et stérilisés en autoclave.

Instrumentenständer

Die neuen Instrumentenständer sind komplett aus rostfreiem Stahl gefertigt und dadurch für alle Aufbereitungsarten geeignet. Die Reinigung und Desinfektion der Instrumente kann im Ständer entweder im Instrumentenbad oder auch im Ultraschallbad erfolgen.

Anschließend erfolgt die Sterilisation im Autoclav. Die Instrumentenschäfte werden von universal Silikonstopfen gehalten und können daher nicht herausfallen. Die Silikonstopfen erlauben die Aufnahme von FG- oder auch RA / HP-Instrumenten.

Bur blocks

The new bur blocks are manufactured entirely from stainless steel, making them suitable for all types of preparation. The instruments can be cleaned and disinfected in the block either in an instrument solution or also in an ultrasonic cleaner.

They are then sterilised in an autoclave. The instrument shanks are retained in position by universal silicone plugs and so cannot fall out. FG or RA contra-angle instruments can be inserted in the silicone plugs.

Support d'instruments rotatifs

Les nouveaux supports sont entièrement réalisés en acier inoxydable et donc adaptés pour tous types de préparation. Le nettoyage et la désinfection des instruments rotatifs peuvent être réalisés soit dans le socle ou dans un bain ou encore dans un bain ultrasonique.

Ensuite, la stérilisation est entreprise dans un autoclave. Les tiges des instruments sont maintenues par des bouchons en silicone et ne tombent ainsi pas. Les bouchons en silicone maintiennent tout aussi bien les instruments rotatifs à tige FG que ceux à tige pour contre-angle.

DIAMANTIERTER ABRICHTSTEIN

Beidseitig belegt, zum Zentrieren und Zurichten von Gummipolierern und Steinen.

DIAMOND DRESSING STONE

For dressing, shaping and restoring of deformed abrasives, both sides coated.

PIERRE DIAMANTÉE DE MODELAGE

Garnie des deux côtés, pour centrer et dresser les polissoirs en silicone et les pierres.

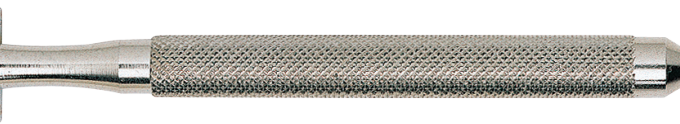
Diamantierter Abrichtstein
Diamond dressing stone
Pierre diamantée de modelage

 1

L mm

ISO

Order No.



116 mm

4060

REINIGUNGSSTEIN

Ein Sinterdiamant/Diamantinstrument braucht etwas Pflege. Mit dem Reinigungsstein Nr. 9920 sollte der Sinterdiamant von Zeit zu Zeit abgezogen werden. Sie erhalten dadurch immer eine saubere und scharfe Schneidefläche.

CLEANING STONE

Some maintenance is needed though. Please use our Cleaning Stone No. 9920, for the cleaning of your Sintered Diamond/Diamond Instruments. It need not to be cleaned too often, but from time to time, this is very important to maintain clean and very sharp cutting edges.

PIERRE DE NETTOYAGE

Un instrument diamanté/diamanté par frittage doit être entretenu. Nettoyez de temps en temps l'instrument diamanté dans la masse avec la pierre de nettoyage référence 9920. Cela permet à l'instrument de garder une partie travaillante propre et mordante.

Reinigungsstein
Cleaning stone
Pierre de nettoyage

 1

L mm

ISO

Order No.



100 mm

9920

Anwendung:

Der Reinigungsstein muss nass verwendet werden. Dazu den Block vor der Benutzung in Wasser einlegen, bis keine Blasen mehr aufsteigen. Die Feuchtigkeit des Blocks verhindert die Staubentwicklung und verbessert die Reinigungswirkung entscheidend.

Application:

The cleaning stone has to be wet when used. Place the stone in water until no more bubbles rise. The humidity of the block prevents the development of dust and improves the cleaning effect decisively.

Applications:

Pour son utilisation, la pierre de nettoyage doit être trempée. A cet effet, l'immerger dans l'eau jusqu'au moment qu'il n'y ait plus de bulles. Le trempage de la pierre évite un dégagement de poussière et améliore le pouvoir de nettoyage.

Schraubmandrell, 303/050,
Handstück rostfrei
Screw Type Mandrel, 303/050
HP shank, stainless steel
Mandrin pour disques, 303/050,
tige PM, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
Order No.	4001HP
ISO No. 330 104 ...	603 391 050
6/100	6/100
max.	20.000

Schraubmandrell, 305 RF/050,
Handstück verstärkt, rostfrei
Screw Type Special Mandrel,
305 SS/050 HP shank,
stainless steel reinforced
Mandrin pour disques, 305 RF/050,
tige PM renforcée, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
Order No.	4007HP
ISO No. 330 104 ...	604 391 050
6/100	6/100
max.	20.000

Schraubmandrell, 305 RF/050,
Winkelstück, rostfrei
Screw Type Special Mandrel,
305 SS/050 RA shank,
stainless steel
Mandrin pour disques, 305 RF/050,
tige CA, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 204 RA

L mm	3,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
Order No.	4005RA
ISO No. 330 204 ...	603 391 050
6/100	6/100
max.	20.000

Spezialmandrell für Linkshänder,
rostfrei
Special mandrel for left-handed
persons, stainless steel
Mandrin spécial pour gauchers,
acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
Order No.	L 4007HP
ISO No. 330 104 ...	604 395 050
6/100	6/100
max.	20.000

Schraubmandrell, 303 RF/050,
Handstück Ø 3 mm, rostfrei
Screw Type Mandrel,
303 SS/050 HP shank Ø 3 mm,
stainless steel
Mandrin pour disques, 303 RF/050,
tige PM Ø 3 mm, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 124 HP

L mm	3,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
Order No.	4009HP
ISO No. 330 124 ...	603 391 050
6/100	6/100
max.	20.000

Schraubmandrell, 305/080,
Handstück verstärkt, rostfrei
Screw Type Special Mandrel,
305/080 HP shank,
stainless steel reinforced
Mandrin pour disques, 305/080, tige
PM renforcée, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	4,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	080
Order No.	4029HP
ISO No. 330 104 ...	604 391 080
6/100	6/100
max.	20.000

Schraubmandrell 305, Handstück
inkl. verstärker Flansche, rostfrei
Screw Type Special Mandrel 305,
HP shank, stainless steel included
reinforcing flanges
Mandrin pour disques 305, tige PM,
avec brides de renfort



Verstärker Flansche werden
unmontiert (lose) beigelegt
Reinforcing Flanges will be
included separately
Les brides de renfort sont
livrées non-montées



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0	3,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	080	080
Order No.	4020HP	4030
ISO No. 330 104 ...	604 391 080	100
6/100	6/100	100
max.	20.000	

Schraubmandrell 305, Handstück
inkl. verstärker Flansche, rostfrei
Screw Type Special Mandrel 305,
HP shank, stainless steel included
reinforcing flanges
Mandrin pour disques 305, tige PM,
avec brides de renfort



Verstärker Flansche werden
unmontiert (lose) beigelegt
Reinforcing Flanges will be
included separately
Les brides de renfort sont
livrées non-montées



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0	3,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	140	140
Order No.	4021HP	4031
ISO No. 330 104 ...	604 391 140	100
6/100	6/100	100
max.	20.000	

OCCLUPOL MANDREL

Occlupol Mandrell, Träger für
Kauflächenpolierer, rostfrei
Occlupol Mandrel, for occlusal
surface polishers, stainless steel
Mandrin pour Occlupol, support pour
polissoirs occlusales, acier inoxydable



Ø 2 mm



Ø 3 mm

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	22,0	22,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	020	030
Order No.	11007HP	1107HP
ISO No. 330 104 ...	612 432 020	612 432 030
6/100	6/100	6/100
max.	20.000	20.000

SNAP ON MANDREL

Snap-on Mandrell, Winkelstück
Snap-on Mandrel, RA shank
Mandrin "Snap on", tige CA



Schaft • Shank • Tige - 204 RA

L mm	5,0	5,0	13,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	050	030	screw
Order No.	4037RA	4038RA	4039RA
ISO No. 311 204 ...	607 372 050		
ISO No. 330 204 ...		611 372 030	001 300 000
6/100	6/100	6	6
max.	2.000	20.000	15.000

SANDPAPIERMANDRELLE • SANDPAPER MANDRELS • MANDRIN POUR PAPIER DE VERRE

Sandpapiermandrell, Handstück, rostfrei Sandpaper Mandrel HP, stainless steel Mandrin pour papier de verre, tige PM, acier inoxydable			Sandpapiermandrell, Handstück, rostfrei Sandpaper Mandrel HP, stainless steel Mandrin pour papier de verre, tige PM, acier inoxydable			Sandpapiermandrell, Handstück, rostfrei Sandpaper Mandrel HP, stainless steel Mandrin pour papier de verre, tige PM, acier inoxydable		
Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 104 HP		
L mm		18,0	L mm		18,0	L mm		11,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		045	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		042	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		023
Order No.		4011HP	Order No.		4013HP	Order No.		4015HP
ISO No. 330 104 ...		623 444 045	ISO No. 330 104 ...		622 444 042	ISO No. 330 104 ...		623 443 023
		6/100			6/100			6/100
max.		20.000	max.		20.000	max.		20.000

MOOREMANDRELL • MOORE MANDREL • MANDRIN MOORE

Mooremandrell, Handstück, vernickelt Moore Mandrel HP, nickel plated Mandrin Moore, tige PM, nickelé			Mooremandrell, Winkelstück, vernickelt Moore Mandrel RA, nickel plated Mandrin Moore, tige CA, nickelé		
Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 204 RA		
L mm		2,35	L mm		2,35
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		060	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		060
Order No.		4018HP	Order No.		4019RA
ISO No. 311 104 ...		615 422 060	ISO No. 311 204 ...		615 422 060
		6/100			6/100
max.		20.000	max.		20.000

WALZENTRÄGER • SPINDLE-SHAPED MANDRELS • MANDRINS EN FORME DE BROCHE

Spiralmandrell 301L Handstück, Spezialstahl, rostfrei Spiral Mandrel 301L, HP special steel, stainless steel Mandrin fileté pour cylindres 301L, tige PM, acier spéc., acier inoxydable			Spiralmandrell 301L Handstück, Spezialstahl, rostfrei Spiral Mandrel 301L, HP special steel, stainless steel Mandrin fileté pour cylindres 301L, tige PM, acier spéc., acier inoxydable			Spiralmandrell 310G, Handstück, rostfrei Spiral Mandrel 310G, HP, stainless steel Mandrin fileté pour cylindres 310G, acier inoxydable		
Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 124 HP			Schaft • Shank • Tige - 104 HP		
L mm		13,0	L mm		8,0	L mm		12,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		050	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		050	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		023
Order No.		4004HP	Order No.		4008HP	Order No.		4017HP
ISO No. 330 104 ...		610 415 050	ISO No. 330 124 ...		610 415 050	ISO No. 330 104 ...		611 418 023
		6/100			6/100			6/100
max.		20.000	max.		20.000	max.		20.000

MANDRELLE für Polierer

Aus rostfreiem Edelstahl für Polierer.

MANDRELS for polisher

In stainless steel for polisher.

MANDRINS pour polissoirs

En acier inoxydable pour polissoirs.

Mandrelle für Polierer Mandrels for polisher Mandrins pour polissoirs max. 20.000 6 / 100						
L mm		3,0	3,0	4,0	3,0	13,0
Size Ø 1/10 mm		050	050	080	140	050
Order No.		4007HP	4001HP	4029HP	4021HP	4004HP
ISO No. 330 104...		604 391 050	603 391 050	604 391 080	604 391 140	610 415 050

mit Verstärktem Flansch
with reinforcing flange
avec franges renforcées

Mit dem FG-Bohrerhalter kann jedes FG-Instrument auch im Handstück (Ø 2,35 mm) eingesetzt werden.

Any FG-Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm Ø) by means of this FG-Adapter.

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (Ø 2,35 mm).

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	016
Order No.	4010HP
ISO No. 330 104 ...	602 436 016
6/100	6/100
max.	20.000



FG Adapter mit Feder, Winkelstück, Schaft (Ø 2,35 mm), rostfrei.

FG Adapter with spring, RA shank (2,35 mm Ø), stainless steel.

Adaptateur FG avec ressort, tige CA Ø 2,35 mm, acier inoxydable.

Schaft • Shank • Tige - 204 RA

L mm	
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	016
Order No.	4023RA
ISO No. 330 204 ...	602 436 016
6/100	6/100
max.	20.000



Mit dem FG-Bohrerhalter kann jedes FG-Instrument auch im Handstück (Ø 2,35 mm) eingesetzt werden.

Any FG-Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm Ø) by means of this FG-Adapter.

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (Ø 2,35 mm).

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	016
Order No.	4022HP
ISO No. 330 104 ...	612 434 016
6/100	6/100
max.	20.000



Sicher und schnell befestigen Sie Ihr FG-Instrument im Instrumentenhalter für Winkelstück RA oder Handstück HP durch einfaches Einschieben. Der Schaft ist wie eine selbstklemmende Spannzange ausgebildet. Einmal eingeschoben, bleibt das Instrument bis zum Stumpfwerden im Halter. Durch rostfreien Spezialstahl kann der Halter mit dem Instrument in allen handelsüblichen Lösungen und im Autoklav sterilisiert werden.

Fast and safe insertion of your FG instrument into the RA or HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shaft is constructed like a snap-on clamping sleeve. Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

Sécurité et rapidité - insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour CA ou PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois inséré, l'instrument reste dans l'adaptateur jusqu'à ce que la fraise soit usée. Fabriqué à partir d'un acier inoxydable spécial, l'adaptateur avec l'instrument peut être stérilisé dans toutes les solutions usuelles ainsi que dans l'autoclave.

