

# EDENTA DENTAL 2026/2027

**Zahnarzt**  
Dentist  
Cabinet Dentaire

**Labor**  
Laboratory  
Laboratoire



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 Produktdesign 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.





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



Deutsche  
 Akkreditierungsstelle  
 D-ZM-16021-01-00

**DQS Medizinprodukte GmbH**



Heinrich von Metzenheim  
 Managing Director

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

DQS IS A MEMBER OF





DQS/1909/2024

## 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.





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



Notified Body Designated by  
 the United Kingdom  
 for conformity assessment  
 Notified Body No.  
 0297-2020-014

**DQS Medizinprodukte GmbH**



Heinrich von Metzenheim  
 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.

DQS IS A MEMBER OF





DQS/1909/2024



**Qualität „Made in Liechtenstein“**

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

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

**Komplettes Produktesortiment**

**D**urch 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](http://www.edenta.com)

**Quality „Made in Liechtenstein“**

**E**DENTA 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.

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

**Comprehensive product range**

**O**n 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](http://www.edenta.com)



**La qualité „made in Liechtenstein“**

**E**denta 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.

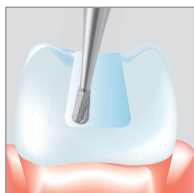
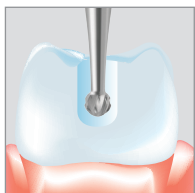
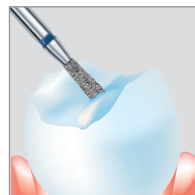
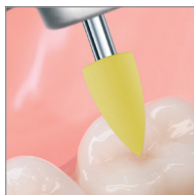
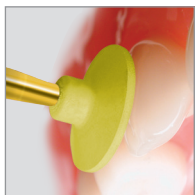
**L**es instruments Edenta présentent des dentures spécialement adaptées pour l'usinage des matériaux les plus divers en raison du type et de la géométrie de la denture. Cela assure une mise en œuvre efficace et l'obtention des meilleurs résultats possible.

**Assortiment complet de produits**

**G**âce 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](http://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

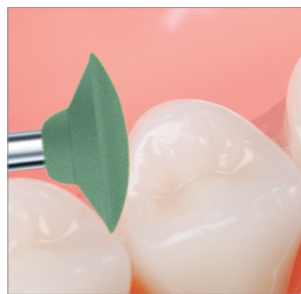
**Des polissoirs innovants pour toutes les préparations, du façonnage et la finition jusqu'au polissage et le brillantage.**

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.

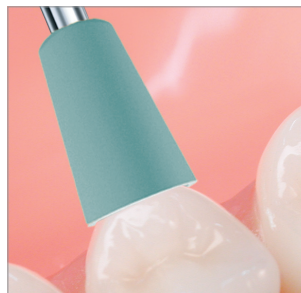
### Systematic finishing and polishing

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

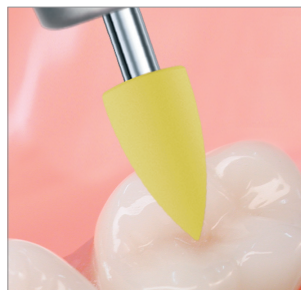
Polishers for improved quality and performance suitable for concave and convex surfaces, interdental and occlusal areas and for a natural lustre on all types of filling materials.



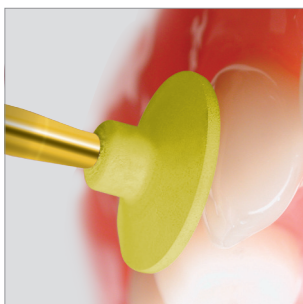
Konturierung, Ausarbeitung der anatomischen Form.  
Contouring, finishing the anatomical shape.  
Façonnage, ébauche de la forme anatomique.



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.



			<b>Seite Page</b>
<b>Composite Polierer</b>	<b>Composite Polisher</b>	<b>Polissage de composite</b>	<b>08 - 11</b>
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	
<b>Keramik Polierer</b>	<b>Polishers for Ceramic</b>	<b>Polissage de céramique</b>	<b>12 - 15</b>
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	
<b>Klebstoffentferner</b>	<b>Adhesive Remover</b>	<b>Retrait des résidus adhésifs</b>	<b>14 - 15</b>
OrthoFlex	OrthoFlex	OrthoFlex	
<b>Polierer für Edelmetall-Legierungen</b>	<b>Precious Alloy Polishers</b>	<b>Polissage des métaux précieux</b>	<b>16 - 17</b>
Alphaflex	Alphaflex	Alphaflex	
Alphaflex supergrün	Alphaflex supergreen	Alphaflex supervert	
Goldstar	Goldstar	Goldstar	
<b>Polierer für Amalgam</b>	<b>Amalgam Polishers</b>	<b>Polissage des amalgames</b>	<b>18 - 19</b>
Amalgam Reducer	Amalgam Reducer	Amalgam Reducer	
Nylon Bürste	Nylon Brush	Nylon brosse	
<b>Universal Polierer</b>	<b>Universal Polishers</b>	<b>Polissage universel</b>	<b>18 - 19</b>
Exa Intrapol	Exa Intrapol	Exa Intrapol	
Exa Dental	Exa Dental	Exa Dental	
<b>Prophylaxe Polierer</b>	<b>Prophylaxis Polishers</b>	<b>Polissage prophylactique</b>	<b>20 - 25</b>
Prophylaxe	Prophylaxis	Prophylaxie	
Prophylaxe Bürstchen	Prophylaxis brushlets	Brosses de prophylaxie	
TopBrush	TopBrush	TopBrush	
<b>Polierer für Kunststoffe</b>	<b>Polisher for Acrylics</b>	<b>Polissage des matériaux acrylique</b>	<b>26 - 29</b>
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	
<b>Prep Sets</b>	<b>Prep Sets</b>	<b>Prep Sets</b>	<b>30 - 36</b>
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	
<b>Keramische Schleifkörper</b>	<b>Ceramic Abrasives</b>	<b>Abrasifs à liant céramique</b>	<b>37</b>
Schleifkörper	Abrasives	Abrasifs	
Arkansas	Arkansas	Arkansas	

### DiaGloss

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

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

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

#### Anwendungshinweise:

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

#### Instructions for use:

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

#### 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

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

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

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

### CompGloss

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

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

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

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

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

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** - Die hoch flexiblen Polierlamellen passen sich an jede Oberflächenstruktur an und erzeugen somit auch auf schwer polierbaren Bereichen, wie der Okklusionsfläche, perfekte Polierergebnisse.

**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.

**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.

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

The polishing lamellae prepare the material surface very gently, preserving the original surface structure of the restoration.

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.

**Anwendungs-Hinweise** - Zur Vermeidung von Wärmeentwicklung mit Kühlung arbeiten, 50ml/min.

**Application** - Use coolant, 50mL/min., when polishing to avoid heat build-up.

**Utilisation-notes** - Travailler sous spray de refroidissement afin d'éviter tout dégagement de chaleur ( 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.

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.

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.

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.

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.

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.

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

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

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

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

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

#### Anwendungshinweise:

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

#### Instructions for use:

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

#### Recommandations pour l'utilisation:

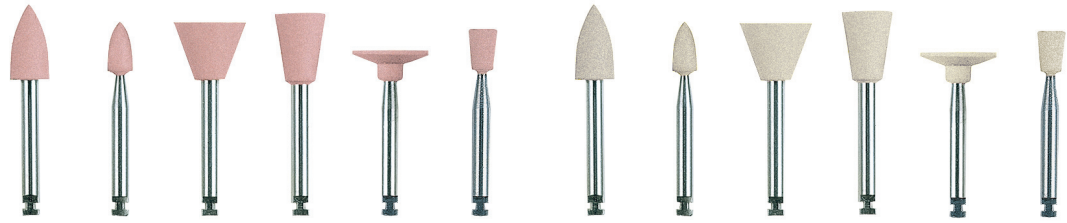
- Travailler avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation
- L'utilisation sans pâte à polir
- Polir avec un spray de refroidissement

KOMPOSITPOLIERER • COMPOSITE POLISHERS • POLISSOIRS POUR COMPOSITE

**DiaGloss** 

 10.000 - 12.000  
 6/100

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

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

**CompGloss** 

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




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



**CompGloss** 

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




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



**TopGloss** 

 5.000 - 7.000  
 6




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

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

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

#### Polierer - Formen:

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

#### Polishers - shapes:

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

#### Formes de polissoirs:

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

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

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

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

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

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

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.

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

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

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

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

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

Kelche und Scheibe zur subgingivalen und interproximalen Oberflächenpolitur.

Cups and discs for polishing subgingival and interproximal surfaces.

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

Flamme und Spitzen zum Polieren von okklusalen und linguale Oberflächen.

Flames and points for polishing occlusal and lingual surfaces.

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.

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

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

Polierscheiben für natürlichen Glanz auf allen Kompositmaterialien.

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

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

Zum Konturieren und Finieren, sowie zum Vorpolieren und Hochglanzpolieren.

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

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

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.

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.

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.

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

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

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

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

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

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.

#### 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.

#### 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.

#### 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.

Die Zahn- und Füllungsflächen werden somit substanzschonender poliert.

The surfaces of the tooth and filling are polished gently.

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

**Exa Special**

5.000  
12/100



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	<b>0730RA</b>	<b>0731RA</b>	<b>0732RA</b>	<b>0733RA</b>	<b>0734RA</b>	<b>0735RA</b>	<b>0736RA</b>	<b>0738RA</b>	<b>0739RA</b>
<b>ISO No. 658 204...</b>	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




<b>L mm</b>	15,0	16,0	10,0	7,0	10,0	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	055	050	050	085	060	100
<b>Order No.</b>	<b>0830RA</b>	<b>0831RA</b>	<b>0832RA</b>	<b>0834RA</b>	<b>0835RA</b>	<b>0836RA</b>
<b>ISO No. 658 204...</b>	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
<b>Order No.</b>	<b>1260UM</b>	<b>1261UM</b>	<b>1270UM</b>	<b>1271UM</b>	<b>1280UM</b>	<b>1281UM</b>	<b>1290UM</b>	<b>1291UM</b>	<b>4038RA</b>
Körnung / Grit / Grain	grob / coarse / gros		mittel / medium / moyen		fein / fine / fin		ultrafein / ultra-fine / ultra-fin		 Mandrell / mandrel * mandrin
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		Vorpulieren / pre-polishing / pré-polissage		Hochglanzpolieren / high-shine polishing / polissage lustré		
<b>ISO No. 039 900...</b>	370 531 120	370 531 080	370 521 120	370 521 080	370 511 120	370 511 080	370 501 120	370 501 080	611 372 030
<b>ISO No. 330 204...</b>									



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 Okklusionsfläche, perfekte Polierergergebnisse.

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

- 1. Stufe = Grün:** Finieren, für schnellen Materialabtrag.
- 2. Stufe = Blau:** Polieren, zur Oberflächenglättung
- 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 Okklusionsfläche, perfekte Polierergergebnisse.

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

- 1. Stufe = BLAU:** Finieren, für schnellen Materialabtrag.
- 2. Stufe = PINK:** Polieren, zur Oberflächenglättung
- 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, Zirkonverstärktes Lithium Silikat (ZLS), Hybrid-Keramik, sowie alle gängigen Verblendkeramiken. Nach dem Beschleifen weisen keramische Restaurationen eine Oberflächenrauigkeit auf. Um die Antagonistenabration 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



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

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

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

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

**CeraGloss**

opt. 6.000  
max. 8.000  
6



<b>L mm</b>	1,5	1,5
<b>Size</b> ∅ 1/10 mm	130	130
<b>Order No.</b>	<b>3039RA</b>	<b>30039RA</b>
<b>ISO No. 802 204...</b>	099 523 130	099 513 130
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>	<b>2</b>

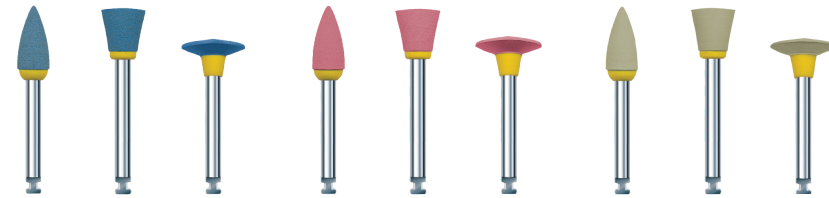
<b>L mm</b>	1,5	1,5
<b>Size</b> ∅ 1/10 mm	130	130
<b>Order No.</b>	<b>3039RA</b>	<b>30039RA</b>
<b>ISO No. 802 204...</b>	099 523 130	099 513 130
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>	<b>2</b>

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



**StarGloss**

10.000 - 12.000  
6



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

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

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

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

**StarGloss**

opt. 6.000  
max. 8.000  
6



<b>L mm</b>	1,5	1,5
<b>Size</b> ∅ 1/10 mm	130	130
<b>Order No.</b>	<b>R2830RA</b>	<b>R2840RA</b>
<b>ISO No. 803 204...</b>	099 523 130	099 513 130
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>	<b>2</b>

<b>L mm</b>	1,5	1,5
<b>Size</b> ∅ 1/10 mm	130	130
<b>Order No.</b>	<b>R2830RA</b>	<b>R2840RA</b>
<b>ISO No. 803 204...</b>	099 523 130	099 513 130
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>	<b>2</b>

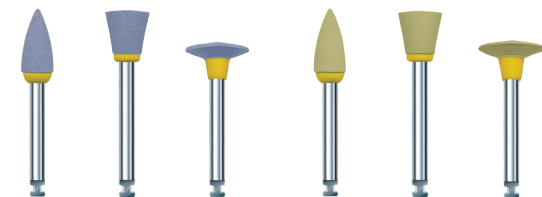
Zweistufiges Lamellen-Poliersystem  
Two-step lamella polishing system  
Système de polissage en 2 étapes à lamelles



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



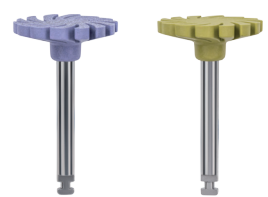
<b>L mm</b>	10,0	7,0	6,0
<b>Size</b> ∅ 1/10 mm	040	060	100
<b>Order No.</b>	<b>ST2530RA</b>	<b>ST2630RA</b>	<b>ST2730RA</b>
<b>ISO No. 804 204...</b>	243 524 040	030 524 060	304 524 100
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>		

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

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

**StarTec**

opt. 6.000  
max. 8.000  
6



<b>L mm</b>	1,5	1,5
<b>Size</b> ∅ 1/10 mm	130	130
<b>Order No.</b>	<b>ST2830RA</b>	<b>ST2840RA</b>
<b>ISO No. 804 204...</b>	099 524 130	099 514 130
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>	<b>2</b>

<b>L mm</b>	1,5	1,5
<b>Size</b> ∅ 1/10 mm	130	130
<b>Order No.</b>	<b>ST2830RA</b>	<b>ST2840RA</b>
<b>ISO No. 804 204...</b>	099 524 130	099 514 130
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>	<b>2</b>

### 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. Élimine 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	10,0	6,0	7,0	10,0	3,0	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	030	085	060	100	035
Order No.	0332RA	0333RA	0334RA	0335RA	0336RA	0339RA
ISO No. 802 204...	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	10,0	10,0	10,0	10,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	060	050	060
Order No.	0352RA	0355RA	0362RA	0365RA
ISO No. 658 204...	243 525 050	030 525 060	243 515 050	030 515 060
Stufe • Step • Etape	1		2	




**Cerapol Super**





  
 5.000
   
 12/100

L mm	10,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
Order No.	0372RA
ISO No. 658 204...	243 504 050


**OrthoFlex**





  
 15.000
   
 6

L mm	10,0	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	030
Order No.	1332RA	1333RA
ISO No. 803 204...	243 534 050	243 534 030

**Exa Cerapol Cerapol Super \***




  
 10.000
   
 5.000 \*
   
 12

L mm	10,0	10,0	10,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	050	050
Order No.	0352RA	0362RA	0372RA
ISO No. 658 204...	243 525 050	243 515 050	243 504 050
Stufe • Step • Etape	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:** Vorpolitur (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 Glanzpolitur ohne Schmelzbeschädigung.

**2. Stufe = Grün:** Glanz -Politur.

**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 -Politur. Hochglanz -Polierer für Gold, Amalgam und Komposit. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für eine Hochglanzpolitur 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 Hochglanzpolitur mit antioxidantischer Wirkung. Erzeugt eine naturnahe intraorale Kontur und Ästhetik.

- 1. Stufe = Grün:** Finieren, entfernt Kratzer, glättet
- 2. Stufe = Gelb:** Vor -Politur mit leichtem Glanz
- 3. Stufe = Rosa:** Hochglanz -Politur 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



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	<b>0030RA</b>	<b>0031RA</b>	<b>0032RA</b>	<b>0033RA</b>	<b>0034RA</b>	<b>0035RA</b>	<b>0036RA</b>	<b>0038RA</b>	<b>0039RA</b>	<b>0053FG</b>	<b>0055FG</b>
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
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>										

**Alphaflex**

⌚ max. FG 15.000  
 ⌚ max. RA 7.000  
 📦 12/100



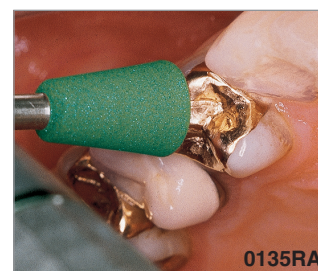
<b>L mm</b>	14,0	14,0	10,0	6,0	7,0	10,0	3,0	1,0	6,0	6,0	9,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	055	050	050	030	085	060	100	100	035	030	060
<b>Order No.</b>	<b>0130RA</b>	<b>0131RA</b>	<b>0132RA</b>	<b>0133RA</b>	<b>0134RA</b>	<b>0135RA</b>	<b>0136RA</b>	<b>0138RA</b>	<b>0139RA</b>	<b>0153FG</b>	<b>0155FG</b>
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
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>2</b>										

**Alphaflex Supergrün**  
Supergreen • Supervert

⌚ max. FG 15.000  
 ⌚ max. RA 5.000  
 📦 12/100



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

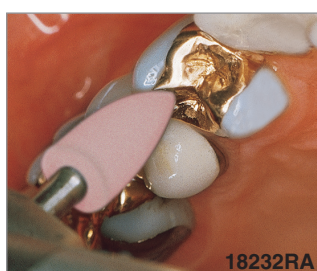


**Goldstar**

🟩 20.000  
 🟨 15.000  
 🟪 10.000  
 📦 12/100



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



### 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 okklusal.

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.

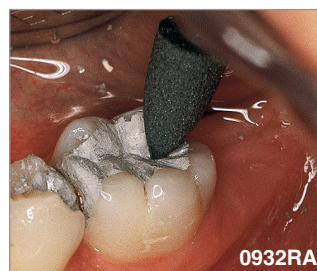
**POLIERER FÜR AMALGAM • AMALGAM POLISHERS • POLISSAGE DES MÉTAUX AMALGAME**

**Amalgam Reducer**

5.000  
12/100



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



**Nylon Brush**

1.500  
100



<b>L mm</b>	6,0	6,0
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	035	060
<b>Order No.</b>	<b>1256RA</b>	<b>1257RA</b>
<b>ISO No. 010 204...</b>	243 500 035	225 500 060
<b>Hardness</b>	<b>medium</b>	



**UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS**

**Exa Intrapol**

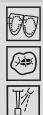
7.000  
12/100



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

**Exa Dental**

7.000  
12/100



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

**Pastenlose Prophy-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 Winkelstückhaft 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**

**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**

**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**

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**

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**

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 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**

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**

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



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



### 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



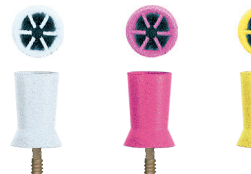
<b>L mm</b>	9,0	9,0	9,0
<b>Size</b> $\varnothing 1/10$ mm	060	060	060
<b>Order No.</b>	1240RA	1241RA	1242RA
<b>ISO No. 020 204...</b>	034 500 060	034 400 060	034 600 060
<b>Hardness</b>	medium	soft	hard

Spritzschutz  
Spray guard  
Protection contre la projection



**Screw-In Prophylaxis Cups**

1.500  
100

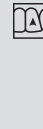


<b>L mm</b>	9,0	9,0	9,0
<b>Size</b> $\varnothing 1/10$ mm	060	060	060
<b>Order No.</b>	1243SC	1244SC	1245SC
<b>ISO No. 020 300...</b>	034 500 060	034 400 060	034 600 060
<b>Hardness</b>	medium	soft	hard

Spritzschutz  
Spray guard  
Protection contre la projection

**Screw-In Mandrel**

15.000  
6



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

**Snap-On Prophylaxis Cups**

1.500  
100

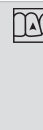


<b>L mm</b>	9,0	9,0	9,0
<b>Size</b> $\varnothing 1/10$ mm	060	060	060
<b>Order No.</b>	1251UM	1252UM	1253UM
<b>ISO No. 020 900...</b>	034 500 060	034 400 060	034 600 060
<b>Hardness</b>	medium	soft	hard

Spritzschutz  
Spray guard  
Protection contre la projection

**Snap-On Mandrel**

15.000  
6/100



<b>L mm</b>	5,0
<b>Size</b> $\varnothing 1/10$ mm	050
<b>Order No.</b>	4037RA
<b>ISO No. 311 204...</b>	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 cuspidiens.

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



<b>L mm</b>	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
<b>Size</b> $\varnothing 1/10$ mm	035	035	060	035	035	060	035	035	060
<b>Order No.</b>	<b>1255RA</b>	<b>1256RA</b>	<b>1257RA</b>	<b>1470RA</b>	<b>1471RA</b>	<b>1472RA</b>	<b>1475RA</b>	<b>1476RA</b>	<b>1477RA</b>
<b>ISO No. 010 204...</b>	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
<b>Hardness</b>	medium			soft			hard		



**Screw-In  
Brushlets**

1.500  
100



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

**Screw-In  
Mandrel**

15.000  
6/100



<b>L mm</b>	13,0
<b>Size</b> $\varnothing 1/10$ mm	screw
<b>Order No.</b>	<b>4039RA</b>
<b>ISO No. 312 204...</b>	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 brochettes Screw-In.

**stérilisation en autoclave, réutilisables**


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

**Usage unique, non stérilisables en autoclave**

Vitesse de rotation maximale = 15000 t/mn

**Snap-On Brushlets**


1.500  
100



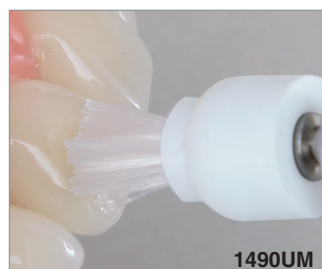
<b>L mm</b>	6,0	6,0
<b>Size</b> ∅ 1/10 mm	035	035
<b>Order No.</b>	<b>1490UM</b>	<b>1491UM</b>
<b>ISO No. 010 900...</b>	110 500 035	243 500 035
<b>Hardness</b>	<b>medium</b>	

**Snap-On Mandrel**

15.000  
6/100



<b>L mm</b>	5,0
<b>Size</b> ∅ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4037RA</b>
<b>ISO No. 311 204...</b>	607 372 050



## 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 Faseroberfläche. 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

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.

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

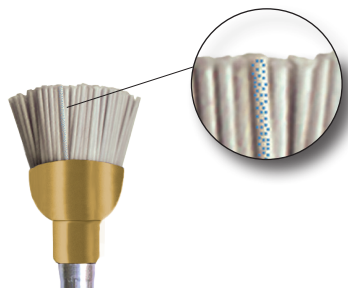
### Principe de fonctionnement

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 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.

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.

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

### Grande cupule

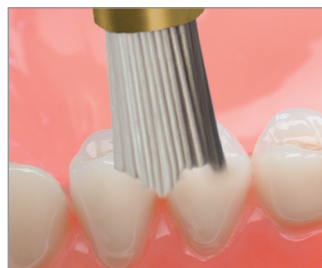
Pour le polissage étendu réalisé dans le secteur postérieur ainsi que l'élimination de colorations superficielles.

### 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.



### Anwendungshinweise

Optimale Drehzahl = 3'000 upm

Anwendung ohne Polierpaste

Nur mit leichtem Druck arbeiten

Wärmeentwicklung vermeiden

Autoklavierbar und mehrmalig wiederverwendbar



### Instructions for use

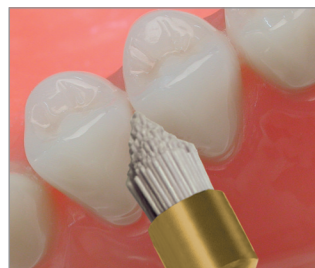
Optimal motor speed = 3,000 rpm

Use without polishing paste

Only apply light pressure during preparation

Avoid heat build-up

Autoclavable and can be reused several times



### 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 smoothes 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



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

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

**Exa Technique**  
Grau • Grey • Gris



10.000 - 15.000  
6/100



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

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

**Exa Technique**  
Gelb • Yellow • Jaune



5.000 - 7.000  
6/100



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

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

**Acrylic Polisher**  
Blau • Blue • Bleu



10.000 - 15.000  
6/100



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

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

**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, abraser 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.

**75AC**

**Fräser mit AC-Beschichtung**

Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

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

**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.

**75AC**

**Cutter with AC-Coating**

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

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

**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 Grobtragen 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.

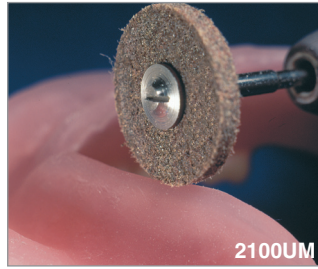
Permet de réaliser une surface lisse et permet la réalisation précise de n'importe quelle structure de surface.

**Softcrack**



8.000 - 12.000  
10

L mm	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	2100UM
ISO No. 638 900...	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 (nitride 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	251
L mm	14,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	060
Order No.	AC5453.060HP
ISO 506 104...	274 224 060

**75AC**




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

1

Fig. No	79
L mm	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	040
Order No.	AC5675.040HP
ISO 506 104...	194 176 040

**75**




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

1

Fig. No	261	351	79	351	251	77
L mm	14,0	12,0	14,0	14,0	14,0	9,0
Shank Size	023	060	045	070	060	040
$\varnothing$ 1/10 mm	023	060	045	070	060	040
Order No.	0175.023HP	5275.060HP	5775.045HP	6075.070HP	7275.060HP	7775.040HP
HP ISO 500 104...	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	261	295	138	139	129	351	79	78	251
L mm	14,0	16,0	8,0	8,0	8,0	12,0	13,0	9,0	14,0
Shank Size	023	023	023	023	023	060	045	040	060
$\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	023	023	060	045	040	060
Order No.	0110.023HP	0410.023HP	0710.023HP	0810.023HP	1710.023HP	5210.060HP	5610.045HP	6110.040HP	7210.060HP
HP ISO 500 104...	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	261	295	138	139	129	351	79	78	251
L mm	14,0	16,0	8,0	8,0	8,0	12,0	13,0	9,0	14,0
Shank Size	023	023	023	023	023	060	045	040	060
$\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	023	023	060	045	040	060
Order No.	0120.023HP	0420.023HP	0720.023HP	0820.023HP	1720.023HP	5220.060HP	5620.045HP	6120.040HP	7220.060HP
HP ISO 500 104...	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-impregniertes 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-impregniertes 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 Finieren ohne Schmelzbeschädigung.

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

Anwendung: Mit Kühlspray 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 diamantimpregniertes 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 Kühlspray 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 diamantimpregnierten 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.

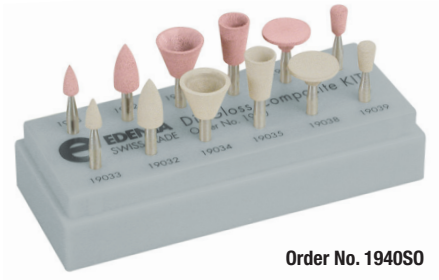
Anwendung: Mit Kühlspray polieren.

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 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.



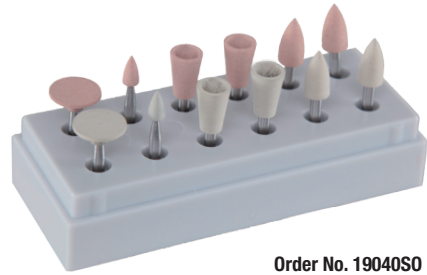
Order No. 1940SO



•	•	•	•	•	•
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		



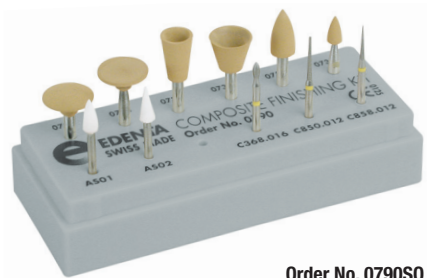
Order No. 1904SO



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

Seite / Page

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



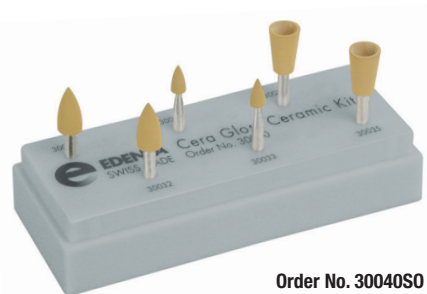
Order No. 0790SO



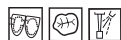
•	•	•	•	•	•
0736RA	0738RA	0735RA	0734RA	0732RA	0733RA
•	•	•	•	•	•
AS01	AS02	C368.016	C850.012	C858.012	

Seite / Page

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



Order No. 3004SO



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

Seite / Page

30032RA	-	13
30033RA		
30035RA		



Order No. 0390SO



•	•	•	•	•	•
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 minimale.

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.

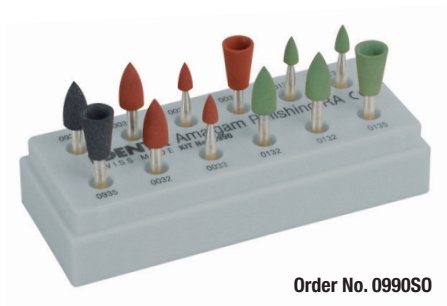


Order No. 0991S0



•	•	•	•	•	•
0932RA	0933RA	0933RA	0939RA	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	

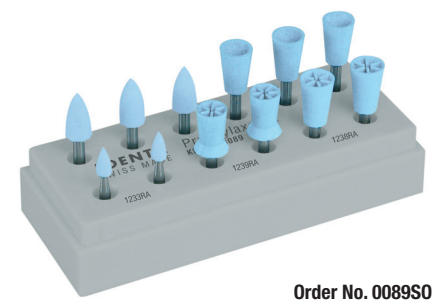


Order No. 0990S0



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

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

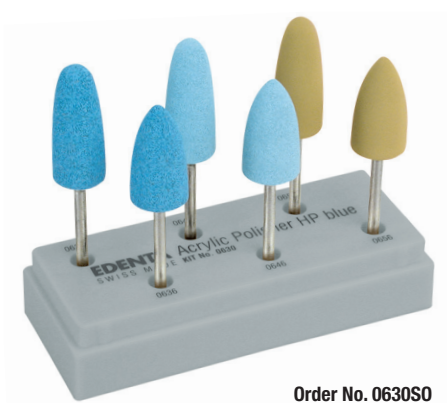


Order No. 0089S0



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

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



Order No. 0630S0



•	•	•
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.

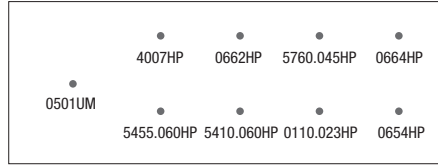
- Utilisation simple.
- Brillant superficiel exceptionnel en une seule étape.

#### 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

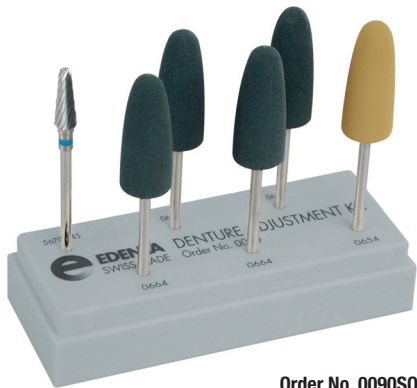


Order No. 0080SO

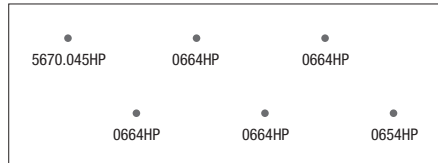


Seite / Page

0110.023HP	-	29
0501UM		
0654HP	-	27
0662HP		
0664HP		
4007HP		
5410.060HP		
5455.060HP		
5760.045HP		



Order No. 0090SO

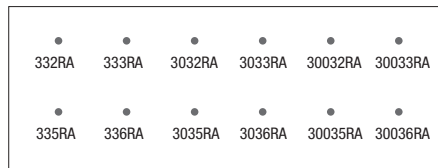


Seite / Page

0654HP	-	27
0664HP		
5670.045HP		

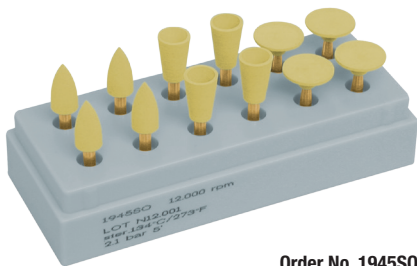


Order No. 30045SO

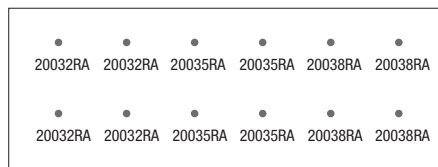


Seite / Page

332RA	-	13
333RA		
335RA		
336RA		
3032RA		
3033RA		
3035RA		
3036RA		
30032RA		
30033RA		
30035RA		
30036RA		

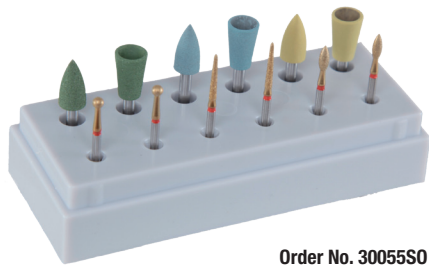


Order No. 1945SO



Seite / Page

20032RA	-	09
20035RA		
20038RA		

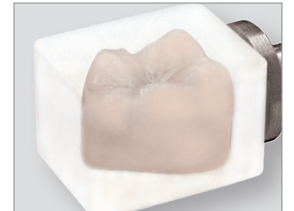


Order No. 30055SO



•	•	•	•	•	•
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

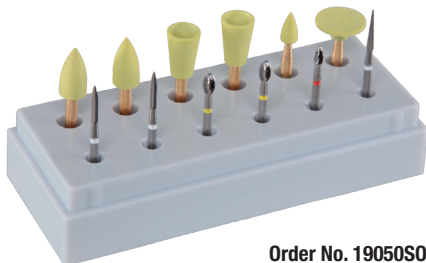
6 DiaCut Diamant-Schleifinstrumente und 6 CeraGloss Diamant-Polierer zur Justierung von Zirkonoxid-Vollkeramikmaterialien in der Zahnarztpraxis.

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.

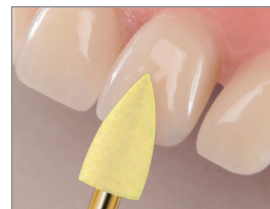


Order No. 19050SO



•	•	•	•	•	•
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.

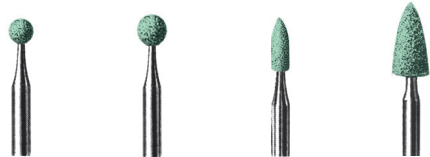
After the composite has been polymerized, excess is removed and contours are prepared with yellow-ring tungsten carbide finishers. The composite is then smoothed and polished to a high lustre using TopGloss diamond-grit polishers.

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



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

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 la 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



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

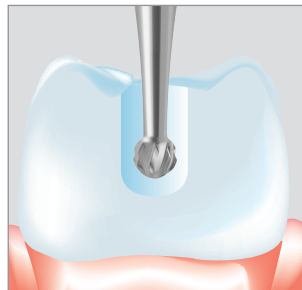
Jede Präparation ist ein zusammenhängender Prozess. Mit dem dafür abgestimmten Instrumentarium von Edenta arbeiten Sie fließend von einem Arbeitsschritt zum nächsten, mit weniger Instrumentenwechsel und kürzerer Präparationszeit.

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.

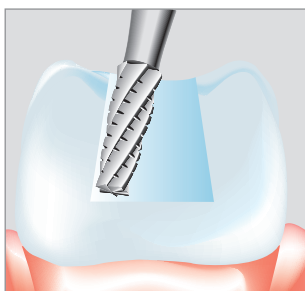
L'assortiment de fraises en carbure d'Edenta vous propose des instruments de précision à usage universel convenant pour de nombreuses utilisations allant de la préparation de cavités jusqu'au traitement de parodontologie sans oublier la section de couronnes.



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	
<b>KRONENTRENNER</b>	
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

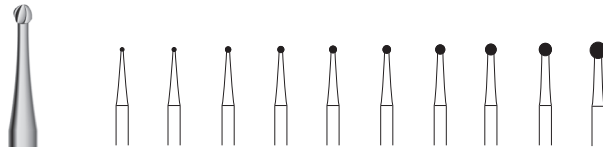
	49
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	
	49
Rund, Round, Rond	
	49 - 50
Flamme, Flame, Flamme	
	49
Birne lang Long Pear Poire long	
	50 - 51
Zylinder flach/rund Flat End Cylinder/round Cylindre bout plat/ronde	
	50
Interdental Interproximal Inter - proximal	
	50
Spitze, Point, Pointe	
	51 - 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 finir FGXL	
	55
Perioed Instrument	

**CHIRURGISCHE INSTRUMENTE**  
SURGERY  
CHIRURGIE

Seite  
Page

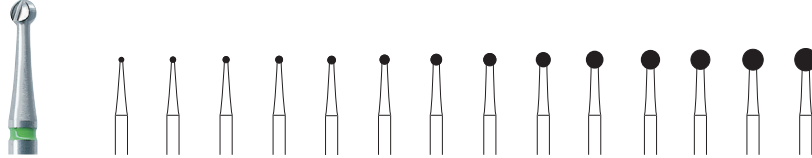
	56
Rund, Round, Rond	
	57 - 60
Knochenfräser Bone Cutter Fraise à os	
	57 - 60
Knochenfräser Bone Cutter Fraise à os	
	57 - 60
Knochenfräser Bone Cutter Fraise à os	
	60
FGXL Finisher	
	61
Endobur	
	62
Osteotom	
	63
Soft Tissue Trimmer	
	64
Vorkörner Initial Bur Fraise initiale	
	64
Pilotbohrer Pilot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

**C1**  
 Rund • Round • Rond  
 U<sub>max.</sub> 50.000  
 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	006	008	010	012	014	016	018	021	023	027
Size			US No.	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8	10
Ø <sub>1/10</sub> mm				006	008	010	012	014	016	018	021	023	027
RA		500 204 001 001...	C1.204...										

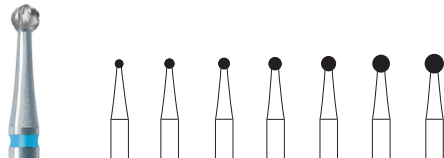
**C1S**  
 Rund • Round • Rond  
 U<sub>max.</sub> FG / FGXL 300.000  
 RA / RAL 50.000  
 5



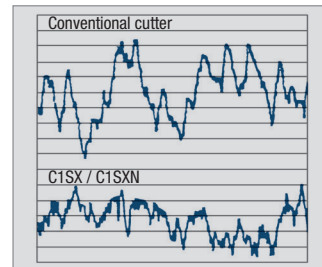
Shank	L mm	ISO	Order No.	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
Size			US No.	1/2 S		1S		2S	3S	4S	5S	6S	7S	8S	9S	10S	
Ø <sub>1/10</sub> mm				006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023			
FG		500 314 001 003...	C1S.314...					010	012	014	016	018	021	023			
FGXL		500 316 001 003...	C1S.316...					010	012	014	016	018	021	023			
FGXXL		500 317 001 003...	C1S.317...					010		014		018					
RA		500 204 001 003...	C1S.204...					010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
RAL *		500 205 001 003...	C1S.205...						012	014	016	018	021	023			

Verzahnung mit hoher Schneidleistung  
 High-efficiency cutting design  
 Version super coupante

**C1SX**  
 Rund • Round • Rond  
 U<sub>max.</sub> RA / RAL 100.000  
 5



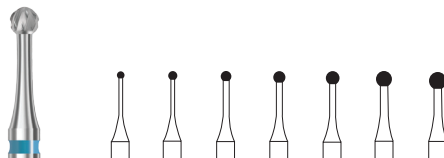
Shank	L mm	ISO	Order No.	010	012	014	016	018	021	023
Size			US No.	2SX	3SX	4SX	5SX	6SX	7SX	8SX
Ø <sub>1/10</sub> mm				010	012	014	016	018	021	023
RA		500 204 001 190...	C1SX.204...							
RAL *		500 205 001 190...	C1SX.205...		012	014	016	018	021	023



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  
 U<sub>max.</sub> RA / RAL 10.000  
 opt. RA / RAL 1.000 - 1.500  
 5

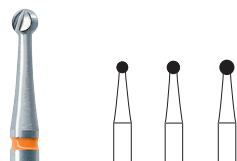


Shank	L mm	ISO	Order No.	010	012	014	016	018	021	023
Size			US No.	2SXN	3SXN	4SXN	5SXN	6SXN	7SXN	8SXN
Ø <sub>1/10</sub> mm				010	012	014	016	018	021	023
RA		500 204 004 009...	C1SXN.204...							
RAL		500 205 004 009...	C1SXN.205...	010		014		018		023



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 meillenre visibilité

**C1SDR**  
 Selective Dentin Remover  
 Rund • Round • Rond  
 U<sub>max.</sub> 50.000  
 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	014	016	018
Size			US No.	4SDR	5SDR	6SDR
Ø <sub>1/10</sub> mm				014	016	018
RA		500 204 004 005...	C1SDR.204...			

**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.

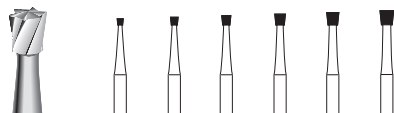
**Excavation avec invasion minimale** à l'aide de la fraise C1SDR HM, n'enlève que la dentine ramollie, carieuse.

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 Size	L mm	ISO	Order No.	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,7
∅/10 mm			US No.	008	010	012	014	016	018
RA	500	204 010 001...	C2.204...	008	010	012	014	016	018

**C7L**  
Birne lang  
Pear long  
Poire long  
max. 50.000  
5




Shank Size	L mm	ISO	Order No.	3,8	4,2	4,4
∅/10 mm			US No.	010	012	014
RA	500	204 234 006...	C7L.204...	331L	332L	333L
				010	012	014

**C21**  
Zylinder • Cylinder  
Cylindre  
max. 50.000  
5




Shank Size	L mm	ISO	Order No.	4,2	4,2	4,4	4,4
∅/10 mm			US No.	010	012	014	016
RA	500	204 107 006...	C21.204...	010	012	014	016

**C21R**  
Zylinder rund • Cylinder round  
Cylindre rond  
max. 50.000  
5




Shank Size	L mm	ISO	Order No.	4,2
∅/10 mm			US No.	012
RA	500	204 137 006...	C21R.204...	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.

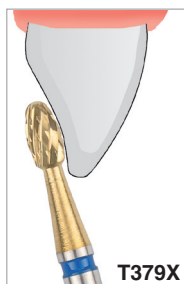
**Adhesive Remover**

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 apr s 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 rev tement TiN spécial qui recouvre la surface en carbure de tungsten de la fraise de retrait des résidus de colle; ce rev tement 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 Size	L mm	ISO	Order No.	3,5	4,2
∅/10 mm			US No.	018	023
RA	506	204 277 019...	T379X.204...	018	023

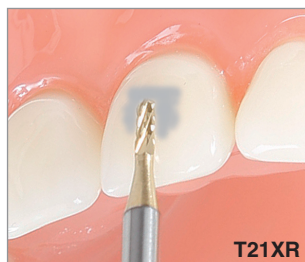
**T379X.204.018 / 023**

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 Size	L mm	ISO	Order No.	4,2	4,2
∅/10 mm			US No.	010	012
FG	506	314 137 019...	T21XR.314...	010	012
RA	506	204 137 019...	T21XR.204...	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 Size	L mm	ISO	Order No.	5	5	8	5	8
∅/10 mm			US No.	016	016	016	016	016
FG	500	314 217 001...	C22GK.314...	016				
FG	500	314 217 006...	C22AGK.314...					
FGL	500	315 219 006...	C22ALGK.315...		016			
RA	500	204 217 006...	C22AGK.204...			016		
RAL	500	205 219 006...	C22ALGK.205...					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'émail.

**C23R**

Konisch rund  
Round End Tapered Flute  
Conique rond

max. 50.000  
5

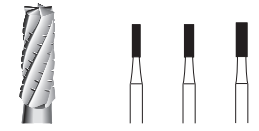


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2	4,4	4,4
Size				012	014	016
Ø <sub>10</sub> mm			US No.	1171		1172
<b>RA</b>		500 204 194 006...	<b>C23R.204...</b>	012	014	016

**C31**

Zylinder  
Cylinder  
Cylindre

max. 50.000  
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2	4,2	4,4
Size				010	012	014
Ø <sub>10</sub> mm			US No.	557	558	559
<b>RA</b>		500 204 107 007...	<b>C31.204...</b>	010	012	014

**C31R**

Zylinder rund  
Cylinder round  
Cylindre rond

max. 50.000  
5



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

**C36RS**

Zylinder rund  
Cylinder round  
Cylindre rond

max. 300.000  
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
Size				012
Ø <sub>10</sub> mm				
<b>FG</b>		500 314 137 293...	<b>C36RS.314...</b>	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 Vollkeramikrestaurationen 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	ISO	Order No.	2,1	2,1
Size				010	012
Ø <sub>10</sub> mm					
<b>FG</b>		•• 500 314 138 019...	<b>C4AK.314...</b>	010	012

**C4AKL**

Kronentrenner  
Crown Separator  
Coupe-couronne  
lang - long - long

120.000 - 160.000  
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,5
Size				012
Ø <sub>10</sub> mm				
<b>FGL</b>		•• 500 315 139 019...	<b>C4AKL.315...</b>	012



**C4AKXL**

Kronentrenner  
Crown Separator  
Coupe-couronne

max. 300.000 / opt. 160.000  
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,0
Size				014
Ø <sub>10</sub> mm				
<b>FGL</b>		•• 500 315 140 019...	<b>C4AKXL.315...</b>	014

**C4AKXXL**

Kronentrenner  
Crown Separator  
Coupe-couronne

max. 300.000 / opt. 160.000  
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0
Size				014
Ø <sub>10</sub> mm				
<b>FGL</b>		•• 500 315 141 019...	<b>C4AKXXL.315...</b>	014

**C34**  
Kronentrenner  
Crown Separator  
Coupe-couronne  
 ↻ max. 160.000  
 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	2,1	2,1
Size				010	012
∅ <sub>10</sub> mm					
FG		•• 500 314 138 293...	C34.314...	010	012

**C34L**  
Kronentrenner  
Crown Separator  
Coupe-couronne  
lang · long · long  
 ↻ max. 160.000  
 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,5	3,5
Size				010	012
∅ <sub>10</sub> mm					
FGL		•• 500 315 139 293...	C34L.315...	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.

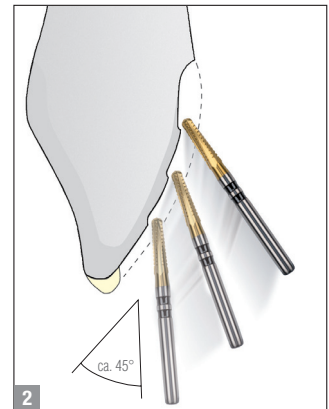
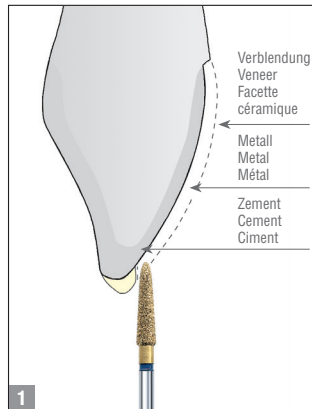
**Coupe-couronne C34LT**

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.

**C34LT**  
Kronentrenner  
Crown Separator  
Coupe-couronne  
 ↻ max. 300.000 / opt. 160.000  
 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,5	6,0
Size				012	016
∅ <sub>10</sub> mm					
FG		•• 506 315 139 293...	C34LT.315...	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

**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.

**C35L**  
Kronentrenner  
Crown Separator  
Coupe-couronne  
lang · long · long  
 ↻ max. 450.000 / opt. 160.000  
 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,5	012
Size					
∅ <sub>10</sub> mm			US No.		
FGL		500 315 137 009...	C35L.315...		012

**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 - Zirconie**

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.

**K856**

Konus, rund  
Round End Taper  
Cône rond

↻ max. 200.000 / opt. 200.000  
🗑️ 5

Shank Size	L mm	ISO	Order No.	
∅1/10 mm				8,0
FG	•• K806 314 198 524...		K856.314...	016

**K881**

Zylinder, rund  
Round End Cylinder  
Cylindre à bout arrondi

↻ max. 200.000 / opt. 200.000  
🗑️ 5

Shank Size	L mm	ISO	Order No.	
∅1/10 mm				8,0 8,0
FG	•• K806 314 141 524...		K881.314...	012 016

**KT856**

Kronentrenner  
Crown Separator  
Coupe-couronne

↻ max. 300.000 / opt. 160.000  
🗑️ 5

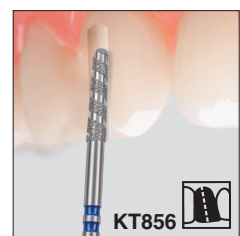
Shank Size	L mm	ISO	Order No.	
∅1/10 mm				8,0
FG	•• KT806 314 198 524...		KT856.314...	016

**KT881**

Kronentrenner  
Crown Separator  
Coupe-couronne

↻ max. 300.000 / opt. 160.000  
🗑️ 5

Shank Size	L mm	ISO	Order No.	
∅1/10 mm				8,0
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).

**5114RA**

Kronentrenner - Crown Separator  
Coupe-couronne

↻ max. RA 10.000  
🗑️ 1

Shank Size	L mm	ISO	Order No.	
∅1/10 mm				0,7
RA	807 204 370 523...		5114.204...	080

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).

**2 Piece - Hartmetallbohrer**

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

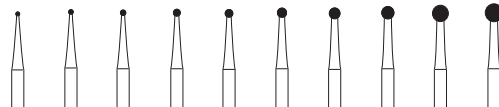
**2 Piece - TC Burs**

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  
↻<sub>max.</sub> 300.000  
🗑️ 5

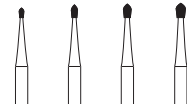
Shank Size	L mm	ISO	Order No.										
Ø/10 mm			US No.	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023
FG		500 314 001 001...	H1.314...	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023

**H2**  
Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé  
↻<sub>max.</sub> 300.000  
🗑️ 5



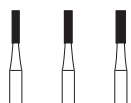

Shank Size	L mm	ISO	Order No.				
Ø/10 mm			US No.	0,6	0,8	1	1,4
FG		500 314 010 001...	H2.314...	006	008	010	014

**H7**  
Birne • Pear • Poire  
↻<sub>max.</sub> 300.000  
🗑️ 5

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

**H21**  
Zylinder • Cylinder • Cylindre  
↻<sub>max.</sub> 300.000  
🗑️ 5


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

**H21R**  
Zylinder rund • Cylinder round • Cylindre rond  
↻<sub>max.</sub> 300.000  
🗑️ 5




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

**H23**  
Konisch • Tapered Fissure • Conique  
↻<sub>max.</sub> 300.000  
🗑️ 5




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

**H23L**  
Konisch lang • Long Tapered Fissure • Conique long  
↻<sub>max.</sub> 300.000  
🗑️ 5




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



**H31**  
Zylinder  
Cylinder  
Cylindre

↻ max. 300.000  
🔪 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2	4,2	4,2
Size				009	010	012
Ø <sub>1/10</sub> mm			US No.	556	557	558
<b>FG</b>		500 314 107 007...	<b>H31.314...</b>	009	010	012

**H31R**  
Zylinder rund  
Cylinder round  
Cylindre rond

↻ max. 300.000  
🔪 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2	4,2
Size				010	012
Ø <sub>1/10</sub> mm			US No.	1557	1558
<b>FG</b>		500 314 137 007...	<b>H31R.314...</b>	010	012

**H33**  
Konisch  
Tapered Fissure  
Conique

↻ max. 300.000  
🔪 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2	4,2	4,2	4,6
Size				009	010	012	016
Ø <sub>1/10</sub> mm			US No.	699	700	701	702
<b>FG</b>		500 314 168 007...	<b>H33.314...</b>	009	010	012	016

**H245**  
Birne  
Pear  
Poire

↻ max. 300.000  
🔪 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,0
Size				008
Ø <sub>1/10</sub> mm			US No.	245
<b>FG</b>		500 314 234 006...	<b>H245.314...</b>	008

**H33L**  
Konisch • Tapered Fissure •  
Conique

↻ max. 300.000  
🔪 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,2
Size				009
Ø <sub>1/10</sub> mm			US No.	699L
<b>FG</b>		500 314 171 007...	<b>H33L.314...</b>	009



**H33LGK**  
Konisch rund /  
Round End Tapered Fissure  
Conique rond

↻ max. 300.000  
🔪 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,2
Size				009
Ø <sub>1/10</sub> mm			US No.	
<b>FG</b>		500 314 217 006...	<b>H33LGK.314...</b>	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 verblendeten 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.	4,2	4,2
Ø10 mm			US No.	010	012
<b>FG</b>	500 314 137 008...		<b>H31RPC.314...</b>	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 amalgame 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.	4,2
Ø10 mm			US No.	010
<b>FG</b>	500 314 107 008...		<b>H31PC.314...</b>	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.	1,6
Ø10 mm			US No.	008
<b>FG</b>	500 314 232 008...		<b>H7PC.314...</b>	330PC
				008



#### PowerCut TC Burs

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

**H245PC**

Birne - Pear - Poire

60.000 - 160.000  
5

Shank Size	L mm	ISO	Order No.	2,8
Ø10 mm			US No.	008
<b>FG</b>	500 314 234 008...		<b>H245PC.314...</b>	245PC
				008

#### PowerCut Fraise carbure de tungstène

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

#### Anwendungs-Hinweise

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.

# AMALGAM ENTFERNER • AMALGAM REMOVER • FRAISES POUR DEPOSER L'AMALGAME

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'amalgame 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.	4,2	4,2
Size				010	012
Ø <sub>10</sub> mm					
<b>FG</b>	506 314 232 019...		<b>T7X.314...</b>	012	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 <sub>10</sub> mm					
<b>FG</b>	506 314 234 019...		<b>T7XL.314...</b>	012	014

**T21X**  
 Zylinder  
 Cylinder  
 Cylindre  
 160.000  
 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2	4,2
Size				010	012
Ø <sub>10</sub> mm					
<b>FG</b>	506 314 107 019...		<b>T21X.314...</b>	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 <sub>10</sub> mm					
<b>FG</b>	506 314 137 019...		<b>T21XR.314...</b>	010	012
<b>RA</b>	506 204 137 019...		<b>T21XR.204...</b>		012

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







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

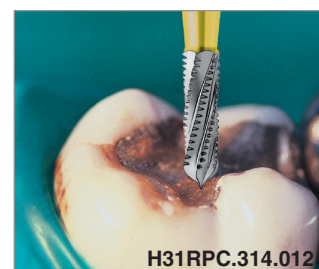


**T21XR**  
 Klebstoffentferner  
 Adhesive Remover  
 Retrait des résidus adhésifs

**H31RPC**  
 Zylinder rund  
 Cylinder round  
 Cylindre rond  
 60.000 - 160.000  
 5

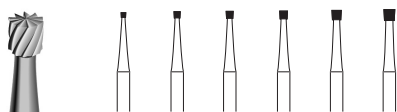




Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2	4,2
Size				010	012
Ø <sub>10</sub> mm					
<b>FG</b>	500 314 137 008...		<b>H31RPC.314...</b>	010	012
		US No.		1557PC	1558PC



**H31RPC.314.012**

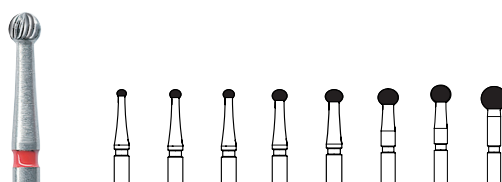
**TC30**  
Umgekehrter Kegel • Inverted Cone  
Cône renversé  
 ⌚ max. 300.000  
 📦 5



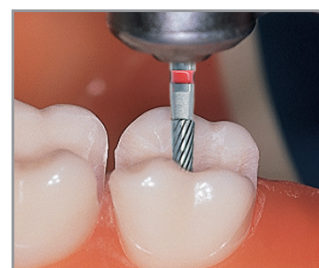
Shank Size	L mm	ISO	Order No.	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
∅/10 mm				006	008	009	010	012	014
<b>FG</b>		500 314 010 175...	TC30.314...	006	008	009	010	012	014



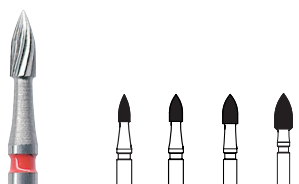
**TC41**  
Rund • Round • Rond  
 • 12 Blades - 010/012/014/016  
 • 18 Blades - 018  
 • 20 Blades - 023/027  
 • 24 Blades - 031  
 • 30 Blades - 018  
 ⌚ FG 300.000, RA 100.000  
 as from ∅ 023, FG 140.000, RA 50.000  
 📦 5



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



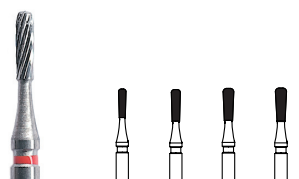
Shank Size	L mm	ISO	Order No.	3,5	3,5	3,8	4,6
∅/10 mm			US No.	012	014	018	023
				7103	7104	7106	7108
<b>FG</b>		• 500 314 254 072...	TC46.314...	012	014	018	023
<b>RA</b>		• 500 204 254 072...	TC46.204...	012	014	018	023

**TC47**  
Birne • Pear • Poire  
 • 12 Schneiden • Blades • Lames  
 ⌚ 300.000  
 📦 5



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	1,7	1,8	2,4
∅/10 mm				010	014	018
<b>FG</b>		• 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 Size	L mm	ISO	Order No.	3,8	4,2	4,2	4,4
∅/10 mm			US No.	010	012	014	016
				7302	7303	7304	
<b>FG</b>		• 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



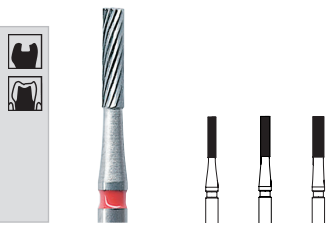
Shank Size	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
∅/10 mm				010	012
<b>FG</b>		• 500 314 249 072...	TC48L.314...	010	012
		• 500 314 249 042...	TC48LF.314...		012
		○ 500 314 249 032...	TC48LUF.314...		012

**TC49**

Zylinder flach  
Flat End Cylinder  
Cylindre bout plat

- 12 Schneiden • Blades • Lames

300.000  
5



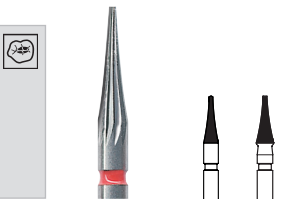
Shank	L mm	ISO	Order No.	5,2	5,2	5,2
Size				010	012	014
∅ <sup>1/10</sup> mm			US No.	7572	7583	
<b>FG</b>		• 500 314 107 072...	<b>TC49.314...</b>	010	012	014

**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
∅ <sup>1/10</sup> mm			US No.	7602	7606
<b>FG</b>		• 500 314 465 071...	<b>TC50.314...</b>	010	018
<b>RA</b>		• 500 204 465 071...	<b>TC50.204...</b>	010	

**TC50A**

Sicherheitsspitze  
Safe End  
Extrémité moussee

- 12 Schneiden • Blades • Lames
- 20 Schneiden • Blades • Lames
- 30 Schneiden • Blades • Lames

300.000  
5



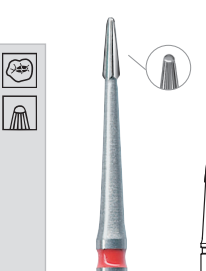
Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0
Size				010
∅ <sup>1/10</sup> mm				
<b>FG</b>		• 500 314 474 071...	<b>TC50A.314...</b>	010
		• 500 314 474 041...	<b>TC50AF.314...</b>	010
		• 500 314 474 031...	<b>TC50AUF.314...</b>	010

**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
∅ <sup>1/10</sup> mm				
<b>FG</b>		• 500 314 699 071...	<b>TC132.314...</b>	008
		• 500 314 699 041...	<b>TC132F.314...</b>	008
		• 500 314 699 031...	<b>TC132UF.314...</b>	008
<b>RA</b>		• 500 204 699 071...	<b>TC132.204...</b>	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
∅ <sup>1/10</sup> mm				
<b>FG</b>		• 500 314 159 071...	<b>TC133.314...</b>	010
		• 500 314 159 041...	<b>TC133F.314...</b>	010
		• 500 314 159 031...	<b>TC133UF.314...</b>	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
∅ <sup>1/10</sup> mm				
<b>FG</b>		• 500 314 164 071...	<b>TC134.314...</b>	014
		• 500 314 164 041...	<b>TC134F.314...</b>	014
		• 500 314 164 031...	<b>TC134UF.314...</b>	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
∅ <sup>1/10</sup> mm				
<b>FG</b>		• 500 314 166 071...	<b>TC135.314...</b>	014
		• 500 314 166 041...	<b>TC135F.314...</b>	014
		• 500 314 166 031...	<b>TC135UF.314...</b>	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
∅ <sup>1/10</sup> mm			US No.	7901	7902	7903
<b>FG</b>		• 500 314 495 071...	<b>TC246.314...</b>	009	010	012
		• 500 314 495 031...	<b>TC246UF.314...</b>	009		
<b>RA</b>		• 500 204 495 071...	<b>TC246.204...</b>	009	010	012

**TC246L**

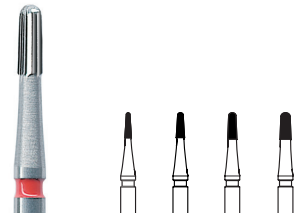
Flamme lang  
Flame long  
Flamme long  
• 12 Schneiden • Blades • Lames  
○ 30 Schneiden • Blades • Lames  
300.000  
5



Shank	L mm	5,4
Size	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>
Ø <sub>10</sub> mm		
<b>FG</b>	• 500 314 496 071...	<b>TC246L.314...</b>
	○ 500 314 496 031...	<b>TC246LUF.314...</b>
		012
		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	3,2	3,2	3,4	3,4
Size	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>			
Ø <sub>10</sub> mm					
<b>FG</b>	• 500 314 195 071...	<b>TC247.314...</b>			
	• 500 314 195 041...	<b>TC247F.314...</b>			
	○ 500 314 195 031...	<b>TC247UF.314...</b>			
			007	009	010
			007	009	010
			007	009	010
			007	009	010

**TC248**

Torpedo  
Beveled Cylinder  
Cylindre à biseau  
• 12 Schneiden • Blades • Lames  
300.000  
5



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

**TC275**

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



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

**TC280**

Curettage • Curettage • Curettage  
• 08 Schneiden • Blades • Lames  
300.000  
5



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

**TC281K**

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



Shank	L mm	5,0
Size	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>
Ø <sub>10</sub> mm		
<b>FG</b>	• 500 314 296 072...	<b>TC281K.314...</b>
		012
		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	6,0	6,0	6,0
Size	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
Ø <sub>10</sub> mm				
<b>FG</b>	• 500 314 288 072...	<b>TC282.314...</b>		
<b>RA</b>	• 500 204 288 072...	<b>TC282.204...</b>		
			009	010
			010	012
			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	6,0	6,0
Size	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
Ø <sub>10</sub> mm			
<b>FG</b>	• 500 314 297 072...	<b>TC282K.314...</b>	
<b>RA</b>	• 500 204 297 072...	<b>TC282K.204...</b>	
			014
			016
			014
			016

**TC283**

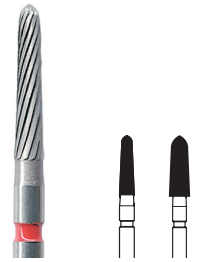
Torpedo  
Parallel Bevel  
Cylindre à biseau  
• 12 Schneiden • Blades • Lames  
⌚ FG 300.000, RA 100.000  
📦 5



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	8,0 010	8,0 012	8,0 014
∅ <sub>h10</sub> mm						
<b>FG</b>		• 500 314 289 072...	<b>TC283.314...</b>	010	012	014
<b>RA</b>		• 500 204 289 072...	<b>TC283.204...</b>		012	

**TC283K**

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



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	8,0 016	8,0 021
∅ <sub>h10</sub> mm					
<b>FG</b>		• 500 314 298 072...	<b>TC283K.314...</b>	016	021
<b>RA</b>		• 500 204 298 072...	<b>TC283K.204...</b>	016	021

**TC284**

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



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	10,0 014
∅ <sub>h10</sub> mm				
<b>FG</b>		• 500 314 290 072...	<b>TC284.314...</b>	014
<b>RA</b>		• 500 204 290 072...	<b>TC284.204...</b>	014

**TC284K**

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



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	10,0 018
∅ <sub>h10</sub> mm				
<b>FG</b>		• 500 314 299 072...	<b>TC284K.314...</b>	018

**TC297**

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



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	8,0 012	8,0 014
∅ <sub>h10</sub> mm					
<b>FG</b>		• 500 314 158 072...	<b>TC297.314...</b>	012	014

**TC300**

Kegel • Cone • Cone  
• 08 Schneiden • Blades • Lames, ∅ 014  
• 12 Schneiden • Blades • Lames, ∅ 021  
⌚ 300.000  
📦 5



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	2,6 014	2,6 021
∅ <sub>h10</sub> mm					
<b>FG</b>		• 500 314 169 072...	<b>TC300.314...</b>	014	021

**TC336**

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



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	8,0 016
∅ <sub>h10</sub> mm				
<b>FG</b>		• 500 314 198 072...	<b>TC336.314...</b>	016

**TC375**

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



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	7,0 012	8,0 014	8,0 016
∅ <sub>h10</sub> mm						
<b>FG</b>		• 500 314 172 072...	<b>TC375.314...</b>	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
∅/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
∅/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
∅/10 mm			US No.	7204	7205
FG		• 500 314 184 072...	TC378.314...	014	016

**TC379**  
 Eiform • Football • Ovoide  
 • 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
∅/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  
 Ovoide extrémité mousse  
 • 12 Schneiden • Blades • Lames  
 300.000  
 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,1
Size				014
∅/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
∅/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.

**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.


**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.

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

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


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  
 opt 160.000  
 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	4,2
Size				016	016	023
∅/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  
 opt 20.000  
 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	4,2
Size				016	016	023
∅/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).

**S-Finisher**

Finishing a composite filling is reduced from 3 to 2 steps using the S Finishers.

Step (1) = S Finisher, step (2) = Ultra-fine Finisher (white ring). Highlustre polishing is then completed using the TopGloss one-step diamond grit polisher (3).

**Fraise à finir S**


Avec la fraise à finir S, vous pourrez réduire la finition d'une obturation en composite de 3 à 2 étapes.

Étape (1) = Fraise à finir S, étape 2 = fraise à finir ultrafine (anneau blanc). Ensuite le brillantage est entrepris à l'aide du polissoir unique Top-Gloss à grains diamantés (3).

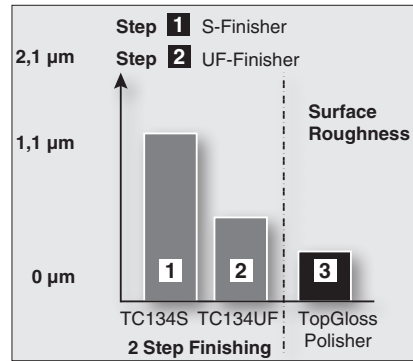
**TC48LS**  
 Flamme lang • Flame long  
 Flamme longue

- 12 Schneiden • Blades • Lames

300.000  
 5




Shank	L mm	8,0
	ISO	012
Order No.		012
FG	• 506 314 249 073...	TC48LS.314...
		012



**TC134S**  
 mittlere Spitze • Medium Point  
 Pointe moyenne

- 08 Schneiden • Blades • Lames

300.000  
 5




Shank	L mm	6,0
	ISO	014
Order No.		014
FG	• 506 314 164 072...	TC134S.314...
		014

**TC135S**  
 lange Spitze • Long Point  
 Longue pointe

- 08 Schneiden • Blades • Lames

300.000  
 5



Shank	L mm	9,0
	ISO	014
Order No.		014
FG	• 506 314 166 072...	TC135S.314...
		014

**TC379S**  
 Eiform • Football • Ovoïde

- 12 Schneiden • Blades • Lames

FG 300.000  
 5




Shank	L mm	4,2
	ISO	023
Order No.		023
FG	• 506 314 277 073...	TC379S.314...
		023

**TC390S**  
 Flamme • Flame • Flamme

- 12 Schneiden • Blades • Lames

FG 300.000  
 5



Shank	L mm	3,7
	ISO	018
Order No.		018
FG	• 506 314 274 073...	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.

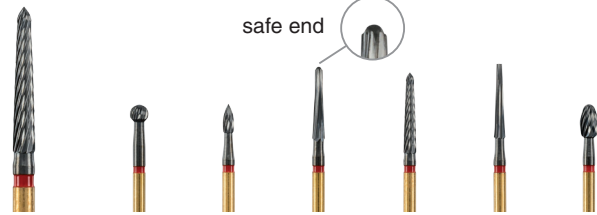
**Fraise à finir FGXL**

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.

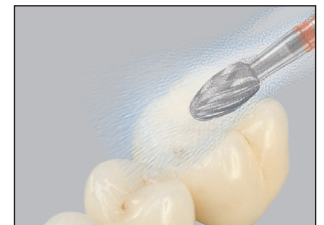
**TC Finisher FGXL**

max. 300.000  
 5



safe end

Shank	L mm	3,5	9,0	10,0	9,0	4,2
Size	ISO					
Order No.						
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...			016	
	• 506 316 277 072...	TC379N.316...				023




Die speziell entwickelten Hartmetallinstrumente bieten eine echte Alternative zur Küretttenbehandlung. 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

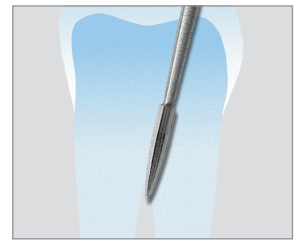


Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAL		500 205 261 001...	TC747.205...	010


**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.

**PerioRed SET 40100SO**

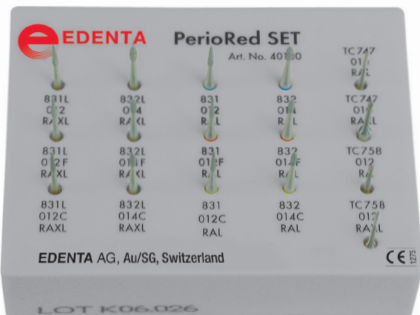
Calculus-free tooth roots are an important factor for periodontal health.

**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 (TC 747/758) le traitement de la surface radiculaire est rendu plus facile.


Dieses Set unterstützt Sie bei der maschinellen Wurzelflächenbearbeitung mit 12 Diamant- und 4 Hartmetallinstrumenten (TC747/758).

This SET with 12 diamond- and 4 carbide instruments (TC 747/758) helps you with the power-assisted root surface preparation.