Order No.	4024RA
ISO No. 330 202 ...	619 000 016
ISO No. 330 205 ...	
ISO No. 330 206 ...	
ISO No. 330 104 ...	
6/100	6/100
max.	20.000

Order No.	4026RA
ISO No. 330 202 ...	619 000 016
ISO No. 330 205 ...	
ISO No. 330 206 ...	
ISO No. 330 104 ...	
6/100	6/100
max.	20.000

Order No.	4027RA
ISO No. 330 202 ...	
ISO No. 330 205 ...	619 000 016
ISO No. 330 206 ...	
ISO No. 330 104 ...	
6	6
max.	20.000

Order No.	4025HP
ISO No. 330 202 ...	
ISO No. 330 205 ...	619 000 016
ISO No. 330 206 ...	
ISO No. 330 104 ...	
6/100	6/100
max.	20.000

Für Spannzange
Ø 2,35 mm auf Ø 1,60 mm.
For chuck 2,35 mm Ø into 1,60 mm Ø.
Pour pince Ø 2,35 mm à Ø 1,60 mm.



Order No.	4032
12/100	12/100
max.	20.000

DOWEL PINS • DOWEL PINS • DOWEL PINS

		
Grösse • Size • Taille	1	2
	Klein Small Petit	Mittel Medium Moyen
L mm	21	22
Order No.	PIN0190	PIN0200
	1000	1000

	
Schaft • Shank • Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1

RUNDSTIFTE MIT HÜLSE • DOWEL PINS WITH SLEEVES • PINS DE DUPLICATION AVEC MANCHETTE

						
Grösse • Size • Taille	Kurz	Mittel	Lang	Kunststoffhülse	Rundstift	Metallhülse
	Short Court	Medium Moyen	Long Long	Plastic Sleeve Gaine plastique	Dowel Pin Pin rond	Metal sleeve Gaine métal
L mm	10	16	20	11	13	6
Order No.	PIN0210	PIN0211	PIN0212	PIN0213	PIN0217	PIN0218
	1000	1000	1000	1000	1000	1000

	
Schaft • Shank • Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1

		
Grösse • Size • Taille	Rundstift	Metallhülse
	Dowel Pin Pin rond	Metal sleeve Gaine métal
L mm	18	10
Order No.	PIN0219	PIN0220
	1000	1000

		
Schaft • Shank • Tige	3 mm	3 mm
	HM - Bohrer T.C. Bur Foret carbure	HM - Bohrer T.C. Bur Foret carbure
ø/L mm	1,6/6	1,6/9
Order No.	PIN0221	PIN0234
	1	1

KONISCHES PINSYSTEM • CONICAL PINSYSTEM • SYSTÈME DE PINS CONIQUES

				
Grösse • Size • Taille	rund	rund	rund	flach rund
	round rond	round rond	round rond	flat round plat rond
L mm	12	14	15	17
Order No.	K900446	PIN0222	K900445	K900447
	1000	1000	1000	1000

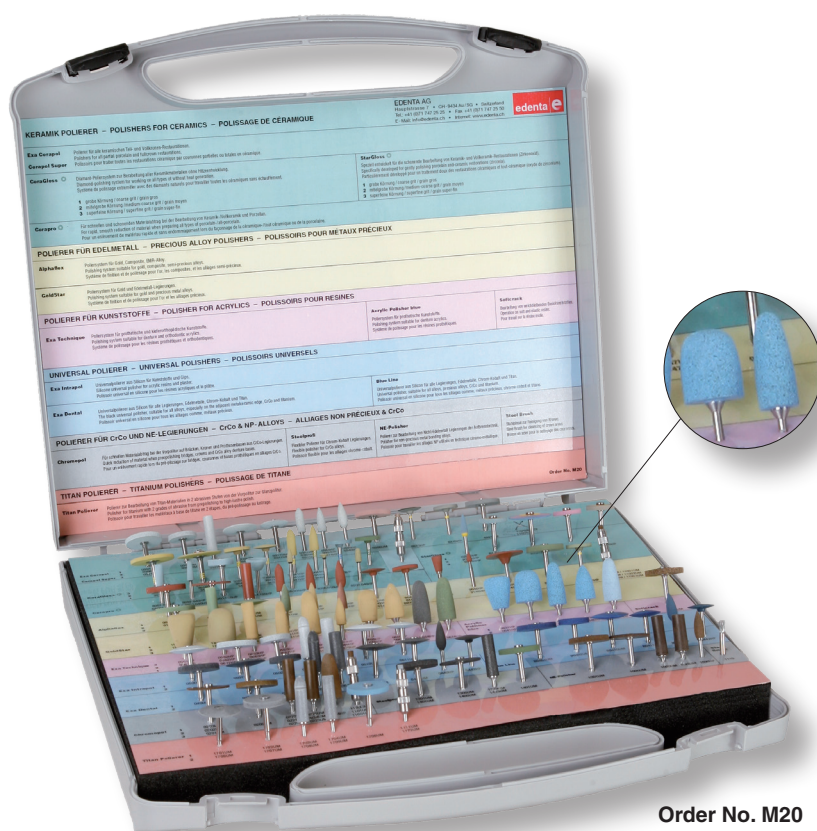
	
Schaft • Shank • Tige	3 mm
	HM-Bohrer, konisch T.C. bur, conical Foret carbure, conique
ø/L mm	3/11
Order No.	PIN0224
	1

STECKPINS TAILPINS WITH SWORDFISH END FOR RETENTION PINS DE DUPLICATION, AVEC AIGUILLE

			
Grösse • Size • Taille	1	2	3
	Klein Small Petit	Mittel Medium Moyen	Gross Large Gros
L mm	21	22	25
Order No.	PIN0215	PIN0203	PIN0216
	1000	1000	1000

RETENTIONSRINGE PLASTER RETENTION RINGS ANNEAUX DE RETENTIONS

	
Grösse • Size • Taille	1
Order No.	PIN0209
	1000

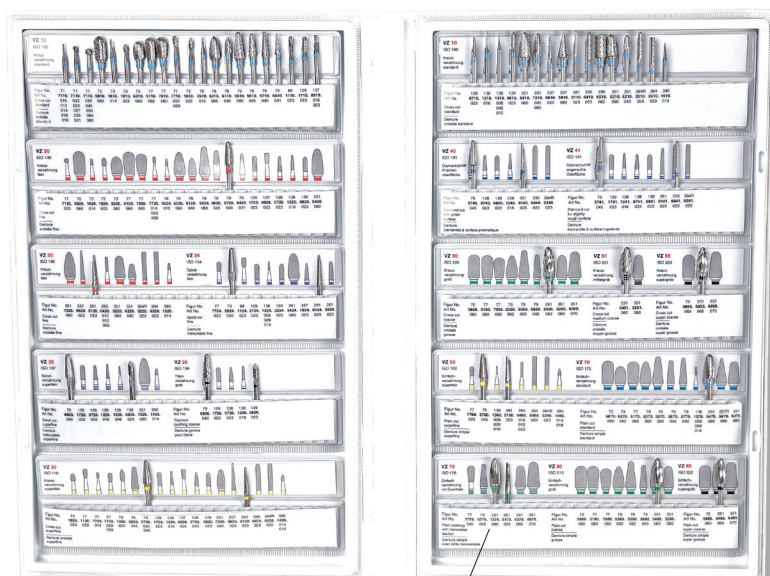


Order No. M20

Polier / Polisher / Polissoirs

Musterkoffer Labor
Sample case laboratory
Présentoir laboratoire

B x H x T = 350 x 310 x 60 mm



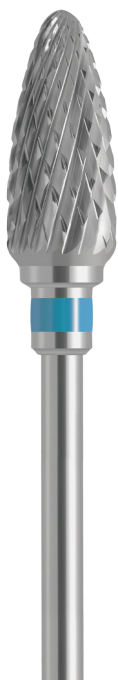
Order No. M10

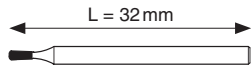
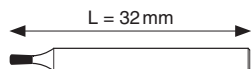
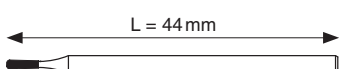
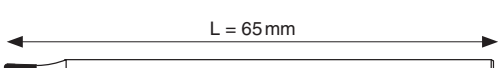
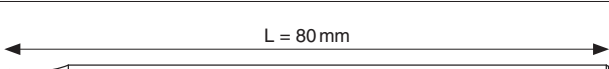
Hartmetallfräser / Tungsten carbide cutters / Fraises en carbure de tungstène

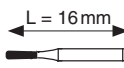
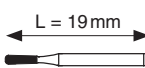
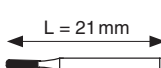
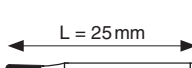
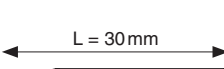
Mustermappe Labor
Sample case laboratory
Présentoir laboratoire

B x H x T = 200 x 320 x 35 mm

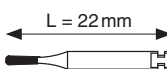
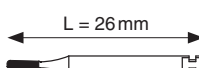
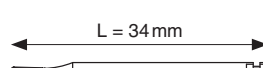




103 HP	kurz short courte	
123 HP	kurz short courte	
104 HP	standard standard standard	
105 HPL	lang long longue	
106 HPXL	extralang extra large extra longue	

313 FG	kurz short courte	
314 FG	standard standard standard	
315 FGL	lang long longue	
316 FGXL	extralang extra large extra longue	
317 FGXXL	superlang very large super longue	



204 RA	standard standard standard	
205 RAL	lang long longue	
206 RAXL	extralang extra large extra longue	



Bestellmöglichkeiten

Sie können die Bestellung Ihres gewünschten Instrumentariums mit Hilfe der EDENTA Bestell-Nr. oder des ISO-Nummernsystems vornehmen.

Beide Möglichkeiten garantieren in der Vorgehensweise der Bestellbeispiele einen reibungslosen Ablauf Ihrer Bestellung bei EDENTA.

Ordering options

You are free to use the EDENTA order number or the ISO numbering system when placing an order.

Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

Options pour commandes

Vous pouvez faire vos commandes d'instruments en vous servant du numéro de référence EDENTA ou du système de numéros ISO.

Les 2 possibilités garantissent que l'exécution de votre ordre ne rencontrera aucun problème.

Anwendungs - Symbole
Application symbols
Symboles pour l'application

Figurnummer oder Schliff
Shape no.
No. de forme

Drehzahl
Speed
Vitesse

Verpackungseinheit (1 Stück)
Contents (1 pieces)
Emballage (1 pièces)

ISO - Bestellnummer (+ Grösse)
ISO Order number (+ Diameter)
No. de commande ISO (+ Taille)

Instrument/Werkzeug
Instrument/Tool
Instrument/outil

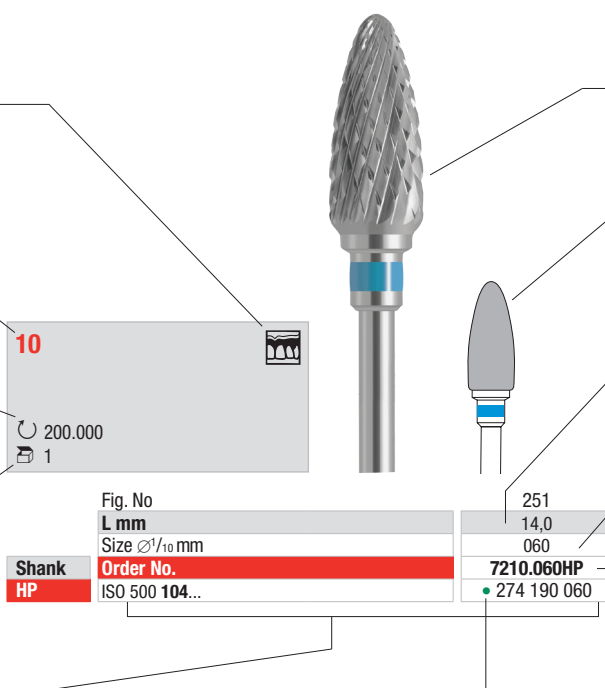
Strichzeichnung 1:1
Drawing 1:1
Silhouette 1:1

Kopflänge
Head Length
Longueur partie travaillante

Grösse
Diameter
Taille

Bestellnummer (+ Grösse)
Order number (+ Diameter)
No. de commande (+ Taille)

Farbmarkierung (Körnung)
Colour code (Grit size)
Code couleur (granulométrie)

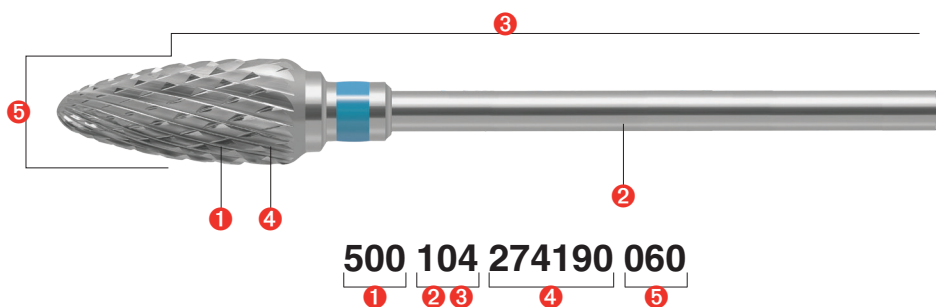


NUMMERNSYSTEM ISO • NUMBERING SYSTEM ISO • SYSTÈME DE NUMÉROS ISO

Die ISO-Bestellnummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen (ISO 6360).

The ISO order number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification (ISO 6360).

Le numéro de commande ISO est constitué d'un numéro de code fixe indiquant certaines caractéristiques propres aux instruments et outils permettant ainsi une identification claire (ISO 6360).



Werkstoff des Arbeitsteils

- 500 = Hartmetall

Material of the working part

- 500 = Tungsten carbide

Matériau de la partie travaillante

- 500 = Carbure de tungstène

Schaft und Gesamtlänge

- 104 = Handstück

Shank and overall length

- 104 = Handpiece

Tige et longueur totale

- 104 = Pièce-à-main

Form und Ausführung

- 274 = konisch-rund
- 190 = Kreuzverzahnung

Shape and design

- 274 = tapered-round
- 190 = Cross cut

Forme et présentation

- 274 = conique-rond
- 190 = Denture croisée

Nenngröße ISO 2157

- größter Durchmesser des Arbeitsteils ($\frac{1}{10}$ mm)
- 060 = Grösse 6,0 mm

Nominal size ISO 2157

- Largest head diameter of working part in ($\frac{1}{10}$ mm)
- 060 = Size 6,0 mm

Taille ISO 2157

- plus grand diamètre de la partie travaillante en ($\frac{1}{10}$ mm)
- 060 = Taille 6,0 mm

Alle Instrumente sind für Ihre spezifischen Anwendungen entwickelt und konstruiert. Unsachgemäßer Gebrauch führt zu Schädigungen an Geweben, vorzeitigem Verschleiß, Zerstörung der Instrumente und einer Gefährdung des Anwenders, des Patienten oder Dritter.