				TC747.205.010
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

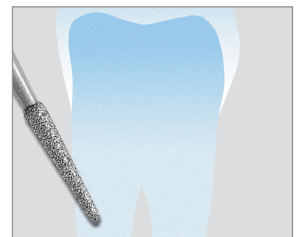


Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAL		806 205 267 524...	831.205...	012
		806 205 267 514...	F 831.205...	012
		806 205 267 504...	C 831.205...	012


**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



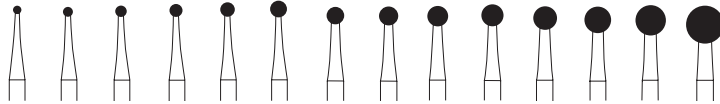
Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAL		806 205 258 524...	832.205...	014
		806 205 258 514...	F 832.205...	014
		806 205 258 504...	C 832.205...	014

**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

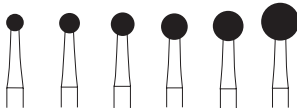
**C141**  
 ALLPORT  
 max. 3.000  
 Shank 316, 160.000  
 3



Shank Size Size Ø <sub>10</sub> mm	L mm															
	ISO	Order No.	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	035	040	050
<b>HPL</b>	500 105 001 291...	<b>C141.105...</b>														
<b>HP</b>	500 104 001 291...	<b>C141.104...</b>	010		014		018		023	025	027	029	031	035	040	050
<b>RAXL</b>	500 206 001 291...	<b>C141.206...</b>	010		014		018		023	025	027	029	031	035	040	050
<b>RAL</b>	500 205 001 291...	<b>C141.205...</b>	010		014		018		023	025	027	029	031	035	040	050
<b>FGXL</b>	500 316 001 291...	<b>C141.316...</b>	010	012	014	016	018	021	023							

Verzahnung mit hoher Schneidleistung  
 High-efficiency cutting design  
 Version super coupante

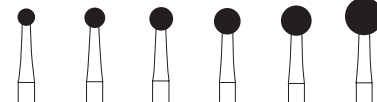
**C141A**  
 ALLPORT  
 opt. 3.000  
 3



Shank Size Size Ø <sub>10</sub> mm	L mm							
	ISO	Order No.	023	027	031	035	040	050
<b>HP</b>	500 104 001 298...	<b>C141A.104...</b>	023	027	031	035	040	050
<b>RAXL</b>	500 206 001 298...	<b>C141A.206...</b>	023	027	031	035	040	050
<b>RAL</b>	500 205 001 298...	<b>C141A.205...</b>	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 <sub>10</sub> mm	L mm							
	ISO	Order No.	023	027	031	035	040	050
<b>HP</b>	506 104 001 298...	<b>C141AC.104...</b>	023	027	031	035	040	050
<b>RAL</b>	506 205 001 298...	<b>C141AC.205...</b>	023	027	031	035	040	
<b>RAXL</b>	506 206 001 298...	<b>C141AC.206...</b>	023	027	031	035	040	
	max.		100.000	100.000	100.000	100.000	80.000	60.000
	opt.		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.

**C151**

Spezialfräser • Speciality Cutter •  
Fraise spéciale

⌚<sub>max.</sub> 160.000  
🗑️ 3

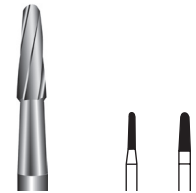


Shank	L mm		
Size		ISO	Order No.
∅ <sub>1/10</sub> mm			
FGXL	500 316 199 336...		C151.316...
FGXXL	500 317 199 336...		C151.317...
			11,0
			015
			015
			015

**C157**

Spezialfräser  
Speciality Cutter  
Fraise spéciale

⌚<sub>max.</sub> 160.000  
🗑️ 3



Shank	L mm				
Size		ISO	Order No.		
∅ <sub>1/10</sub> mm					
FGXL	500 316 196 336...		C157.316...	5,0	5,0
				011	016
				011	016

**C161** LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter •  
Fraise à os

⌚<sub>max.</sub> 3.000  
Shank 316, 160.000  
🗑️ 3



Shank	L mm		
Size		ISO	Order No.
∅ <sub>1/10</sub> mm			
HP	500 104 408 295...		C161.104...
RAXL	500 206 408 295...		C161.206...
RAL	500 205 408 295...		C161.205...
FGXL	500 316 408 295...		C161.316...
			9,0
			016
			016
			016
			016

**C162** LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter •  
Fraise à os

⌚<sub>max.</sub> 3.000  
Shank 316, 160.000  
🗑️ 3



Shank	L mm		
Size		ISO	Order No.
∅ <sub>1/10</sub> mm			
HP	500 104 408 297...		C162.104...
RAXL	500 206 408 297...		C162.206...
RAL	500 205 408 297...		C162.205...
FGXL	500 316 408 297...		C162.316...
			9,0
			016
			016
			016
			016

**C162AC** LINDEMANN

Knochenfräser / ZrN beschichtet  
Bone Cutter / ZrN coated  
Fraise à os / revêtement ZrN

🗑️ 3



Shank	L mm		
Size		ISO	Order No.
∅ <sub>1/10</sub> mm			
FGXL	506 316 408 297...		C162AC.316...
	⌚ <sub>max.</sub> 100.000		⌚ <sub>opt.</sub> 6.000
			9,0
			016
			016

**C162A** LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter •  
Fraise à os

⌚<sub>max.</sub> 3.000  
Shank 316 + 317, 160.000  
🗑️ 3



Shank	L mm		
Size		ISO	Order No.
∅ <sub>1/10</sub> mm			
HP	500 104 408 298...		C162A.104...
RAXL	500 206 408 298...		C162A.206...
FGXL	500 316 408 298...		C162A.316...
FGXXL	500 317 408 298...		C162A.317...
			10,0
			016
			016
			016
			016

**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 (nitruure de zirconium). Indications: Sections coronaires et radiculaires, dégagement et avulsion des dents de sagesse retenues, ablation de résidus radiculaires, traitement chirurgical de l'os.

**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** LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter •  
Fraise à os

⌚<sub>opt.</sub> 60.000 / ZrN beschichtet  
⌚<sub>max.</sub> 100.000 / ZrN coated  
🗑️ 3 / revêtement ZrN



Shank	L mm		
Size		ISO	Order No.
∅ <sub>1/10</sub> mm			
FGXL	506 316 408 298...		C162AAC.316...
FGXXL	506 317 408 298...		C162AAC.317...
			10,0
			016
			016
			016

**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 (nitruure 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 Size	L mm	ISO	Order No.	
∅ <sub>10</sub> mm				10,0
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 Size	L mm	ISO	Order No.	
∅ <sub>10</sub> mm				10,0
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 Size	L mm	ISO	Order No.	
∅ <sub>10</sub> mm				6,0
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 Size	L mm	ISO	Order No.	
∅ <sub>10</sub> mm				10,0
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 Size	L mm	ISO	Order No.	
∅ <sub>10</sub> mm				10,0
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 Size	L mm	ISO	Order No.	
∅ <sub>10</sub> mm				10,0
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 Size	L mm	ISO	Order No.	
∅ <sub>10</sub> mm				10,0
HP	500	104 410 297...	C167.104...	023
RAXL	500	206 410 297...	C167.206...	023

**C254**

Fräser für Blattimplantate  
Cutter for blade Implants  
Fraise pour Implant lame

∅ opt. 80.000, ∅ max. 100.000

3



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0
∅ <sub>10</sub> mm				010	012
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.

**C254A**

Knochenfräser  
Bone Cutter  
Fraise à os

∅ opt. \* 80.000 / \*\* 40.000

∅ max. 100.000

3



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	
∅ <sub>10</sub> mm				6,0
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

**C254AAC**

Knochenfräser - Bone Cutter  
Fraise à os

⌀ opt. 60.000, ⌀ max. 100.000  
3



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	
⌀/10 mm				6,0 012
<b>FGXL</b>			• 506 316 415 298... C254AAC.316...	012
<b>FGXXL</b>			• 506 317 415 298... C254AAC.317...	012

**C255A**

Knochenfräser  
Bone Cutter  
Fraise à os

3



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	
⌀/10 mm				6,0 012
<b>HP</b>			• 500 104 597 295... C255A.104...	012
<b>RAXL</b>			• 500 206 597 295... C255A.206...	012
<b>FGXXL</b>			• 500 317 597 295... C255A.317...	012
	⌀ max.		⌀ opt.	
<b>HP</b>	40.000		20.000	
<b>RAXL</b>	40.000		20.000	
<b>FGXXL</b>	100.000		60.000	

**C262**

Spezialfräser - Speciality Cutter  
Fraise spéciale

⌀ max. 3.000  
Shank 316 + 317, 160.000

3



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	
⌀/10 mm				11,0 016
<b>HP</b>	500 104 408 299...		C262.104...	016
<b>RAXL</b>	500 206 408 299...		C262.206...	016
<b>FGXL</b>	500 316 408 299...		C262.316...	016
<b>FGXXL</b>	500 317 408 299...		C262.317...	016

**C269**

Spezialfräser - Speciality Cutter  
Fraise spéciale

⌀ max. 3.000  
Shank 316 + 317, 160.000

3



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	
⌀/10 mm				11,0 016
<b>HP</b>	500 104 199 295...		C269.104...	016
<b>RAXL</b>	500 206 199 295...		C269.206...	016
<b>FGXL</b>	500 316 199 295...		C269.316...	016
<b>FGXXL</b>	500 317 199 295...		C269.317...	016

**C269GK**

ENDO

⌀ max. 160.000  
3



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	
⌀/10 mm				9,0 016
<b>FGXL</b>	500 316 219 295...		C269GK.316...	016
<b>FGXXL</b>	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 (nitride 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.

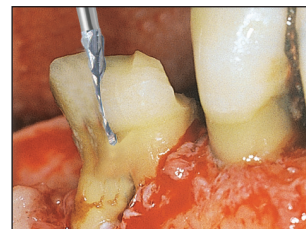
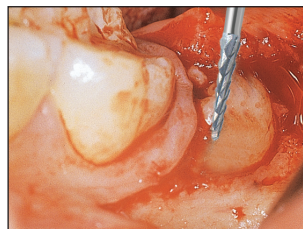
**C267**

Knochenfräser - Bone Cutter  
Fraise à os

⌀ max. 100.000  
3



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	
⌀/10 mm				9,0 016
<b>FGXL</b>	500 316 210 295...		C267.316...	016
<b>FGXXL</b>	500 317 210 295...		C267.317...	016

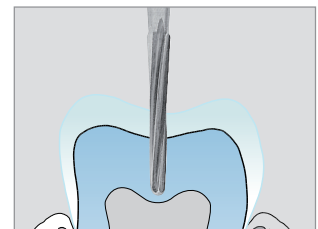


**C269GK**

Der optimierte Bohrer zum trichterförmigen Öffnen aller Pulpakammern.

The optimum drill for funnelshaped opening of all pulp chambers.

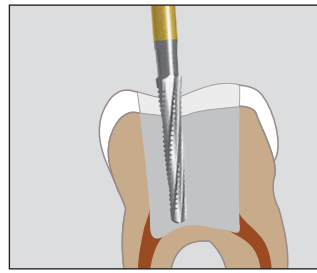
La fraise optimale pour l'ouverture évasée de toutes les chambres pulpaires.



**C269GKS**

Pulpakammer Erweiterung  
Pulp Chamber Expansion  
Élargissement de chambre pulpaire

max. 100.000 / opt. 80.000  
3



<b>Shank</b>	<b>L mm</b>		9,0
Size	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	016
∅ <sup>1/10</sup> mm		US No.	
<b>FG</b>	500 314 219 296...	<b>C269GKS.314...</b>	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**

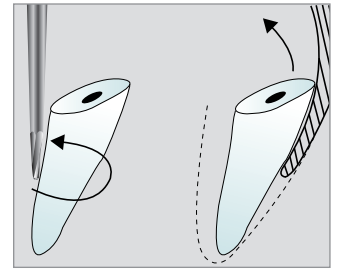
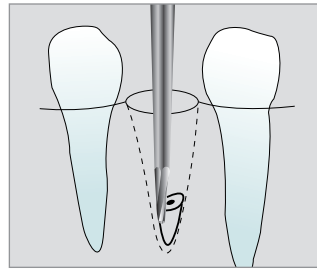
Special endodontic bur with a long, conical blade configuration and cross-cut used for preparing a funnel-shaped access in the pulp chamber. The cross-cut guarantees quiet, efficient removal of tooth structure. The rounded, non-cutting bur tip (safe end) prevents penetration into the root canal walls 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 canalaies 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



<b>Shank</b>	<b>L mm</b>		4,0
Size	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	008
∅ <sup>1/10</sup> mm			
<b>FGXXL</b>	500 317 196 336...	<b>C560.317...</b>	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



**TC379**

Eiförmig • Football • Ovoïde  
• 12 Schneiden • Blades • Lames  
• 30 Schneiden • Blades • Lames

max. 80.000 / opt. 40.000  
5



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

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

**Anwendungshinweise**

Nur mit geringem Anpressdruck (<2N) und mit steriler Kühlflüssigkeit arbeiten. Optimale Drehzahl 40.000 upm im Rotiringwinkelstück. 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**

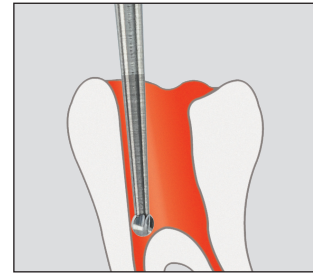
Bei endodontischen Behandlungen mehrwurzeliger Zähne sind die Kanäle nicht immer sofort auffind- und penetrierbar. Dann muss zuerst ein Isthmus über einen Teil oder die gesamte Länge dargestellt werden, damit ein verborgener Kanal gefunden wird. Die neu entwickelten Endoburs eignen sich speziell für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

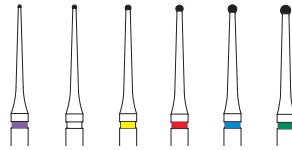


**H1SEB.205 / 206**

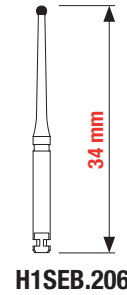
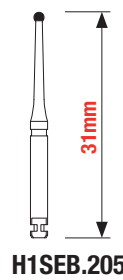
Rund • Round • Rond

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 Wurzelkanäleingänge und die Freilegung von obliterierten Kanälen erleichtert.

**Application:**

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

**Utilisation:**

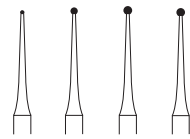
Sa denture adaptée à la coupe permet de travailler sans pression tout en préservant la substance dentaire. Le long col mince permet d'obtenir une bonne vision dans la cavité d'accès. La fraise Endobur L34 est particulièrement adaptée au travail sous microscope; en effet, elle permet d'obtenir une vision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

**H1SNL**

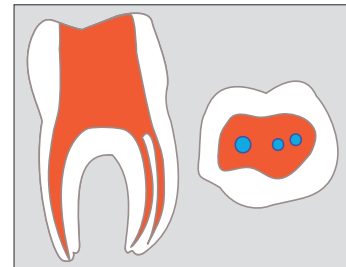
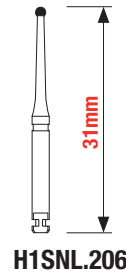
Rund • Round • Rond

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



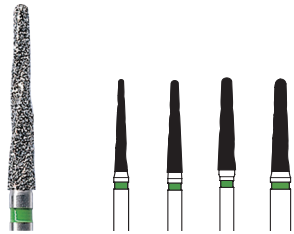
**H1SNL Endobur**

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 multirrooted teeth. The H1SNL has a particularly high cutting efficiency and its long neck ensures a clear view in deeper regions of the cavity for opening the access cavity of the root canal system. Use in a contra-angle with micromotor at 1,500 – 2,000 rpm, without cooling, dry and apply only light pressure during preparation.

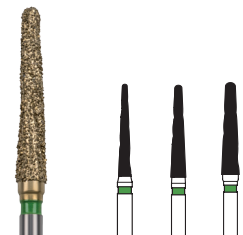
Fraise endodontique spéciale et très tranchante pour explorer toutes les entrées canalaires des dents multiradulées. La H1SNL est particulièrement tranchante et permet grâce à son col allongé d'avoir une bonne visibilité des parties profondes de la cavité afin de pouvoir aménager la cavité d'accès du système radulaire. 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 Size	L mm	ISO	Order No.	12,0	12,0	12,0	12,0
Ø1/10 mm				016	018	021	023
HP		806 104 411 534...	GSD1.104...			021	023
FG		806 314 411 534...	GSD1.314...	016	018	021	

**GSD1T**  
Osteotom  
 max. Kompakta - Compact bone  
 Os compact 20.000 - 120.000  
 Spongiosa - Spongiosa  
 Os spongieux 10.000 - 30.000  
 3



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	12,0	12,0	12,0
Ø1/10 mm				016	018	021
FGL		809 315 411 534...	GSD1T.315...	016	018	021

**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.

**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 boues 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

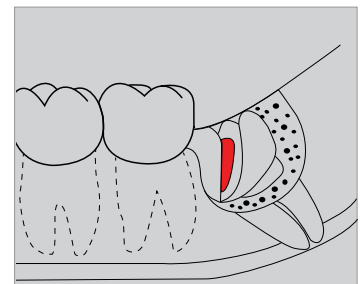


Shank Size	L mm	ISO	Order No.	6,0
Ø1/10 mm				014
FGXXL		806 317 415 524...	G254.317...	014

**G254T**  
Chirurgie Diamant  
Surgery diamond  
Diamant de chirurgie  
 max. 100.000 / opt. 80.000  
 3



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	6,0
Ø1/10 mm				014
FGXXL		809 317 415 524...	G254T.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.

**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 déchaquetage 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

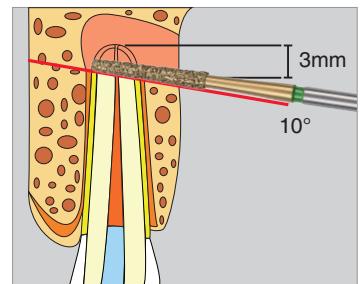


Shank Size	L mm	ISO	Order No.	10,0
Ø1/10 mm				016
FGXXL		806 317 199 534...	D254.317...	016

**D254T**  
Chirurgie Diamant  
Surgery diamond  
Diamant de chirurgie  
 max. 100.000 / opt. 80.000  
 3



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	10,0
Ø1/10 mm				016
FGXXL		809 317 199 534...	D254T.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.

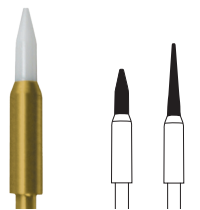
**D254 / D254T (TiN Coating)**

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.

**STT249**  
**STT250**  
Soft Tissue Trimmer  
300.000 - 500.000  
1



Shank Size	L mm	ISO	Order No.	5,0	8,0
Ø/10 mm				016	016
FG			STT249.314...	016	
			STT250.314...		016



**Gewebeschneider 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 (Koagulation).

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 utiliser 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:**

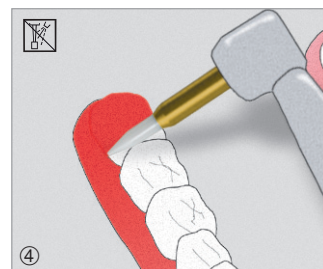
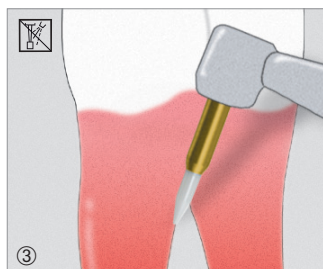
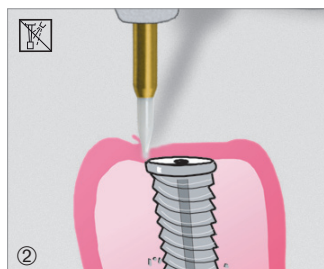
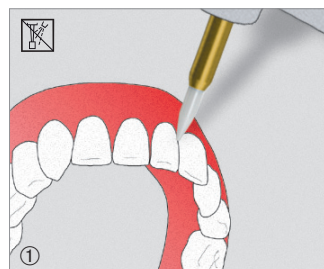
La céramique spéciale de la partie travaillante tranche le tissu et réduit le saignement (coagulation).

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/halbretinierter Zähne

**Soft Tissue Trimmer:**

- ① Gingivectomy (eliminating hyperplastic gingiva)
- ② Recovering implants
- ③ Interradicular debridement to remove granulated tissue
- ④ Excising mucosa to expose impacted/partially impacted teeth

**Soft Tissue Trimmer:**

- ① Gingivectomie (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 Kieferkämme.

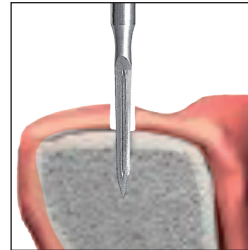
### Initial Bur 186RF

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.

**186RF**  
 Vorkörner  
 Initial bur  
 Fraise initiale  
 opt. 18.000, max. 40.000  
 5



Shank	L mm			
Size	ISO	Order No.		12,0
∅ <sub>10</sub> mm		US No.		018
HP	330 104 684 377...	186RF.104...		018
RA	330 204 684 377...	186RF.204...		018

### 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.

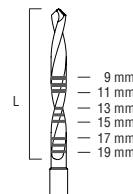
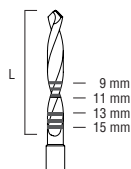
### Pilot Bur 210L

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.

**210L**  
 Pilotbohrer  
 Pilot burs  
 Foret pilote  
 opt. 1.000, max. 6.000  
 1



Shank	L mm				
Size	ISO	Order No.		16,0	16,0
∅ <sub>10</sub> mm		US No.		020	028
RA	330 204 428 364...	210L.16.204...		020	028
RAL	330 205 428 364...	210L.20.205...		020	028

**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.

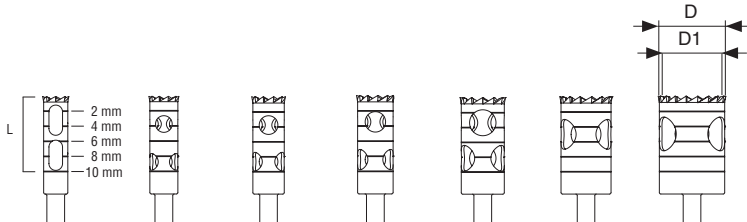
**Trepan bur 229, 229L**

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.

**Trépan 229, 229L**

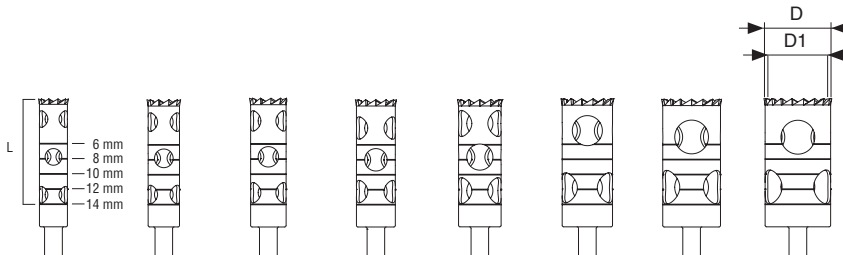
Spécialement indiqués pour une utilisation en chirurgie maxillaire et en implantologie pour réaliser précisément et facilement des greffes osseuses cylindriques ainsi que des prélèvements osseux (comblement osseux pour les résections apicales). Les bonnes propriétés de forage axial permettent un forage 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

Shank Size	L mm	ISO	Order No.	US No.	229	229L	229L	229L	229L	229L	229L	229L
∅ <sub>10</sub> mm	10,0	025	330 205 486 001...	229.205...	025	030	035	040	050	060	080	
	D	3.50			3.50	4.00	4.50	5.00	6.00	7.00	9.00	
	D1	2.50			2.50	3.00	3.50	4.00	5.00	6.00	8.00	
	opt.	1.000			1.000	1.000	1.000	1.000	500	500	500	
	max.	6.000			6.000	6.000	6.000	6.000	3.000	3.000	3.000	

**229L**  
 Trepanbohrer, Zylinder lang  
 Trepan, Cylinder long  
 Trépan, Cylindre long

Shank Size	L mm	ISO	Order No.	US No.	229L	229L	229L	229L	229L	229L	229L	229L
∅ <sub>10</sub> mm	14,0	030	330 205 555 001...	229L.205...	030	035	040	045	050	060	070	080
	D	4.00			4.00	4.50	5.00	5.50	6.00	7.00	8.00	9.00
	D1	3.00			3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	6.00	7.00	8.00
	opt.	1.000			1.000	1.000	1.000	1.000	500	500	500	500
	max.	6.000			6.000	6.000	6.000	6.000	3.000	3.000	3.000	3.000



### 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.

### Stahlinstrumente für präzise Präparationsergebnisse

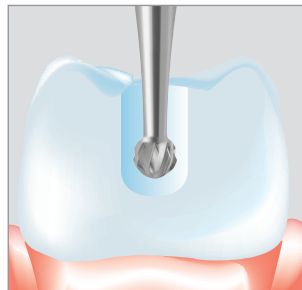
Jede Präparation ist ein zusammenhängender Prozess. Mit dem dafür abgestimmten Instrumentarium von Edenta arbeiten Sie fließend von einem Arbeitsschritt zum nächsten, mit weniger Instrumentenwechsel und kürzerer Präparationszeit.

Das Stahl-Sortiment bietet Ihnen universell einsetzbare Instrumente für viele Anwendungen, von der Kavitätenpräparation bis zur Chirurgie-Behandlung.

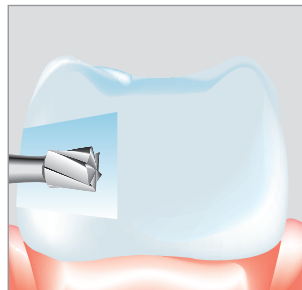
### Instruments en acier pour des résultats de préparation très précis

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.

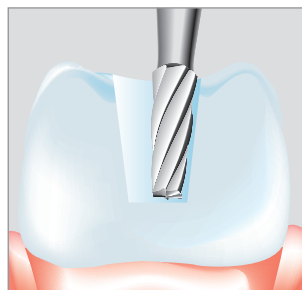
L'assortiment de fraises en acier vous propose des instruments à usage universel convenant pour de nombreuses utilisations allant de la préparation de cavités jusqu'aux actes de chirurgie.



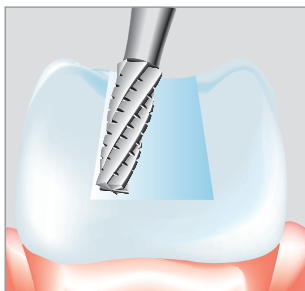
Exkavation, Retention, Perforation, Penetration, Trepanation.  
Excavation, retention, perforation, penetration, trepanation.  
Excavation, rétention, perforation  
Pénétration, trépanation.








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**

	<b>Seite</b> <b>Page</b>
 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**

	<b>Seite</b> <b>Page</b>
 Knochenfräser Bone Cutter Fraise à os LINDEMANN	70
 Knochenfräser Bone Cutter Fraise à os LINDEMANN	70 - 71

1

Kugel  
Round  
Boule  
5

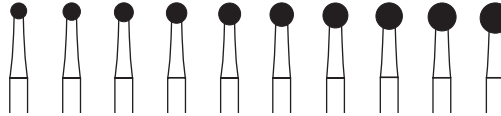


Shank	L mm
Size	<b>ISO</b> <b>Order No.</b>
Ø <sub>10</sub> mm	US No.
<b>RA</b>	310 204 001 001... <b>1.204...</b>
	↻ <sub>max</sub>

005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
¼	½		1		2	3	4	5	6
005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
50.000									

1

Kugel  
Round  
Boule  
5

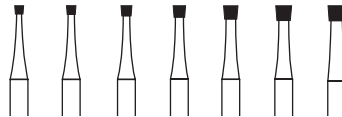


Shank	L mm
Size	<b>ISO</b> <b>Order No.</b>
Ø <sub>10</sub> mm	US No.
<b>RA</b>	310 204 001 001... <b>1.204...</b>
	↻ <sub>max</sub>

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	<b>ISO</b> <b>Order No.</b>
Ø <sub>10</sub> mm	US No.
<b>RA</b>	310 204 010 001... <b>2.204...</b>
	↻ <sub>max</sub>

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


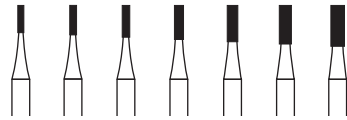
Zylinder  
Cylinder  
Cylindre  
5



Shank	L mm
Size	<b>ISO</b> <b>Order No.</b>
Ø <sub>10</sub> mm	US No.
<b>RA</b>	310 204 107 006... <b>21.204...</b>
	↻ <sub>max</sub>


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

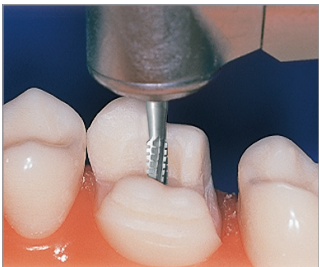





Shank Size	L mm	ISO	Order No.	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	
∅/10 mm			US No.	008	009	010	012	014	016	018	
RA		310 204 107 002...	36.204...	556		557	558	559	560	561	
	U <sub>max</sub>			008	009	010	012	014	016	018	
				50.000						30.000	

**38**  
 Konisch  
 Tapered Fissure  
 Conique  
 5






Shank Size	L mm	ISO	Order No.	3,6	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4		
∅/10 mm			US No.	008	010	012	014	016	018		
RA		310 204 168 002...	38.204...	699	700	701		702			
	U <sub>max</sub>			008	010	012	014	016	018		
				50.000						30.000	



**RF161** LINDEMANN   
 Knochenfräser • Bone Cutter  
 Fraise à os  
 $\omega_{max}$  3.000  
 Shank 316, 160.000  




Shank	L mm	ISO	Order No.	
Size				9,0
$\varnothing_{1/10}$ mm				016
<b>HP</b>	330 104 408 295...		<b>RF161.104...</b>	016
<b>RAL</b>	330 205 408 295...		<b>RF161.205...</b>	016
<b>FGXL</b>	330 316 408 295...		<b>RF161.316...</b>	016

**RF162** LINDEMANN   
 Knochenfräser • Bone Cutter  
 Fraise à os  
 $\omega_{max}$  3.000  
 Shank 316, 160.000  






Shank	L mm	ISO	Order No.	
Size				9,0
$\varnothing_{1/10}$ mm				016
<b>HP</b>	330 104 408 297...		<b>RF162.104...</b>	016
<b>RAL</b>	330 205 408 297...		<b>RF162.205...</b>	016
<b>FGXL</b>	330 316 408 297...		<b>RF162.316...</b>	016

**RF163** LINDEMANN   
 Knochenfräser • Bone Cutter  
 Fraise à os  
 $\omega_{max}$  3.000  





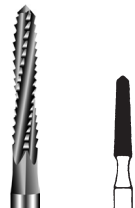

Shank	L mm	ISO	Order No.	
Size				5,0
$\varnothing_{1/10}$ mm				014
<b>HP</b>	330 104 406 297...		<b>RF163.104...</b>	014
<b>RAL</b>	330 205 406 297...		<b>RF163.205...</b>	014

**RF166** LINDEMANN   
 Knochenfräser • Bone Cutter  
 Fraise à os  
 $\omega_{max}$  3.000  


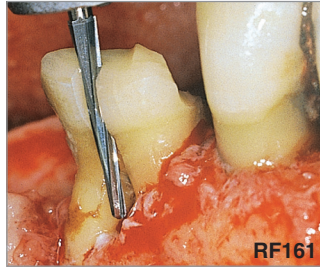
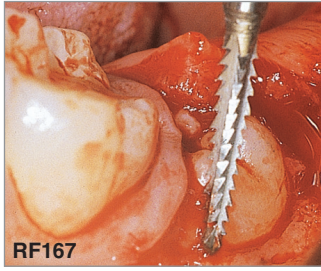


Shank	L mm	ISO	Order No.	
Size				10,0
$\varnothing_{1/10}$ mm				021
<b>HP</b>	330 104 409 297...		<b>RF166.104...</b>	021
<b>RAL</b>	330 205 409 297...		<b>RF166.205...</b>	021

**RF167** LINDEMANN   
 Knochenfräser • Bone Cutter  
 Fraise à os  
 $\omega_{max}$  3.000  





Shank	L mm	ISO	Order No.	
Size				10,0
$\varnothing_{1/10}$ mm				023
<b>HP</b>	330 104 410 297...		<b>RF167.104...</b>	023
<b>RAL</b>	330 205 410 297...		<b>RF167.205...</b>	023




RF167

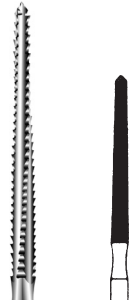
RF161

**RF168** LINDEMANN 


Knochenfräser - Bone Cutter  
Fraise à os

↻<sub>max.</sub> 3.000

 3




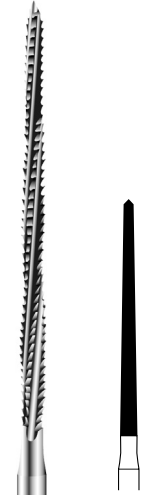
Shank	L mm	ISO	Order No.	
Size				22,0
∅ <sub>1/10</sub> mm				023
<b>HPL</b>	330 105 411 297...		<b>RF168.105...</b>	023

**RF169** LINDEMANN 

Knochenfräser - Bone Cutter  
Fraise à os

↻<sub>max.</sub> 3.000

 3



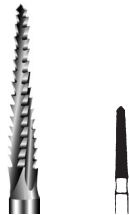
Shank	L mm	ISO	Order No.	
Size				35,0
∅ <sub>1/10</sub> mm				023
<b>HPXL</b>	330 106 412 297...		<b>RF169.106...</b>	023

**RF A** 

Knochenfräser - Bone Cutter  
Fraise à os

↻<sub>max.</sub> for Micromotor 160.000

 3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
Size				8,0
∅ <sub>1/10</sub> mm				016
<b>FGXL</b>	330 316 408 297...		<b>RFA.316...</b>	016

**RF B** 


Knochenfräser - Bone Cutter  
Fraise à os

↻<sub>max.</sub> for Micromotor 160.000

 3




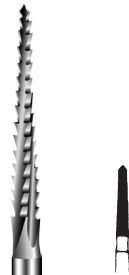
Shank	L mm	ISO	Order No.	
Size				9,0
∅ <sub>1/10</sub> mm				016
<b>FGXL</b>	330 316 408 297...		<b>RFB.316...</b>	016

**RF C** 

Knochenfräser - Bone Cutter  
Fraise à os

↻<sub>max.</sub> for Micromotor 160.000

 3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
Size				10,5
∅ <sub>1/10</sub> mm				016
<b>FGXL</b>	330 316 408 291...		<b>RFC.316...</b>	016

### Diamantinstrumente für präzise Präparationsergebnisse

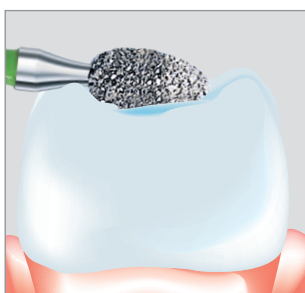
Jede Präparation ist ein zusammenhängender Prozess. Mit dem dafür abgestimmten Instrumentarium arbeiten Sie mit weniger Instrumentenwechsel und kürzerer Präparationszeit.

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.

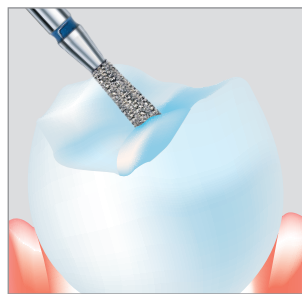


Okklusale Adjustierung der Kontaktpunkte.  
Occlusal adjustment of contact points.  
Ajustement occlusal des points de contact.

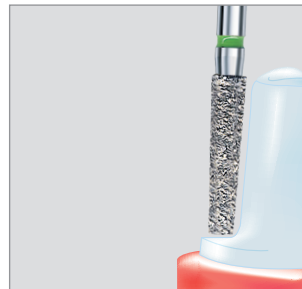
### Diamond instruments for precise preparations

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.



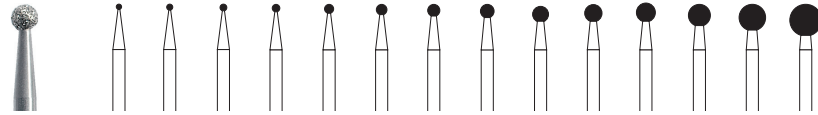
**PRÄPARATIONSTRUMENTE**  
**PREPARATION INSTRUMENTS**  
**INSTRUMENTS POUR PREPARATION**

	<b>Seite Page</b>		<b>Seite Page</b>
	74		80 - 82
Rund Round Rond		Konus Spitze Needle Cône, pointu	
	75		80 - 81
Umgekehrter Kegel lang Inverted cone long Cône renversé long		Konus rund Round End Taper Cône, bout arrondi	
	74 - 75		82 - 85
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé		Flamme Flame Flamme	
	75		84
Doppelkegel Barrel Baril		Torpedo, konisch Torpedo tapered Cône, allongé, à biseau	
	76		83
Linse Knife Edge Lentille		Torpedo Beveled End Cylinder Cylindre, à biseau	
	75		84 - 85
Rad Wheel Roue		Zylinder rund Round End Cylinder Cylindre, bout arrondi	
	76		85
Birne Pear Poire		Zylinder Spitze Beveled Cylinder Cylindre, bout pointu	
	76		85
Tiefenmarkierer Depth marker Marqueur de profondeur		Knospenspitze Pointed Bud Bouton pointu	
	76 - 78		86
Zylinder flach Cylinder flat end Cylindre, bout plat		Knospe Pointed Bud Bouton	
	78		86
Stirnschneidend End Cutting Coupe frontale		Eiform Egg Shape / Football Ovoïde	
	78		86
<b>TwoGrit Diamond</b>		Granate Grenade Grenade	
	79 - 82		86
Konus flach Tapered flat end Cône, bout plat		Zur Oberflächengestaltung For contouring the surface Pour façonner la surface	
			86
		Interdental Interproximal Interdentaire	
			86
		Rad Reifen Round Wheel Roue	
			86
		Bambino Bambino Bambino	
			87
		zum okklusalen Gestalten Occlusal Countouring Contour Occlusal	
			89
		Konus rund, mit Führungsstift Round End Taper with guide pin Cône round avec pointe de guidage	
			90
		Reducer Reducer Reducer	
			90
		Rapid Grinder Rapid Grinder Rapid Grinder	
			91 - 92
		Turbodiamanten Turbo diamonds Diamantés Turbo	
			93
		Perio Red	
			94 - 95
		<b>MAGIC SET CROWN PREP-SET</b>	95
			96 - 97
		<b>K-DIAMANT</b>	
			97
		<b>ZirTec K802L</b>	
			98 - 100
		<b>DIACUT / DIACUT TURBO</b>	
			101 - 104
		<b>WhiteTiger</b>	
			105 - 111
		<b>DIAMANTSTREIFEN DIAMOND STRIPS STRIPS DIAMANTÉS</b>	

**801**

Kugel  
Round  
Boule

5

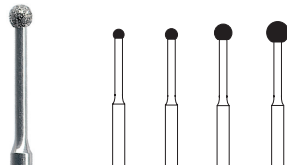


Shank	L mm	ISO	Order No.														
FG		806 314 001 524...	801.314...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	035	042
		• 806 314 001 504...	C 801.314...					012	014	016	018	021	023	025	029	035	
		• 806 314 001 514...	F 801.314...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	035	
		• 806 314 001 534...	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		

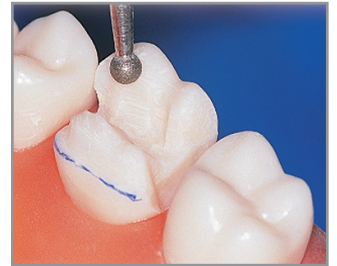
**801L**

Kugel lang  
Long Round  
Boule long

5



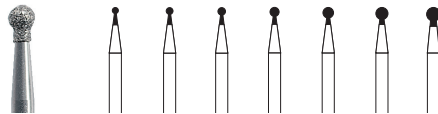
Shank	L mm	ISO	Order No.				
FG		806 314 697 524...	801L.314...	014	016	023	029
		• 806 314 697 534...	G 801L.314...	014	016	023	029
		• 806 314 697 544...	SG 801L.314...	014	016	023	029



**802**

Kugel mit Ansatz  
Round with Collar  
Boule avec col

5



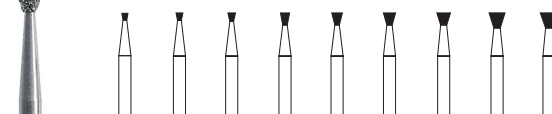
Shank	L mm	ISO	Order No.							
FG		806 314 002 524...	802.314...	008	009	010	012	014	016	018
		• 806 314 002 534...	G 802.314...				012	014	016	018
		• 806 314 002 544...	SG 802.314...					014	016	



**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	

**807**  
Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé






5

Shank	L mm	ISO	Order No.	3,0	3,5	3,5	4,0	5,0	6,0
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		

**807L**  
Umgekehrter 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

**808**  
Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



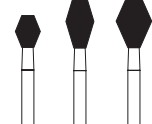





5

Shank	L mm	ISO	Order No.	0,7	0,8
FG		806 314 014 524...	808.314...	018	023




**811**  
Doppelkegel innen  
Barrel  
Baril

5

Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2	7,0	7,0
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




**815**  
Rad  
Wheel  
Roue

5

Shank	L mm	ISO	Order No.	0,5	0,7	0,7
FG		806 314 040 524...	815.314...	012	016	
		• 806 314 040 534...	G 815.314...			018




**817**  
Rad  
Wheel  
Roue

5

Shank	L mm	ISO	Order No.	0,5
FG		806 314 041 524...	817.314...	047
		• 806 314 041 534...	G 817.314...	047




**818**  
Rad  
Wheel  
Roue

5

Shank	L mm	ISO	Order No.	0,7	0,7	0,7
FG		806 314 042 524...	818.314...	035	040	050
		• 806 314 042 534...	G 818.314...		040	050

**820**  
Rad  
Wheel  
Roue

5

Shank	L mm	ISO	Order No.	2,0
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			

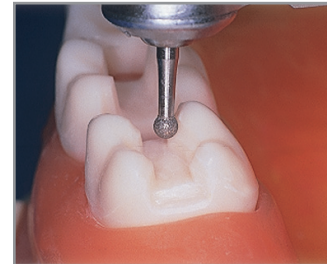
**830L**

Birne lang  
Pear long  
Poire, long

5



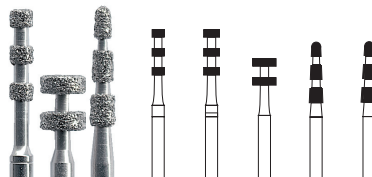
Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0	5,0	5,0	7,0
FG		806 314 239 524...	830L.314...	012	014	016	018	021	025
		• 806 314 239 504...	C 830L.314...		014				
		• 806 314 239 514...	F 830L.314...	012	014	016			
		• 806 314 239 534...	G 830L.314...	012	014	016	018	021	025
		• 806 314 239 544...	SG 830L.314...		014	016	018	021	025



**834 / 834A / 868A**

Tiefenmarkierer  
Depth Marker Veneer technique  
Marqueur de profondeur

5



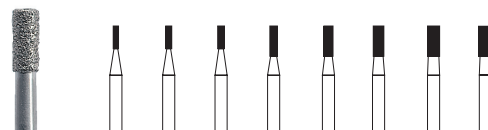
Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0	3,5	8,0	8,0
FG		806 314 552 524...	834.314...	834	834	834A	868A	868A
		806 314 000 524...	834A.314...	016	021			
		806 314 000 524...	868A.314...			031		
							018	021
Schnitttiefe - Cutting depth - Cutting depth - Tmm				0,3	0,5	1,0	0,3	0,4



**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	ISO	Order No.	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
FG		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	ISO	Order No.	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
FG		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	ISO	Order No.	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
FG		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	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		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





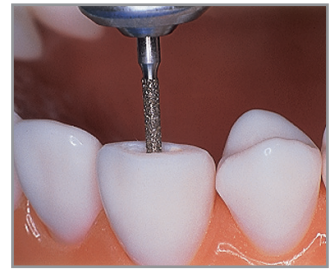
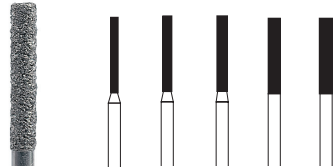
5

Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		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

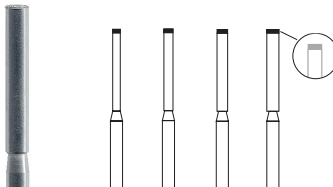


Shank	L mm	ISO	Order No.	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0
FG		806 314 137 524...	838.314...	008	009	010	012	014
		• 806 314 137 534...	G 838.314...			010	012	014
		• 806 314 137 544...	SG 838.314...				012	

**839**

Stirnschneidend  
End cutting  
Coupe frontale

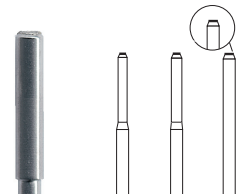
5



**840**

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	

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



**845**

Konus flach  
Flat End Taper  
Cône 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	

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 Finishieren 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.

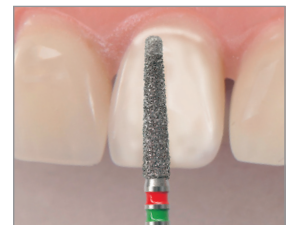
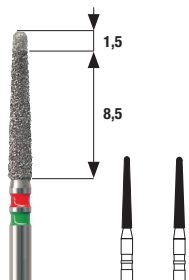
**GF844 TwoGrit Diamond**

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

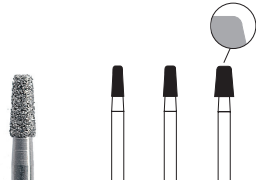


Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0
FG		• 806 314 199 F/G...	GF844.314...	014	016

**845KR** 

Konus Kante rund  
Round Edge Taper  
Cône bord arrondi

 5

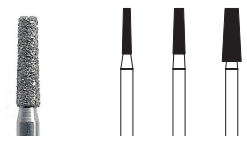


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	4,0	4,0
FG		806 314 544 524...	845KR.314...		018	025
		• 806 314 544 514...	F 845KR.314...	016	018	025
		• 806 314 544 534...	G 845KR.314...	016	018	025

**846**  

Konus flach  
Flat End Taper  
Cône bout plat

 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0	7,0
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	ISO	Order No.	7,0
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	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	023	
		• 806 314 172 544...	SG 847.314...			014	016	018		


**847KR** 

Konus Kante rund  
Round Edge Taper  
Cône bord arrondi


 5

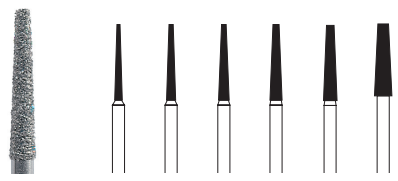


Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
FG		806 314 546 524...	847KR.314...	016	023
		• 806 314 546 514...	F 847KR.314...	016	023
		• 806 314 546 534...	G 847KR.314...	016	023

**848** 

Konus flach  
Flat End Taper  
Cône bout plat

 5



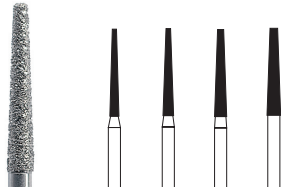
Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		806 314 173 524...	848.314...	010	012	014	016	018	023
		• 806 314 173 504...	C 848.314...	010	012	014	016		
		• 806 314 173 514...	F 848.314...	010	012	014	016	018	
		• 806 314 173 534...	G 848.314...	010	012	014	016	018	023
		• 806 314 173 544...	SG 848.314...				016	018	023

**848L**

Konus flach lang  
Flat End Taper long  
Cône bout plat, long



5



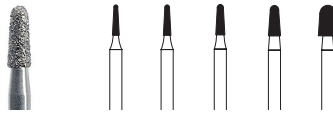
Shank	L mm	ISO	Order No.	11,5	11,5	11,5	11,5
FG		806 314 174 524...	848L.314...	012	014	016	
		• 806 314 174 534...	G 848L.314...		014	016	018
		• 806 314 174 544...	SG 848L.314...		014	016	018

**849**

Konus rund  
Round End Taper  
Cône bout arrondi



5



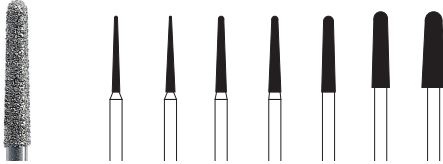
Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
FG		806 314 196 524...	849.314...	009	010	012		
		• 806 314 196 534...	G 849.314...			012	016	025

**850**

Konus rund  
Round End Taper  
Cône bout arrondi



5



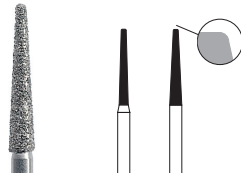
Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		806 314 199 524...	850.314...	010	012	014	016	018	023		
		• 806 314 199 504...	C 850.314...	010	012	014	016	018			
		• 806 314 199 514...	F 850.314...	010	012	014	016	018	023		
		• 806 314 199 534...	G 850.314...	010	012	014	016	018	023	031	
		• 806 314 199 544...	SG 850.314...			014	016	018	023		

**850KR**

Konus Kante rund  
Round Edge Taper  
Cône bord arrondi



5



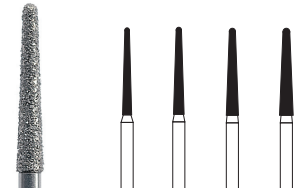
Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0
FG		806 314 553 524...	850KR.314...	014	
		• 806 314 553 534...	G 850KR.314...	014	018
		• 806 314 553 544...	SG 850KR.314...	014	018

**850L**

Konus lang Kante rund  
Long Round Taper  
Cône bout arrondi long



5



Shank	L mm	ISO	Order No.	11,5	11,5	11,5	11,5
FG		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



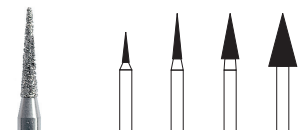
Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0
FG		806 314 219 524...	851.314...	010	012	016
		• 806 314 219 514...	F 851.314...	010	012	
		• 806 314 219 534...	G 851.314...		012	016

**852**

Konus Spitze  
X-mas tree  
Cône pointu



5



Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	6,0	6,0	7,0
FG		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

**855**  
 Konus rund  
 Round End Taper  
 Cône bout arrondi





5

Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0	7,0
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

**856**  
 Konus 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	8,0	8,0	8,0
FG		806 314 198 524...	856.314...	009	010	012	014	016	018	021	025	
		• 806 314 198 504...	C 856.314...		010	012		016				
		• 806 314 198 514...	F 856.314...	009	010	012	014	016	018	021	025	
		• 806 314 198 534...	G 856.314...			012	014	016	018	021	025	
		• 806 314 198 544...	SG 856.314...			012		016	018	021	025	

**856L**  
 Langer Konus rund  
 Long Round End Taper  
 Cône long bout arrondi





5

Shank	L mm	ISO	Order No.	9,0	9,0	9,0	9,0
FG		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

**857**  
 Konus rund Sicherheitsspitze  
 Round Safe End Taper  
 Cône bout mousse et arrondi



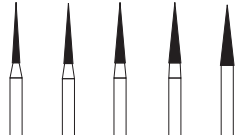




5

Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0
FG		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	



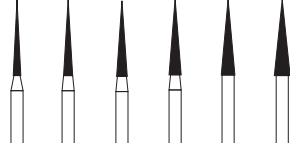
**858**  
 Konus Spitze  
 Needle  
 Cône pointu

5

Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		806 314 165 524...	858.314...	010	012	014	016	
		• 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

**859**  
 Konus Spitze  
 Needle  
 Cône pointu

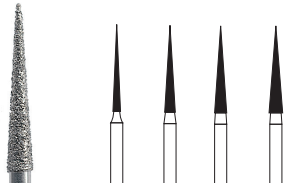
5

Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		806 314 166 524...	859.314...	010	012	014	016	018	021
		○ 806 314 166 494...	UF 859.314...	010					
		• 806 314 166 504...	C 859.314...	010	012	014	016	018	
		• 806 314 166 514...	F 859.314...	010	012	014	016	018	
		• 806 314 166 534...	G 859.314...	010	012	014	016	018	021
		• 806 314 166 544...	SG 859.314...					018	
RA		806 204 166 524...	859.204...		012		016		

**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
RA		• 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
RA		• 806 314 247 544...	SG 860.314...			014	
		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



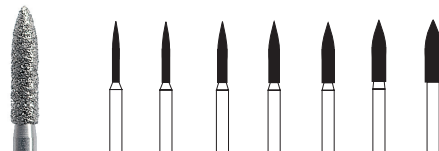
Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0
FG		806 314 256 524...	863SE.314...	012



**862**

Flamme  
Flame  
Flamme

5

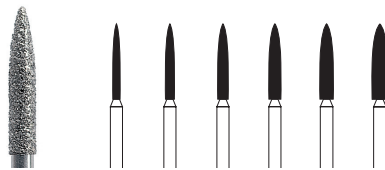


Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		806 314 249 524...	862.314...	009	010	012	014	016		021
		◦ 806 314 249 494...	UF 862.314...		010					
		• 806 314 249 504...	C 862.314...	009	010	012	014	016		
		• 806 314 249 514...	F 862.314...	009	010	012	014	016		
		• 806 314 249 534...	G 862.314...		010	012	014	016	018	
RA		• 806 314 249 544...	SG 862.314...			012	014	016	018	
		806 204 249 524...	862.204...			012				

**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
RA		806 204 250 524...	863.204...		012	016			


**863L**

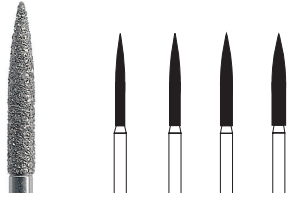
Flamme lang  
Flame long  
Flamme, long

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	ISO	Order No.	12,0	12,0	12,0	12,0
FG		806 314 251 524...	864.314...	012	014	016	
		• 806 314 251 504...	C 864.314...			016	
		• 806 314 251 514...	F 864.314...	012	014	016	
		• 806 314 251 534...	G 864.314...		014	016	018
		• 806 314 251 544...	SG 864.314...			016	018

**875**  
 Torpedo  
 Beveled End Cylinder  
 Cylindre, à biseau  




Shank	L mm	ISO	Order No.	3,0	4,0
FG		806 314 535 524...	875.314...	009	010

**877**  
 Torpedo  
 Modified Beveled Cylinder  
 Cylindre, à biseau  



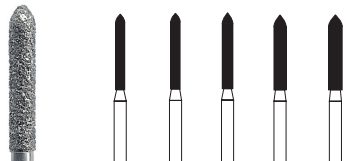

Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0	6,0
FG		806 314 288 524...	877.314...	009	010	012
		• 806 314 288 514...	F 877.314...		010	012
		• 806 314 288 534...	G 877.314...			012

**878**  
 Torpedo zylindrisch  
 Cylindrical Torpedo  
 Cylindre, à biseau  





Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		806 314 289 524...	878.314...	008	009	010	012	014	
		• 806 314 289 504...	C 878.314...					014	
		• 806 314 289 514...	F 878.314...	008		010	012	014	016
		• 806 314 289 534...	G 878.314...			010	012	014	016
		• 806 314 289 544...	SG 878.314...				012	014	016

**879**  
 Torpedo zylindrisch  
 Cylindrical Torpedo  
 Cylindre, à biseau  



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		806 314 290 524...	879.314...	010	012	014	016	018
		• 806 314 290 504...	C 879.314...		012	014	016	
		• 806 314 290 514...	F 879.314...	010	012	014	016	018
		• 806 314 290 534...	G 879.314...	010	012	014	016	018
		• 806 314 290 544...	SG 879.314...			012	014	018
							012	014

**879L**  
 Torpedo lang  
 Torpedo long  
 Cylindre, à biseau, long  




Shank	L mm	ISO	Order No.	12,0	12,0
FG		806 314 291 524...	879L.314...	012	014
		• 806 314 291 514...	F 879L.314...	012	014
		• 806 314 291 534...	G 879L.314...	012	014
		• 806 314 291 544...	SG 879L.314...	012	014

**877K**  
 Torpedo konisch  
 Torpedo tapered  
 Cône allongé, à biseau

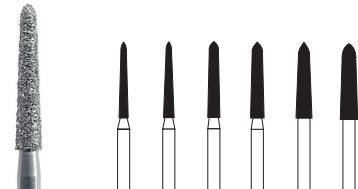
Shank	L mm	ISO	Order No.	
FG		806 314 297 524...	877K.314...	6,0 012

**878K**  
 Torpedo konisch  
 Torpedo tapered  
 Cône allongé, à biseau




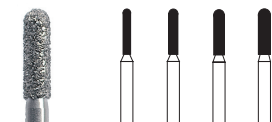

Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		806 314 298 524...	878K.314...					
		• 806 314 298 514...	F 878K.314...	014	016	018		
		• 806 314 298 534...	G 878K.314...	012	014	016	018	021
		• 806 314 298 544...	SG 878K.314...	012	014	016	018	021

**879K**  
 Torpedo konisch  
 Torpedo tapered  
 Cône allongé, à biseau


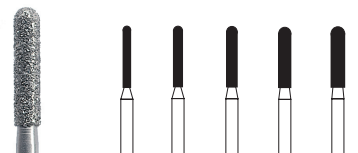
Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		806 314 299 524...	879K.314...	012	014	016	018	021	
		• 806 314 299 514...	F 879K.314...	012	014	016	018		
		• 806 314 299 534...	G 879K.314...	012	014	016	018	021	023
		• 806 314 299 544...	SG 879K.314...	012	014	016	018	021	

**880**  
 Zylinder rund  
 Round End Cylinder  
 Cylindre, bout arrondi



Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0	6,0	6,0
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


Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		806 314 141 524...	881.314...	010	012	014	016	018
		• 806 314 141 504...	C 881.314...		012	014		
		• 806 314 141 514...	F 881.314...	010	012	014	016	018
		• 806 314 141 534...	G 881.314...	010	012	014	016	018
		• 806 314 141 544...	SG 881.314...			014	016	018

**881KS**  
 Zylinder KS  
 KS Cylinder  
 Cylindre KS

Shank	L mm	ISO	Order No.	7,0	8,0	8,0	8,0
FG		• 806 314 146 544...	SG881KS.314...	012	014	015	016

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




Shank	L	mm		7,0	7,0	9,0	8,0	8,0	∅ max.
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	ISO	Order No.	10,0	10,0
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	ISO	Order No.	3,0
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	ISO	Order No.	6,0
FG		• 806 314 129 534...	G 884.314...	012

**885**  
Zylinder Spitze  
Beveled Cylinder  
Cylindre, bout pointu








5

Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
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

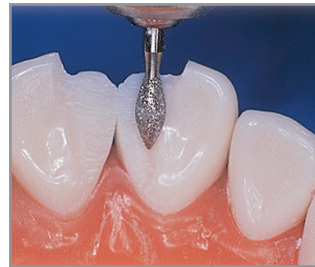










5

Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0
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	ISO	Order No.	8,0
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	ISO	Order No.	3,5	4,0
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	ISO	Order No.	10,5
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	ISO	Order No.	6,5	7,0	7,0
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



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,5	3,5	4,5	5,0
FG		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



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5
FG		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



Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0
FG		● 806 314 507 514...	F 370.314...	023
		● 806 314 507 534...	G 370.314...	023

**379**

Eiform  
Egg Shape/Football  
Ovoïde



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,0	3,0	3,5	3,5	4,5	5,5
FG		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



Shank	L mm	ISO	Order No.	3,5
FG		806 314 274 524...	390.314...	016
		● 806 314 274 504...	C 390.314...	016
		● 806 314 274 514...	F 390.314...	016

**392**

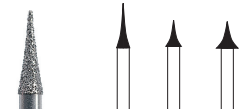
Interdental  
Interproximal  
Interdentaire



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,0
FG		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



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,9	3,5	3,5
FG		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

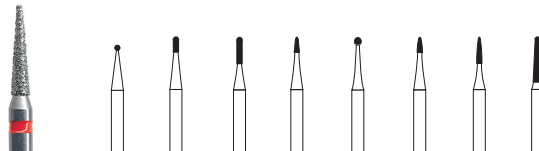


Shank	L mm	ISO	Order No.	1,0	1,0
FG		806 314 068 524...	909.314...	037	040
		● 806 314 068 534...	G 909.314...	037	040
		● 806 314 068 544...	SG 909.314...		040

**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	Order No.	2,0	3,5	2,0	1,0	2,0	3,5	6,0	
		BA001.	BA137.	BA138.	BA160.	BA277.	BA294.	BA295.	BA171.
<b>Shank: FG kurz, FG short, FG courte</b>									
		007							
			007						
				007					
					009				
						007			
							007		
								012	

**972**

Granate 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
∅/10 mm				020
<b>FGL</b>		● 806 315 270 514...	<b>F972.315...</b>	020
<b>FGL</b>		● 806 315 270 504...	<b>C972.315...</b>	020



**Okklusal Gestalter 972**

Der speziell für die Kauflächengestaltung entwickelte Okklusal Gestalter 972 eignet sich für alle Füllungsmaterialien sowie auch für Vollkeramik-ZrO<sub>2</sub>-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 ZrO<sub>2</sub> 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.

**970**

zum okklusalen Gestalten  
Occlusal Shaping and Contouring  
Contour Occlusal

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	
				1,6
<b>FG</b>		806 313 463 524...	<b>970.313...</b>	023
		● 806 313 463 514...	<b>F 970.313...</b>	023

**980**

zum okklusalen Gestalten  
Occlusal Shaping and Contouring  
Contour Occlusal

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	
				1,6
<b>FG</b>		806 313 463 524...	<b>980.313...</b>	027
		● 806 313 463 514...	<b>F 980.313...</b>	027

**985**

zum okklusalen Gestalten  
Occlusal Shaping and Contouring  
Contour Occlusal

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	
				1,7
<b>FG</b>		● 806 313 463 514...	<b>F 985.313...</b>	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 Instrumentegrößen 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 Keramikronen, -Overlays und -Onlays. Speziell geeignet für geringe Schnitttiefen (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
	TM05.314...	009			
FG	TM10.314...		009		
	TM15.314...			009	
	TM20.314...				009
Schnitt-Tiefe • Cutting depth • Cutting depth – Tmm		0,5	1,0	1,5	2,0
⌀ <sub>max.</sub>		160.000			
⌀ <sub>opt.</sub>		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	ISO	Order No.	9,0
FG		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**

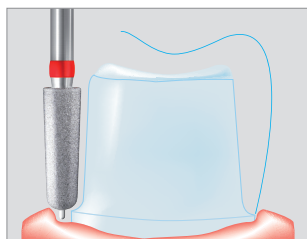
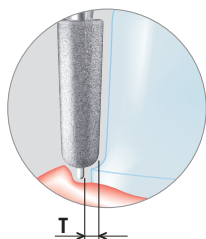
Ästhetisches Ergebnis sowie die Biokompatibilität der Vollkeramikkrone sind Vorteile einer vollkeramischen Versorgung. Dabei wird eine speziell breite und gleichmässige Präparationsstufe gefordert, bei maximaler Schonung der Zahnschubstanz. Die Diamantinstrumente mit Führungsstift, in Standardkorn zur 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	8,0
ISO	Order No.	
FG	• 806 314 510 544...	SG 652.314... 018

**653**  
Reducer  
5



Shank	L mm	10,0
ISO	Order No.	
FG	• 806 314 510 534...	G 653.314... 018


**655**  
Reducer  
5



Shank	L mm	8,0
ISO	Order No.	
FG	• 806 314 516 544...	SG 655.314... 018

RAPID GRINDER • RAPID GRINDER • RAPID GRINDER

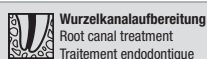
**A848**  
Rapid Grinder  
5





Shank	L mm	10,0
ISO	Order No.	A848
FG	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	
supergrub super - coarse extra gros	<b>SG</b>	181	schwarz black noir	<b>544</b>	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	<b>G</b>	151	grün green vert	<b>534</b>	Zum schnellen Abtragen und Vorschleifen For fast reduction of enamel Abrasion rapide et meulage primaire
standard medium standard	-	107 - 126	- - -	<b>524</b>	Zum universellen Beschleifen der Zahnschubstanz For removal of enamel Meulage universel des tissus dentaires
fein fine fin	<b>F</b>	40	rot red rouge	<b>514</b>	Zum Feinschleifen von vorpräparierten Zahnoberflächen For finishing, crown preparations countouring and finishing composites Meulage final des surfaces dentaires
superfein super - fine extra fin	<b>C</b>	20	gelb yellow jaune	<b>504</b>	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	<b>UF</b>	15	weiss white blanc	<b>494</b>	Zum Glätten von Kompositen, Kompomeren und anderen Materialien For fine polishing of composite restoration, compomers and other materials Lissage des composites


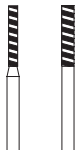


**T830L**  
 Birne lang  
 Pear long  
 Poire, long  
 5



Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0
FG		• T806 314 239 544...	<b>T830L.314...SC</b>	012	014	016

**T837**  
 Zylinder flach  
 Flat End Cylinder  
 Cylindre, bout plat  
 5


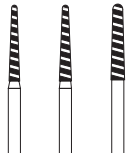
Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
FG		• T806 314 111 544...	<b>T837.314...SC</b>	012	016

**T848**  
 Konus flach  
 Flat End Taper  
 Cône, bout plat  
 5

Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0
FG		• T806 314 173 544...	<b>T848.314...SC</b>	016

**T850**  
 Konus rund  
 Round End Taper  
 Cône, bout arrondi  
 5

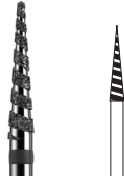



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0
FG		• T806 314 199 534...	<b>T850.314...C</b>	014	016	018
		• T806 314 199 544...	<b>T850.314...SC</b>	014	016	018

**T859**

Konus Spitze  
Needle  
Cône, pointu

5

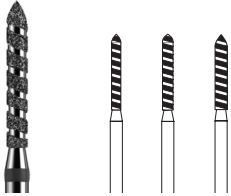


Shank	L mm		
		<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>
<b>FG</b>		• T806 314 166 544...	<b>T859.314...SC</b> 018

**T879**

Torpedo zylindrisch  
Cylindrical Torpedo  
Cylindre, à biseau

5

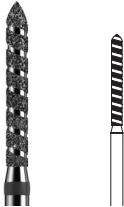


Shank	L mm			
		<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>FG</b>		• T806 314 290 534...	<b>T879.314...C</b>	014 016
		• T806 314 290 544...	<b>T879.314...SC</b>	012

**T879L**

Torpedo lang  
Torpedo long  
Cylindre, à biseau, long

5



Shank	L mm		
		<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>
<b>FG</b>		• T806 314 291 544...	<b>T879L.314...SC</b> 014

**T881**

Zylinder rund  
Round End Cylinder  
Cylindre, bout arrondi

5



Shank	L mm		
		<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>
<b>FG</b>		• T806 314 141 534...	<b>T881.314...C</b> 012 014

**T882**

Zylinder rund  
Round End Cylinder  
Cylindre, bout arrondi

5



Shank	L mm		
		<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>
<b>FG</b>		• T806 314 142 534...	<b>T882.314...C</b> 012 014



• 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

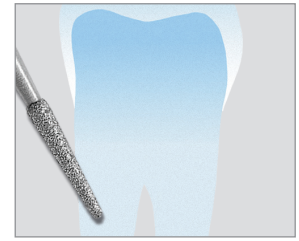


Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAL		• 806 205 267 524...	831.205...	012
		• 806 205 267 514...	F 831.205...	012
		• 806 205 267 504...	C 831.205...	012


**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



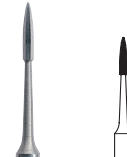
Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAL		• 806 205 258 524...	832.205...	014
		• 806 205 258 514...	F 832.205...	014
		• 806 205 258 504...	C 832.205...	014

**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

**TC747**  
PerioRed Instrument I  
8.000 Root-Planing  
12.000 Scaling  
3

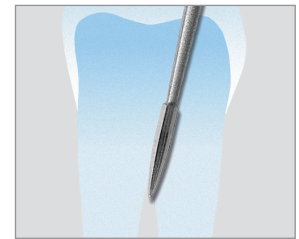


Shank	L mm	ISO	Order No.	
RAL		500 205 261 001...	TC747.205...	010

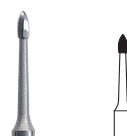
**TC747L**  
PerioRed Instrument II  
8.000 Root-Planing  
12.000 Scaling  
3



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).

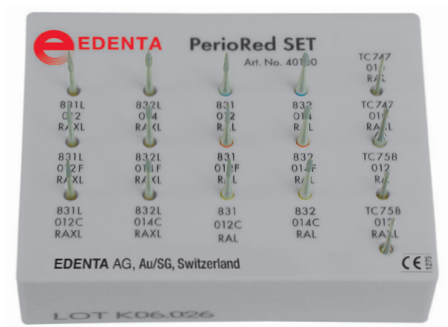
**PerioRed SET 40100SO**

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.



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

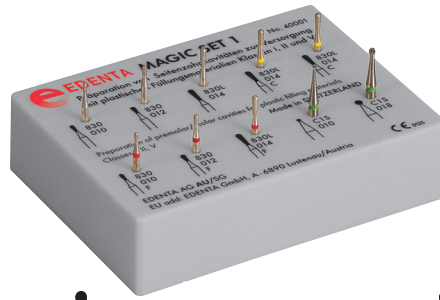
### 40001SO Magic Set 1

(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

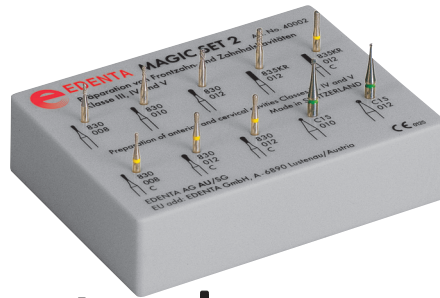
### 40002SO Magic Set 2

(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.



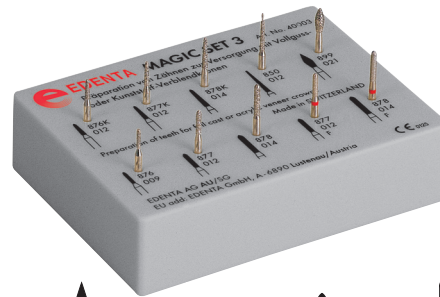
Shank	L mm	2,5	2,7	2,7	4,0	4,0	6,0	2,7	2,7		
FG	Order No.	830.314.008	830.314.010	830.314.012	835KR.314.012	F835KR.314.012	836KR.314.010	F830.314.010	F830.314.012	C1S.314.010	C1S.314.012
	Seite - Page	76	76	76	77	77	77	76	76	40	40

### 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.



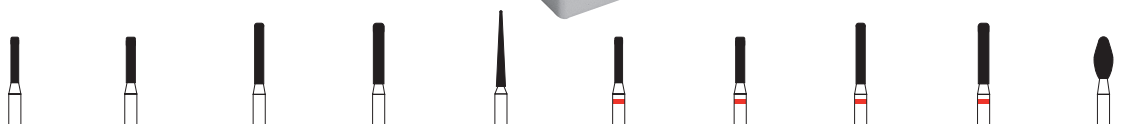
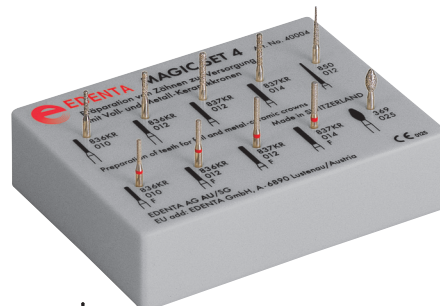
Shank	L mm	6,0	6,0	8,0	10,0	6,5	6,0	6,0	8,0	6,0	8,0
FG	Order No.	877K.314.012	877K.314.012	878K.314.014	850.314.012	899.314.021	877.314.009	877.314.012	878.314.014	F877.314.012	F878.314.014
	Seite - Page	84	84	84	80	85	83	83	83	83	83

### 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.



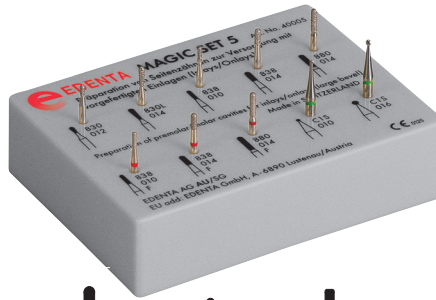
Shank	L mm	6,0	6,0	8,0	8,0	10,0	6,0	6,0	8,0	8,0	5,5
FG	Order No.	836KR.314.010	836KR.314.012	837KR.314.012	837KR.314.014	850.314.012	F836KR.314.010	F836KR.314.012	F837KR.314.012	F837KR.314.014	369.314.025
	Seite - Page	77	77	77	77	80	77	77	77	77	77

### 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.



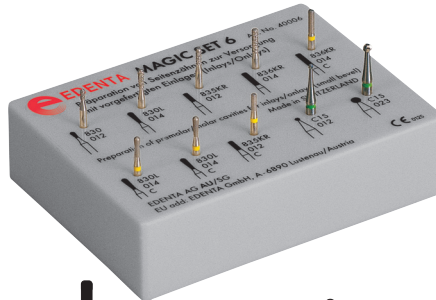
Shank	L mm	2,7	5,0	4,0	4,0	6,0	2,7	4,0	6,0	C1S.314.010	C1S.314.016
FG	Order No.	830.314.012	830L.314.014	838.314.010	835KR.314.012	880.314.014	F830.314.010	F835KR.314.012	F880.314.014	C1S.314.010	C1S.314.016
	Seite - Page	76	76	78	77	84	76	77	84	40	40

### 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.



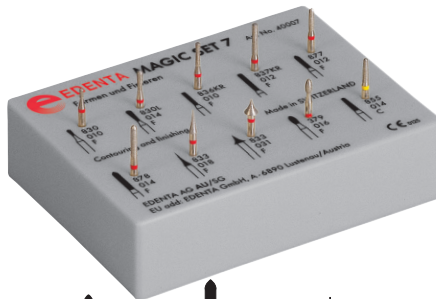
Shank	L mm	2,7	5,0	4,0	6,0	8,0	2,7	5,0	4,0	C1S.314.012	C1S.314.023
FG	Order No.	830.314.012	830L.314.014	835KR.314.012	836KR.314.014	F837KR.314.014	F830.314.012	C830L.314.014	F835KR.314.012	C1S.314.012	C1S.314.023
	Seite - Page	76	76	77	77	77	76	76	77	40	40

### 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 Keramikronen

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.