All instruments have been developed and constructed for their specific use. Improper use can lead to damage to the tissue, premature wear, destruction of the instruments, danger to the user, patient or third parties.

Tous les instruments ont été développés et construits pour l'usage spécifique qui leur est destiné. Une utilisation inadéquate conduit à des endommagements des tissus, à une usure prématurée, la destruction des instruments et une mise en danger de l'utilisateur, du patient ou de tiers.

Sachgemäße Anwendung

Proper use

Utilisation conforme

- Ungünstige Instrumentenformen bewirken falsche Präparationsformen.
- Zu hohe Drehzahlen bei zu grossen Arbeitsteilen gefährden die Stabilität der Instrumente.
- Instrumente vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl bringen.
- Drehzahlangaben auf der Verpackung beachten.
- Es ist darauf zu achten, dass nur technisch einwandfrei gewartete und gereinigte Turbinen sowie Hand- und Winkelstücke eingesetzt werden.
- Benutzen Sie eine Saugvorrichtung im Labor.
- Unsachgemäße Anwendung führt zu schlechten Arbeitsergebnissen und erhöhtem Risiko.
- Je nach Art der Präparation mit einer Anpresskraft von 0.3 – 2N arbeiten.
- Blockieren durch zu hohe Anpresskraft sowie Verkanten und Hebeln sind zu vermeiden (erhöhte Bruchgefahr).
- Instrumente ohne Gewaltanwendung, so tief wie möglich einspannen und auf festen Sitz prüfen.
- Extrem spitze Instrumente nutzen sich aufgrund ihres geringen Umfanges im vorderen Bereich schneller ab. Um eine Standzeitverringerung zu verhindern, sollte mit diesen Instrumenten besonders gefühlvoll, mit geringer Anpresskraft präpariert werden.
- Turboinstrumente ganzflächig anwenden.
- Rauhtiefen die mit einem Diamantbelag von >ISO 524 erzeugt wurden, müssen beseitigt werden.
- Beschädigte, verbogene oder nicht mehr rund laufende Instrumente sind sofort auszusortieren und nicht mehr zu verwenden.
- Je nach Art der Anwendung wird die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen.
- Die Verwendung falscher Desinfektionsmittel und/oder zu langes Verweilen im Desinfektionsmittel, kann zur Korrosion (erhöhte Bruchgefahr) und zu Verfärbungen, sowie zur Ablösung des Farbrings führen.

- Use of improper instruments can cause insufficient preparation results.
- Excessive speeds while using instruments with overly large heads endanger the stability of the instruments.
- Instruments must be rotating before contact is made.
- Observe permissible speeds indicated on packaging.
- Make sure that only technically and perfect cleaned turbines, handpieces and contraangles are used.
- Use a suction device in the laboratory.
- Improper use leads to increased risk and inferior results.
- The recommended applied contact pressure range is 0.3 – 2 N (30 – 200 p) depending on the kind of preparation.
- Avoid tilting, levering, or blocking the instruments up by using too much contact pressure (increased danger of fracture).
- Insert the instruments as deeply as possible without excessive use of force into the chuck and check to ensure that they are secure.
- Extremely tapered instruments will wear faster at the tip due to the smaller size. To maintain the longevity of these instruments, careful preparation with less contact pressure is important.
- Apply Turbo instruments over their entire grinding surface.
- Roughness obtained with a diamond coating >ISO 524 has to be finished.
- Immediately remove any instruments that are damaged, bent or no longer run concentrically.
- Depending on the application, the use of protective goggles is recommended.
- The use of inappropriate disinfectants and/or keeping the instruments too long in the disinfectant can result in corrosion (increased danger of breakage) and discolouration of the instruments or the colour coding can come off.

- Les formes d'instruments non appropriées produisent des formes de préparation erronées.
- Des vitesses de rotation trop hautes appliquées pour des parties travaillantes trop grandes provoquent un risque de stabilité des instruments.
- S'assurer que les instruments atteignent leur vitesse de rotation préconisée avant de les appliquer sur l'objet à préparer.
- Respecter les vitesses de rotation recommandées sur l'emballage.
- Il faut veiller à utiliser des turbines, pièces à main ou contre-angles en bon état et parfaitement entretenus du point de vue de la propreté.
- En laboratoire, utiliser un système d'aspiration.
- Une utilisation inadéquate aboutit à des résultats médiocres et augmente les risques.
- Selon la préparation, la force d'application se situe entre 0.3 et 2 N.
- Eviter un blocage causé par une force d'application trop forte. Ne pas tordre ou utiliser comme levier (risque de rupture élevé).
- Introduire les instruments avec précaution aussi loin que possible et vérifier leur fixation.
- Les instruments extrêmement pointus s'usent plus vite à la pointe à cause de leur petite circonférence. Pour éviter une réduction de longévité des instruments, nous recommandons une application particulièrement soignée avec une force d'application faible.
- Appliquer les TURBO en toute la surface.
- Des surfaces rugueuses produites par un grain de diamant supérieur à la norme ISO 524 doivent être polies.
- Eliminer immédiatement et ne plus utiliser des instruments endommagés, tordus, ou ne tournant plus de manière concentrique.
- Selon l'application, il est conseillé de porter des lunettes de protection.
- L'utilisation de faux moyens de désinfection et/ou des durées d'immersion prolongées dans le moyen de désinfection risquent une corrosion (risque de rupture élevé) et un changement de couleur ainsi qu'un enlèvement de la bague de couleur.

- Für die Desinfektion von Silikonpolierern dürfen **keine** alkalischen Bohrerbäder verwendet werden.
- Polierer nicht in Alkohol einlegen!
- Bürstchen / Flexi-Snap als Einmalprodukt verwenden! (X)



Gebrauchsanweisung beachten
www.edenta.com

- No alkaline disinfectant must be used for the disinfection of silicon rubber polishers.
- Do not place polishers in alcohol!
- Use brushes / Flexi-Snap as single-use products! (X)



Observe the instructions for use
www.edenta.com

- Quant à la désinfection des polissoirs en silicone, il est déconseillé d'utiliser des solutions de désinfection alcalines.
- Ne pas plonger les polissoirs dans l'alcool !
- Utiliser des brosettes / Flexi-Snap à usage unique! (X)



Observer les conseils d'utilisation
www.edenta.com

Lagerungs- und Aufbewahrungshinweise:

- trocken, rekontaminationsgeschützt. Grundsätzlich sind die Instrumente vor Chemikalien, Säuren, Hitze und extremen Temperaturschwankungen zu schützen.
- **Instrumente aus Stahl** sind weder für die maschinelle Aufbereitung noch für den Dampfsterilisator geeignet. Es sollte auf ein entsprechendes Hartmetallinstrument umgestellt werden.
- **Einmalartikel** (auf der Verpackung mit (X) gekennzeichnet) sind nicht für die Wiederverwendung zugelassen. Eine gefahrlose Anwendung kann bei einer erneuten Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und /oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.
- Das Ende der Produktlebensdauer wird grundsätzlich von Verschleiss und Beschädigung durch den Gebrauch bestimmt.

Storage and Keeping Conditions:

- In dry conditions and protected against contaminants. Protect instruments in general against chemicals, acids, heat and extreme temperature variations.
- **Steel instruments** are unsuitable for both mechanical preparation and the steam steriliser. They should be replaced by corresponding tungsten-carbide instruments.
- **Single-use products** (identified on the packaging with (X)) are not approved for reuse. Safe use cannot be guaranteed if these products are reused, as there is the risk of infection and/or the products are no longer safe to use.
- The end of the product's service life is generally determined by wear and damage due to use.

Recommandations pour le stockage et le dépôt:

- Sec, protégé contre la Recontamination. En général, il est nécessaire de protéger les instruments contre des produits chimiques, des acides, la chaleur et des différences de température trop importantes.
- **Les instruments en acier** ne sont pas adaptés pour subir une préparation mécanique ni une stérilisation en autoclave. Il faut recourir à un instrument analogue au carbure.
- **Les articles à usage unique** (identifiés sur l'emballage par le sigle (X)) ne sont pas homologués pour être réutilisés. Une utilisation en toute sécurité ne peut pas être assurée en cas d'une réutilisation de ces produits puisqu'un risque infectieux existe et / ou parce que la sécurité d'emploi de ces produits n'est pas assurée.
- La durée de vie des produits dépend essentiellement de l'usure et des endommagements directement liés à leur utilisation.

Anwendungshinweise

Polierer / Bürsten

- Um die Hitzeentwicklung zu minimieren, nur mit leichtem Anpressdruck polieren.
- Immer mit kreisförmigen Bewegungen polieren.
- Um Hochglanz zu erzielen, sollten bei mehrstufigen Poliersystemen alle Stufen nacheinander verwendet werden.
- Tragen einer Schutzbrille wird empfohlen.

Recommendations for use

Polishers / Brushes

- Apply low contact pressure in order to minimize heat generation.
- Polish with circling movements.
- In order to achieve a high-shine polish, for multiple step polishing procedures all polishers are to be used in the indicated sequence.
- Eye protection is recommended.

Mode d'emploi

Polissoirs / Brosses

- Pour limiter l'échauffement, ne polir qu'avec une pression d'application modérée.
- Toujours polir en exerçant des mouvements circulaires.
- Pour obtenir un état brillant il faut respecter l'ordre des étapes des systèmes de polissage à étapes successives.
- Le port de lunettes de protection est recommandé.

Sinterdiamanten

Die Reinigung erfolgt nach Bedarf mit dem Reinigungsstein Art. No. 9920:

- Vor der Reinigung wird der Reinigungsstein in Wasser getaucht um, eine zu starke Staubentwicklung während des Schleifens zu vermeiden.
- Zur Reinigung wird mit dem Sinterdiamanten, bei 8.000 upm, kurzzeitig auf dem Reinigungsstein geschliffen.
- Zur Vermeidung einer Schaftbeschädigung ist jeder Kontakt des Sinterdiamantenschafts mit dem Reinigungsstein während des Schleifens, zu vermeiden.

Schärfen der Sinterdiamant Instrumente:

- Zum Schärfen der stumpfen Sinterdiamanten wird gleich vorgegangen wie beim Reinigen, es muss aber eine längere Schleifzeit eingehalten werden. Dabei werden neue, scharfe Schleifkörner freigelegt.

Reinigung des Reinigungssteins

- Es wird empfohlen, den Reinigungsstein von Zeit zu Zeit im Ultraschallbad während 1-2 Minuten zu reinigen.

Sintered diamonds

Cleaning is carried out as required using the cleaning stone art. no. 9920 use with water spray.

- Water cleaning stone to minimize dust formation and to prevent damage to the abrasive.
- Short-time grinding on the cleaning stone at 8.000 rpm
- To exclude any damage to the instrument shank, avoid contact of the cleaning stone with the shank during the grinding procedure.

Sharpening of DSB abrasives:

- Sharpening of blunt sintered diamonds is carried out in the same way as the cleaning procedure but for a longer period of time. Thus, the bonding material containing used, blunt grains is removed and new, sharp grains are exposed.

Cleaning of cleaning stone

- It is recommended to subsequently clean the cleaning stone in the ultrasonic bath during 1 - 2 minutes.

Diamants dans la masse

Parfois, les abrasifs DSB doivent être nettoyés avec la pierre à nettoyer Art. No. 9920:

- D'abord immerger la pierre dans l'eau afin de réduire la génération de poussière et pour conserver le corps abrasif.
- Traitement abrasif de l'instrument en le frottant contre la surface de la pierre à nettoyer pendant un court laps de temps, à une vitesse de 8.000 t/min.
- Afin d'éviter l'endommagement de la tige de l'instrument, veiller à ce que la pierre à nettoyer et la tige de l'instrument ne se touchent pas pendant le nettoyage.

Aiguisage des abrasifs DSB:

- Le processus d'aiguisage des abrasifs DSB émoussés est identique à celui du nettoyage, mais l'instrument est traité pendant une période plus longue. Cela conduit à un retrait des grains émoussés du liant et expose les grains de diamant tranchants au-dessous.

Nettoyage de la pierre à nettoyer

- Par la suite le nettoyage dans le bain à ultrason (1 - 2 min.) est recommandé.

Anpresskräfte

Überhöhte Anpresskräfte vermeiden, da dieses bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung der Schneiden führt. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein.

- Überhöhte Anpresskräfte führen bei Schleifinstrumenten zum Ausbrechen der Schleifkörner und zur überhöhten Wärmeentwicklung.
- Überhöhte Anpresskräfte führen bei ausgebrochenen Schneiden zu rauen Oberflächen. Ein Instrumentenbruch ist nicht auszuschließen.

Contact pressure

Excessive contact pressure has to be avoided because this can lead to damage and breakouts on the working parts of bladed instruments. Moreover, increased heat generation occurs.

- Increased contact pressure may lead to stripping of the grit on abrasive instruments and increased heat generation.
- Increased operating pressure may also lead in case of breakouts on the blades to undesirably rough surfaces. Instrument breakage may occur.

Forces d'application

Eviter des forces d'application trop importantes car cela peut entraîner un endommagement des lames des instruments tranchants. En même temps, un échauffement important se produit.

- Des forces d'application excessives peuvent être à l'origine d'un arrachement des grains des instruments abrasifs ainsi que d'un échauffement conséquent.
- Des forces d'application excessives des lames endommagées engendrent des rugosités superficielles. Une fracture d'instrument n'est non plus pas exclue.

Kühlung für FG - Diamantinstrumente

- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung ist eine ausreichende Kühlung mit einem Luft-/ Wasserspray (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.
- Für FG - Instrumente mit einer Gesamtlänge von über 22 mm oder einem Kopfdurchmesser über 2 mm ist zusätzliche Außenkühlung erforderlich.
- Unzureichende Wasserkühlung führt zu einer Schädigung der Materialien und Instrumente.