### 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.**

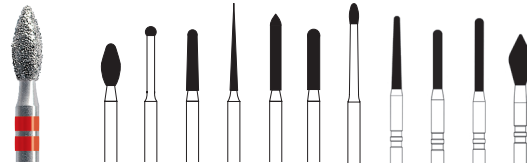
The Multilayer diamond instruments guarantee a very long operating life on hard all-ceramic materials. The newly developed technology of fabrication with a special matrix-bond prevents the breaking out of diamond particles and increases multiple times the operating life of the instruments. The fine grit 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.**

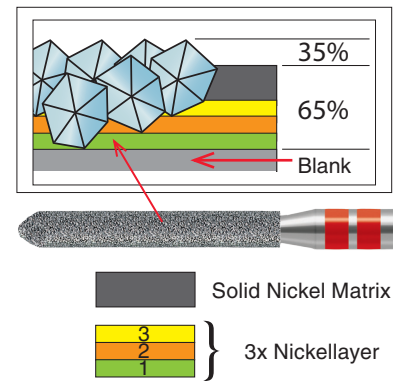
Les instruments diamantés multicouches garantissent une durabilité élevée sur les matériaux durs tout-céramique. La nouvelle technologie de fabrication avec une spéciale matrice-liant empêchant le décollement des grains de diamant et élevant quelques fois la durabilité des instruments. La granulométrie fine assure une performance optimale de coupe et un puissant enlèvement durant la séparation avec un minimum de vibration.

**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 314 141 524...	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 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.

**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 <sub>10</sub> mm				
FG		•• K806 314 198 524...	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 <sub>10</sub> mm				
FG		•• K806 314 141 524...	K881.314...	016

**K-Diamonds**  
**KF856 / KF881**

200.000  
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
FG		•• K806 314 198 514...	KF856.314...	016	
		•• 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).

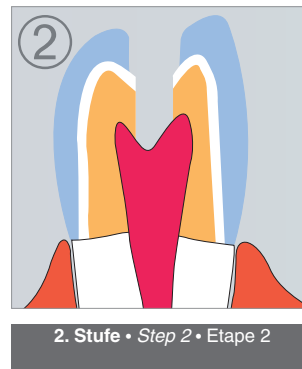
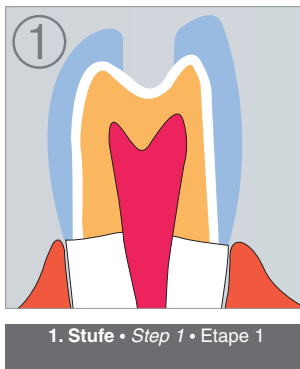
**Trépanation dans Zirconium**

La préparation d'une cavité d'accès se fait en deux étapes. ① Tout d'abord, la céramique cosmétique est supprimée avec un instrument diamantés 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

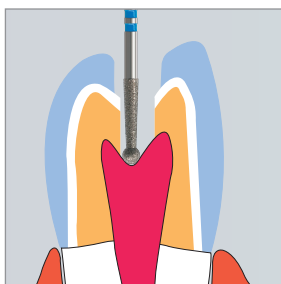


**ZirTec K802L**

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
∅/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 intégrales en zirconie. 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 implantaire 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
∅/10 mm				
FG		•• K806 314 198 524...	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
∅/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 Schlibbild. 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



Shank L mm 5,5 5,0

FG	ISO	Order No.		
	• 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



Shank L mm 4,2

FG	ISO	Order No.	
	• V806 314 277 534...	GV 379.314...	023

**V801**  
 Kugel  
 Round  
 Boule



Shank L mm

FG	ISO	Order No.			
	• 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



Shank L mm 4,2

FG	ISO	Order No.	
	• V806 314 038 534...	GV 811.314...	033

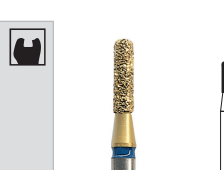
**V830L**  
 Birne lang  
 Pear long  
 Poire long



Shank L mm 4,0 5,0 5,0

FG	ISO	Order No.			
	• 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



Shank L mm 4,5

FG	ISO	Order No.	
	• 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



Shank L mm 8,3

FG	ISO	Order No.	
	• 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



Shank L mm 8,0 8,0

FG	ISO	Order No.		
	• V806 314 172 534...	GV 847.314...	014	016

**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

 <b>Kavitätenpräparation</b> Cavity preparation Préparation de las cavidades	 <b>Kronenpräparation</b> Crown preparation Préparation coronaire	 <b>Füllungsbearbeitung</b> Filling process Préparation des obturations	 <b>Kieferchirurgie</b> Jaw surgery Chirurgie maxillo - faciale
• 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

**DIACUT - DIAMANTINSTRUMENTE • DIAMOND INSTRUMENTS • INSTRUMENTS DIAMANTS**

**V878**

Torpedo zylindrisch  
Cylindrical Torpedo  
Cylindre à biseau

5

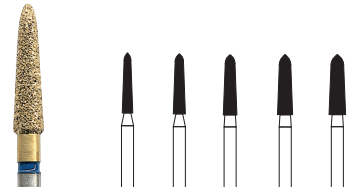


Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0
FG		• V806 314 289 524...	V878.314...	010	012	
		• V806 314 289 514...	FV878.314...		012	
		• V806 314 289 534...	GV878.314...		012	014

**V878K**

Torpedo konisch  
Torpedo tapered  
Cône allongé à biseau

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		• V806 314 298 514...	FV878K.314...					022
		• V806 314 298 534...	GV878K.314...	014	016	018	020	022

**V879**

Torpedo zylindrisch  
Cylindrical Torpedo  
Cylindre à biseau

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0
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

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		• V806 314 299 524...	V879K.314...			016	
		• V806 314 299 514...	FV879K.314...			016	
		• V806 314 299 534...	GV879K.314...	012	014	016	018

**V880**

Zylinder rund  
Round End Cylinder  
Cylindre bout arrondi

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0
FG		• V806 314 140 534...	GV880.314...	012

**V881**

Zylinder rund  
Round End Cylinder  
Cylindre bout arrondi

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
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

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	1,6
FG		• V806 314 068 534...	GV909.314...	040

**DIACUT TURBO DIAMANTEN • DIACUT TURBO DIAMONDS • DIACUT DIAMANTS TURBO**

**VT830L**

Birne lang  
Long Pear  
Poire longue

max. 450.000 / opt. 70.000-220.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	5,0
Size				012	014
Ø <sub>10</sub> mm					
FG		• VT806 314 239 534...	VT830L.314...	012	014



**VT850**

Konus, rund  
Round End Taper  
Cône bout arrondi

max. 300.000 / opt. 70.000-140.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0
Size				016
Ø <sub>10</sub> mm				
FG		• VT806 314 199 534...	VT850.314...	016

**VT879**

Torpedo  
Beveled Cylinder  
Torpille

max. 300.000 / opt. 70.000-140.000

5



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0
Size				014
Ø <sub>10</sub> mm				
FG		• VT806 314 290 534...	VT879.314...	014

### WhiteTiger Diamanten

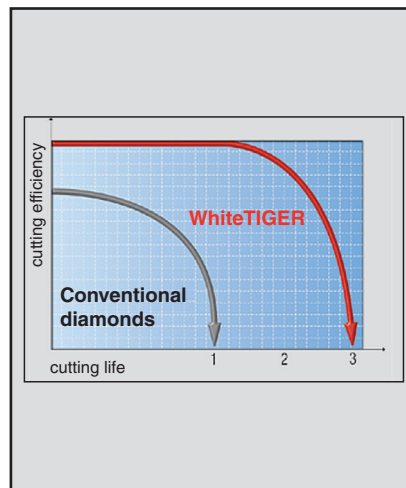
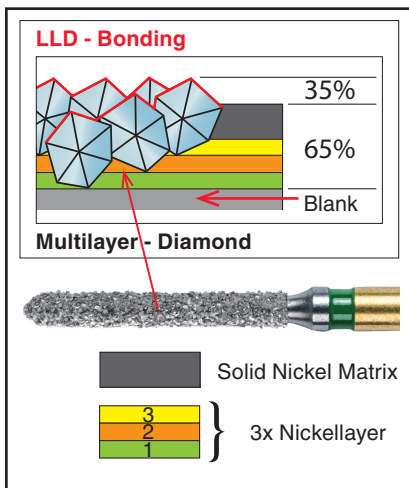
Mit vergoldetem Schaft. Damit lassen sich die hochwertigen WhiteTiger Diamantinstrumente sehr leicht von herkömmlichen Instrumenten unterscheiden. Eine Spezialbindung bindet die Multilayer-Diamantkörner sicher ein. Die zusätzliche, verschleißfeste LLD-Beschichtung gewährleistet eine verbesserte Standzeit 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 Kunststoffverblendtechnik

### 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 détacher. 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 des 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

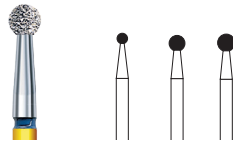


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
FG		• W806 314 277 524...	W 379.314...	023
		• W806 314 277 514...	FW 379.314...	023
		• W806 314 277 534...	GW 379.314...	023

**W801**

Kugel  
Round  
Boule

3



Shank	L mm	ISO	Order No.			
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

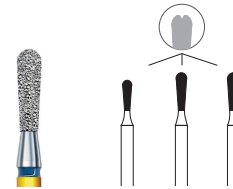


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
FG		• W806 314 038 534...	GW 811.314...	033

**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      • 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
- Schwarzer Ring supergrob • black super-coarse      • bague noir extra gros     - 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




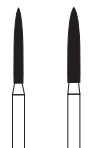
**W858**  
 Konus spitze  
 Needle  
 Cône pointu

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



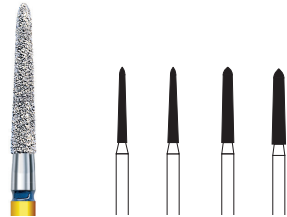
Shank	L mm	ISO	Order No.	
FG		• W806 314 290 514...	FW879.314...	014
		• W806 314 290 534...	GW879.314...	014

**W879K**

Torpedo konisch  
Torpedo tapered  
Cône allongé à biseau



3



Shank	L mm	ISO	Order No.				
FG		• W806 314 299 534...	GW879K.314...			016	018

**W881**

Zylinder rund  
Round End Cylinder  
Cylindre bout arrondi



3



Shank	L mm	ISO	Order No.		
FG		• W806 314 141 524...	W881.314...	014	
		• W806 314 141 514...	FW881.314...	014	016
		• W806 314 141 534...	GW881.314...	014	016

**W909**

Reifen  
Round Wheel  
Roue



3



Shank	L mm	ISO	Order No.	
FG		• W806 314 068 534...	GW909.314...	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 – 126µm ISO No. 524  
• bague rouge grain fin – 40µm ISO No. 514  
• bague verte gros grain – 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**

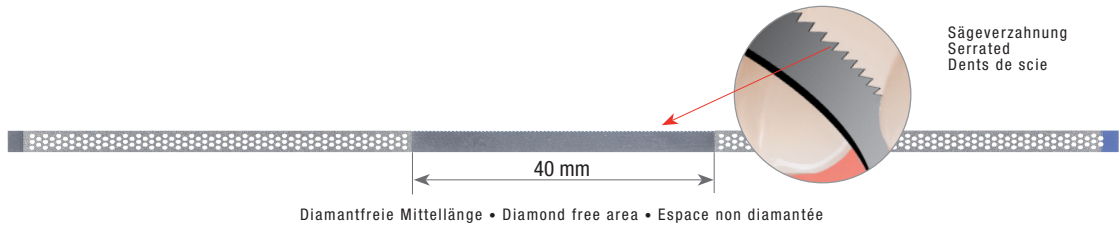
- Pour modelage des excès interproximaux des obturations
- Eliminate des excès des bords interproximaux de restaurations en composites, résine acrylique, ciment verre ionomère et amalgam
- Elimination des excès de ciments composites après scellement d'inlays, onlays et facettes

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.  
 Strips 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
<b>Order No.</b>	<b>PXDS2</b>	<b>PFXDS2</b>	<b>PCXDS2</b>

**PDS2, PFDS2**  
**PCDS2**  
 einseitig belegt, perforiert  
 single side coated, perforated  
 diamanté unilatéral, perforé

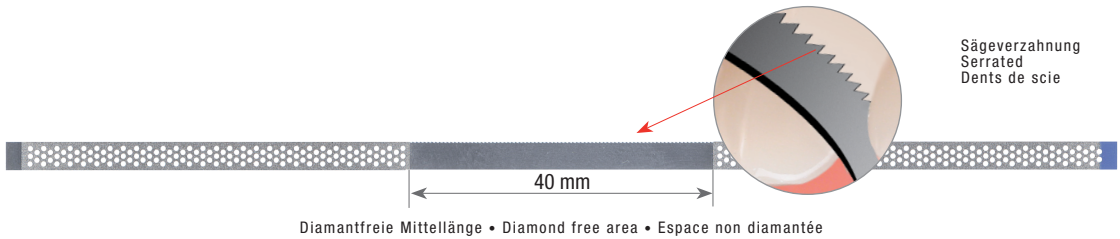
10



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
<b>Order No.</b>	<b>PDS2</b>	<b>PFDS2</b>	<b>PCDS2</b>

**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
<b>Order No.</b>	<b>PXDS3</b>	<b>PFXDS3</b>	<b>PCXDS3</b>

**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
<b>Order No.</b>	<b>PDS3</b>	<b>PFDS3</b>	<b>PCDS3</b>

**Vorteile**

- Sichere anatomische Gestaltung der approximalen Bereiche
- Arbeitserleichterung durch schnelle interdental 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

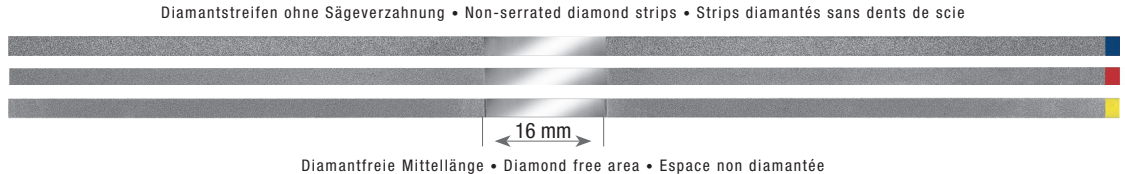
**Avantages**

- Modellage anatomique des bords interproximaux
- Pour un travail plus facile et une séparations interdental 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

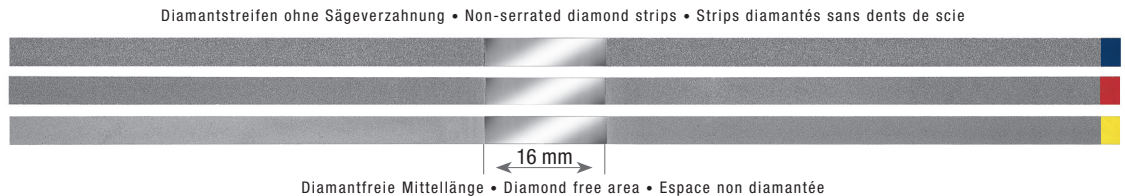


L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	2,5	2,5	2,5
<b>Order No.</b>	<b>DS2</b>	<b>FDS2</b>	<b>CDS2</b>

**DS3, FDS3, CDS3**

einseitig belegt  
single side coated  
diamanté unilatéral

10

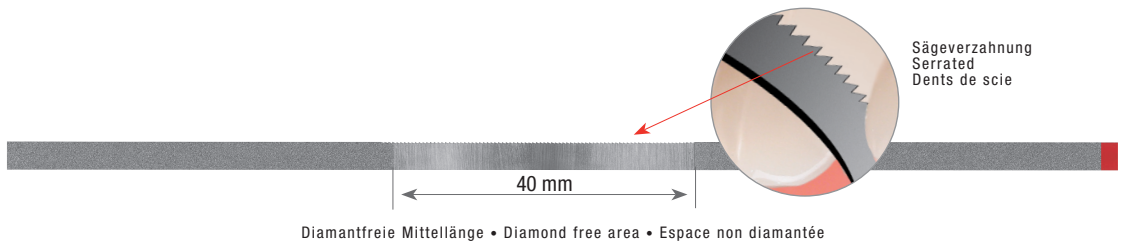


L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	3,75	3,75	3,75
<b>Order No.</b>	<b>DS3</b>	<b>FDS3</b>	<b>CDS3</b>

**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
<b>Order No.</b>	<b>FXDS3</b>	<b>CXDS3</b>

**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.

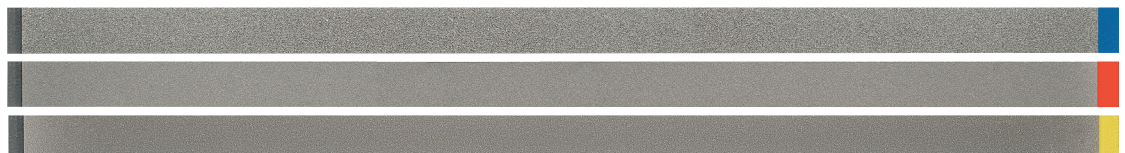
Gain some space by gently contouring the sides of the overlapping teeth. Following interproximal reduction, teeth have sufficient room to align.

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
<b>Order No.</b>	<b>DS6</b>	<b>FDS6</b>	<b>CDS6</b>

**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 proximalen Zahnschmelzsubstanz. Die flexiblen Streifen biegen sich entlang der natürlichen Konturen der Zähne für eine optimale Oberflächengestaltung.

**Orthodontic diamond finishing strips**

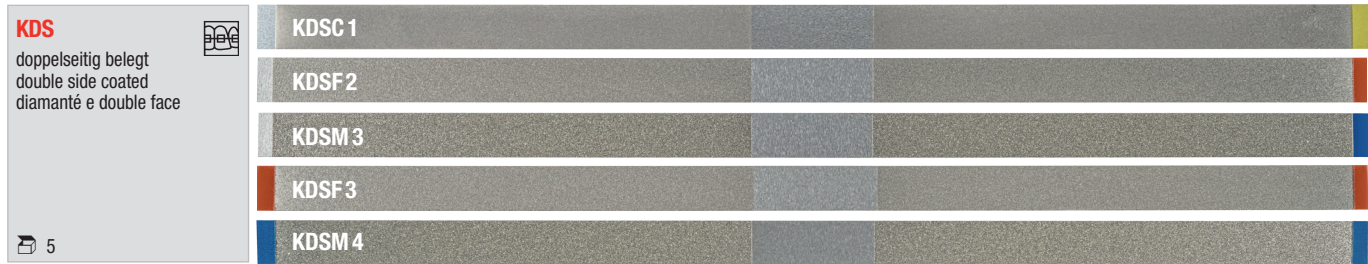
For interproximal enamel reduction (IPR), also referred to as “stripping” or “recontouring”. IPR is a technique in which part of the enamel layer is removed to create sufficient space for orthodontic alignment.

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

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
<b>Order No.</b>	<b>KDSC 1</b>	<b>KDSF 2</b>	<b>KDSM 3</b>	<b>KDSF 3</b>	<b>KDSM 4</b>

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 Finiersystem. Das Klick-Stecksystem erlaubt einen einfachen und schnellen Austausch der Diamantstreifenhalter. Der schwenkbare Diamantstreifenhalter kann in je 4 Positionen einrasten. Damit wird die optimale Arbeitsposition (Winkel) des Diamantstreifens fixiert, um einen einfachen Zugang zu den vorderen und hinteren Zähnen in der Mundhöhle zu ermöglichen. Alle Komponenten des StripFIX Finierstreifensystems sind autoklavierbar und wieder verwendbar.

### StripFIX finishing strip system

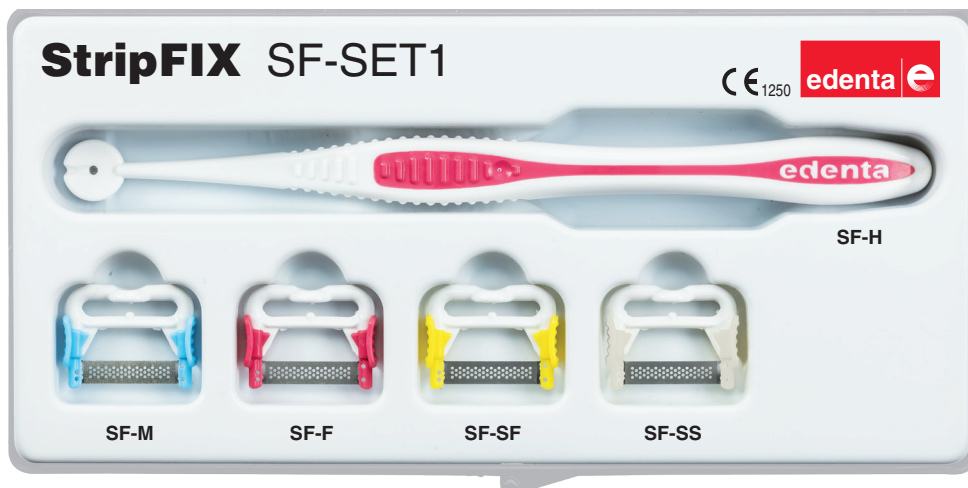
Different diamond strip holders are available, which are simply clamped between the fingers and make working in the mouth extremely difficult because of the space availability. The newly developed StripFIX finishing strip system makes working with diamond strips easier and more controlled. A user-friendly, 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.

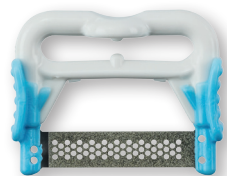
### Application

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 dentofaciale.

**Diamantstreifenhalter**  
**Diamond strip holder**  
**Supports pour strips diamantés**



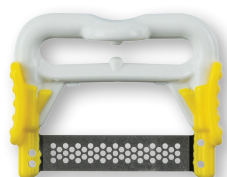
**SF-M**

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



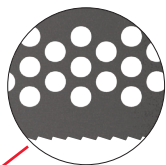
**SF-F**

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

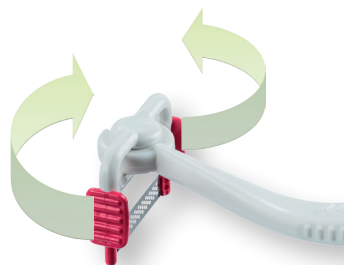
**StripFIX Griffvorrichtung (Art.-No. SF-H)**  
 für Diamantstreifenhalter mit Klick-Stecksystem. Das Klick-Stecksystem erlaubt einen einfachen und schnellen Wechsel der Diamantstreifenhalter.

**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**

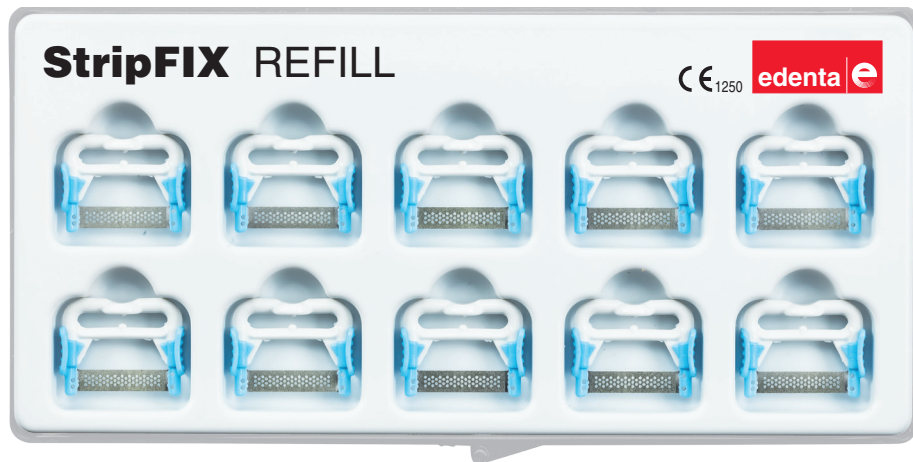
Le support pour strips diamantés pivotant peut être verrouillé dans 4 positions différentes; ce qui permet de fixer une position de travail optimale (angulation) du strip diamanté et d'accéder plus facilement aux dents antérieures et postérieures dans la cavité buccale.

**StripFIX Refill SET**

Enthält 10 Diamantstreifenhalter.  
 Contains 10 diamond strip holders.  
 Contient 10 supports pour strips diamantés.

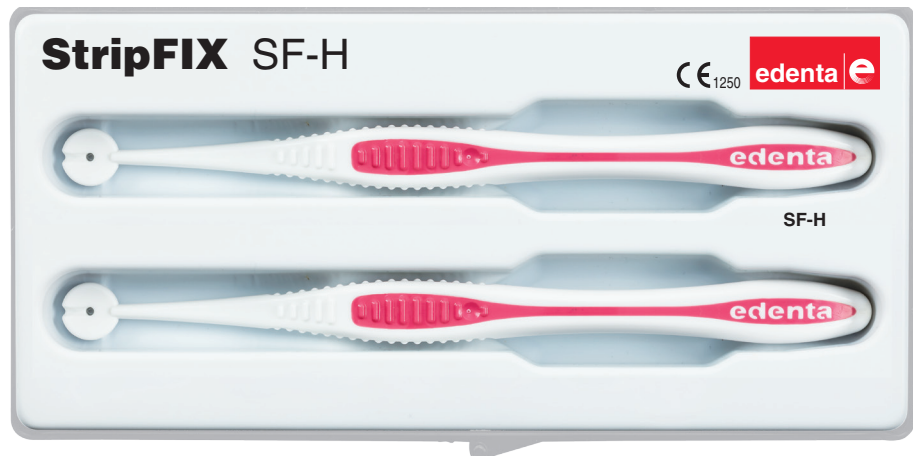
**Art.-No.**

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**

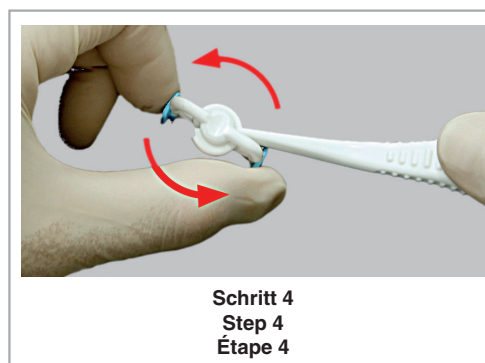
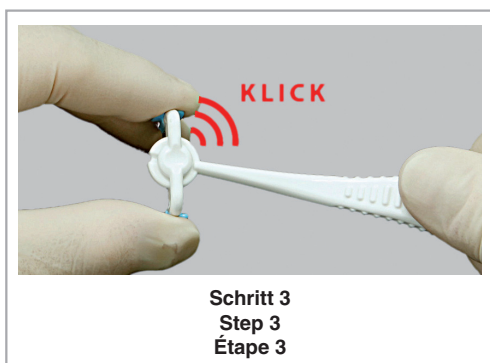
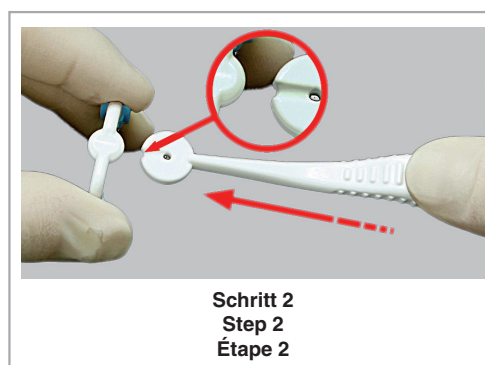
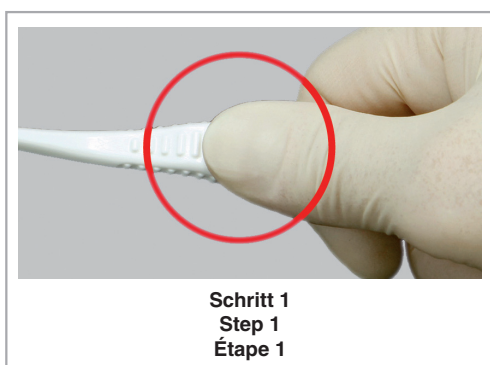
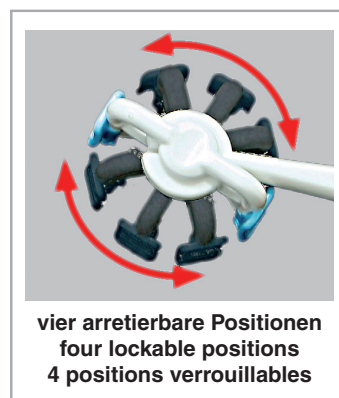
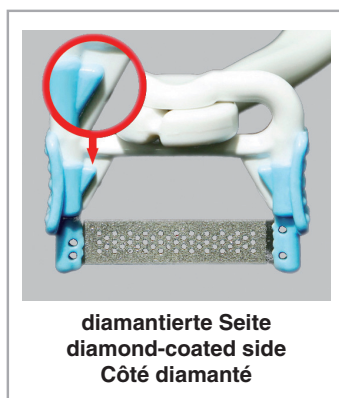
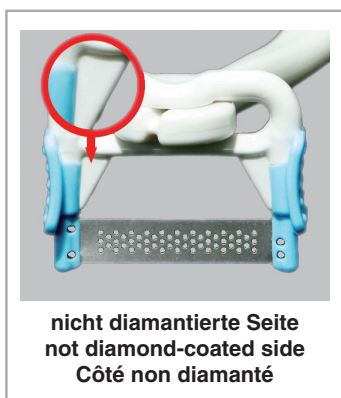
Diamond strip holders can be used, with or without handle, by simply holding between the fingers. When using without the handle, the index finger should be placed on the diamond strip plate, ensuring greater control for reliable use of the diamond strip.

**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

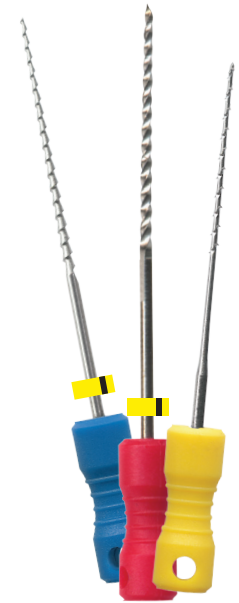


## Root canal instruments

**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.

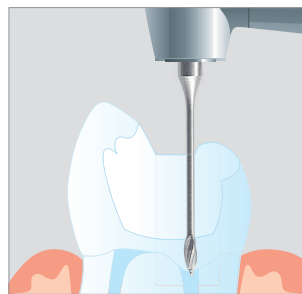


## Wurzelkanal-Instrumente

**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.



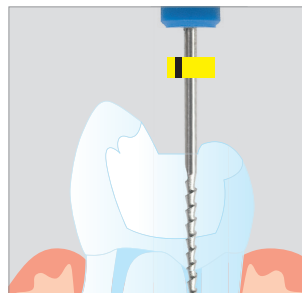
Eingangserweiterung mit Gates-Bohrer.  
Access extension with Gates drill.  
Elargissement de l'entrée canalaire avec le foret Gates.

## Instruments canaux

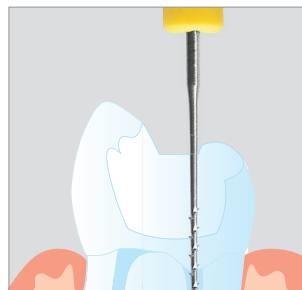
**Instruments de préparation très flexibles et à forte puissance de coupe, pour l'endodontie.**

Tous les instruments présentent une extrémité mousse (extrémités atraumatiques).

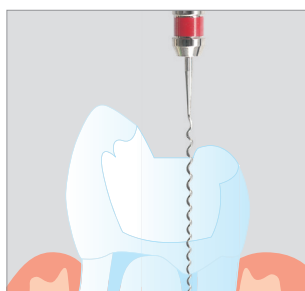
La grande flexibilité permet un haut niveau de résistance et de sécurité.



Wurzelkanal Öffnung.  
Root canal opening.  
Ouverture du canal.
















Extirpation der Pulpa.  
Extirpation of the pulp.  
Extirpation de la pulpe.



Wurzelkanalfüllung.  
Root canal filling.  
Obturation canalaire.

**WURZELKANALINSTRUMENTE**

INSTRUMENTS FOR ROOT CANAL PREPARATION  
INSTRUMENTS CANALAIRES



	<b>Seite Page</b>
 Gates Gates Gates	114
 Peeso Peeso Peeso	114
 Endobur	114
 Endo-Diamant Endo-Diamond Endo-Diamant	115
 Konus + Sicherheitsspitze Round + Safe End Taper Cône + à extrémité mousse	115
 Endo	115
 Endo	116
 Endo	116
 Nervnadeln Nerve Broaches Tire - nerfs	117
 K-Bohrer K-Reamer Broche „K“	117
 Wurzelkanalfeilen Typ „K“ „K“ - Files Lime „K“	117
 Hedström Feilen Hedstroem Files Lime Hedstroem	118
 NiTi Feilen NiTi Files Lime NiTi	119

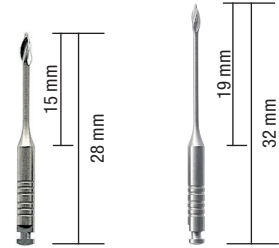
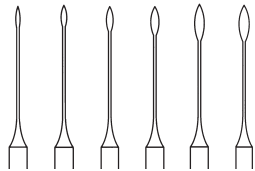


Wurzelfüller Typ „L“  
Root fillers „L“  
Bourre pâte „L“

**Seite  
Page**



118

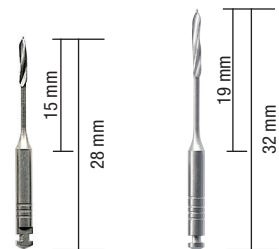
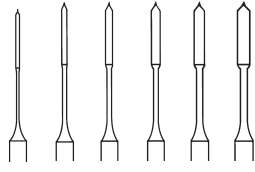
**180**    
Gates



<b>Shank</b>	Ø <sub>max.</sub>	450 - 800
<b>RA</b>	L=15	330 204 678 336 ... Assortment
<b>RA</b>	L=19	330 204 679 336 ... Assortment

	1	2	3	4	5	6
6	050	070	090	110	130	150
1	050	070	090	110	130	150
6	050	070	090	110	130	150
1	050	070	090	110	130	150


**183**    
Peeso

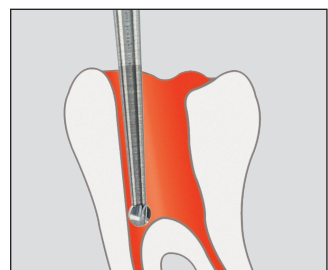
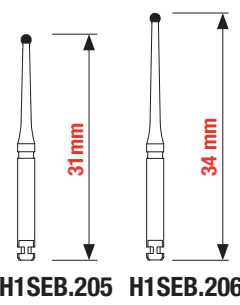
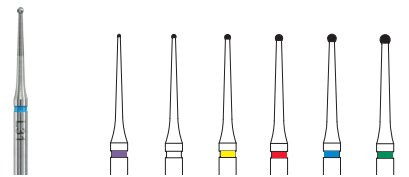


<b>Shank</b>	Ø <sub>max.</sub>	800 - 1.200
<b>RA</b>	L=15	330 204 682 336 ... Assortment
<b>RA</b>	L=19	330 204 683 336 ... Assortment

	1	2	3	4	5	6
6	070	090	110	130	150	170
1	070	090	110	130	150	170
6	070	090	110	130	150	170
1	070	090	110	130	150	170

Inaktive Spitze mit Führungszapfen • Non-cutting tip with guide • Pointe mousse avec guidage


**H1SEB.205 / 206**   
Rund • Round • Rond  
Ø<sub>max.</sub> 20.000  
Ø<sub>opt.</sub> 1.500  
5

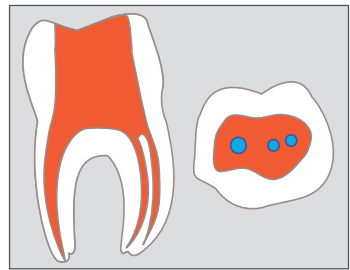
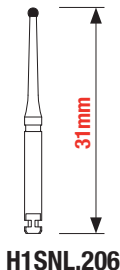
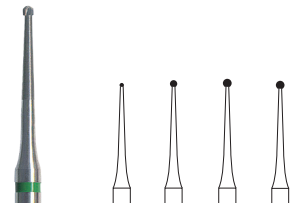


<b>Shank Size</b>	<b>L mm</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>
Ø <sub>10</sub> mm			
<b>RAL</b>	500	205 004 006...	H1SEB.205...
<b>RAXL</b>	500	206 004 006...	H1SEB.206...