Cooling for FG diamond instruments

- In order to avoid undesirably high heat generation, sufficient air / water spray (50 ml/min at minimum) has to be provided.
- For FG instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter of more than 2 mm, additional external cooling is necessary.
- Insufficient water cooling can cause irreversible damage to the materials and the instruments.

Refroidissement pour les instruments diamants FG

- Pour éviter un échauffement indésirable il faut assurer un refroidissement convenable au moyen d'un spray air / eau (au moins 50 ml/min).
- Pour les instruments FG avec une longueur totale supérieure à 22 mm ou ceux dont la tête a un diamètre supérieur à 2 mm, un refroidissement externe supplémentaire devient nécessaire.
- Un refroidissement insuffisant peut induire une lésion irréversible des matériaux et les instruments.

Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.

Non-adherence to the maximum permissible speeds increases the risk of accidents.

Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permise constitue un risque de sécurité élevé.

	Hartmetall Fräser HP TC Cutter HP Fraises en Carbure PM	Hartmetall Bohrer HP TC Burs HP Fraises en Carbure PM	Diamanten HP Diamond HP Diamant PM	Keramische Schleifer Abrasives Abrasifs Grün, Green, Vert Rosa, Pink, Rose	Keramische Schleifer Abrasives Abrasifs Braun, Brown, Marron	Stahlbohrer Steel burs Fraises en acier
ISO Size Taille	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.
005		50.000				50.000
006		50.000				50.000
007		50.000				50.000
008		50.000				50.000
009		50.000	40.000			50.000
010	40.000	50.000	40.000			50.000
012	40.000	50.000	40.000			50.000
014	40.000	50.000	40.000			50.000
016	40.000	50.000	40.000			50.000
018	40.000	50.000	40.000			30.000
021	40.000	50.000	40.000			30.000
023	40.000	50.000	40.000			30.000
025	30.000	50.000	30.000	30.000		30.000
027	30.000	50.000	30.000	30.000		30.000
029	30.000		30.000	30.000		25.000
031	30.000		30.000	30.000		25.000
033	30.000		30.000	30.000		25.000
035	30.000		30.000	30.000	50.000	20.000
037	30.000		20.000	30.000	50.000	20.000
040	30.000		20.000	30.000	50.000	20.000
042	30.000		20.000	30.000	50.000	
045	30.000		20.000	30.000	50.000	
047			20.000	30.000	50.000	
050	20.000		20.000	30.000	50.000	
055	20.000		20.000	30.000	50.000	
060	20.000		20.000	30.000	50.000	
065	20.000		15.000	30.000	50.000	
070	20.000		15.000	30.000		
075	20.000			30.000		
080	20.000			30.000		
085				30.000		
090				30.000		
095				30.000		
100				30.000		
110				30.000		
120				30.000		
130				30.000		

	Hersteller Manufacturer Fabricant		Mit Wasserspray benutzen use with water spray Utiliser avec de l'eau		Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage
	Herstellungsdatum Date of manufacture Date de fabrication 2019-09		Ohne Wasserspray Without water spray Sans jet d'eau		Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage
	Bestellnummer Order No. N° d'ordre		Verpackungseinheit Contents Emballage		Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage
	Lotnummer Lot number N° du lot		Enthält Co Kobalt Contains Co Cobalt Contient du Co Cobalt CAS: 7440-48-4		Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage
	ISO - Nummer ISO No. N° ISO		Kunststofftechnik Acrylic technique Résines acryliques		Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage
	Gebrauchsanweisung beachten Observe the instructions for use Observer les conseils d'utilisation www.edenta.com		Modellherstellung Model fabrication Fabrication des modèles		Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage
	Trocken aufbewahren Store in a dry place Conserver au sec		Kronen-/Brückentechnik Crown and bridge technique Couronnes et bridges		Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage
	Vor Sonnenlicht schützen Protect from sunlight Protéger du soleil		Modellgußtechnik Model casting technique Technique de la coulée sur modèle		Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage
	Ultraschall Ultrasonic bath Ultrasons		Occlusalbearbeitung Legierungen Adjusting occlusal surfaces - Alloys Finition occlusale des alliages		KFO Orthodontic treatment Traitement orthodontique
	maximal zulässige Drehzahl Maximum permissible speed Vitesse de rotation maximale permise		Occlusalbearbeitung Keramik Adjusting occlusal surfaces - Porcelain Finition occlusale des céramiques		Spitze nicht schneidend Non cutting tip Pointe mousse, non coupante
	Drehzahlempfehlung Speed recommendation Vitesse de rotation recommandée		Verblend- und Keramiktechnik Acrylic and porcelain facings Technique de recouvrement et technique céramique		Sicherheitsfase Safety chamfer Chanfrein de sécurité
					Runde Kante Rounded edges Bord arrondi

REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page
	1.204	001001	68	AS	06.030FG	001505	37
AS	01.025 FG	243505	37		CD6	--	106
BA	001.007	313001	86		DS6	--	106
C	1.204	001001	40		FDS6	--	106
C	1S.314	001003	40	NT-	6	--	119
C	1S.316	001003	40	C	7L.204	234006	41
C	1S.317	001003	40	H	7.314	232001	45
C	1S.204	001003	40	H	7PC.314	232008	47
C	1S.205	001003	40	T	7X.314	232019	48
C	1SX.204	001190	40	T	7XL.314	234019	48
C	1SX.205	001190	40	M	10	--	133, 136
C	1SXN.204	004009	40	ST-	10	--	119
C	1SXN.205	004009	40		SF-SET 1	--	108
C	1SDR.204	004005	40		SF-M	--	108,109,110
GSD	1.104	411534	62		SF-F	--	108,109,110
GSD	1.314	411534	62		SF-SF	--	108,109,110
GSD	1T.315	411534	62		SF-SS	--	108,109,110
H	1.314	001001	45		SF-H	--	108-110
H	1SEB.205	004006	61, 114	AS	11.025RA	243505	37
H	1SEB.206	004006	61, 114	AS	12.025RA	161505	37
H	1SNL.206	001003	61, 114	AS	13.025RA	171505	37
K	DSC1	--	107	AS	14.025RA	110505	37
K	DSF2	--	107	AS	15.030RA	013505	37
K	DSM3	--	107	M	15	--	133
K	DSF3	--	107	AS	16.030RA	001505	37
K	DSM4	--	107	AS	17SO	--	37
	KS0.314	143524	84	AS	18SO	--	37
	KS0F.314	143514	84		20 Retopin	--	128
	KS1.314	143544	84	M	20	--	134
	KS1L.314	143544	84		21.204	107006	68
	KS2.314	143544	84	C	21.204	107006	41
	KS3.314	143544	84	C	21R.204	137006	41
TM	05.314	--	88	H	21.314	107006	45
TM	10.314	--	88	H	21R.314	137006	45
TM	15.314	--	88	T	21X.314	107019	48
TM	20.314	--	88	T	21XR.204	137019	41,48
	2.204	010001	68	C	22GK.314	217001	41
AS	07SO	--	37	C	22AGK.314	217006	41
AS	02.025FG	161505	37	C	22AGK.204	217006	41
C	2.204	010001	41	C	22ALGK.315	219006	41
	DS2	--	106	C	22ALGK.205	219006	41
	CDS2	--	106	C	4AKXL.315	140019	42
	FDS2	--	106	C	4AKXXL.315	141019	42
H	2.314	010001	45	C	23R.204	194006	42
P	DS2	--	105	H	23.314	168006	45
P	CDS2	--	105	H	23L.314	171006	45
P	FDS2	--	105	T	23XR.314	194019	48
P	FXDS2	--	105	M	25	--	133
P	CXDS2	--	105		0030RA	257513	17
P	XDS2	--	105	TC	30.314	010175	49
AS	03.025FG	171505	37		0031RA	292513	17
	CDS3	--	106	C	31.204	107007	42
	CXDS3	--	106	C	31R.204	137007	42
	DS3	--	106	H	31.314	107007	46
	FDS3	--	106	H	31R.314	137007	46
	FXDS3	--	106	H	31PC.314	107008	47
P	DS3	--	105	H	31RPC.314	137008	47,48
P	CDS3	--	105		0032RA	243513	17
P	FDS3	--	105		0033RA	243513	17
P	CXDS3	--	105	H	33.314	168007	46
P	FXDS3	--	105	H	33L.314	171007	46
P	XDS3	--	105	H	33LGK.314	217006	46
AS	04.025FG	110505	37		0034RA	030513	17
C	AK	138019	42	C	34.314	138293	43
C	4AKL	139019	42	C	34L.315	139293	43
NT-	4	--	119		0035RA	030513	17
AS	05.030FG	013505	37		0036RA	304513	17

REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page
	36.204	107002	69	TC	135UF.314	166031	50
C	34LT.315	139293	43	TC	135S.314	166072	54
C	35L.315	137009	43		0136RA	304503	17
C	36RS.314	137293	42		0138RA	303503	17
	38.204	168002	69		0139RA	225503	17
	0038RA	303513	17	C	141.104	001291	56
	0039RA	225513	17	C	141.105	001291	56
TC	41.314	001071	49	C	141.205	001291	56
TC	41.204	001071	49	C	141.206	001291	56
TC	41N.316	001071	54	C	141.316	001291	56
TC	41UF.314	001031	49	C	141A.104	001298	56
TC	41UF.204	001031	49	C	141A.205	001298	56
TC	46.314	254072	49	C	141A.206	001298	56
TC	46.204	254072	49	C	141AC.104	001298	56
TC	46N.316	254072	54	C	141AC.205	001298	56
TC	47.314	233072	49	C	141AC.206	001298	56
TC	47L.314	234072	49	C	151.316	199336	57
TC	48L.314	249072	49	C	151.317	199336	57
TC	48LF.314	249042	49	H	152.314	210295	115
TC	48LUF.314	249032	49	H	152.315	210295	115
TC	48LS.314	249073	54	TC	152N.316	210072	54,221
TC	48L.317	249072	60		0153FG	243503	17
TC	48LUF.317	249032	60	BRY	0153FG	243493	17
TC	49.314	107072	50		0155FG	030503	17
TC	50.314	465071	50	C	157.316	196336	57
TC	50.204	465071	50	C	161.104	408295	57
TC	50A.314	474071	50	C	161.205	408295	57
TC	50AF.314	474041	50	C	161.206	408295	57
TC	50AUF.314	474031	50	C	161.316	408295	57
	0053FG	243513	17	RF	A.316	408297	71
	0055FG	030513	17	RF	B.316	408297	71
	60 Post Master	passiv	127	RF	C.316	408291	71
	61 Pin Master	aktiv	126	RF	161.104	408295	70
	62 Head Master		122	RF	161.205	408295	70
	konisch, aktiv		122	RF	161.316	408295	70
	63 Head Master		123	C	162.104	408297	57
	konisch, passiv		123	C	162.205	408297	57
	64 Head Master		124	C	162.206	408297	57
	zylindrisch, aktiv		124	C	162.316	408297	57
	65 Head Master		125	C	162A.104	408298	57
	zylindrisch, passiv		125	C	162A.206	408298	57
	0080SO	--	35	C	162A.316	408298	57
	0089SO	--	33	C	162A.317	408298	57
	0090SO	--	35	C	162AC.316	408297	57
	0110.023HP	194190	29	RF	162.104	408297	70
	0120.023HP	194140	29	RF	162.205	408297	70
	0130RA	257503	17	RF	162.316	408297	70
	0131RA	292503	17	C	162AAC.316	408298	57
	0132RA	243503	17	C	162AAC.317	408298	57
TC	132.314	699071	50	C	162S.104	408337	58
TC	132.204	699071	50	C	162S.206	408337	58
TC	132F.314	699041	50	C	162S.316	408337	58
TC	132UF.314	699031	50	C	163A.104	408298	58
	0133RA	243503	17	C	163A.205	408298	58
BRY	0133RA	243493	17	RF	163.104	406297	70
TC	133.314	159071	50	RF	163.205	406297	70
TC	133F.314	159041	50	C	166.104	409297	58
TC	133UF.314	159031	50	C	166.205	409297	58
	0134RA	030503	17	C	166.206	409297	58
TC	134.314	164071	50	C	166A.104	409298	58
TC	134F.314	164041	50	C	166A.206	409298	58
TC	134UF.314	164031	50	C	166SAC.104	409337	58
TC	134S.314	164072	54	RF	166.104	409297	70
	0135RA	030503	17	RF	166.205	409297	70
BRY	0135RA	030493	17	C	167.104	410297	58
TC	135.314	166071	50	C	167.206	410297	58
TC	135F.314	166041	50	RF	167.104	410297	70

REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page
RF	167.205	410297	70	TC	246LUF.314	496031	51
RF	168.105	411297	71	TC	246UF.314	495031	50
RF	169.106	412297	71	TC	247.314	195071	51
	171.21.654	639451	117	TC	247F.314	195041	51
	171.21.654SO1	--	117	TC	247UF.314	195031	51
	171.21.654SO2	--	117	TC	248.314	534072	51
	171.25.654	640451	117	STT	249.314	--	63
	171.25.654SO1	--	117	STT	250.314	--	63
	171.25.654SO2	--	117	C	254.316	415296	58
	171.28.654	641451	117	C	254.317	415296	58
	171.28.654SO1	--	117	C	254A.104	415298	58
	171.28.654SO2	--	117	C	254A.205	415298	58
	171.31.654	642451	117	C	254A.206	415298	58
	171.31.654SO1	--	117	C	254A.316	415298	58
	171.31.654SO2	--	117	C	254A.317	415298	58
	173.21.654	645452	117	C	254AAC3.17	415298	59
	173.21.654SO1	--	117	D	254.317	199534	62
	173.21.654SO2	--	117	D	254T.317	199534	62
	173.25.654	646452	117	G	254.317	415524	62
	173.25.654SO1	--	117	C	255A.104	597295	59
	173.25.654SO2	--	117	C	255A.206	597295	59
	173.28.654	647452	117	C	255A.317	597295	59
	173.28.654SO1	--	117	C	262.104	408299	59
	173.28.654SO2	--	117	C	262.206	408299	59
	173.31.654	648452	117	C	262.316	408299	59
	173.31.654SO1	--	117	C	262.317	408299	59
	173.31.654SO2	--	117	C	267.316	210295	59
	174.21.654	650453	118	C	267.317	210295	59
	174.21.654SO1	--	118	C	269.104	199295	59
	174.21.654SO2	--	118	C	269.206	199295	59
	174.25.654	651453	118	C	269.316	199295	59
	174.25.654SO1	--	118	C	269.317	199295	59
	174.25.654SO2	--	118	C	269GK.316	219295	59, 116
	174.28.654	652453	118	C	269GK.317	219295	59, 116
	174.28.654SO1	--	118	C	269GKS.314	219296	60, 116
	174.28.654SO2	--	118	TC	275.314	157072	51
	174.31.654	653453	118	TC	280.314	535072	51
	174.31.654SO1	--	118	TC	281K.314	296072	51
	174.31.654SO2	--	118	TC	282.314	288072	51
	0175.023HP	194176	29	TC	282.204	288072	51
	178.21.204	675458	118	TC	282K.314	297072	51
	178.21.204SO	--	118	TC	282K.204	297072	51
	178.25.204	676458	118	TC	283.314	289072	52
	178.25.204SO	--	118	TC	283.204	289072	52
	178S.21.204	672458	118	TC	283K.314	298072	52
	178S.21.204SO	--	118	TC	283K.204	298072	52
	178S.25.204	673458	118	TC	284.314	290072	52
	178S.25.204SO	--	118	TC	284.204	290072	52
	180.15.204	678336	114	TC	284K.314	299072	52
	180.15.204SO	678336	114	TC	284KN.316	299072	54,221
	180.19.204	679336	114	TC	297.314	158072	52
	180.19.204SO	679336	114	TC	300.314	169072	52
	183.15.204	682336	114,122		0332RA	243514	15
	183.15.204SO	682336	114		0333RA	243514	15
	183.19.204	683336	114,122		0334RA	030514	15
	183.19.204SO	683336	114		0335RA	030514	15
	186RF.104	684377	64		0336RA	304514	15
	186RF.204	684377	64		332RA	243533	13
	210L.16.204	428364	64		333RA	243533	13
	210L.20.205	428364	64		335RA	030533	13
	229.205	486001	65		336RA	304533	13
	229L.205	555001	65	TC	336.314	198072	52, 53
H	245.314	234006	46		0339RA	225514	15
H	245PC.314	234008	47		0352RA	243525	15
TC	246.314	495071	50		0355RA	030525	15
TC	246.204	495071	50		0362RA	243515	15
TC	246L.314	496071	51		0365RA	030515	15

REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page
BA	137.007	313137	86	TC	390S.314	274073	54
BA	138.007	313138	86	TC	390UF.314	274032	53
BA	160.007	313160	86	TC	390UF.204	274032	53
BA	274.007	313274	86		392.314	465524	86
BA	277.009	313277	86	C	392.314	465504	86
BA	294.007	313294	86	F	392.314	465514	86
BA	295.007	313295	86		0410.023HP	292190	29,188
BA	108.008	313108	86		0420.023HP	292140	29,189
BA	171.012	313171	86		0432RA	243514	19
BA	010.008	313010	86		0433RA	243514	19
BA	010.010	313010	86		0435RA	030514	19
	368.314	257524	86		0530RA	257524	19
	368.204	257524	86		0531RA	292524	19
C	368.314	257504	86		0532RA	243524	19
F	368.314	257514	86		0533RA	243524	19
FV	368.314	257514	98		0534RA	030524	19
FW	368.314	257514	102		0535RA	030524	19
G	368.314	257534	86		0536RA	304524	19
GV	368.314	257534	98	C	560.317	196336	60, 116
GW	368.314	257534	102	GF	601.030FG	001513	37
SG	368.314	257544	86	GF	601.030RA	001513	37
UF	368.314	257494	86	GF	602.040RA	001513	37
V	368.314	257524	98		0630SO	--	33
W	368.314	257524	102		0631HP	012533	27,165
	369.314	263524	86		0632HP	201533	27,165
C	369.314	263504	86		0634HP	273533	27,165
F	369.314	263514	86		0636HP	243533	27,165
G	369.314	263534	86		0641HP	012513	27,165
KF	369.314	263514	96,97		0642HP	201513	27,165
KC	369.314	263504	96		0644HP	273513	27,165
KUF	369.314	263494	96		0646HP	243513	27,165
F	370.314	507514	86		0651HP	012514	27,165
G	370.314	507534	86		0652HP	201514	27,165
	0372RA	243504	15	SG	652.314	510544	90
TC	375.314	172072	52	G	653.314	510534	90
TC	375R.314	198072	53		0653HP	107514	27,165
TC	377.314	168072	53		0654HP	273514	27,165
TC	378.314	184072	53		0655HP	237514	27,165
TC	378N.316	184072	54		655.314	516524	90
T	379X.204	277019	41	SG	655.314	516544	90
TC	379.317	277072	60		0656HP	243514	27,165
TC	379UF.317	277032	60		0657HP	273514	27,165
TC	379N.316	277072	54		0659HP	243514	27,165
	379.314	277524	86		0661HP	012534	27,165
C	379.314	277504	86	GF	661.025FG	243513	37
F	379.314	277514	86	GF	661.025RA	243513	37
FW	379.314	277514	102,257		0662HP	201534	27,165
G	379.314	277534	86		0663HP	107534	27,165
GW	379.314	277534	102,257	GM	663.050RA	243523	27,165
KF	379L.314	277514	96		0664HP	273534	27,165
SG	379.314	277544	86		0665HP	237534	27,165
TC	379.314	277072	53		0666HP	243534	27,165
TC	379.204	277072	53		0667HP	273534	27,165
TC	379F.314	277042	53		0669HP	243534	27,165
TC	379G.314	277092	53		0671HP	012536	27,165
TC	379GK.314	279072	53		0672HP	201536	27,165
TC	379UF.314	277032	53		0673HP	107536	27,165
TC	379UF.204	277032	53		0674HP	273536	27,165
TC	379S.314	277073	54		0675HP	237536	27,165
GV	379.314	277534	98		0676HP	243536	27,165
W	379.314	277524	102		0677HP	273536	27,165
	390SO	--	31		0679HP	243536	27,165
	390.314	274524	86		0710.023HP	198190	29,188
C	390.314	274504	86		0720.023HP	197140	29,189
F	390.314	274514	86		0730RA	057516	11
TC	390.314	274072	53		0731RA	292516	11
TC	390.204	274072	53		0732RA	243516	11

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page
	0733RA	243516	11		
	0734RA	030516	11		
	0735RA	030516	11		
	0736RA	304516	11		
	0738RA	303516	11		
	0739RA	255516	11		
TC	747.205	261001	55,93		
TC	747L.206	261001	55,93		
TC	758.204	258001	55,93		
TC	758L.206	258001	55,93		
	790SO	--	31		
	801.314	001524	74		
	801.316	001524	74		
	801.204	001524	74		
	801L.314	697524	74		
C	801.314	001504	74		
F	801.314	001514	74		
G	801.314	001534	74		
G	801.316	001534	74		
G	801L.314	697534	74		
FV	801.314	001514	98		
GV	801.314	001534	98		
GW	801.314	001534	102,257		
KF	801L.314	697514	96,97		
SG	801.314	001544	74		
SG	801.316	001544	74		
SG	801L.314	697544	74		
V	801.314	001524	98		
	802.314	002524	74		
	802L.314	494524	115,116		
G	802.314	002534	74		
K	802L.314	494524	97		
SG	802.314	002544	74		
	805.314	010524	74		
	805.204	010524	74		
F	805.314	010514	74		
G	805.314	010534	74		
SG	805.314	010544	74		
	806.314	019524	74		
G	806.314	019534	74		
SG	806.314	019544	74		
	807.314	225524	75		
	807L.314	226524	75		
G	807.314	225534	75		
SG	807.314	225544	75		
	808.314	014524	75		
	0810.023HP	289190	29,188		
	811.314	038524	75		
G	811.314	038534	75		
SG	811.314	038544	75		
GV	811.314	038534	98		
GW	811.314	038534	102		
	815.314	040524	75		
G	815.314	040534	75		
	817.314	041524	75		
G	817.314	041534	75		
	818.314	042524	75		
G	818.314	042534	75		
	0820.023HP	289140	29,189		
	820.314v	043524	75		
	822.314	237524	76		
F	822.314	237514	76		
G	822.314	237534	76		
SG	822.314	237544	76		
T	822.314...SC	237544	91		
	825.314	304524	76		
	0830RA	257523	11		
	830.314	238524	76		
	830L.314	239524	76		
C	830.314	238504	76		
C	830L.314	239504	76		
F	830.314	238514	76		
F	830L.314	239514	76		
G	830.314	238534	76		
G	830L.314	239534	76		
GV	830L.314	239534	98		
GW	830L.314	239534	102,257		
SG	830.314	238544	76		
SG	830L.314	239544	76		
T	830L.314...C	239534	91		
T	830L.314...SC	239544	91		
V	830L.314	239524	98		
VT	830L.314	239534	100		
	0831RA	292523	11		
	831.205	267524	55,93		
	831L.206	268524	55,93		
C	831.205	267504	55,93		
C	831L.206	268504	55,93		
F	831.205	267514	55,93		
F	831L.206	268514	55,93		
	0832RA	243523	11		
	832.205	258524	55,93		
	832L.206	259524	55,93		
C	832.205	258504	55,93		
C	832L.206	259504	55,93		
F	832.205	258514	55,93		
F	832L.206	259514	55,93		
	833.314	466524	86		
C	833.314	466504	86		
F	833.314	466514	86		
	0834RA	030523	11		
	834.314	552524	76		
	834A.314	000524	76		
	0835RA	030523	11		
	835.314	107524	76		
	835.204	107524	76		
	835KR.314	156524	77		
F	835.314	107514	76		
F	835KR.314	156514	77		
G	835.314	107534	76		
G	835KR.314	156534	77		
GV	835KR.314	156534	98		
GW	835KR.314	156534	102		
SG	835.314	107544	76		
SG	835KR.314	156544	77		
V	835KR.314	156524	98		
	0836RA	304523	11		
	836.314	110524	77		
	836KR.314	157524	77		
F	836.314	110514	77		
F	836KR.314	157514	77		
G	836.314	110534	77		
G	836KR.314	157534	77		
SG	836.314	110544	77		
SG	836KR.314	157544	77		
	837.314	111524	77		
	837KR.314	158524	77		
	837L.314	112524	78		
F	837.314	111514	77		
F	837KR.314	158514	77		
F	837L.314	112514	78		
G	837.314	111534	77		
G	837KR.314	158534	77		
G	837L.314	112534	78		

REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page
GV	837KR.314	158534	98	GV	850.314	199534	99
GW	837KR.314	158534	102	GW	850.314	199534	103
V	837KR.314	158524	98	K	850.314	199524	96,182
SG	837.314	111544	77	SG	850.314	199544	80
SG	837KR.314	158544	77	SG	850KR.314	553544	80
SG	837L.314	112544	78	SG	850L.314	200544	80
SGW	837KR.314	158544	102	T	850.314...C	199534	91
T	837.314...SC	111544	91	T	850.314...SC	199544	91
W	837KR.314	158524	102	V	850.314	199524	99
	838.314	137524	78	VT	850.314	199534	100
G	838.314	137534	78		851.314	219524	80, 115
SG	838.314	137544	78	F	851.314	219514	80, 115
	839.314	150524	78	G	851.314	219534	80, 115
F	839.314	150514	78		852.314	164524	80
	840.314	722524	78	C	852.314	164504	80
	842.314	113524	78	F	852.314	164514	80
G	842.314	113534	78	G	852.314	164534	80
SG	842.314	113544	78	SG	852.314	164544	80
GF	844.314v	199 F/G	78		855.314	197524	81
	845.314	170524	78	G	855.314	197534	81
	845.204	170524	78	SG	855.314	197544	81
	845KR.314	544524	79	GV	855.314	197534	99
F	845KR.314	544514	79		856.314	198524	81
G	845.314	170534	78		856L.314	199524	81
G	845KR.314	544534	79	C	856.314	198504	81
	846.314	171524	79	F	856.314	198514	81
	846KR.314	545524	79	F	856L.314	199514	81
G	846S.314	183534	79	G	856.314	198534	81
F	846KR.314	545514	79	G	856L.314	199534	81
G	846.314	171534	79	GV	856.314	198534	99
G	846KR.314	545534	79	GV	856L.314	199534	99
	847.314	172524	79	GW	856.314	198534	103
	847KR.314	546524	79	GW	856L.314	199534	103
C	847.314	172504	79	K	856.314	198524	44,96,97
F	847.314	172514	79	KF	856.314	198514	44,96,97
F	847KR.314	546514	79	K	856.314	198504	96,97
G	847.314	172534	79	KF	856.314	198504	96,97
G	847KR.314	546534	79	KT	856.314	198524	44
GV	847.314	172534	98	SG	856.314	198544	81
GV	847KR.314	546534	99	SG	856L.314	199544	81
SG	847.314	172544	79	TC	856G.314	198092	53
TC	847KRG.314	546092	53		857.314	220524	81, 115
	848L.314	174524	80	F	857.314	220514	81, 115
	848.314	173524	79	G	857.314	220534	81, 115
C	848.314	173504	79	SG	857.314	220544	81, 115
F	848.314	173514	79		858.314	165524	81
G	848.314	173534	79	C	858.314	165504	81
G	848L.314	174534	80	F	858.314	165514	81
SG	848.314	173544	79	G	858.314	165534	81
SG	848L.314	174544	80	GW	858.314	165534	103
T	848.314...SC	173544	91	SG	858.314	165544	81
GV	848.314	173534	99	GV	858.314	165534	103
GW	848.314	173534	103		859.314	166524	81
	849.314	196524	80		859.204	166524	81
G	849.314	196534	80		859L.314	167524	82
	850.314	199524	80	C	859.314	166504	81
	850KR.314	553524	80	C	859L.314	167504	96,82
	850L.314	200524	80	F	859.314	166514	81
C	850.314	199504	80	F	859L.314	167514	96,82
C	850L.314	200504	80	G	859.314	166534	81
F	850.314	199514	80	G	859L.314	167534	82
F	850L.314	200514	80	KF	859L.314	167514	96
FV	850.314	199514	99	KC	859L.314	167504	96
FW	850.314	199514	103	SG	859.314	166544	81
G	850.314	199534	80	SG	859L.314	167544	82
G	850KR.314	553534	80	T	859.314...SC	166544	92
G	850L.314	200534	80	UF	859.314	166494	81