	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.

**H1SNL**   
Rund • Round • Rond  
Ø<sub>max.</sub> 20.000 / opt. 1.500  
5

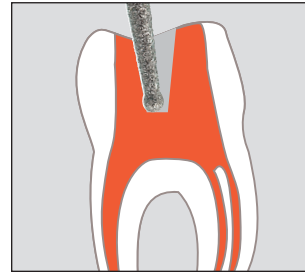


<b>Shank Size</b>	<b>L mm</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>
Ø <sub>10</sub> mm			
<b>RAXL</b>	500	206 001 003...	H1SNL.206...

	006	008	010	012
	006	008	010	012

**H1SNL Endobur**  
Schnittfreudiger Spezial-Endoborher 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 multirrooted teeth. The H1SNL has a particularly high cutting efficiency and its long neck ensures a clear view in deeper regions of the cavity for opening the access cavity of the root canal system. Use in a contra-angle with micromotor at 1,500 – 2,000 rpm, without cooling, dry and apply only light pressure during preparation. 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	10,0	10,0	10,0	
Size	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	013	016	021
∅/10 mm		US No.			
<b>FG</b>	806 314 494 524...	<b>802L.314...</b>	013	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



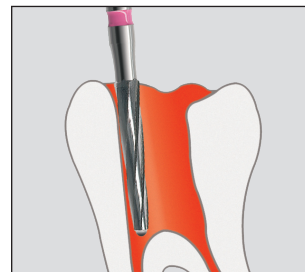
**857**  
 Konus rund Sicherheitsspitze  
 Round Safe End Taper  
 Cône, bout mousse et arrondi  
 📦 5



Shank	⌚ <sub>max.</sub> for Microm.	L mm	8,0	8,0	8,0	
		<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	010	012	016
<b>FG</b>		806 314 219 524...	<b>851.314...</b>	010	012	
		• 806 314 219 514...	<b>F 851.314...</b>			
		• 806 314 219 534...	<b>G 851.314...</b>		012	016

Shank	L mm	10,0	10,0	10,0	
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>			
<b>FG</b>	806 314 220 524...	<b>857.314...</b>	012	014	016
	• 806 314 220 514...	<b>F 857.314...</b>		014	
	• 806 314 220 534...	<b>G 857.314...</b>	012	014	016
	• 806 314 220 544...	<b>SG 857.314...</b>		014	

**H152**  
 Konisch, extra lang  
 Conical specially long  
 Conique particulièrement long  
 ⌚ max. 120.000  
 📦 5



Shank	L mm	9,0	9,0
Size	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
∅/10 mm		US No.	
<b>FG</b>	• 500 314 210 295...	<b>H152.314...</b>	009
<b>FGL</b>	• 500 315 210 295...	<b>H152.315...</b>	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



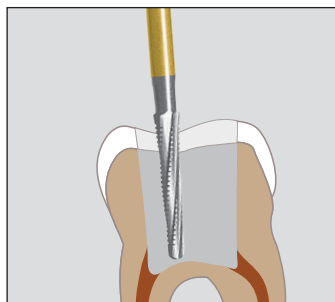
<b>Shank</b>		<b>L mm</b>	9,0
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>FGXL</b>	500 316 219 295...	C269GK.316...	016
<b>FGXXL</b>	500 317 219 295...	C269GK.317...	016

**C269GKS**

Pulpakammer Erweiterung  
Pulp Chamber Expansion  
Élargissement de chambre pulpaire

max. 100.000 / opt. 80.000

3



<b>Shank</b>	<b>L mm</b>		9,0
<b>Size</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	016
$\varnothing_{10}$ mm		<b>US No.</b>	
<b>FG</b>	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 Zahnsubstanz. 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 canalaies 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



<b>Shank</b>	<b>L mm</b>		10,0	10,0	10,0
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	013	016	021
<b>FG</b>	806 314 494 524...	802L.314...	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

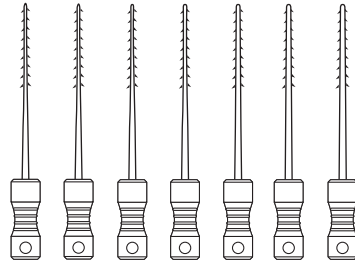
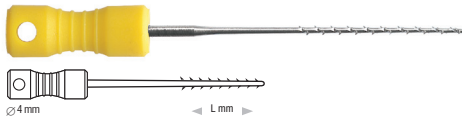
max. 160.000

3






<b>Shank</b>	<b>L mm</b>		4,0
	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>FGXXL</b>	500 317 196 336...	C560.317...	008

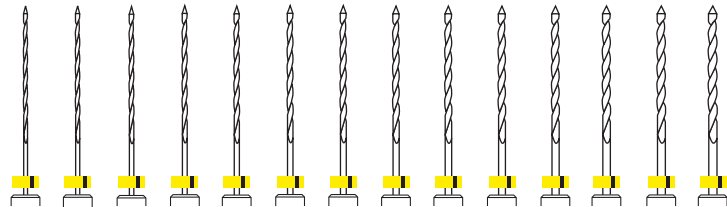
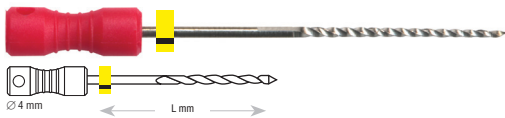
**9107**     
 Nervnadeln  
 Nerve broaches  
 Tire - nerfs



Shank	ISO	Order No.	ISO	020	025	030	035	040	050	060	
<b>654</b>	L=11	340 654 657 455 ...	<b>9107.11.654. ...</b>	6	020	025	030	035	040	050	060
		Assortment	<b>9107.11.654S01</b>	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°.

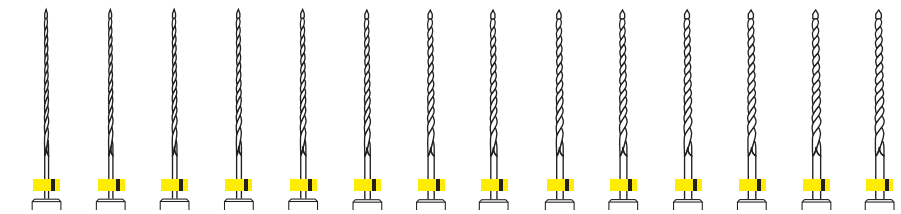
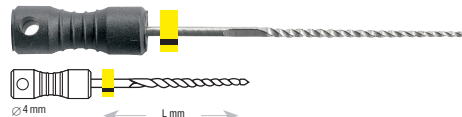
**171**     
 K - Bohrer  
 K - Reamer  
 Broche „K“



Shank	ISO	Order No.	ISO	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080	
<b>654</b>	L=21	340 654 639 451 ...	<b>171.21.654. ...</b>	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	<b>171.21.654S01</b>	1			015	020	025	030	035	040						
			<b>171.21.654S02</b>	1								045	050	055	060	070	080	
<b>654</b>	L=25	340 654 640 451 ...	<b>171.25.654. ...</b>	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	<b>171.25.654S01</b>	1			015	020	025	030	035	040						
			<b>171.25.654S02</b>	1								045	050	055	060	070	080	
<b>654</b>	L=28	340 654 641 451 ...	<b>171.28.654. ...</b>	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	<b>171.28.654S01</b>	1			015	020	025	030	035	040						
			<b>171.28.654S02</b>	1								045	050	055	060	070	080	
<b>654</b>	L=31	340 654 642 451 ...	<b>171.31.654. ...</b>	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	<b>171.31.654S01</b>	1			015	020	025	030	035	040						
			<b>171.31.654S02</b>	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.

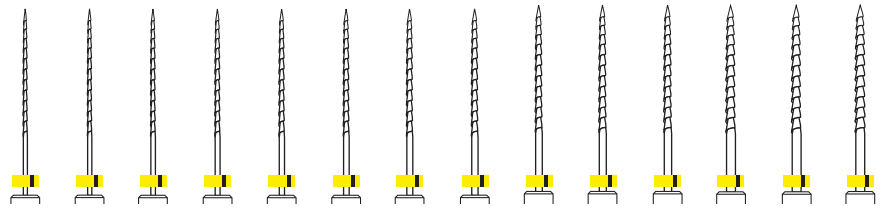
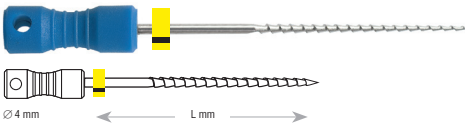
**173**     
 Wurzelkanalfeile Typ „K“  
 „K“ - Files  
 Lime „K“



Shank	ISO	Order No.	ISO	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080	
<b>654</b>	L=21	340 654 645 452 ...	<b>173.21.654. ...</b>	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	<b>173.21.654S01</b>	1			015	020	025	030	035	040						
			<b>173.21.654S02</b>	1								045	050	055	060	070	080	
<b>654</b>	L=25	340 654 646 452 ...	<b>173.25.654. ...</b>	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	<b>173.25.654S01</b>	1			015	020	025	030	035	040						
			<b>173.25.654S02</b>	1								045	050	055	060	070	080	
<b>654</b>	L=28	340 654 647 452 ...	<b>173.28.654. ...</b>	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	<b>173.28.654S01</b>	1			015	020	025	030	035	040						
			<b>173.28.654S02</b>	1								045	050	055	060	070	080	
<b>654</b>	L=31	340 654 648 452 ...	<b>173.31.654. ...</b>	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	<b>173.31.654S01</b>	1			015	020	025	030	035	040						
			<b>173.31.654S02</b>	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.

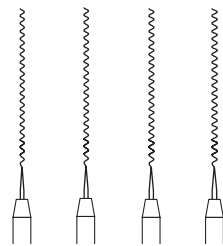
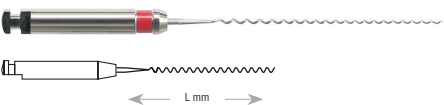
**174**    
 Hedström Feilen  
 Hedstroem files  
 Lime Hedstroem



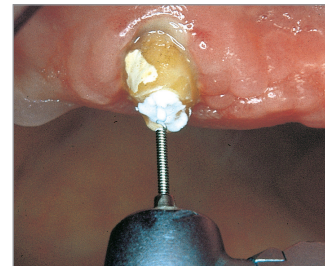
Shank	Ø max.	ISO	Order No.	Ø ISO	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
<b>654</b>	L=21	340 654 650 453 ... Assortments	<b>174.21.654. ...</b> <b>174.21.654 S01</b> <b>174.21.654 S02</b>	6	008	010	015	020	025	030	035	040						
<b>654</b>	L=25	340 654 651 453 ... Assortments	<b>174.25.654. ...</b> <b>174.25.654 S01</b> <b>174.25.654 S02</b>	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
<b>654</b>	L=28	340 654 652 453 ... Assortments	<b>174.28.654. ...</b> <b>174.28.654 S01</b> <b>174.28.654 S02</b>	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
<b>654</b>	L=31	340 654 653 453 ... Assortments	<b>174.31.654. ...</b> <b>174.31.654 S01</b> <b>174.31.654 S02</b>	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080

Manuelle Aufbereitung: Drückend und ziehend bewegen, ohne das Instrument zu verdrehen.  
 Manual preparation: use hand instrument in an up- and- down movement, without turning or twisting the instrument.  
 Préparation manuelle: avec un mouvement de haut en bas, sans rotation.




**178**     
 Wurzelfüller Typ „L“  
 Root fillers „L“  
 Bourre pâte „L“

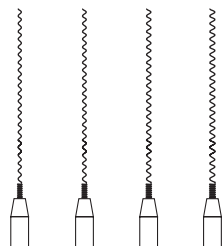
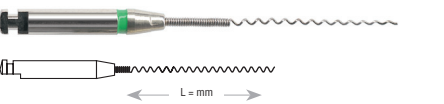


Shank	Ø max.	ISO	Order No.	Ø ISO	025	030	035	040
<b>RA</b>	L=21	340 204 675 458 ... Assortment	<b>178.21.204. ...</b> <b>178.21.204 S0</b>	4	025	030	035	040
<b>RA</b>	L=25	340 204 676 458 ... Assortment	<b>178.25.204. ...</b> <b>178.25.204 S0</b>	4	025	030	035	040





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**     
 Wurzelfüller Typ „L“  
 Root fillers „L“  
 Bourre pâte „L“



Shank	Ø max.	ISO	Order No.	Ø ISO	025	030	035	040
<b>RA</b>	L=21	340 204 672 458 ... Assortment	<b>178S.21.204. ...</b> <b>178S.21.204 S0</b>	4	025	030	035	040
<b>RA</b>	L=25	340 204 673 458 ... Assortment	<b>178S.25.204. ...</b> <b>178S.25.204 S0</b>	4	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.

**.10**  

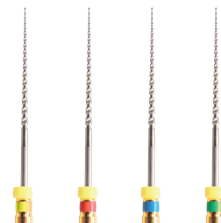
Erweiterer  
Reamer  
Alésoir





Shank	U <sub>max</sub> 300	Order No.	∅ ISO	035
RA	L = 21	ST-10...	6	35

**.04**  

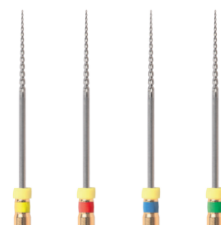
NiTi Feilen  
NiTi Files  
Lime NiTi



Shank	U <sub>max</sub> 300	Order No.	∅ ISO	020	025	030	035
RA	L = 25	NT-04...	6	20	25	30	35

**.06**  

NiTi Feilen  
NiTi Files  
Lime NiTi



Shank	U <sub>max</sub> 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)**

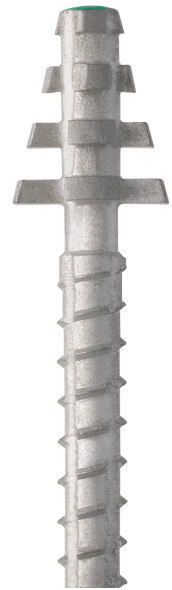
- Geraden koronalen Kanaleingangsbereich mit der 10er Feile aufbereiten.
- Mit einer K-Handfeile Größe 010/015 den Gleitpfad herstellen und die Arbeitslänge (AL) bestimmen.
- Nun wird mit der 06er Feile und 04er Feile bis ca. 3mm vor Arbeitslänge (AL) aufbereitet.
- Nun erfolgt die apikale Finierung 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.

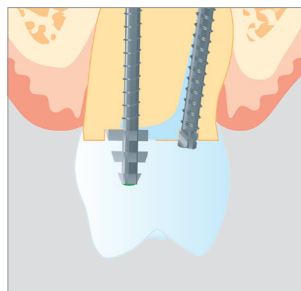
All root posts are made from a titanium alloy with high mechanical strength, are completely corrosion resistant and bio-compatible.

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.

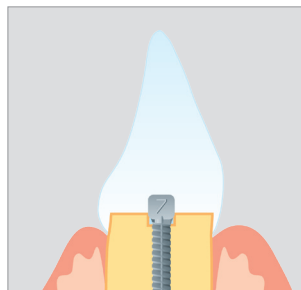


Wurzelanker bei einem ersten Molaren im Oberkiefer mit Kronenaufbau.  
Root anchorage at a first upper molar with crown.  
Ancrage radiculaire dans une première molaire supérieure retenant une reconstitution coronaire.

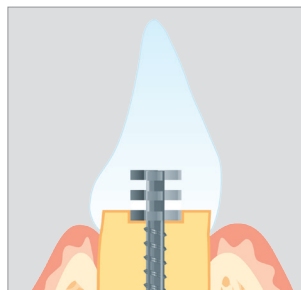
### Tenons avec têtes de rétention.

Tous les tenons sont constitués d'un alliage de titane doté d'une grande résistance mécanique et sont absolument inoxydables et biocompatibles.

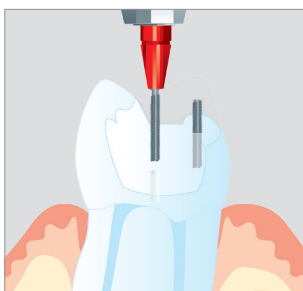
La géométrie des tenons garantit une répartition harmonieuse des forces d'où une absence de contraintes mécaniques.



Frontzahn im Unterkiefer mit Kronenaufbau wiederhergestellt.  
Lower anterior tooth with crown restoration.  
Incisive mandibulaire reconstituée par le recours à un faux-moignon.







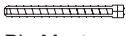

Kronenaufbau bzw. Füllung aus Amalgam oder Komposit.  
Crown or amalgam/composite filling.  
Reconstitution coronaire ou obturation en amalgame ou en composite.



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  
SYSTEMES DE TENONS

	<b>Seite Page</b>
	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	

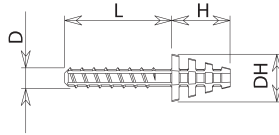
**RETENTIONSSTIFTE**

RETENTION PINS  
TENONS RÉTENTIFS

	<b>Seite Page</b>
	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
<b>Sortiment • Assortiment • Assortiment</b>	<b>Order No.</b>
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	
<b>Nachfüllpackung • Refill • Recharge</b>	<b>Order No.</b>
	10

**183**

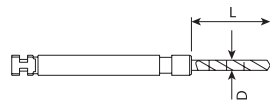
Peeso  
Ø<sub>max.</sub> 800 - 1.200



Schafthkodierung / 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**

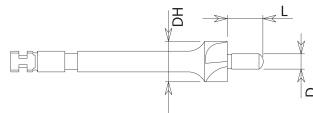
Bohrer  
Drill  
Foret  
Ø<sub>max.</sub> 500 - 1.000



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
	<b>Order No.</b>
	3

**63**

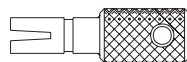
Planfräser  
Root Facer  
Fraise à surfer  
Ø<sub>max.</sub> 2.000



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
	<b>Order No.</b>
	3

**63**

Steckschlüssel  
Socket Wrench  
Clé pour ancrage

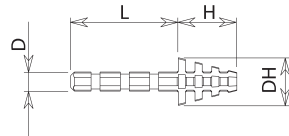


Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille	
	<b>Order No.</b>
	3

1		2		3		4	
1.3	1.3	1.5	1.5	1.5	1.5	1.75	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	090	110	110	110	110	130	130
1		2		3		4	
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	1.3	1.55	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	6332-3	6333-3	6332-3	6333-3
1		2		3		4	
6350-3	6351-3	6352-3	6353-3	6352-3	6353-3	6352-3	6353-3

63

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
Kopf $\varnothing$ • Head $\varnothing$ • Tête $\varnothing$	DH mm
Kopfhöhe • Head length • Longueur de la tête	H mm

**Sortiment • Assortiment • Assortiment**

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

<b>Nachfüllpackung • Refill • Recharge</b>	<b>Order No.</b>
	10

183

Peeso

$\varnothing_{max}$  800 - 1.200



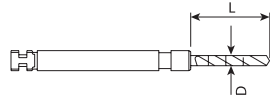
**Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues**

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



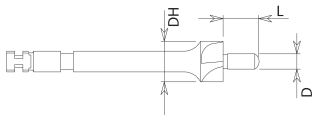
**Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille**

Bohrer $\varnothing$ • Drill $\varnothing$ • Foret $\varnothing$		D mm
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret	3	L mm
		<b>Order No.</b>

63

Planfräser  
Root Facer  
Fraise à surfer

$\varnothing_{max}$  2.000

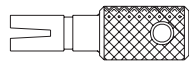


**Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille**

Zapfen $\varnothing$ • Guide Pin $\varnothing$ • Pivot $\varnothing$		D mm
Zapfenl. • L. of Pin • Longueur du pivot	3	L mm
Kopf $\varnothing$ • Head $\varnothing$ • Tête $\varnothing$		DH mm
		<b>Order No.</b>

63

Steckschlüssel  
Socket Wrench  
Clé pour ancrage



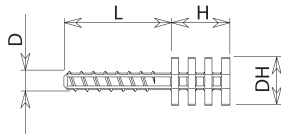
**Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille**

	<b>Order No.</b>
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	4.0	4.0	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				

**64**

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
Kopf $\varnothing$ • Head $\varnothing$ • Tête $\varnothing$	DH mm
Kopfhöhe • Head length • Longueur de la tête	H mm
<b>Sortiment • Assortiment • Assortiment</b>	<b>Order No.</b>
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	
<b>Nachfüllpackung • Refill • Recharge</b>	<b>Order No.</b>
	10

**183**

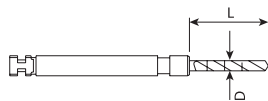
Peeso  
 $\varnothing_{max}$  800 - 1.200



Schafthkodierung / 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**

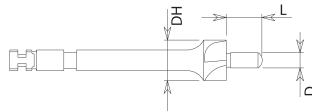
Bohrer  
Drill  
Foret  
 $\varnothing_{max}$  500 - 1.000



Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille	
Bohrer $\varnothing$ • Drill $\varnothing$ • Foret $\varnothing$	D mm
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret	L mm
	<b>Order No.</b>
	3

**63**

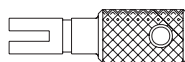
Planfräser  
Root Facer  
Fraise à surfer  
 $\varnothing_{max}$  2.000



Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille	
Zapfen $\varnothing$ • Guide Pin $\varnothing$ • Pivot $\varnothing$	D mm
Zapfenl. • L. of Pin • Longueur du pivot	L mm
Kopf $\varnothing$ • Head $\varnothing$ • Tête $\varnothing$	DH mm
	<b>Order No.</b>
	3

**64**


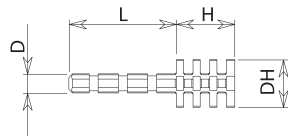
Steckschlüssel  
Socket Wrench  
Clé pour ancrage



Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille	
	<b>Order No.</b>
	3


<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
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 SO	6403 SO	6404 SO	6405 SO
6406 SO	6407 SO	6408 SO	6409 SO
6410-10	6411-10	6412-10	6413-10
6414-10	6415-10	6416-10	6417-10
2	3	3	4
090	110	110	130
090	110	110	130
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
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
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
1.1	1.3	1.3	1.55
4.0	4.0	4.0	4.0
3.0	3.5	4.0	4.5
6330-3	6331-3	6332-3	6333-3
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
6450-3	6451-3	6452-3	6453-3

**65**  
Titan  
Titanium  
Titanium  
(Ti6Al4V)

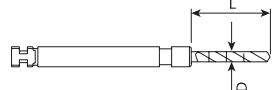
Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille	
Stiftschaft ∅ • Post Shank ∅ • Tige ∅	D mm
Stiftschftl. • L. of Post Shank • Longueur de la tige	L mm
Kopf ∅ • Head ∅ • Tête ∅	DH mm
Kopfhöhe • Head length • Longueur de la tête	H mm
<b>Sortiment • Assortiment • Assortiment</b>	<b>Order No.</b>
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	
<b>Nachfüllpackung • Refill • Recharge</b>	<b>Order No.</b>
	10

**183**  
Peeso  
∅<sub>max.</sub> 800 - 1.200



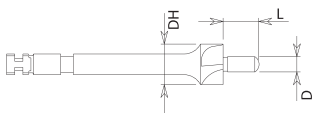
Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues	
ISO	Order No.
330 204 682 336 ...	6 183.15.204...
330 204 683 336 ...	6 183.19.204...

**63**  
Bohrer  
Drill  
Foret  
∅<sub>max.</sub> 500 - 1.000



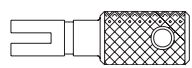
Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille	
Bohrer ∅ • Drill ∅ • Foret ∅	D mm
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret	L mm
	<b>Order No.</b>
	3

**63**  
Planfräser  
Root Facer  
Fraise à surfer  
∅<sub>max.</sub> 2.000



Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille	
Zapfen ∅ • Guide Pin ∅ • Pivot ∅	D mm
Zapfenl. • L. of Pin • Longueur du pivot	L mm
Kopf ∅ • Head ∅ • Tête ∅	DH mm
	<b>Order No.</b>
	3

**64**  
Steckschlüssel  
Socket Wrench  
Clé pour ancrage

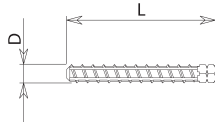


Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille	
	<b>Order No.</b>
	3

1		2		3		4	
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 SO	6503 SO	6504 SO	6505 SO	6506 SO	6507 SO	6508 SO	6509 SO
6510-10	6511-10	6512-10	6513-10	6514-10	6515-10	6516-10	6517-10
2	3	3	4				
090	090	110	110	110	110	130	130
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				
3.0	3.5	4.0	4.5				
6330-3	6331-3	6332-3	6333-3				
1.1	1.3	1.3	1.55				
4.0	4.0	4.0	4.0				
3.0	3.5	4.0	4.5				
6330-3	6331-3	6332-3	6333-3				
1.1	1.3	1.3	1.55				
4.0	4.0	4.0	4.0				
3.0	3.5	4.0	4.5				
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
Stiftschaftl. • L. of Post Shank • Longueur de la tige	L mm

**Sortiment • Assortiment • Assortiment**

10 Titangewindestifte, 1 Peeso, 1 Bohrer, 1 Steckschlüssel	<b>Order No.</b>
10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill, 1 Socket Wrench	
10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret, 1 clé pour ancrage	

<b>Nachfüllpackung • Refill • Recharge</b>	<b>Order No.</b>
	10

<b>1</b>	<b>2</b>	<b>4</b>			
1.3	1.5	1.75			
8.75 16.5	10.85 16.5	13.9 16.5			
<b>6102 S0</b>	<b>6103 S0</b>	<b>6104 S0</b>	<b>6105 S0</b>	<b>6106 S0</b>	<b>6107 S0</b>
<b>6110 - 10</b>	<b>6111 - 10</b>	<b>6112 - 10</b>	<b>6113 - 10</b>	<b>6114 - 10</b>	<b>6115 - 10</b>

**183**

Peeso  
 $\varnothing_{max}$  800 - 1.200



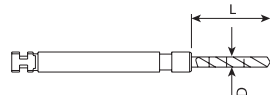
**Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues**

<b>ISO</b>		<b>Order No.</b>
330 204 682 336 ...	6	183.15.204...
330 204 683 336 ...	6	183.19.204...

<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>			
090	090	110	110	110	110

**63**

Bohrer  
Drill  
Foret  
 $\varnothing_{max}$  500 - 1.000



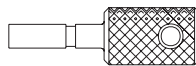
**Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille**

Bohrer $\varnothing$ • Drill $\varnothing$ • Foret $\varnothing$		D mm
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret		L mm
	<b>3</b>	<b>Order No.</b>

<b>1</b>	<b>2</b>	<b>4</b>			
1.2	1.4	1.65			
9 16	10 16	12 16			
<b>6320 - 3</b>	<b>6321 - 3</b>	<b>6322 - 3</b>	<b>6323 - 3</b>	<b>6326 - 3</b>	<b>6327 - 3</b>

**61**

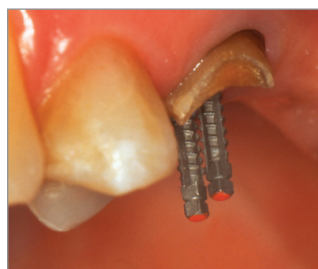
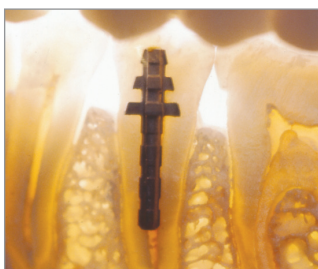
Steckschlüssel  
Socket Wrench  
Clé pour ancrage



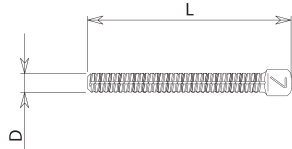
**Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille**

	<b>Order No.</b>
3	

<b>1</b>	<b>2</b>	<b>4</b>			
6150 - 3	6151 - 3	6152 - 3			



**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
<b>Sortiment • Assortiment • Assortiment</b>	<b>Order No.</b>
10 Titangewindestifte, 1 Peeso, 1 Bohrer *	
10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill *	
10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret *	
<b>Nachfüllpackung • Refill • Recharge</b>	<b>Order No.</b>
	10

3	4	5	6	7
0.9	1.0	1.25	1.5	1.75
19	19	19	19	19
<b>6002 SO</b>	<b>6003 SO</b>	<b>6004 SO</b>	<b>6005 SO</b>	<b>6006 SO</b>
<b>6010 - 10</b>	<b>6011 - 10</b>	<b>6012 - 10</b>	<b>6013 - 10</b>	<b>6014 - 10</b>

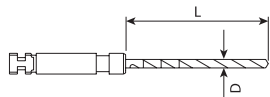
**183**  
Peeso  
 $\varnothing_{max}$  800 - 1.200



Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues	
<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>
330 204 683 336 ...	183.19.204...

1	2	3	4	5
70	90	110	130	150

**60**  
Bohrer  
Drill  
Foret  
 $\varnothing_{max}$  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	<b>Order No.</b>

3	4	5	6	7
0.95	1.05	1.30	1.55	1.80
16	16	16	16	16
<b>6020 - 3</b>	<b>6021 - 3</b>	<b>6022 - 3</b>	<b>6023 - 3</b>	<b>6024 - 3</b>
<b>6025 - 3</b>	<b>6026 - 3</b>	<b>6027 - 3</b>	<b>6028 - 3</b>	<b>6029 - 3</b>

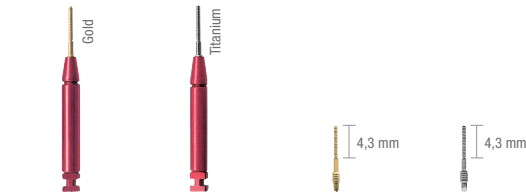


No. 6209SO



No. 6217 - 10

**20**  
Retopin Rot  
Retopin red  
Retopin rouge  
↻ max. 750



**2003**  
Vorbohrer  
Drills  
Drills  
↻ max. 1.000



<b>Grösse • Size • Tailles</b> ∅mm	.021" / 0.6 mm	.021" / 0.6 mm	.021" / 0.6 mm	.021" / 0.6 mm
<b>Sortiment • Assortment • Assortiment</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>
<b>klein • standard • petit</b>	2007 S0	2010 S0	2008 - 100	2011 - 100
25 montierte Stifte, 1 Bohrer, 1 Handgriff	<b>Nachfüllpackung Refill pack Recharge</b>			
25 mounted Pins, 1 Drill, 1 Handle				
25 Tenons monté, 1 Foret, 1 Clé				
<b>gross • economy • grand</b>	2006 S0	2009 S0	100	
100 montierte Stifte, 4 Bohrer, 1 Handgriff				
100 mounted Pins, 4 Drills, 1 Handle				
100 Tenons monté, 4 Foret, 1 Clé				

<b>Grösse • Size • Tailles</b> ∅mm	.021" / 0.6 mm
<b>Order No.</b>	2003 - 5
	5

**20**  
Reto - Minipin Grün  
Reto - Minipin green  
Reto - Minipin vert  
↻ max. 750

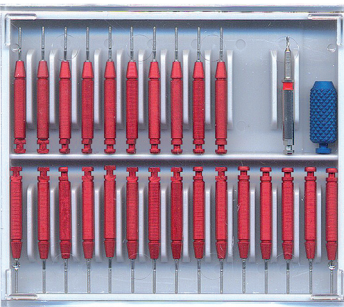


**2014**  
Vorbohrer  
Drills  
Drills  
↻ max. 1.000



<b>Grösse • Size • Tailles</b> ∅mm	.017" / 0.5 mm	.017" / 0.5 mm	.017" / 0.5 mm	.017" / 0.5 mm
<b>Sortiment • Assortment • Assortiment</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>
<b>klein • standard • petit</b>	2026 S0	2029 S0	2027 - 100	2030 - 100
25 montierte Stifte, 1 Bohrer, 1 Handgriff	<b>Nachfüllpackung Refill pack Recharge</b>			
25 mounted Pins, 1 Drill, 1 Handle				
25 Tenons monté, 1 Foret, 1 Clé				
<b>gross • economy • grand</b>	2031 S0	2028 S0	100	
100 montierte Stifte, 4 Bohrer, 1 Handgriff				
100 mounted Pins, 4 Drills, 1 Handle				
100 Tenons monté, 4 Foret, 1 Clé				

<b>Grösse • Size • Tailles</b> ∅mm	.017" / 0.5 mm
<b>Order No.</b>	2014 - 5
	5



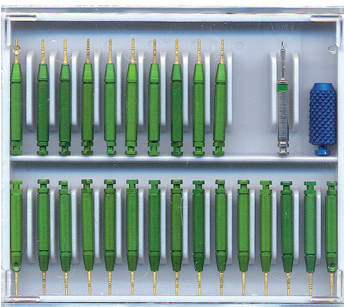
No. 2010 S0

**2037**  
Zubehör  
Accessories  
Accessoires



<b>Order No.</b>	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

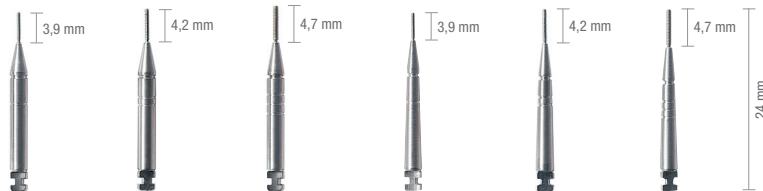


<b>Order No.</b>	2038 - 10
	10

Mandrell 4 mm verlängert für Retopin .021" / Reto-Minipin .017"  
Mandrel 4 mm Extension for Retopin .021" / Reto-Minipin .017"  
Mandrin 4 mm alonger pour Retopin .021" / Reto-Minipin .017"

**Tri-Star**  
 Schaft zylindrisch  
 Cylindrical shank  
 Tige cylindrique

**Tri-Jet**  
 Schaft konisch • Tapered shank • Tige conique  
 max. 750

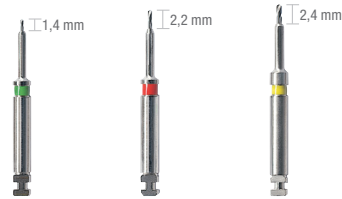


**Sortiment • Assortiment • Assortiment**

- 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	.021" / 0.6 mm	.027" / 0.8 mm	.017" / 0.5 mm	.021" / 0.6 mm	.027" / 0.8 mm
Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
2013 S0	2016 S0	2018 S0	2021 S0	2023 S0	2025 S0
<b>TriStar</b>			<b>TriJet</b>		
2012 S0	2015 S0	2017 S0	2020 S0	2022 S0	2024 S0

**2014 / 2003 / 2019**  
 Vorbohrer • Drills • Drills  
 max. 1.000



Grösse • Size • Tailles	Ø mm	.017" / 0.5 mm	.021" / 0.6 mm	.027" / 0.8 mm
Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
2014 - 5	2003 - 5	2019 - 5		

5	5	5
---	---	---

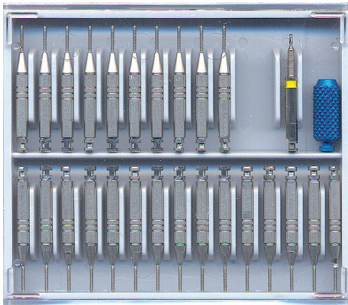
**2004**  
 Zubehör  
 Accessories  
 Accessoires



Order No.
2004

1
---

Handgriff blau, zum Eindrehen der Stifte von Hand  
 Handle blue permits manual insertion of the pins  
 Clé pour fixation des tenons



No. 2018 S0

**ZUBEHÖR**  
ACCESSORIES  
ACCESSOIRES



FG Bohrerhalter  
FG-adapter  
Adabteurs FG

Seite  
Page

131



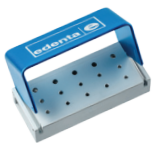
Spannzangen - Einsätze  
Reducing Sleeves  
Réducteurs

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



Diamantierter Abrichtstein  
Diamond dressing stone  
Pierre diamantée de modelage

Seite  
Page

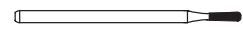
134



Reinigungsstein  
Cleaning Stone  
Pierre de Nettoyage

134

**GEBRAUCHSHINWEISE**  
INSTRUCTION FOR USE  
COSELS POUR L'UTILISATION



Schaftarten  
Shank Typ  
Types de tiges

Seite  
Page

135

Order No.  
G879.314...