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page		
C	860.314	247524	82	FV	879.314	290514	100
	860.204	247524	82	FV	879K.314	299514	100
	860.314	247504	82	FW	879.314	290514	104
F	860.314	247514	82	G	879.314	290534	83
G	860.314	247534	82	G	879K.314	299534	84
SG	860.314	247544	82	G	879L.314	291534	83
C	861.314	248524	82	GV	879.314	290534	100
	861.314	248504	82	GV	879K.314	299534	100
	861.314	248514	82	GW	879.314	290534	104
G	861.314	248534	82	KF	879.314	290514	96,97,182,22
C	862.314	249524	82	SG	879.314	290544	83
	862.204	249524	82	SG	879K.314	299544	83
	862.314	249504	82	SG	879L.314	291544	83
F	862.314	249514	82	T	879.314...C	290534	92
G	862.314	249534	82	T	879.314...SC	290544	92
SG	862.314	249544	82	T	879L.314...SC	291544	92
UF	862.314	249494	82	V	879.314	290524	100
GV	858.314	165534	99	V	879K.314	299524	100
GV	862.314	249534	99	VT	879.314	290534	100
C	863.314	250524	82		880.314	140524	84
	863.204	250524	82	F	880.314	140514	84
	863L.314	252524	82	G	880.314	140534	84
C	863.314	250504	82	GV	880.314	140534	100
C	863.204	250504	82	SG	880.314	140544	84
F	863.314	250514	82		881.314	141524	84
FV	863.314	250514	99	SG	881KS.314	146544	84
G	863.314	250534	82	C	881.314	141504	84
G	863L.314	252534	82	F	881.314	141514	84
GV	863.314	250534	99	FV	881.314	141514	100
FW	863.314	250514	103,257	GW	879K.314	299534	104
GW	863.314	250534	103,257	FW	881.314	141514	104
SG	863.314	250544	82	G	881.314	141534	84
UF	863.314	250494	82	GV	881.314	141534	100
V	863SE.314	256524	82	GW	881.314	141534	104
	863.314	250524	99	K	881.314	141524	44,96,97
	864.314	251524	83	KF	881.314	141514	44,96,97
C	864.314	251504	83	K	881.314	141504	96,97,182
F	864.314	251514	83	KF	881.314	141504	96,97,182
G	864.314	251534	83	KT	881.314	141524	44
SG	864.314	251544	83	SG	881.314	141544	84
F	868A.314	000524	76	T	881.314...C	141534	92
	875.314	535524	83	V	881.314	141524	100
	877.314	288524	83	W	881.314	141524	104
G	877K.314	297524	84		882.314	142524	85
	877.314	288514	83	C	882.314	142504	85
	877.314	288534	83	F	882.314	142514	85
C	878.314	289524	83	G	882.314	142534	85
	878K.314	298524	84	K	882.314	142524	96,182,221
	878.314	289504	83	SG	882.314	142544	85
F	878.314	289514	83	T	882.314...C	142534	92
F	878K.314	298514	84		883.314	539524	85
FV	878.314	289514	100	G	883.314	539534	85
FV	878K.314	298514	100	G	884.314	129534	85
G	878.314	289534	83		885.314	130524	85
G	878K.314	298534	84	F	885.314	130514	85
GV	878.314	289534	100	G	885.314	130534	85
GV	878K.314	298534	100	SG	885.314	130544	85
SG	878.314	289544	83		886.314	131524	85
SG	878K.314	298544	84	F	886.314	131514	85
V	878.314	289524	100	G	886.314	131534	85
C	879.314	290524	83	SG	886.314	131544	85
	879K.314	299524	84		888.314	496524	85
	879L.314	291524	83	F	888.314	496514	85
F	879.314	290504	83	G	888.314	496534	85
F	879.314	290514	83		889.314	540524	85
F	879K.314	299514	84	C	889.314	540504	85
F	879L.314	291514	83	F	889.314	540514	85

REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page
G	889.314	540534	85		1295SO	--	11
SG	889.314	540544	85		1332RA	243534	15
F	898.314	213514	85		1333RA	243534	15
G	898.314	213534	85		1470RA	110400	23
	899.314	33524	85		1471RA	243400	23
F	899.314	33514	85		1472RA	225400	23
G	899.314	33534	85		1475RA	110600	23
K	899.314	033524	96,182		1476RA	243600	23
SG	899.314	33544	85		1477RA	225600	23
NT-	901SO	--	119		1480SC	110500	23
NT-	902SO	--	119		1481SC	225500	23
NT-	903SO	--	119		1482SC	110400	23
	909.314	68524	86		1483SC	225400	23
G	909.314	68534	86		1485SC	110600	23
GV	909.314	68534	100		1486SC	225600	23
GW	909.314	068534	104		1490UM	110500	24
SG	909.314	68544	86		1491UM	243500	24
	0932RA	243534	19,33		1500RA	110514	25
	0933RA	243534	19,33		1501RA	243514	25
	0935RA	030534	19,33		1502RA	225514	25
	0939RA	225534	19,33		1710.023HP	141190	29,188
	970.313	463524	87		1720.023HP	141140	29,189
F	970.313	463514	87		18032RA	243522	17
C	972.315	270504	87		18132RA	243511	17
F	972.315	270514	87		18232RA	243502	17
	980.313	463524	87		19032RA	243522	9
F	980.313	463514	87		19033RA	243522	9
F	985.313	463514	87		19034RA	030522	9
	0990SO	--	33		19035RA	030522	9
	0991SO	--	33		19038RA	303522	9
F	998.314	508514	89		19039RA	225522	9
SG	998.314	508544	89		19040SO	--	31
	9920	--	134,277		19050SO	--	36
	1032RA	243534	9		1932RA	243532	9
	1033RA	243534	9		1933RA	243532	9
	1035RA	030534	9		1934RA	030532	9
	1039RA	099534	9		1935RA	030532	9
	1132RA	243520	9		1938RA	303532	9
	1133RA	243520	9		1939RA	225532	9
	1135RA	030520	9		1940SO	--	31
	1139RA	099520	9		1945SO	--	35
	1232RA	243512	21		2003	--	128
	1233RA	243512	21		2004	--	129
	1235RA	030512	21		2014	--	129
	1238RA	034512	21		2019	--	129
	1239RA	034511	21		2037	--	128
	1240RA	034500	21		2038	--	128
	1241RA	034400	21		2100UM	372524	29,167
	1242RA	034600	21		2110SO	--	29,175
	1243SC	034500	21		R2520RA	243533	13
	1244SC	034400	21		R2530RA	243523	13
	1245SC	034600	21		ST2530RA	243524	13
	1251UM	034500	21		R2540RA	243513	13
	1252UM	034400	21		ST2540RA	243514	13
	1253UM	034600	21		R2620RA	030533	13
G	254T.317	415524	62		R2630RA	030523	13
	1255RA	110500	23		ST2630RA	243524	13
	1256RA	243500	19/23		R2640RA	030513	13
	1257RA	225500	19/23		ST2640RA	030514	13
	1260UM	370531	11		R2720RA	304533	13
	1261UM	370531	11		R2730RA	304523	13
	1270UM	370521	11		ST2730RA	304524	13
	1271UM	370521	11		R2740RA	304513	13
	1280UM	370511	11		ST2740RA	304514	13
	1281UM	370511	11		R2830RA	099523	13
	1290UM	370501	11		ST2830RA	099524	13
	1291UM	370501	11		R2840RA	099513	13

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	
	ST2840RA	099514	13	Tri-Star	--	129
	3032RA	243523	13	Tri-Jet	--	129
	3033RA	243523	13			
	3035RA	030523	13			
	3036RA	304523	13			
	3039RA	099523	13			
	4010HP	602436	131			
	4022HP	612434	131			
	4023RA	602436	131			
	4024RA	--	131			
	4025HP	--	131			
	4026RA	--	131			
	4027RA	--	131			
	4032	--	131			
	4037RA	607372	21,24,131			
	4038RA	611372	11,131,278			
	4039RA	001300	21,23,131,278			
	4060	--	132			
	5114RA	370523	44,268			
	5210.060HP	263190	29,188			
	5220.060HP	263140	29,189			
	5275.060HP	263176	29,195			
AC	5453.060HP	274224	29,199			
	5610.045HP	194190	29,188			
	5620.045HP	194140	29,189			
AC	5675.040HP	194176	29,199			
	5775.045HP	194176	29,195			
	6075.070HP	263176	29,195			
	6110.040HP	257190	29,188			
	6120.040HP	257140	29,189			
	7210.060HP	274190	29,188			
	7220.060HP	274140	29,189			
	7275.060HP	274176	29,195			
	7775.040HP	237176	29,195			
	9107.11.654	657455	117			
	9107.11.654SO1	--	117			
	20032RA	243521	9			
	20033RA	243521	9			
	20035RA	030521	9			
	20038RA	303521	9			
	20039RA	099521	9			
	30032RA	243513	13			
	30033RA	243513	13			
	30035RA	030513	13			
	30036RA	304513	13			
	30039RA	099513	13			
	30040SO	--	31			
	30045SO	--	35			
	30055SO	--	36			
	40001SO	--	94			
	40002SO	--	94			
	40003SO	--	94			
	40004SO	--	94			
	40005SO	--	95			
	40006SO	--	95			
	40007SO	--	95			
	40035SO	--	95			
	40100SO	--	55,93			
	40500	--	132,276			
	40510	--	132,276			
	40530	--	132,276			
	40580	--	132,276			
	40600	--	132,276			
	40601	--	132,276			
	40602	--	132,276			
	40603	--	132,276			
	40610	--	132,276			

REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page
	0001UM	372513	17,161	N3.	R1.01	--	233
BR	01UM	303514	21,165	N3.	R1.02	--	233
C	1.104.	001001	206	N3.	R1.27	--	233
C	1.104.002,003,004	001001	206	N3.	R1.28	--	233
H	1S.104	001003	206	N3.	R2.03	--	233
N1.	G.05	--	224	N3.	R2.04	--	233
N1.	G.06	--	224	N3.	G.50	--	236
N1.	G.07	--	224	N3.	R2.20	--	236
N1.	K3.14	--	225	N3.	R2.29	--	233
N1.	R1.13	--	225	N3.	R2.30	--	233
N1.	R1.23	--	226	N3.	R2.46	--	235
N1.	R1.24	--	226	N3.	R2B.14	--	234
N1.	R1.25	--	226	N3.	R2B.15	--	234
N1.	R2.04	--	223	N3.	R2B.16	--	234
N1.	R2.12	--	225	N3.	R2B.40	--	234
N1.	R2C.01	--	223	N3.	R2B.41	--	234
N1.	R2C.02	--	223	N3.	R2B.42	--	234
N1.	R2C.03	--	223	N3.	R2C.12	--	232
N1.	G.08	--	224	N3.	R2C.13	--	232
N1.	R2D.19	--	224	N3.	R2C.21	--	236
N1.	R2D.20	--	224	N3.	R2C.38	--	232
N1.	R2D.21	--	224	N3.	R2C.39	--	232
N1.	R2D.22	--	224	N3.	R2C.47	--	235
N1.	R2D.26	--	226	N3.	R2D.08	--	231
N1.	R2D.27	--	226	N3.	R2D.09	--	231
N1.	R4B.09	--	223	N3.	R2D.34	--	231
N1.	R4B.10	--	223	N3.	R2D.35	--	231
N1.	S.15	--	225	N3.	R2H.06	--	231
N1.	T3.11	--	225	N3.	R2H.32	--	231
	2.104	010001	244	N3.	R3D.11	--	231
C	2.104	010001	206	N3.	R3D.37	--	231
BR	02UM	303534	165	N3.	R3H.07	--	231
N2.	G.16	--	230	N3.	R3H.33	--	231
N2.	G.17	--	230	N3.	R4B.48	--	236
N2.	G.18	--	230	N3.	R4B.49	--	236
N2.	G.19	--	230	N3.	T2B.17	--	234
N2.	R2.05	--	228	N3.	T2B.43	--	234
N2.	R2.06	--	228		0005UM	371513	161
N2.	R2.09	--	228	N5.	R2D.01	--	239
N2.	R2.10	--	229	N5.	R2D.02	--	239
N2.	R2.11	--	229	DS	6	--	106, 254
N2.	R2.12	--	229	FDS	6	--	106, 254
N2.	R2.14	--	229	CDS	6	--	106, 254
N2.	R2.15	--	229	N6.	R1.01	--	238
N2.	R2B.20	--	230	N6.	R1.02	--	238
N2.	R2B.21	--	230	N6.	R2D.03	--	238
N2.	R2C.07	--	228	N6.	R2D.04	--	238
N2.	R2C.08	--	228	C	7.104	232001	206
N2.	R2D.02	--	228	M	10	--	133,282
N2.	R2D.03	--	228		11.104	001007	244
N2.	R4.04	--	228	M	20	--	134,282
N2.	R4.13	--	229		21.104	107006	245
N2.	R4D.01	--	228	C	21.104	107006	207
BR	03UM	303536	165	C	21R.104	137006	207
N3.	F1.05	--	233	C	21L.104	110006	207
N3.	F1.31	--	233		0023UM	114513	161,169
N3.	F2.18	--	236	C	23.104	168006	207
N3.	F2.44	--	235	C	23L.104	171006	207
N3.	F2C.45	--	235	C	23R.104	194006	208
N3.	F2C.19	--	236	TC	30.104	010175	209
N3.	F2D.10	--	231	TC	30.314	010175	209
N3.	F2D.36	--	231	TC	30X.104	010080	209
N3.	G.22	--	235	C	31.104	107007	208
N3.	G.23	--	235	C	31L.104	110007	208
N3.	G.24	--	235	C	31R.104	137007	208
N3.	G.25	--	235	C	33.104	168007	208
N3.	G.26	--	235	C	33L.103.010	171007	214

REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page
C	33L.104.012	168007	208	PIN	0214	--	281
	36.104	107002	245	PIN	0215	--	281
	38.104	168002	245	PIN	0216	--	281
	0040HP	257513	161	PIN	0217	--	281
	0041HP	292513	161	PIN	0218	--	281
TC	41N.316	001071	54,221	PIN	0219	--	281
	0042HP	303513	161		0220UM	114514	169
TC	42.104	010133	209		0220.023HP	137140	189
TC	42X.104	010140	209	DLC-	0220.023HP	137140	200
	0043HP	373513	161	PIN	0220	--	281
	0044HP	243513	161		0221UM	114533	169
	0045HP	030513	161	PIN	0221	--	281
	0046HP	243513	161		0222UM	114534	169
TC	46.314	254072	49,209	PIN	0222	--	281
TC	46N.316	254072	54,221		0223UM	114514	169
	0047HP	345513	161		0224UM	114533	169
	0049HP	113513	218	PIN	0224	--	281
	0050HP	113513	218		0225UM	114534	169
	72.104.070	155171	197		0230.023HP	137110	191
	0080SO	--	35,175		0231.023HP	137110	192
	0090SO	--	35,175	PIN	0234	--	281
RF	90.104	--	210		0240.023HP	137191	192
	0101UM	372503	161	TC	246.314	495071	209
	0105UM	371503	161		0260.023HP	137102	194
C	108.104.060	118174	197		0264HP	273533	169
	0110.023HP	194190	29,108		266.103	437375	214
DLC-	0110.023HP	194190	200	TC	284KN.316	299072	54,221
L	0110.023HP	194192	198		301HP	373533	153
	0120.023HP	194140	29,189		0301UM	372525	159
DLC-	0120.023HP	194140	200		0302UM	372525	159
	0123UM	114503	161		304HP	--	173
	0124.023HP	194134	190		0306UM	372515	159
	0127.023HP	194180	191		0307UM	372515	159
	0130.023HP	194110	191		310HP	303533	153
	0131.023HP	194110	192		0310UM	303525	159
	0140HP	257503	161		0310.023HP	116190	188
	0140.023HP	194191	192		0311UM	303525	159
	0141HP	292503	161		0315UM	114525	159
BRY	0141HP	292493	161		0316UM	303515	159
	0142HP	303503	161		0317UM	303515	159
BRY	0142HP	303493	161		317.514.220HP	317514	260
	0143HP	373503	161		317.524.220HP	317524	260
BRY	0143HP	373493	161		0320UM	114515	159
	0144HP	243503	161		0320.023HP	116140	189
	0145HP	030503	161		0321UM	372504	159
	0146HP	243503	161		321.514.190HP	321514	263
	0147HP	345503	161		321.514.220HP	321514	263
	0149HP	113503	218		321.524.190HP	321524	263
	0150HP	113503	218		321.524.220HP	321524	263
TC	152N.316	210072	54,221	DSB	321.524.300HP	321524	269
	0160.023HP	194102	194	DSB	321.524.400HP	321524	269
	0165.023HP	194145	185,194		0322UM	303504	159
	0175.023HP	194176	29,195		327.514.080HP	327514	260
PIN	0190	--	281		0330HP	257525	159
PIN	0200	--	281		335.524.220HP	335524	263
	0201UM	372514	169		0340HP	257515	159
	0202UM	372533	169		341	292533	153,180
	0203UM	372534	169		342HP	303533	153
PIN	0203	--	281		343	372533	153,180
	0205UM	371533	169		344	243533	153,180
PIN	0209	--	281		345.514.190HP	345514	263
	0210.023HP	137190	188		345.514.220HP	345514	263
DLC-	0210.023HP	137190	200		345.524.220HP	345524	263
PIN	0210	--	281		327.514.100HP	327514	260
PIN	0211	--	281		350.514.190HP	350514	260
PIN	0212	--	281		350.514.220HP	350514	260
PIN	0213	--	281		350.524.190HP	350524	260

REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page
	350.524.220HP	350524	260		390.104	274524	251
	0351HP	292525	159		0391SO	--	173
	351.514.220HP	351514	260		393.514.220HP	393514	262
	351.524.220HP	351524	260		0394HP	243515	159
	353.504.220HP	353504	260		396.514.220HP	396514	262
	353.514.220HP	353514	260		0400UM	303523	167
	353.524.220HP	353524	260		400.514.190HP	400514	262
	354.514.190HP	354514	265		400.514.220HP	400514	262
	354.514.220HP	354514	265	DG	400SO	--	259
	354.524.190HP	354524	265		0401UM	372523	167
	354.524.220HP	354524	265	Blau	0401UM	372522	169
	354R.103	440378	214		0402UM	372523	167
	355.504.190HP	355504	261	Blau	0402UM	372522	169
	355.504.220HP	355504	261		405.514.220HP	405514	262
	355.514.160HP	355514	261		405.524.220HP	405524	262
	355.514.190HP	355514	261	DDG	405.104	405544	259
	355.514.220HP	355514	261		0410UM	303513	167
	355.524.190HP	355524	261		0410.023HP	292190	29,188
	355.524.220HP	355524	261	Blau	0410UM	303522	169
	356.514.190HP	356514	261	DG	410.104	410544	259
	356.316	200524	183,220	DLC-	0410.023HP	292190	200
C	356.316	200504	183,220		0411UM	303513	167
F	356.316	200514	183,220	Blau	0411UM	303522	169
UF	356.316	200494	183,220		0420.010HP	292140	189
	356.514.220HP	356514	261	DG	420.104	420544	259
	357.514.190HP	357514	261		0420.012HP	292140	189
	357.514.220HP	357514	261		0420.023HP	292140	189
	358.514.190HP	358514	261	DLC-	0420.023HP	292140	200
	358.514.220HP	358514	261	L	0420.023HP	292142	198
	358.524.190HP	358524	261		0422UM	292523	167
	358.524.220HP	358524	261		0424UM	114523	167
	0361HP	292515	159		0430.023HP	292110	191
	361.514.080HP	361514	261	DG	430.104	430544	259
	362.524.080HP	362524	264		0431.023HP	292110	192
	362.524.100HP	362524	264		0440HP	257523	167
	361.514.100HP	361514	261		0440.023HP	292191	192
	363.514.100HP	363514	261	Blau	0440HP	257522	169
	364.316	137524	183,220	DG	440.104	440544	259
C	364.316	137504	183,220		0441.023HP	292141	192
F	364.316	137514	183,220		0442HP	303523	167
UF	364.316	137494	183,220	Blau	0442HP	303522	169
	365.524.300HP	365524	263	DG	450.104	450544	259
	365.524.450HP	365524	263		0460.023HP	292102	194
	366.104	257524	252		490.104	490544	259
	366.504.220HP	366504	260		0500UM	303533	167
	367.504.220HP	367504	260		0501UM	372533	167
	368.104	257524	252		0502UM	372533	167
FW	368	257514	102		505.504.160HP	505504	264
GW	368	257534	102		505.504.190HP	505504	264
W	368	257524	102		505.504.220HP	505504	264
DDG	369.104	369544	259		505.514.190HP	505514	264
KC	369.314	263504	96,182,221		505514.220HP	505514	264
KF	369.314	263514	96,182,221		0510UM	303524	167
KUF	369.314	263494	96,182,221		0511UM	303524	167
	0371HP	292504	159		513.014HP	408295	198
	0373HP	303504	159	C	514.023HP	417424	198
	0374HP	243504	159		515.023HP	467211	198
	0375HP	373504	159	C	515.023HP	467211	198
	378.524.450HP	378524	264		0522UM	292533	167
TC	378N.316	184072	54,221		0524UM	114533	167
TC	379N.316	277072	54,221	RM	601.030HP	001523	178
FW	379	277514	102,257		601.050HP	107512	151,272
GW	379	277534	102,257		602.040HP	173512	151,272
K	379.104	277524	254		603.170HP	372512	151,272
KF	379.104	277514	254		604.130HP	024512	151,272
W	379	277524	257		605.514.220HP	605514	262
	0384HP	243525	159		605.524.220HP	605524	262

REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page	
DLC-	0610HP	303524	185		705.514.190HP	705514	263	
	0610.023HP	187190	188		705.514.220HP	705514	263	
	0610.023HP	187190	200		0710.023HP	198190	188	
	0612HP	372524	185		0720.018HP	198140	189	
RM	0614HP	243524	185		0725.023HP	198137	190	
	620.050HP	43523	178		0726.023HP	198194	190	
	0620HP	303514	185		0727.023HP	198180	191	
	0620.023HP	187140	189	GF	727.120HP	24513	178	
RM	0622HP	372514	185		0730.023HP	198110	180,191	
	624.060HP	109523	178	BG	731.065HP	107532	178	
	0624HP	243514	185	BM	731.065HP	107522	178	
	0630SO	--	33	GM	731.065HP	107523	178	
RM	0630.023HP	187110	191	RG	731.065HP	107533	178	
	0631HP	012533	27,165	BG	732.050HP	107532	178	
	0632HP	201533	27,165	BM	732.050HP	107522	178	
	0634HP	273533	27,165	GM	732.050HP	107523	178	
	0636HP	243533	27,165	RG	732.050HP	107533	178	
	639.035HP	110523	178	RM	732.050HP	107523	178	
	640.050HP	110523	178	BF	733.035HP	168512	178	
	0641HP	012513	27,165	BM	733.035HP	168522	178	
	0642HP	201513	27,165	GM	733.035HP	168523	178	
	0644HP	273513	27,165	RM	733.035HP	168523	178	
	GF	645.025HP	161513	GM	734.090HP	316523	178	
	GF	646HP	243513	RM	734.090HP	316523	178	
	GF	649.025HP	171513	GM	736.065HP	12523	178	
	RM	649.025HP	171523		0765.023HP	198145	185,194	
	RM	650.028HP	171523		0775.023HP	197176	195	
	RM	653.130HP	372512	151,272	DDG	800SO	--	259
655.035HP		248512	151,272		801.104	001524	248	
656.050HP		010512	151,272	GW	801	001534	257	
657.040HP		198512	151,272	K	801.104	001524	253	
658.035HP		161512	151,272	KF	801L.314	697514	96,182,255	
659.040HP		001512	151,272	W	801	001524	257	
0651HP		012514	27,165		805.104	010524	248	
0652HP		201514	27,165		807.104	225524	248	
0653HP		107514	27,165		808.104	014524	248	
0654HP		273514	27,165		809.104	019524	248	
0655HP		237514	27,165		0810.023HP	289190	29,188	
0656HP		243514	27,165		812.104v	022524	248	
0657HP		273514	27,165		818.104	041524	248	
0659HP		243514	27,165		0820.023HP	289140	29,189	
0661HP		12534	27,165		825.104	304524	248	
GF		661.025HP	243513	178		0825.023HP	289137	190
RM	0662HP	201534	27,165	DLC-	0825.023HP	289137	201	
	662.035HP	243523	178		0826.023HP	289194	190	
	0663HP	107534	27,165	DLC-	0826.023HP	289194	201	
	663.050HP	243523	178		0827.023HP	289180	191	
RM	0664HP	273534	27,158,165		0830.023HP	289110	158,180,191	
	0665HP	237534	27,165	GW	830L	239534	257	
	0666HP	243534	27,165		835.104	109524	249	
	666.025HP	257523	178		836.104	110524	249	
RM	0667HP	273534	27,165		836KR.104	157524	249	
	0669HP	243534	27,158,165		836S.104	119524	249	
	0671HP	12536	27,165		836T.104	150524	249	
	GF	671.050HP	199513	178		837.104	111524	249
GM	671.050HP	199523	178		840.104	111524	249	
RM	671.050HP	199523	178		0840.023HP	289191	192	
RM	671P.050HP	266523	178	DDG	840.104	840544	259	
RM	0672HP	201536	27,165		842R.104	143524	249	
	0673HP	107536	27,165		845.104	170524	249	
	0674HP	273536	27,165		847.104	172524	249	
	0675HP	237536	27,165		848.104	173524	250	
	0676HP	243536	27,165		848A.104	184524	250	
	0677HP	273536	27,165		849.104	196524	250	
	0679HP	243536	27,165		850.104	199524	250	
	GM	702.100HP	41523	178	K	805.104	010524	253
	GF	703.130HP	41513	178	K	847S.104	172524	253

REF-Nr.		ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	
K	850.104	199524	253		1001UM	372524	169
KF	850.104	199514	253		1005UM	371524	169
K	850.314	199524	96,182,255		1010.023HP	257190	188
TC	850.3.314	467211	210		1020UM	114524	169
TC	850.4.314	467212	210	R	1020HP	372533	155
TC	850.6.104	467213	210	ST	1020HP	372534	157
TC	850.6.314	467213	210		1023UM	114524	169
TC	851.3.314	468373	210		1030HP	257524	169
TC	851.K.314	162384	210		1030.023HP	257110	191
	852.104	164524	250	R	1030HP	372523	155,181,182
	854.104	172524	250	ST	1030HP	372524	157
	854R.104	198524	250	R	1040HP	372513	155,181,182
	855.104	197524	250	ST	1040HP	372514	157
	856.104	198524	251		1100UM	114534	171
K	856.104	198524	253		1101UM	114533	171
KF	856.104	198514	253		1102UM	114513	171
KF	856.314	198514	96,182,255		1103UM	114503	171
KUF	856.314	198494	96,182,255		1105UM	114493	171
	858.104	165524	251		1106UM	114523	171
	859.104	166524	251		1107HP	612432	171,278
K	859.104	166524	253		1108UM	373523	171
KC	859L.314	167504	96,182,255		1109SO	--	170
KF	859L.314	167514	96,182,255		1107HP	612432	171,278
KUF	859L.314	167494	96,182,255		1110	--	171
	860.104	247524	251		1110.023HP	237190	188
DDG	860.104	860544	259	DLC-	1110.023HP	237190	200
	861.104	248524	251		1121UM	114534	157
K	861.104	250524	253		1122UM	114524	157
KF	861.104	248514	253		1123UM	114514	157
K	861L.104	250524	253		1124.023HP	237134	190
	863.104	250524	251		1130.023HP	237110	180,191
FW	863.314	250514	103,257	DLC-	1130.023HP	237110	201
GW	863.314	250534	103,257		1131.023HP	237110	192
K	863.104	250524	253		1171UM	114521	170
KF	863.104	250514	253		1172UM	114512	170
	0865.023HP	289145	185,194		1210.016HP	197190	188
GW	879K	299534	104	DLC-	1210.016HP	197190	200
KF	879.314	290514	96,182,255		1220.016HP	198140	189
	881.104	141524	251	DLC-	1220.016HP	197140	200
FW	881	141514	257		1225.016HP	198137	190
GW	881	141534	257		1226.016HP	198194	190
K	881.104	141524	254		1130.023HP	237110	191
K	881.314	141524	44,96,182		1230.016HP	184110	191
KF	881.104	141514	254		1275.016HP	184176	195
KF	881.314	141514	96,97,182		1301UM	372523	169
W	881	141524	104,257		1305UM	371523	169
K	882.314	142524	96,182,221		1310.008HP	196190	188
	890.104	245524	252		1310.009HP	196190	188
	893.104	266524	252		1310.010HP	196190	188
DDG	893.104	893544	259	DLC-	1310.010HP	196190	188
DDG	894.104	894544	259		1323UM	114523	169
K	899.314	33524	96,182,221		1324.008HP	196134	190
	900.400SO	--	173	DLC-	1324.010HP	196134	201
	909.104	68524	252		1324.009HP	196134	190
	0910.016HP	225190	188		1324.010HP	196134	190
	0910.023HP	225190	188		1325.008HP	196137	190
	0920.023HP	225140	189		1360.008HP	196102	194
	0930.023HP	225110	191		1360.009HP	196102	194
	0931.023HP	225110	192		1360.010HP	196102	194
	952.040HP	173514	151,272		1370.008HP	196175	195
	953.130HP	372514	151,272		1370.009HP	196175	195
	955.035HP	248514	151,272		1370.010HP	196175	195
	956.050HP	10514	151,272		1401UM	372513	169
	957.040HP	198514	151,272		1405UM	371513	169
	958.035HP	161514	151,272		1423UM	114513	169
	959.040HP	001514	151,272		1425.014HP	274137	190
	960.240HP	303514	151,272		1430.014HP	274110	191