Bestellbeispiel  
Order Example  
Exemple de Commande

136



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

Mit dem FG - Bohrerhalter kann jedes FG - Instrument auch im Handstück (∅ 2,35 mm) eingesetzt werden.

Any FG - Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm ∅) by means of this FG adapter.

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (∅ 2,35 mm).



**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	
Größe • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
<b>Order No.</b>	<b>4010HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	602 436 016
	6/100
	20.000

**FG ADAPTER**

FG Adapter mit Feder, Winkelstück, Schaft (∅ 2,35 mm), rostfrei.

FG adapter with spring, RA shank (2,35 mm ∅), stainless steel.

Adaptateur FG avec ressort, tige CA ∅ 2,35 mm, acier inoxydable.



**Schaft • Shank • Tige - 204 RA**

<b>L mm</b>	
Größe • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
<b>Order No.</b>	<b>4023RA</b>
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	602 436 016
	6/100
	20.000

**ADAPTEURS FG**

Mit dem FG - Bohrerhalter kann jedes FG - Instrument auch im Handstück (∅ 2,35 mm) eingesetzt werden.

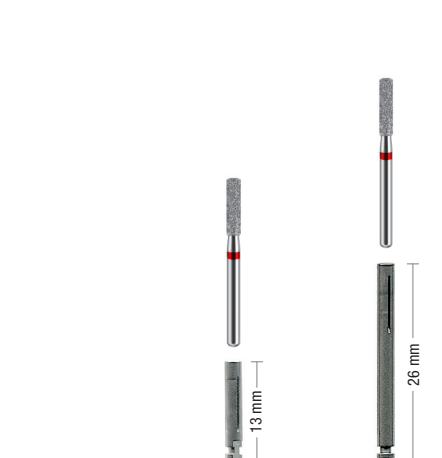
Any FG - Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm ∅) by means of this FG adapter.

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (∅ 2,35 mm).

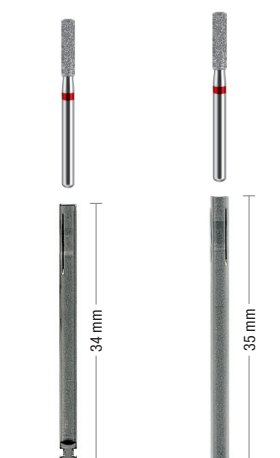


**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	
Größe • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
<b>Order No.</b>	<b>4022HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	612 434 016
	6/100
	20.000



<b>Order No.</b>	<b>4024RA</b>	<b>4026RA</b>
<b>ISO No. 330 202 ...</b>	619 000 016	
<b>ISO No. 330 205 ...</b>		619 000 016
<b>ISO No. 330 206 ...</b>		
<b>ISO No. 330 104 ...</b>		
	6/100	6/100
	20.000	20.000



<b>Order No.</b>	<b>4027RA</b>	<b>4025HP</b>
<b>ISO No. 330 202 ...</b>		
<b>ISO No. 330 205 ...</b>		
<b>ISO No. 330 206 ...</b>	619 000 016	
<b>ISO No. 330 104 ...</b>		619 000 016
	6/100	6/100
	20.000	20.000

**SPANNZANGEN - EINSÄTZE VERNICKELT**

Für Spannzange ∅ 2,35 mm auf ∅ 1,60 mm.

**REDUCING SLEEVES NICKEL PLATED**

For chuck 2,35 mm ∅ into 1,60 mm ∅.

**RÉDUCTEURS NICKELÉ**

Pour pince ∅ 2,35 mm à ∅ 1,60 mm.



<b>Order No.</b>	<b>4032</b>
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	12/100
	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.

**MANDRELL Snap-ON**

Für Prophylaxe - Polierer

**MANDRELS Snap-ON**

For Prophylaxis Cups

**MANDRINS Snap-ON**

Pour coupes de Prophylaxie



**Schaft • Shank • Tige - 204 RA**

<b>L mm</b>	5,0
Größe • Size • Taille ∅ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4037RA</b>
<b>ISO No. 311 204 ...</b>	607 372 050
	6/100
	2.000

**MANDRELL**

Für Screw-In Polierer

**MANDRELS**

For Screw-In Polisher

**MANDRINS**

Pour Screw-In polissoirs



<b>L mm</b>	13,0
Größe • Size • Taille ∅ 1/10 mm	screw
<b>Order No.</b>	<b>4039RA</b>
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	001 300 000
	6
	15.000

**MANDRELL**

Für Flexi-Snap

**MANDRELS**

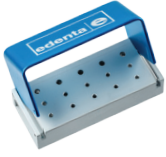
For Flexi-Snap

**MANDRINS**

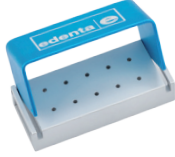
Pour Flexi-Snap



<b>Order No.</b>	<b>4038RA</b>
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	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



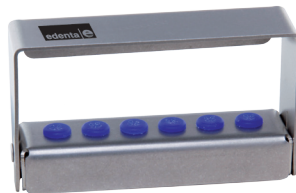
101 x 25 x 64  
23HP  
40580

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	



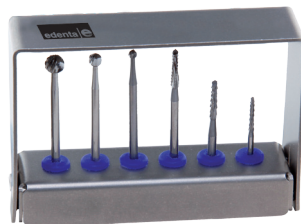
40603

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	

**Bohrerstände aus Aluminium als Instrumenten-Organisator in Praxis und Labor. Die neuen Bohrerstände 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 Bohrerstände 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.

**Instrumentenstände**

Die neuen Instrumentenstände 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.

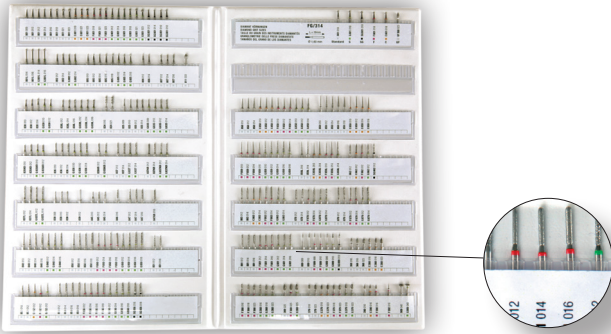
They are then sterilised in an autoclave. The instrument shanks are retained in position by universal silicone plugs and so cannot fall out. FG or RA contra-angle instruments can be inserted in the silicone plugs.

**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



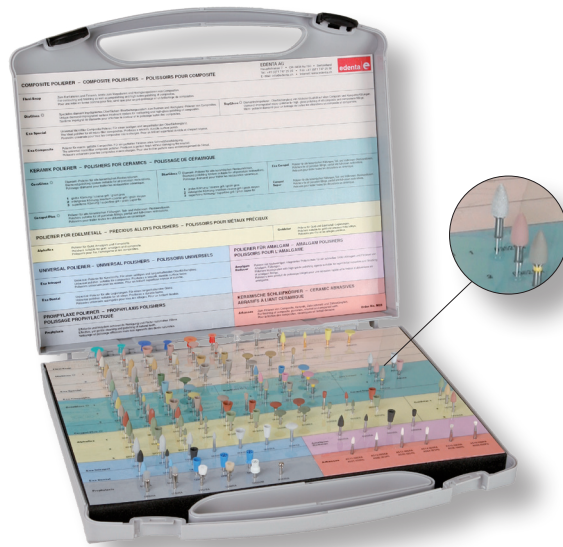
## Dentist

Mustermappe  
Sample  
Présentoir

B x H x T = 200 x 320 x 15 mm



## Order No. M25



## Dentist

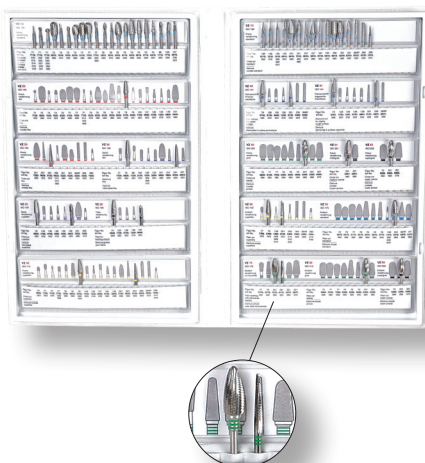
### Polierer / Polisher / Polissoirs

Musterkoffer Zahnarzt  
Sample case dentist  
Présentoir dentiste

B x H x T = 350 x 310 x 60 mm



## Order No. M10



## Laboratory

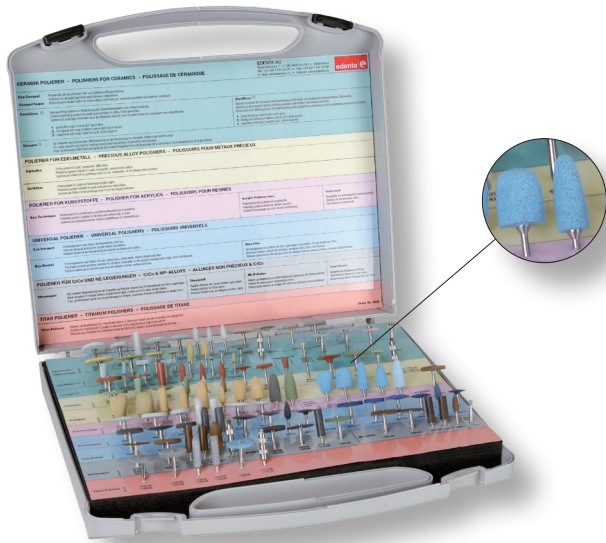
### Hartmetallfräser / Tungsten carbide cutters / Fraises en carbure de tungstène

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 Zurichten von Gummipolierern und Steinen.

### DIAMOND DRESSING STONE

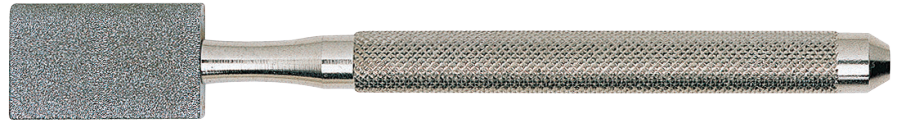
For dressing, shaping and restoring of deformed abrasives, both sides coated.

### 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

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:

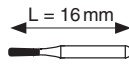
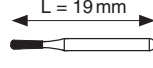
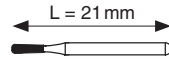
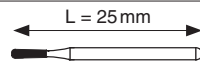
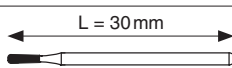
Der Reinigungsstein muss nass verwendet werden. Dazu den Block vor der Benutzung in Wasser einlegen, bis keine Blasen mehr aufsteigen. Die Feuchtigkeit des Blocks verhindert die Staubeentwicklung und verbessert die Reinigungswirkung entscheidend.

### Application:

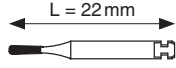
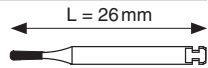
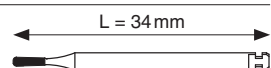
The cleaning stone has to be wet when used. Place the stone in water until no more bubbles rise. The humidity of the block prevents the development of dust and improves the cleaning effect decisively.

### 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.


<b>313 FG</b>	kurz short courte	L = 16 mm 	Ø 1,60 mm
<b>314 FG</b>	standard standard standard	L = 19 mm 	Ø 1,60 mm
<b>315 FGL</b>	lang large longue	L = 21 mm 	Ø 1,60 mm
<b>316 FGXL</b>	extralang extra large extra longue	L = 25 mm 	Ø 1,60 mm
<b>317 FGXXL</b>	superlang very large super longue	L = 30 mm 	Ø 1,60 mm

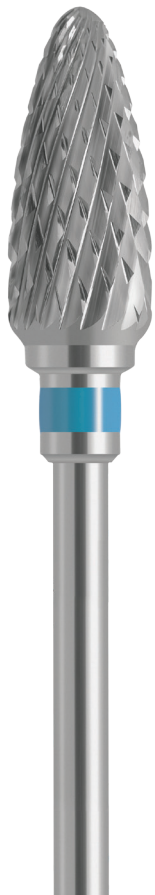


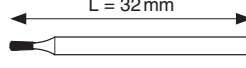
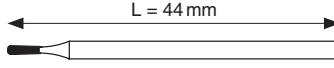
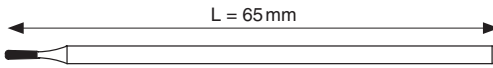
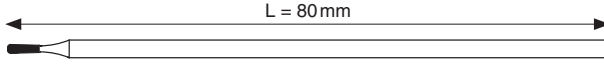
<b>204 RA</b>	standard standard standard	L = 22 mm 	Ø 2,35 mm
<b>205 RAL</b>	lang large longue	L = 26 mm 	Ø 2,35 mm
<b>206 RAXL</b>	extralang extra large extra longue	L = 34 mm 	Ø 2,35 mm



L 21 = 29 mm / L 25 = 35 mm

<b>654</b>		Ø 4 mm
------------	---	--------



<b>103 HP</b>	kurz short courte	L = 32 mm 	Ø 2,35 mm
<b>104 HP</b>	standard standard standard	L = 44 mm 	Ø 2,35 mm
<b>105 HPL</b>	lang long longue	L = 65 mm 	Ø 2,35 mm
<b>106 HPXL</b>	extralang extra large extra longue	L = 80 mm 	Ø 2,35 mm

**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**

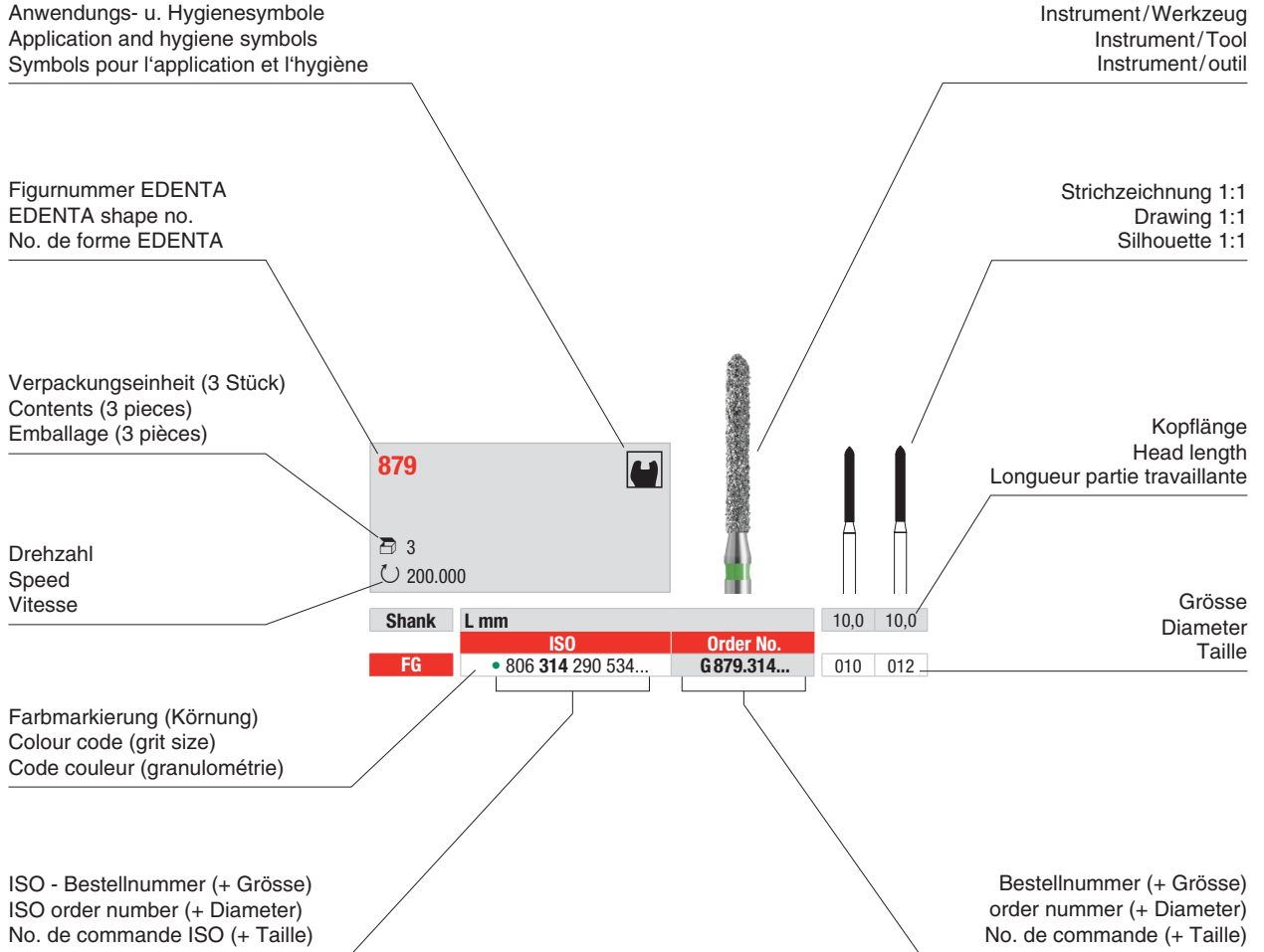
You are free to use the EDENTA order number or the ISO numbering system when placing an order.

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**

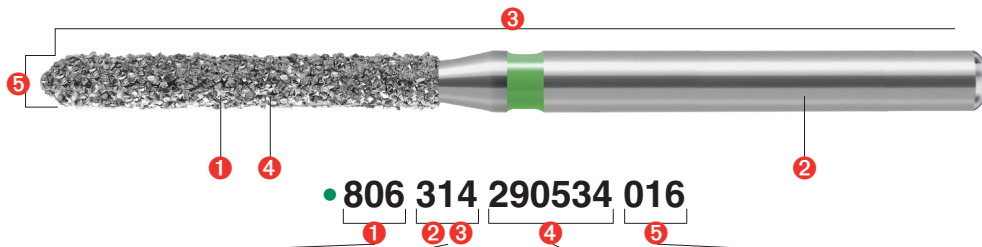
Die ISO-Bestellnummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen.

**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<sup>-1</sup> 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<sup>-1</sup> 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"> <li>– Turboinstrumente ganzflächig anwenden.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Apply Turbo instruments over their entire grinding surface.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Appliquer les TURBO en toute la surface.</li> </ul>   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>– Rauhtiefen, die mit einem Diamantbelag von &gt;ISO 524 erzeugt wurden, müssen beseitigt werden.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Roughness obtained with a diamond coating &gt;ISO 524 has to be finished.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Des surfaces rugueuses produites par un grain de diamant supérieur à la norme ISO 524 doivent être polies.</li> </ul>   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>– Beschädigte, verbogene oder nicht mehr rund laufende Instrumente sind sofort auszusortieren und nicht mehr zu verwenden.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Immediately remove any instruments that are damaged, bent or no longer run concentrically.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Eliminer immédiatement et ne plus utiliser des instruments endommagés, tordus, ou ne tournant plus de manière concentrique.</li> </ul>  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>– Je nach Art der Anwendung wird die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Depending on the application, the use of protective goggles is recommended.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Selon l'application, il est conseillé de porter des lunettes de protection.</li> </ul>  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vor dem erstmaligen Einsatz am Patienten und sofort nach jedem Gebrauch, müssen rotierende Instrumente desinfiziert, gereinigt, getrocknet und sterilisiert werden.</li> </ul>                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Rotating instruments have to be disinfected, cleaned, dried and sterilised before the first application on the patient and immediately after every use.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Avant de les utiliser sur les patients pour la première fois et immédiatement après leur usage, désinfecter, nettoyer, sécher et stériliser les instruments rotatifs.</li> </ul>  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>– Wir empfehlen, Polierer bei 134°C / 2.1 bar; 5 min. zu sterilisieren.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Sterilisation for polishers at 134°C / 2.1 bar; 5 min. is recommended.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>– 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.</li> </ul>   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>– Um Kontaktbeschädigungen zu vermeiden, ist die Verwendung von Ständern notwendig.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– The use of bur stands or trays is necessary to avoid contact damage.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>– L'utilisation de supports est nécessaire pour éviter des dommages de contacts.</li> </ul>   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>– 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.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>– 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.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>– 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.</li> </ul> |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>– Für die Desinfektion von Silikonpolierern dürfen <b>keine</b> alkalischen Bohrerbäder verwendet werden.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– No alkaline disinfectant must be used for the disinfection of silicon rubber polishers.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Quant à la désinfection des polissoirs en silicone, il est déconseillé d'utiliser des solutions de désinfection alcalines.</li> </ul>   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>– Polierer nicht in Alkohol einlegen!</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Do not place polishers in alcohol!</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Ne pas plonger les polissoirs dans l'alcool!</li> </ul>   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>– Bürstchen / Flexi-Snap als Einmalprodukt verwenden! </li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Use brushes / Flexi-Snap as single-use products! </li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Utiliser des brosselettes / Flexi-Snap à usage unique! </li> </ul>   |



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




– **Observe the instructions for use**  
[www.edenta.com](http://www.edenta.com)





– **Observer les conseils d'utilisation**  
[www.edenta.com](http://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 Perforations gefahr.
- 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 (Exstirpationsnadeln)**

- 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 Zugbewegung 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 Kanäleingänge 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](http://www.edenta.com)


B31 - 06 / 2019

**Herstellerinformationen**  
zur Wiederaufbereitung von resterilisierbaren 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 Dampfsterilator geeignet) mit geeignetem Mittel (z.B. HELVEMED Instrument Forte) desinfiziert werden. FlexiSnap Mandrelle sind wiederverwendbar, RDG tauglich und Dampfsterilisierbar. Farbblotterte 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 Dampfsterilator 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 gefährlose 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

**Herstellerinformationen**  
zur Wiederaufbereitung von resterilisierbaren 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. Farbblotterte 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 gefährlose 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 resterilisierbaren Instrumenten in der Zahnärztlichen Praxis für Anwender mit entsprechender Qualifikation gemäss DIN EN ISO 17664.

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

Downloadcenter => Anwendungs- und Sicherheitshinweise

**Herstellerinformationen (B30)  
Medizinprodukte Kritisch B**


Zur Wiederaufbereitung von resterilisierbaren Instrumenten in der Zahnärztlichen Praxis für Anwender mit entsprechender Qualifikation gemäss DIN EN ISO 17664.

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

#### 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).

Subsequent sterilisation in a steam steriliser can be omitted with verifiable disinfection in a cleaning and disinfection machine!!!

The following sterilisation in a steam steriliser must always be completed with critical B 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 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.**

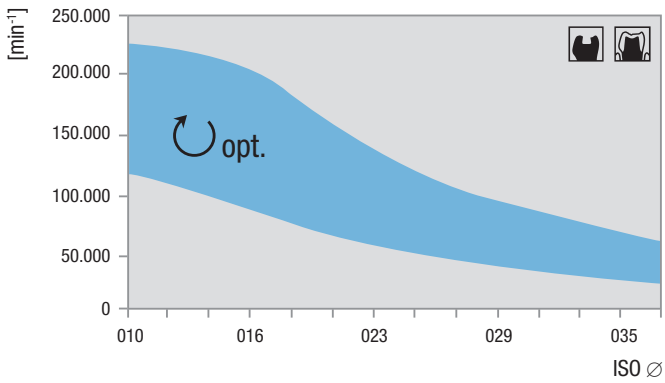
**Steel instruments** are unsuitable for both mechanical preparation and the steam steriliser. They should be replaced by corresponding tungsten-carbide instruments.

**Single-use products** (identified on the packaging with ) are not approved for reuse.

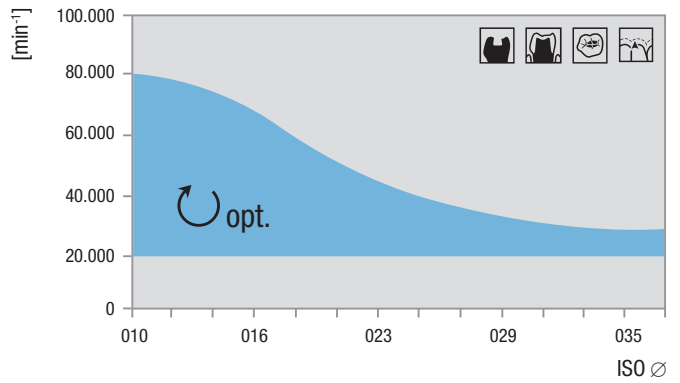
**FlexiSnap mandrels** are reusable, can be used in a CDM and are steam sterilisable. **FlexiSnap discs** are single-use products and can **only be manually** (unsuitable for CDM and steam steriliser) **disinfected** using a suitable disinfectant (e.g. HELVEMED Instrument Forte)

**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.

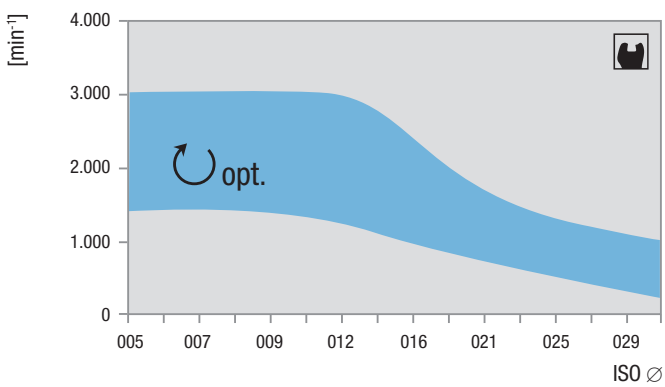
**Präparieren** (Diamantinstrumente)  
**Preparation** (Diamond instruments)  
**Préparer** (instruments diamantés)



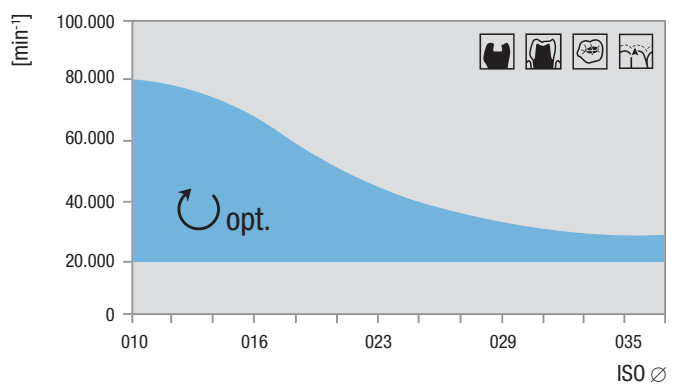
**Finieren** (Diamantinstrumente)  
**Finishing** (Diamond instruments)  
**Finir** (instruments diamantés)



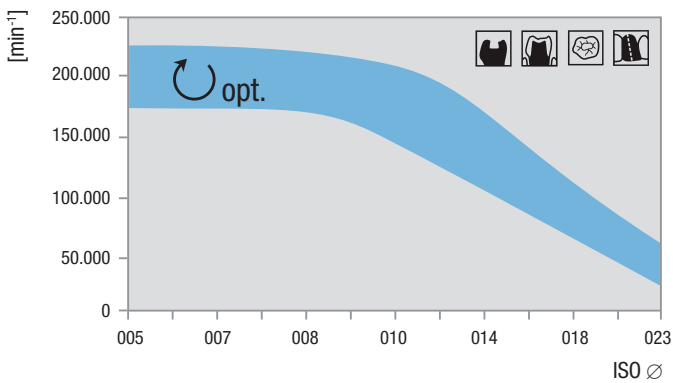
**Exkavieren** (Hartmetall- u. Stahlinstrumente)  
**Excavating** (Tungsten carbide and Steel instruments)  
**Excaver** (instruments en carbure et acier)



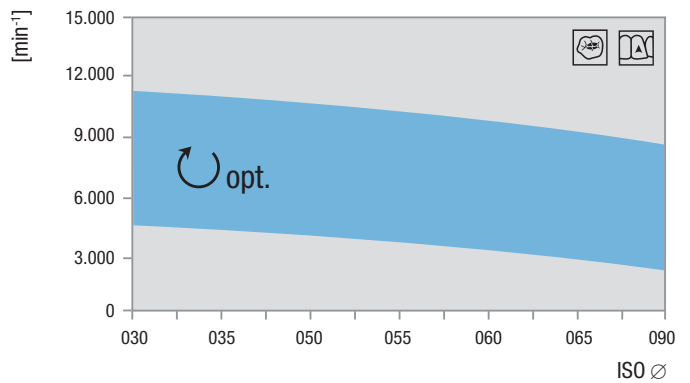
**Finieren** (Hartmetallinstrumente)  
**Finishing** (TC instruments)  
**Finir** (instruments en carbure)



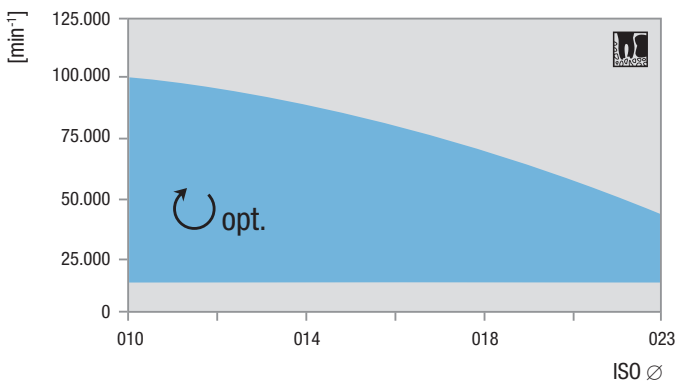
**Präparieren & Trennen** (Hartmetallinstrumente)  
**Preparation & separating** (TC instruments)  
**Préparer & séparer** (instruments en carbure)



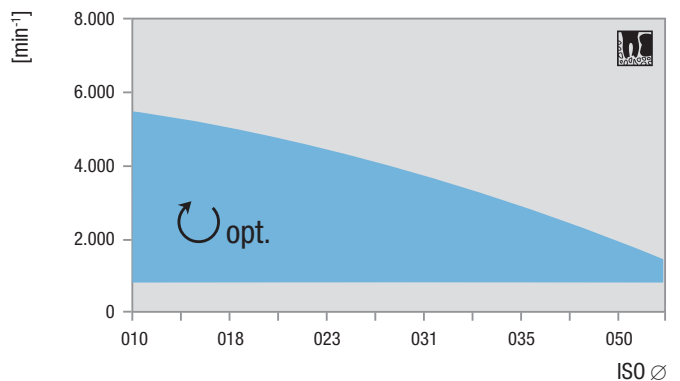
**Polieren & Prophylaxe**  
**Polishing & Prophylaxis**  
**Poissage & Prophylaxie**












































**Chirurgie** (FG - Schaft)  
**Surgery** (FG shank [Friction Grip])  
**Chirurgie** (tige turbine)



**Chirurgie** (Hand- und Winkelstückschaft)  
**Surgery** (HP and RA shank)  
**Chirurgie** (tige pièce-à-main et contre-angle)



 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 Pédicurie et podologie	 max. maximal zulässige Drehzahl Maximum permissible speed Vitesse de rotation maximale permise	 Wurzelglättung Root smoothing Surface radriculaire
 Hersteller Manufacturer Fabricant	 opt. 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 <a href="http://www.edenta.com">www.edenta.com</a>	 Enthält Co Kobalt Contains Co Cobalt Contient du Co Cobalt <b>CAS: 7440-48-4</b>	 KFO Orthodontic treatment Traitement orthodontique
 Trocken aufbewahren Store in a dry place Conservé 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“**

**E**DENTA 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.

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

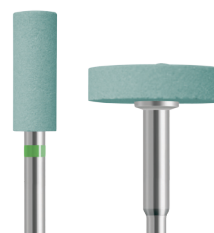
**Comprehensive product range**

**O**n 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](http://www.edenta.com)



**Qualität „Made in Liechtenstein“**

**E**DENTA bietet Ihnen für jede Bearbeitung ein abgestimmtes Instrumentarium von Präzisionsinstrumenten für modernste Bearbeitungstechniken und Materialien, für weniger Instrumentenwechsel und kürzere Bearbeitungszeit.

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

**Komplettes Produktsortiment**

**D**urch 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](http://www.edenta.com)

**La qualité „made in Liechtenstein“**

**E**dentia 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.

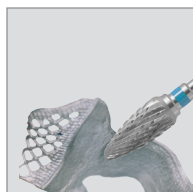
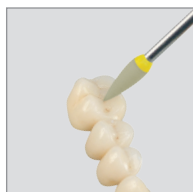
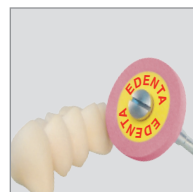
**L**es instruments Edenta présentent des dentures spécialement adaptées pour l'usinage des matériaux les plus divers en raison du type et de la géométrie de la denture. Cela assure une mise en œuvre efficace et l'obtention des meilleurs résultats possible.

**Assortiment complet de produits**

**G**âce 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](http://www.edenta.com)





### Systematic finishing and polishing

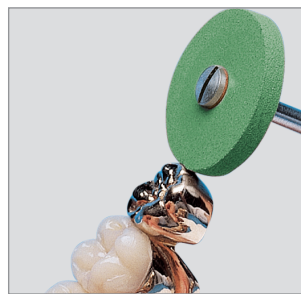
Polishers for a high-quality surface finish and optimum performance when contouring, finishing and high-lustre polishing.

The optimally coordinated polishing stages ensure consistent, perfect results when polishing porcelain materials, precious metal alloys, gold, semi-precious alloys, composites and acrylics.

### 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.

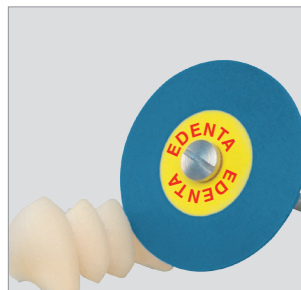


Konturierung, Ausarbeitung der anatomischen Form.  
Contouring, finishing the anatomical shape.  
Façonnage, ébauche de la forme anatomique.

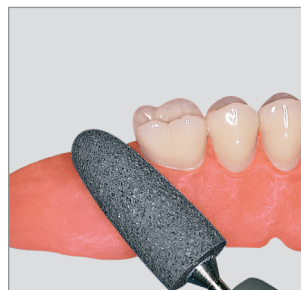
### Finition et polissage avec système

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.

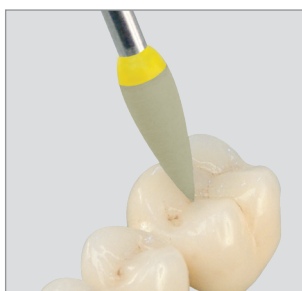
Des résultats de polissage toujours parfaits avec les matériaux céramiques, les alliages précieux, l'or, les alliages NP, les composites et les résines du fait des étapes de polissage coordonnées de manière optimale.