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page		
R	1460.016HP	274102		2535.103	200220	214	
	1510.014HP	274190		2535.123	200220	214	
	1520.014HP	274140		2536.103	200190	214	
	1520HP	303533		2537.103	200180	215	
R	1530HP	303523	155,181,182	R	2540HP	099513	155
ST	1530HP	303524		ST	2540HP	099514	157
R	1540HP	303513	155,181,182		2536.123	200190	214
ST	1540HP	303514			2566.103	200123	214
	1610.014HP	277190			2566.123	200123	214
DLC-	1610.014HP	277190			2566F.103	200103	214
	1620.014HP	277140			2566F.123	200103	214
DLC-	1620.014HP	277140			2635.103	137220	215
	1625.014HP	277137			2635.123	137220	215
	1627.014HP	277180			2636.103	137190	215
DLC-	1630.014HP	277110			2636.123	137190	215
	1665.014HP	277145	185,194		2637.103	137190	215
	1701UM	372521			2660.103	137103	216
	1702UM	303521			2666.103	137135	216
	1703UM	292521			2666.123	137135	216
	1704UM	114521			2666F.103	137103	216
	1706UM	372512			2666F.123	137103	216
	1707UM	303512			2936.103	116190	216
	1708UM	292512			2936.123	116190	216
	1709UM	114512			2966.103	116135	216
	1710.023HP	141190	29,188		2966F.103	116103	216
	1720.023HP	141140	29,189		3001HP	373523	153
	1725.023HP	141137			3004HP	--	173
	1726.023HP	141194			3010HP	303523	153
	1727.023HP	141180			3025HP	099523	153
	1730.023HP	141110	180,191		3041HP	292523	153
	1741.023HP	141141			3042HP	303523	153
	1765.023HP	141145	185,194		3043HP	372523	153
	1801UM	372522			3044HP	243523	153
	1802UM	114522			3047HP	345534	153
	1803UM	303522			3101.104.085	--	273
	1810.023HP	277190			3102.104.085	--	273
	1811UM	372511			3103.104.065	--	273
	1812UM	114511			3104.104.075	--	273
	1813UM	303511			3105.104.075	--	273
	1820.023HP	277140			3106.104.065	--	273
	1821UM	372502			3108.104.055	--	273
	1822UM	114502			3110.104.055	--	273
	1823UM	303502			3112.104.050	--	273
	1830.023HP	277110		F	3119.104.033	--	273
	1924.023HP	187134		F	3120.104.040	--	273
R	2020HP	243533			3266.103	107135	216
	2024.023HP	199134			3337.103	582180	218
R	2030HP	243523	155,181,182		3366F.103	582103	218
ST	2030HP	243524			3510.012HP	257190	188
R	2040HP	243513	155,181,182		3520.012HP	257140	189
ST	2040HP	243514			3680.103	137364	216
	2100UM	372524			3680.123	137364	216
	2110SO	--	29,167,175		3681.103	137366	216
	2120	543000			3780.103	200364	216
	2121	543000			3781.103	200366	217
	2124.023HP	141134			3781.123	200366	217
	2125	543514			3870.103	538175	217
	2130	373000			4001HP	603391	278,279
	2140	045000			4004HP	610415	279
	2141	045003			4005RA	603391	278
	2142	045001			4007HP	604391	278,279
	2224.023HP	289134		L	4007HP	604395	278
	2436.103	186190			4008HP	610415	279
	2466.103	186135			4009HP	603391	278
	2466F.103	186103			4010HP	602436	131,280
R	2530HP	099523			4011HP	623444	279
ST	2530HP	099524			4013HP	622444	279

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page		
4015HP	623443	279	DLC-	5210.060HP	263190	188	
4017HP	611418	279		5210.060HP	263190	200	
4018HP	615422	279		5211HP	199542	269	
4019HP	615422	279		5218HP	199542	269	
4020HP	604391	278		5220.060HP	263140	29,189	
4021HP	604391	278,279		5225.060HP	263137	190	
4022HP	612434	131,280		5250.060HP	263220	193	
4023RA	602436	131,280		5251.060HP	263221	193	
4024RA	--	131,280		5270.060HP	263175	195	
4025HP	--	131,280		5275.060HP	263176	195	
4026RA	--	131,280		5280.060HP	263215	196	
4027RA	--	131,280		5310.060HP	257190	188	
4029HP	604391	278,279	DLC-	5310.060HP	257190	200	
4030	--	278		5320.060HP	257140	189	
4031	--	278		5331HP	274543	269	
4032	--	131,280		5332HP	143543	269	
4037RA	607372	278		5350.060HP	257220	193	
4038RA	611372	278		5369.104	263544	252	
4039RA	001300	278		5370.060HP	257175	195	
4060.103	205175	217		5380.060HP	257215	196	
4060	--	277		5410.060HP	274190	188	
4896A.104	559554	259	DLC-	5410.060HP	274190	200	
5000SO	--	271		L	5410.060HP	274192	198
5002HP	012513	268		5420.060HP	274140	189	
5005HP	112513	268	DLC-	5420.060HP	274140	200	
5008HP	250513	268		5424.060HP	274134	190	
5009HP	172513	268	DLC-	5424.060HP	274134	201	
5022HP	161513	268		5450.060HP	274220	193	
5023HP	248513	268	DLC-	5450.060HP	274220	201	
5024HP	110513	268		5451.060HP	274221	193	
5025HP	023513	268		5453.060HP	274224	193	
5026HP	023513	268	AC	5453.060HP	274224	199	
5027HP	023513	268		5455.060HP	274223	194	
5028HP	488513	268		5465.060HP	274145	185,194	
5029HP	225513	268		5470.060HP	274175	195	
5030HP	030513	268		5480.060HP	274215	196	
5100SO	--	271		5483.060HP	274217	196	
5101HP	001523	268		5485.060HP	274222	196	
5102HP	012523	268		5486.060HP	274225	196	
5103HP	013523	268		5510.060HP	194190	188	
5105HP	112523	268	DLC-	5510.060HP	194190	200	
5106HP	112523	268			5520.060HP	194140	189
5107HP	142523	268			5550.060HP	194220	193
5108HP	250523	268			5570.060HP	194175	195
5109HP	172523	268		5580.060HP	194215	196	
5110HP	174523	268		5610.045HP	194190	188	
5110.060HP	237190	188	DLC-	5610.045HP	194190	200	
5111HP	199523	268		L	5610.045HP	194192	198
5112HP	370523	268		5620.045HP	194140	189	
5113HP	345523	268,269	DLC-	5620.045HP	194140	200	
5114HP	370523	268		L	5620.045HP	194142	198
5115HP	161523	268		5630.045HP	194110	180,191	
5117HP	141523	268	AC	5645.031HP	194195	199	
5118HP	199523	268	AC	5645.040HP	194195	199	
5119HP	030523	268	AC	5646.040HP	194198	199	
5120HP	274523	268		5650.045HP	194220	193	
5120.060HP	237140	189	DLC-	5650.045HP	194220	201	
5121HP	143523	268			5651.045HP	194221	193
5122HP	345523	268,269		5665.045HP	194145	185,194	
5123HP	272523	268		5670.045HP	194175	195	
5150.060HP	237220	193	AC	5675.040HP	194176	199	
5170.060HP	237175	195			5680.045HP	194215	196
5180.060HP	237215	196		5710.040HP	194190	188	
5205HP	112542	269	DLC-	5710.040HP	194190	200	
5206HP	112542	269			5720.040HP	194140	189
5208HP	250542	269	DLC-	5720.040HP	194140	200	
5209HP	172542	269			5630.045HP	194110	191

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page
DLC-	5730.040HP	194110		7004.375UM	327524 179
	5730.045HP	194110		7006.220UM	370514 179
	5740.045HP	194191		7007.400UM	371524 179
	5741.045HP	194141		7008.400UM	371534 179
	5760.045HP	194102		6510.060HP	113190 188
	5770.040HP	194175		7010.060HP	237190 188
	5775.045HP	194176		7020.060HP	237140 189
	5810.060HP	137190		7050.060HP	237220 193
	5820.060HP	137140		7053.060HP	237224 193
	5830.104	238544		7070.060HP	237175 195
T	5836.104	110544		7110.010HP	001190 188
	5848L.104	175544		7110.012HP	001190 188
	5848L.104	175544		7110.014HP	001190 188
	5850.060HP	137220		7110.016HP	001190 188
	5855.060HP	137223		7110.018HP	001190 188
T	5856.104	198544		7110.023HP	001190 188
	5856.104	200544		7110.025HP	001190 188
	5860.104	247544		7110.027HP	001190 188
	5862.104	249544		7110.029HP	001190 188
	5870.060HP	137175		7110.031HP	001190 188
L	5880.060HP	137215		7110.035HP	001190 188
	5885.060HP	142222		7110.040HP	001190 188
	5886.060HP	142225		7110.050HP	001190 188
	5893.104	266544		7110.060HP	001190 188
	5896.104	269544		7110.080HP	001190 188
	5910.060HP	257R190		7210.040HP	274190 188
	5970.060HP	201175		7120.023HP	001140 189
	6050.070HP	263220		7170.027HP	001175 195
	6055.070HP	263223		7210.060HP	274190 188
	6055.070HP	263225		DLC- 7210.060HP	274190 200
	6075.070HP	263176			274140 189
	6085.070HP	263222		DLC- 7220.060HP	274140 200
	6086.070HP	263225			7224.040HP 190
	6110.040HP	257190			7225.060HP 190
	6120.040HP	257140		DLC- 7225.060HP	274137 201
	6210.040HP	263190			7226.060HP 190
	6220.040HP	263140			7227.040HP 191
	6310.060HP	277190			7230.023HP 191
	6320.060HP	277140			7230.040HP 191
	6370.060HP	277175		DLC- 7230.040HP	274110 201
	6410.031HP	194190			7170.031HP 195
	6420.031HP	194140			7170.040HP 195
	6470.031HP	194175			7170.050HP 195
	6510.040HP	113190			7170.060HP 195
	6570.060HP	110175			7270.040HP 195
	6801.104	001534			7270.060HP 195
	6836.104	110534			7275.060HP 195
	6841.104	841534			7710.023HP 188
	6842KR.104	158534			7710.029HP 188
	6842R.104	143534			7720.014HP 188
	6847.104	172534			7720.023HP 188
	6848.104	173534			7720.029HP 189
	6848L.104	175534			7724.023HP 190
	6850.104	199534			7727.029HP 191
	6856.104	198534			7730.014HP 191
	6856P.104	197534			7730.023HP 191
	6863.104	250534			7730.029HP 191
	6893.104	266534			7765.023HP 185,194
	6894.104	263534			7775.040HP 29,195
	6924.040HP	194134			7800.103 217
	DLC- 6924.040HP	194134			7800.123 217
		194137			7995.103 217
	DLC- 6925.040HP	194137			8001.050HP 151,181,272
		194194		G 8001.050HP	107524 151,272
	DLC- 6926.040HP	194194			8002.040HP 151,181,272
		194180		G 8002.040HP	173524 151,272
		194224			8003.150HP 372524 151,181,272

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page
8004.120HP	024524	151,181,272			
8005.035HP	248524	151,181,272			
8006.050HP	010524	151,181,272			
8007.040HP	198524	151,181,272			
8390.104	274514	251			
8847.104	172514	249			
8850.104	199514	250			
8856.104	198514	251			
8858.104	165514	251			
8859.104	166514	251			
8893.104	266514	252			
9001.140HP	--	274			
9002.180HP	--	274			
9003.180HP	--	274			
9004.220HP	--	274			
9005.060HP	--	274			
9006.220HP	--	274			
9007.220HP	--	274			
9009.220HP	--	274			
9900SO	--	271			
9920	--	277			
11001UM	114533	171			
11002UM	114513	171			
11003UM	114503	171			
11005UM	114493	171			
11006UM	114523	171			
11007HP	612432	171,278			
11009SO	--	170			
18044HP	243522	163			
18144HP	243511	163			
18244HP	243502	163			
30001HP	373513	153			
30010HP	303513	153			
30004HP	--	173			
30025HP	099513	153			
30041HP	292513	153			
30042HP	303513	153			
30043HP	372513	153			
30044HP	243513	153			
30047HP	345514	153			
30090SO	--	173			
30100SO	--	173			
40500	--	132,276			
40510	--	132,276			
40530	--	132,276			
40580	--	132,276			
40600	--	132,276			
40601	--	132,276			
40602	--	132,276			
40603	--	132,276			
40610	--	132,276			
K900445	--	281			
K900446	--	281			
K900447	--	281			