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
<b>Keramik Schleifer zur Bearbeitung ZrO2</b> CeraPro CeraTec CeraStar	<b>Ceramic Trimmer for Processing ZrO2</b> CeraPro CeraTec CeraStar	<b>Abrasive Céramique pour Usinage ZrO2</b> CeraPro CeraTec CeraStar	150-159
<b>Keramik Polierer für ZrO2</b> CeraGloss StarTec, Occlupol StarTec Exa Cerapol Cerapol Super	<b>Polisher for circonia ZrO2</b> CeraGloss StarTec, Occlupol StarTec Exa Cerapol Cerapol Super	<b>Polissoirs pour ZrO2</b> CeraGloss StarTec, Occlupol StarTec Exa Cerapol Cerapol Super	
<b>Berarbeitung von ungesinterten Zirkonia-Weisslingen</b>	<b>Trimming unsintered zirconia copings</b>	<b>Traitement des blocs de zircone non frittée</b>	
<b>Polierer für Edelmetall</b> Alphaflex Goldstar	<b>Precious Alloy Polishers</b> Alphaflex Goldstar	<b>Polissage des métaux précieux</b> Alphaflex Goldstar	160-163
<b>Polierer für Kunststoffe</b> ExaTechnique Acrylic Polisher blue Softcrack	<b>Polisher for Acrylics</b> ExaTechnique Acrylic Polisher blue Softcrack	<b>Polissage des matériaux acrylique</b> ExaTechnique Acrylic Polisher blue Softcrack	164-167
<b>Universal Polierer</b> Exa Intrapol Exa Dental Blue Line	<b>Universal Polishers</b> Exa Intrapol Exa Dental Blue Line	<b>Polissage universels</b> Exa Intrapol Exa Dental Blue Line	167-169
<b>Polierer für CrCo und NE-Legierungen</b> Chromopol Steelprofi NE-Polisher	<b>CrCo &amp; NP-Alloys</b> Chromopol Steelprofi NE-Polisher	<b>Alliages non précieux &amp; CrCo</b> Chromopol Steelprofi NE-Polisher	168-169
<b>Titan Polierer</b> Titanium Polisher	<b>Titanium Polishers</b> Titanium Polisher	<b>Polissage de Titane</b> Titanium Polisher	170
<b>Fissuren Polierer</b> Occlupol Assortment Occlupol Stahlpinsel Zurichtstein Mandrell	<b>Occlusal Polishers</b> Occlupol Assortment Occlupol Steel Brush Dressing Stone Mandrel	<b>Finition des faces occlusales</b> Occlupol Assortment Occlupol Brosse en acier Pierre d'affûtage Mandrin	170-171
<b>Prep Sets</b> Cerapol Adjustment Kit CeraGloss HP Ceramic Kit CeraGloss Trial Kit Ceramic Adjustment Kit Acrylic Polisher blue Kit Denture Adjustment Kit Orthodontic Kit Softrelining Polisher Set	<b>Prep Sets</b> Cerapol Adjustment Kit CeraGloss HP Ceramic Kit CeraGloss Trial Kit Ceramic Adjustment Kit Acrylic Polisher blue Kit Denture Adjustment Kit Orthodontic Kit Softrelining Polisher Set	<b>Jeux de préparation</b> Cerapol Adjustment Kit CeraGloss HP Ceramic Kit CeraGloss Trial Kit Ceramic Adjustment Kit Acrylic Polisher blue Kit Denture Adjustment Kit Orthodontic Kit Softrelining Polisher Set	172-175
<b>Bürsten</b> <b>Abrasives</b> Keramische Schleifkörper	<b>Brushes</b> <b>Abrasives</b> Ceramic Abrasives	<b>Brossettes</b> <b>Abrasives</b> Abrasisifs à liant céramique	176-177 178
<b>Separierscheiben / Trennscheiben</b>	<b>Separating Discs</b>	<b>Disques à Séparer / à Tronçonner</b>	179
<b>CAD/CAM ZrO2, PEEK &amp; PMMA</b> Bearbeitung ungesintertes ZrO2 Bearbeitung ZrO2 ohne Wasserkühlung Bearbeitung ZrO2 mit Wasserkühlung	<b>CAD/CAM ZrO2, PEEK &amp; PMMA</b> Trimming unsintered ZrO2 Trimming ZrO2 without water cooling Trimming ZrO2 with water cooling	<b>CAD/CAM ZrO2, PEEK &amp; PMMA</b> Travail de ZrO2 non fritté Travail de ZrO2 sans refroidissement à l'eau Travail de ZrO2 avec refroidissement à l'eau	180-183
<b>PMMA Polierer ExaStar</b>	<b>Polishers for PMMA ExaStar</b>	<b>Polissage de PMMA ExaStar</b>	184-185

**Nachbearbeitung von gesintertem ZrO<sub>2</sub>**

Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von vollkeramischen Restaurationen ist eine materialspezifische und somit material-schonende Nachbearbeitung der gesinterten ZrO<sub>2</sub>-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 ZrO<sub>2</sub> 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 zirconie 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 ZrO<sub>2</sub>.

Pour un traitement sûr et en douceur du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zirconie (SLZ), de la céramique hybride, zirconie présentant un haut degré de dureté > 800MPa ainsi que toutes les céramiques de recouvrement actuelles.

Les abrasifs CeraPro conviennent à la zirconie 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 ZrO<sub>2</sub> 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 ZrO<sub>2</sub> 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 ZrO<sub>2</sub> 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 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.

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.

**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.

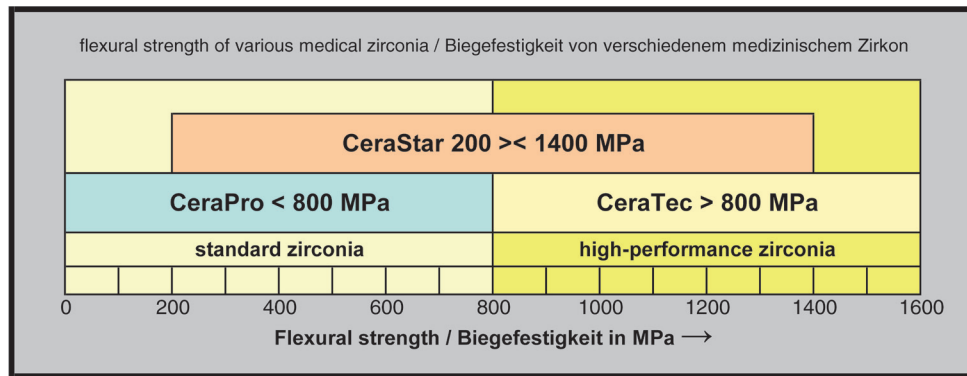
Every all-ceramic material can be prepared even more gently using the CeraStar trimmers. Two highly efficient materials - diamond and ceramic - combined to a progressive new grit. The hybrid grit enables material-specific and thus material-friendly preparation of the sintered ceramic for avoiding microcracks. 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 zirconie (ZLS), de la céramique hybride.

Auswahl entsprechend der ZrO<sub>2</sub> Biegefestigkeit

Selection according to the ZrO<sub>2</sub> flexural strength

Choix en fonction de la résistance à la flexion du ZrO<sub>2</sub>



**CeraPro**

- opt. 12.000
- 10.000 - 15.000
- max. 5.000 \*
- 1

ISO No. 805 104...

L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size $\varnothing$ 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

ISO No. 805 104...

L mm	13,0	11,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	3,0
Size $\varnothing$ 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

ISO No. 865 104...

L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0
Size $\varnothing$ 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 ZrO<sub>2</sub> ohne Hitzeentwicklung. Brillante Polierergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungskonzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

3-step diamond-polishing system for working on all types of ceramic ZrO<sub>2</sub> 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 ZrO<sub>2</sub> sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on obtient un résultat brillant sans utilisation d'une pâte à polir.

#### Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten.
- Für optimale Polierergebnisse müssen alle 3 Stufen in der genannten Reihenfolge eingehalten werden.

#### 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.

#### 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.

#### Stufe 1 = Grün: Grobe Körnung.

Zum Vorschleifen, für schnellen und groben Materialabtrag.

#### Step 1 = Green: Coarse grit.

For pre-grinding, for quick and bulk material reduction.

#### Étape 1: = Vert: Grain gros.

Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.

#### Stufe 2 = Blau: Mittelgrobe Körnung.

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

#### Step 2 = Blue: Medium-coarse grit.

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

#### Étape 2: = Bleu: Grain moyen.

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

#### Stufe 3 = Gelb: Superfeine Körnung.

Für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

#### Step 3 = Yellow: Superfine grit.

For high-shine polishing without additional final glaze.

#### Étape 3: = Jaune: Grain super-fin.

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

### CeraGloss-Flex

Zur Erzielung langanhaltender, hochglänzender Oberfläche, speziell für interdendale 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 Oberflächenglättung

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.

#### Étape 1 = bleu, polissage pour le lissage superficiel

Étape 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, inzisalen, bukkalen 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



<b>L mm</b>	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	150	055	250	250
<b>Order No.</b>	<b>341HP</b>	<b>342HP</b>	<b>343HP</b>	<b>344HP</b>	<b>301HP</b>	<b>310HP</b>
<b>ISO No. 802 104...</b>	292 533 050	303 533 150	372 533 150	243 533 055	373 533 250	303 533 250
<b>Stufe • Step • Etape</b>	1			1		
	⌚ 20.000			⌚ 5.000		

**CeraGloss**  
**CeraGloss-Flex**



1



**CeraGloss-Flex**

<b>L mm</b>	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	150	055	250	250	220
<b>Order No.</b>	<b>3041HP</b>	<b>3042HP</b>	<b>3043HP</b>	<b>3044HP</b>	<b>3001HP</b>	<b>3010HP</b>	<b>3047HP</b>
<b>ISO No. 802 104...</b>	292 523 050	303 523 150	372 523 150	243 523 055	373 523 250	303 523 250	345 534 220
<b>Stufe • Step • Etape</b>	2				1		1
	⌚ 20.000				⌚ 5.000		⌚ 15.000

**CeraGloss**  
**CeraGloss-Flex**



1



**CeraGloss-Flex**

<b>L mm</b>	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	150	055	250	250	220
<b>Order No.</b>	<b>30041HP</b>	<b>30042HP</b>	<b>30043HP</b>	<b>30044HP</b>	<b>30001HP</b>	<b>30010HP</b>	<b>30047HP</b>
<b>ISO No. 802 104...</b>	292 513 050	303 513 150	372 513 150	243 513 055	373 513 250	303 513 250	345 514 220
<b>Stufe • Step • Etape</b>	3				2		2
	⌚ 10.000				⌚ 5.000		⌚ 15.000

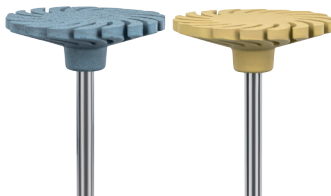
**CeraGloss**



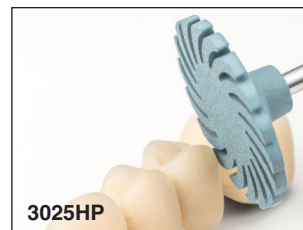
⌚ opt. 5.000

⌚ max. 8.000

1



<b>L mm</b>	1,5	1,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	210	210
<b>Order No.</b>	<b>3025HP</b>	<b>30025HP</b>
<b>ISO No. 802 104...</b>	099 523 210	099 513 210
<b>Stufe • Step • Etape</b>	1	2



**3025HP**

**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<sub>2</sub>.**

- 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 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<sub>2</sub> 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<sub>2</sub>.**

- 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<sub>2</sub>, 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<sub>2</sub>, 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<sub>2</sub>, 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.

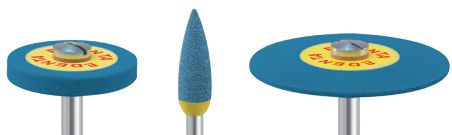
Étape de polissage 2 (gris) pour le polissage brillant sans cuisson de glaçage additionnelle.

Vitesse recommandée 5 000 tr/min

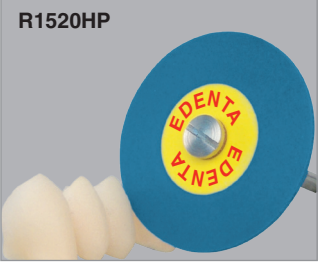
**StarGloss** 





1



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	<b>R1020HP</b>	<b>R2020HP</b>	<b>R1520HP</b>
<b>ISO No. 803 104...</b>	372 533 170	243 533 040	303 533 260
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>		



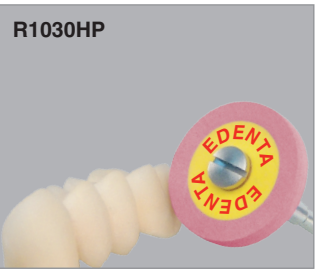
**StarGloss** 





1



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	<b>R1030HP</b>	<b>R2030HP</b>	<b>R1530HP</b>
<b>ISO No. 803 104...</b>	372 523 170	243 523 040	303 523 260
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>2</b>		



**StarGloss** 



1



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	<b>R1040HP</b>	<b>R2040HP</b>	<b>R1540HP</b>
<b>ISO No. 803 104...</b>	372 513 170	243 513 040	303 513 260
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>3</b>		



**StarGloss** 



opt. 5.000  
max. 8.000

1



<b>L mm</b>	1,5	1,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	210	210
<b>Order No.</b>	<b>R2530HP</b>	<b>R2540HP</b>
<b>ISO No. 803 104...</b>	099 523 210	099 513 210
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>	<b>2</b>



**StarTec** 

**2 Stufiges Diamantpoliersystem**

Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithiumdisilikat, Zirkonverstärktes 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.

**Stufe 1 = Lila:** **Mittelgrobe Körnung**  
Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.

**Stufe 2 = Gelb:** **Superfeine Körnung**  
Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

**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.

**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 and without additional final glaze.

**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.

**Etape 1 = Violet:** **Grain moyen**  
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

**Etape 2 = Yaune:** **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, Zirkonverstärktes 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 Polierergebnisse. Zur Hochglanzpolitur von okklusalen, labialen, inzisalen, 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.

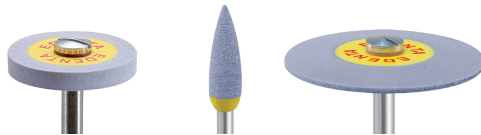
Étape de polissage 2 (jaune) pour le polissage brillant sans cuisson de glaçage additionnelle.



Vitesse recommandée 5.000 tr/min

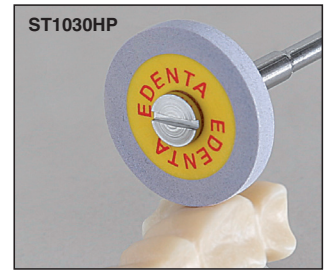
**StarTec** 





 1




<b>L mm</b>	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
 opt.	10.000	12.000	5.000
 max.	15.000	15.000	5.000
<b>Order No.</b>	<b>ST1030HP</b>	<b>ST2030HP</b>	<b>ST1530HP</b>
<b>ISO No. 804 104...</b>	372 524 170	243 524 040	303 524 260
<b>Stufe / Step / Etape</b>	<b>1</b>		





**StarTec** 





 1




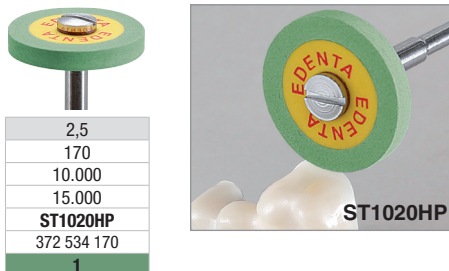
<b>L mm</b>	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
 opt.	7.000	12.000	5.000
 max.	15.000	15.000	5.000
<b>Order No.</b>	<b>ST1040HP</b>	<b>ST2040HP</b>	<b>ST1540HP</b>
<b>ISO No. 804 104...</b>	372 514 170	243 514 040	303 514 260
<b>Stufe / Step / Etape</b>	<b>2</b>		





**StarTec** 



 1



<b>L mm</b>	2,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170
 opt.	10.000
 max.	15.000
<b>Order No.</b>	<b>ST1020HP</b>
<b>ISO No. 804 104...</b>	372 534 170
<b>Stufe / Step / Etape</b>	<b>1</b>

Sicheres Bearbeiten von Zirkongerüsträndern.  
Safe finishing of zirconia framework margins.  
Travail plus sûr des bords des armatures en zirconie.

**StarTec** 




 opt. 5.000  
 max. 8.000  
 1




<b>L mm</b>	1,5	1,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	210	210
<b>Order No.</b>	<b>ST2530HP</b>	<b>ST2540HP</b>
<b>ISO No. 804 104...</b>	099 524 210	099 514 210
<b>Stufe / Step / Etape</b>	<b>1</b>	<b>2</b>



**Occlupol** 



 10



<b>L mm</b>	22,0	22,0	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030	030	030
<b>Order No.</b>	<b>1121UM</b>	<b>1122UM</b>	<b>1123UM</b>
<b>ISO No. 804 000...</b>	114 534 030	114 524 030	114 514 030
	grob coarse rugueux	mittel medium moyen	fein fine fin
Speed max.	15.000	15.000	15.000
Speed opt.	12.000	12.000	10.000

**Occlupol StarTec** 

Kaufflächenpolierer mit Diamantkörnung für die schonende Bearbeitung von: Zirkoniumdioxid, Lithiumdisilikat, zirkonverstärktes Lithiumsilikat (ZLS), Hybridkeramik, sowie alle gängigen Verblenderkeramiken.

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 ZrO<sub>2</sub>-Restauration.

Die optimale Bearbeitung von „weichem“ Zirkonoxid (ZrO<sub>2</sub>- 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 ZrO<sub>2</sub> restoration.

Optimum preparation of “soft” zircon oxide (ZrO<sub>2</sub> 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 zirconie 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 ZrO<sub>2</sub>.

Le traitement optimal de l'oxyde de zirconium „blanc“ (blocs de ZrO<sub>2</sub>) 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 <sup>1</sup> / <sub>10</sub> mm	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>
<b>HP</b>	<b>ISO 500 104...</b>
	0175.023HP
	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 <sup>1</sup> / <sub>10</sub> mm	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>
<b>HP</b>	<b>ISO 500 104...</b>
	0830.023HP
	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



<b>L mm</b>	15,5	24,5
Size Ø <sup>1</sup> / <sub>10</sub> mm	055	100
<b>Order No.</b>	<b>0669HP</b>	<b>0664HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	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.

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

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.

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

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

**1. Stufe = Hellgrau:** abrasive Vorpolitur glättet Diamantschliffflächen.

**Step 1 = Grey-white:** abrasive, eliminates scratches and smoothes the surface.

**Etape 1 = Gris clair:** abrasif, pour le pré-polissage. Elimine les éraflures et rend la surface lisse.

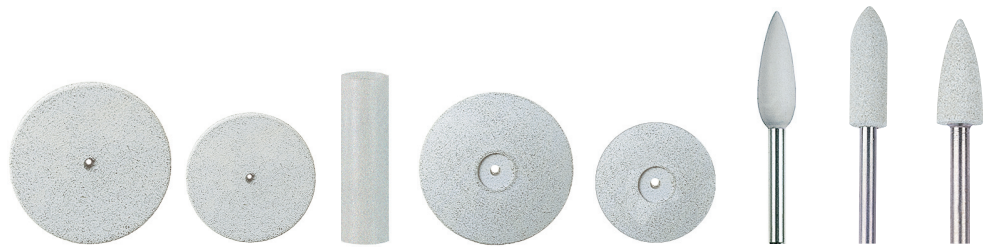
**2. Stufe = Rosa:** leicht abrasive Vorpolitur, erhält die anatomische Struktur.

**Step 2 = Pink:** retains the structure and provides a final shine.

**Etape 2 = Rose:** légèrement abrasif pour le pré-polissage. Maintien la structure anatomique et fournit un brillant final.

**Exa Cerapol**

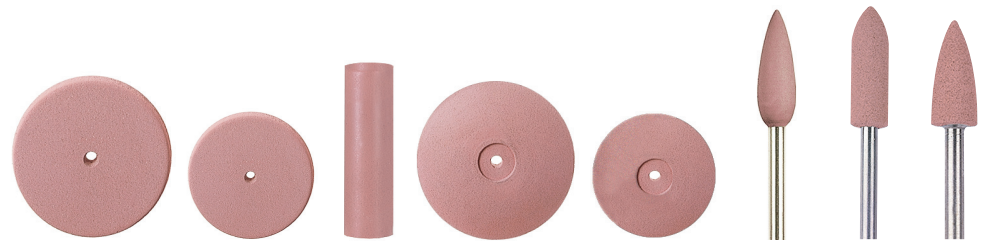
20.000  
12/100



<b>L mm</b>	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
<b>Order No.</b>	<b>0301UM</b>	<b>0302UM</b>	<b>0315UM</b>	<b>0310UM</b>	<b>0311UM</b>	<b>0330HP</b>	<b>0351HP</b>	<b>0384HP</b>
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...								
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>							

**Exa Cerapol**

10.000  
12/100



<b>L mm</b>	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
<b>Order No.</b>	<b>0306UM</b>	<b>0307UM</b>	<b>0320UM</b>	<b>0316UM</b>	<b>0317UM</b>	<b>0340HP</b>	<b>0361HP</b>	<b>0394HP</b>
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...								
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>2</b>							

### 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



<b>L mm</b>	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	050	150	150	055
<b>Order No.</b>	<b>0321UM</b>	<b>0322UM</b>	<b>0371HP</b>	<b>0373HP</b>	<b>0375HP</b>	<b>0374HP</b>
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).

- Etape 1: = Brun:** Pré-polissage (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 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.

- 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

**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:**

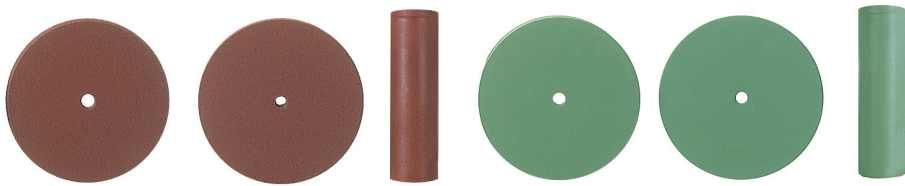
- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required

**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



<b>L mm</b>	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
<b>Order No.</b>	<b>0001UM</b>	<b>0005UM</b>	<b>0023UM</b>	<b>0101UM</b>	<b>0105UM</b>	<b>0123UM</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	372 513 220	371 513 220	114 513 060	372 503 220	371 503 220	114 503 060
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>			<b>2</b>		
	20.000			10.000		

**Alphaflex**

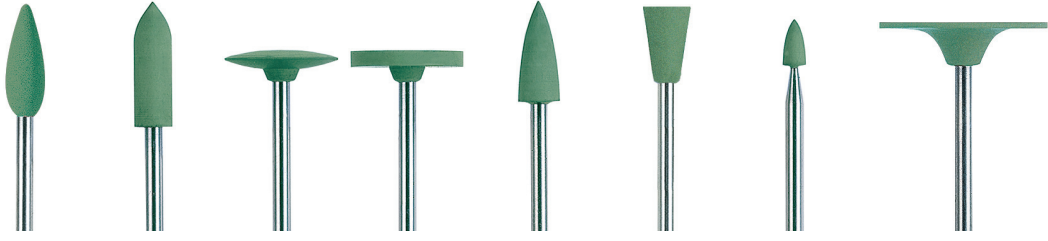
12/100  
6/100 (0047HP)



<b>L mm</b>	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
Size $\varnothing$ 1/10 mm	055	050	150	150	055	060	030	220
<b>Order No.</b>	<b>0040HP</b>	<b>0041HP</b>	<b>0042HP</b>	<b>0043HP</b>	<b>0044HP</b>	<b>0045HP</b>	<b>0046HP</b>	<b>0047HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 150	243 513 055	030 513 060	243 513 030	345 513 220
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>							
	20.000							

**Alphaflex**

12/100  
6/100 (0147HP)



<b>L mm</b>	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
Size $\varnothing$ 1/10 mm	055	050	150	150	055	060	030	220
<b>Order No.</b>	<b>0140HP</b>	<b>0141HP</b>	<b>0142HP</b>	<b>0143HP</b>	<b>0144HP</b>	<b>0145HP</b>	<b>0146HP</b>	<b>0147HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	257 503 055	292 503 050	303 503 150	373 503 150	243 503 055	030 503 060	243 503 030	345 503 220
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>2</b>							
	10.000							

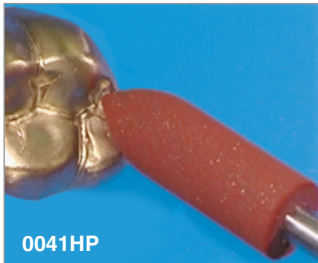
**Alphaflex**

Supergrün  
Supergreen  
Supervert

12/100



<b>L mm</b>	16,0	2,5	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	150
<b>Order No.</b>	<b>BRY0141HP</b>	<b>BRY0142HP</b>	<b>BRY0143HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	292 493 050	303 493 150	373 493 150
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>		
	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, smoothes

**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.

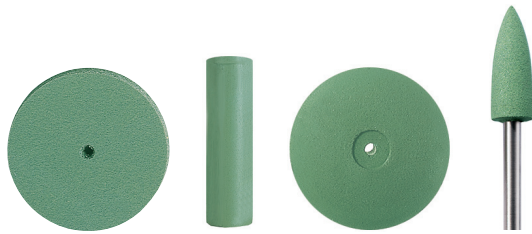
**3. Stufe = Rosa:** Hochglanzpolitur mit antioxidantischer Wirkung

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

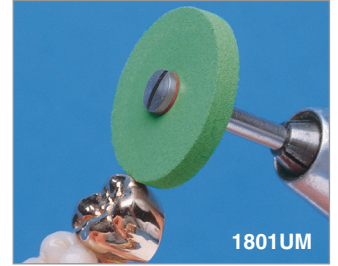
**Etape 3 = Rose:** Brillantage avec action anti-oxydante


**Goldstar** 


 12/100

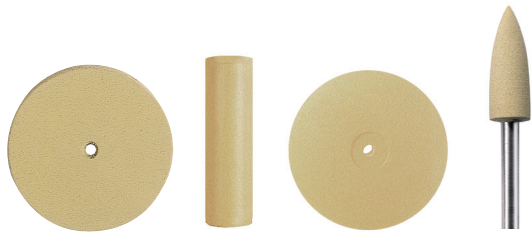


<b>L mm</b>	3,0	22,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220	055
<b>Order No.</b>	<b>1801UM</b>	<b>1802UM</b>	<b>1803UM</b>	<b>1804HP</b>
ISO No. 658 900...	372 522 220	114 522 060	303 522 220	
ISO No. 658 104...				243 522 055
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>			
	$\curvearrowright$ 20.000			

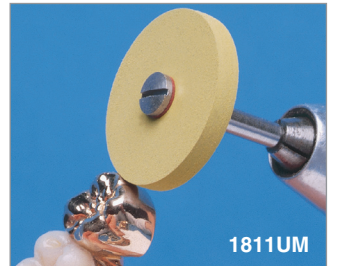



**Goldstar** 


 12/100

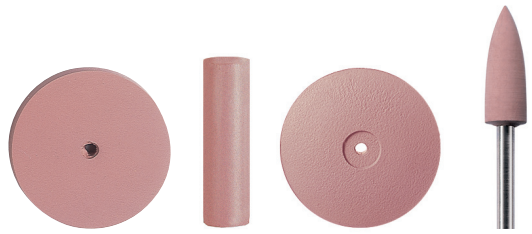


<b>L mm</b>	3,0	22,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220	055
<b>Order No.</b>	<b>1811UM</b>	<b>1812UM</b>	<b>1813UM</b>	<b>1814HP</b>
ISO No. 658 900...	372 511 220	114 511 060	303 511 220	
ISO No. 658 104...				243 511 055
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>2</b>			
	$\curvearrowright$ 15.000			

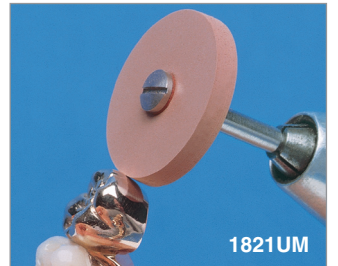


**Goldstar** 

 12/100



<b>L mm</b>	3,0	22,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220	055
<b>Order No.</b>	<b>1821UM</b>	<b>1822UM</b>	<b>1823UM</b>	<b>1824HP</b>
ISO No. 658 900...	372 502 220	114 502 060	303 502 220	
ISO No. 658 104...				243 502 055
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>3</b>			
	$\curvearrowright$ 10.000			



### Exa Technique

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

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

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques.

Vorschleifen, für schnellen Materialabtrag.

Pretrimming, for rapid material reduction.

Meulage grossier pour l'enlèvement rapide de matériau, usage extra-oral.

**1. Stufe = Grün:** Grobe Körnung

**Step 1 = Green:** Coarse grit

**Etape 1 = Vert:** Gros grain

Silikonpolierer zum Finieren und Konturieren. Entfernt Kratzer und glättet die Materialoberfläche.

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

Polissoirs en silicone pour la finition et le façonnage.

Efface les rayures et lisse la surface du matériau.

Geeignet auch zur Korrektur weichbleibender Kunststoffe.

Also suitable for adjustment of permanently soft acrylics.

Egalement adaptés pour retoucher les résines molles.

### Exa Technique

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

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

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

Polieren, zur Oberflächenglättung.

Polishing, for smoothing surfaces.

Polissage, pour le lissage des surfaces.

**2. Stufe = Grau:** Mittlere Körnung

**Step 2 = Grey:** Medium grit

**Etape 2 = Gris:** Grain moyen

Silikonpolierer zum Glätten und Verdichten der Materialoberfläche. Erzeugt einen leichten Glanz.

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

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

Réalisent un léger brillant.

Zur Vorbereitung auf die Hochglanzpolitur.

Suitable for preparing for high-lustre polishing.

Pour préparer le brillantage.

### Exa Technique

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

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

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

Hochglanzpolitur.

High-lustre polishing.

Brillantage.

**3. Stufe = Gelb:** Feine Körnung

**Step 3 = Yellow:** Fine grit

**Etape 3 = Jaune:** Grain fin

Silikonpolierer zur optimalen Glättung und Verdichtung der Materialoberfläche.

Silicone polisher for optimally smoothing and condensing material surfaces.

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

Erzeugt einen Hochglanz ohne Polierpaste.

Produces a high-shine polish without polishing paste.

Permettent le brillantage sans pâte à polir.

### Acrylic Polisher blue

2-Stufen Poliersystem für prothetische Kunststoffe, extraoraler Einsatz.

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

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

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

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

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.

**1. Stufe = Dunkelblau:** Grobe Körnung zum Vorschleifen.

**Step 1 = Dark blue:** Coarse grit for pretrimming.

**Etape 1 = Bleu foncé:** Gros grain pour dégrossir.

**2. Stufe = Hellblau:** Mittlere Körnung zum Glätten.

**Step 2 = Light blue:** Medium grit for smoothing.

**Etape 2 = Bleu clair:** Grain moyen pour le lissage.

Die Hochglanzpolitur erfolgt mit gelben Exa Technique Polierern.

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

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



<b>L mm</b>	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
<b>Order No.</b>	<b>0671HP</b>	<b>0672HP</b>	<b>0673HP</b>	<b>0679HP</b>	<b>0677HP</b>	<b>0674HP</b>	<b>0675HP</b>	<b>0676HP</b>	<b>BR03UM</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	012 536 150	201 536 150	107 536 070	243 536 055	273 536 070	273 536 100	237 536 110	243 536 110	
<b>ISO No. 658 900...</b>									303 536 220
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>								

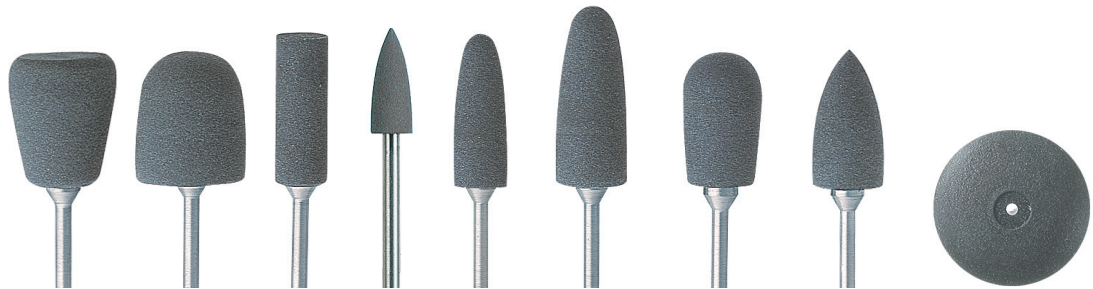
**Exa Technique**

Grau - Grey - Gris



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12/100



<b>L mm</b>	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
<b>Order No.</b>	<b>0661HP</b>	<b>0662HP</b>	<b>0663HP</b>	<b>0669HP</b>	<b>0667HP</b>	<b>0664HP</b>	<b>0665HP</b>	<b>0666HP</b>	<b>BR02UM</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	012 534 150	201 534 150	107 534 070	243 534 055	273 534 070	273 534 100	237 534 110	243 534 110	
<b>ISO No. 658 900...</b>									303 534 220
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>2</b>								

**Exa Technique**

Gelb - Yellow - Jaune



5.000 - 7.000

HP 6/100, UM 12/100



<b>L mm</b>	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
<b>Order No.</b>	<b>0651HP</b>	<b>0652HP</b>	<b>0653HP</b>	<b>0659HP</b>	<b>0657HP</b>	<b>0654HP</b>	<b>0655HP</b>	<b>0656HP</b>	<b>BR01UM</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	012 514 150	201 514 150	107 514 070	243 514 055	273 514 070	273 514 100	237 514 110	243 514 110	
<b>ISO No. 658 900...</b>									303 514 220
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>3</b>								

**Acrylic Polisher**

Blau - Blue - Bleu



10.000 - 15.000

6 / 100



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	<b>0631HP</b>	<b>0632HP</b>	<b>0634HP</b>	<b>0636HP</b>	<b>0641HP</b>	<b>0642HP</b>	<b>0644HP</b>	<b>0646HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	012 533 150	201 533 150	273 533 100	243 533 110	012 513 150	201 513 150	273 513 100	243 513 110
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>				<b>2</b>			

**Softcrack**

Weiche elastische Multilayer Schleifscheiben mit optimaler Korngrösse zur Bearbeitung von weichbleibenden Basiskunststoffen, zum Beschleifen und Konturieren von weichbleibenden Unterfütterungen, Positionier, 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 protégé-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**

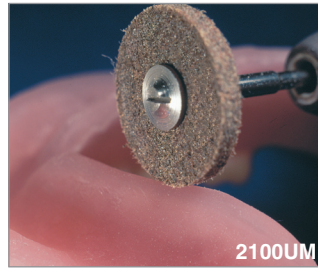
**Fine grit**

**Grain fin**

**Softcrack**



8.000 - 12.000  
10 + 1 Mandrell 4029HP



**Softcrack Kit**



<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	<b>2100UM</b>
<b>ISO No. 638 900...</b>	372 524 220

2100UM

2110SO

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

**Exa Intrapol**



12/100

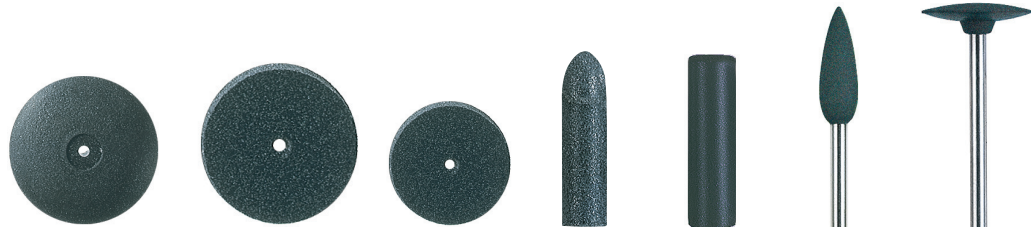


<b>L mm</b>	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	3,0	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	170	060	070	220	170
<b>Order No.</b>	<b>0500UM</b>	<b>0501UM</b>	<b>0502UM</b>	<b>0522UM</b>	<b>0524UM</b>	<b>0510UM</b>	<b>0511UM</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	303 533 220	372 533 220	372 533 170	292 533 060	114 533 070	303 524 220	303 524 170
	grobe Körnung / coarse grit / gros grain					feine Körnung / fine grit / grain très fin	
	$\curvearrowright$ 20.000					$\curvearrowright$ 10.000	

**Exa Dental**



20.000  
12/100

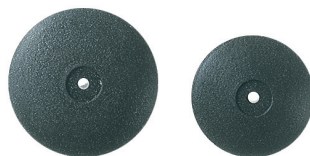


<b>L mm</b>	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	16,0	2,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	170	060	070	055	150
<b>Order No.</b>	<b>0400UM</b>	<b>0401UM</b>	<b>0402UM</b>	<b>0422UM</b>	<b>0424UM</b>	<b>0440HP</b>	<b>0442HP</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	303 523 220	372 523 220	372 523 170	292 523 060	114 523 070		
<b>ISO No. 658 104...</b>						257 523 055	303 523 150
	grobe Körnung / coarse grit / gros grain						

**Exa Dental**



10.000  
12/100



<b>L mm</b>	3,0	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	170
<b>Order No.</b>	<b>0410UM</b>	<b>0411UM</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	303 513 220	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.

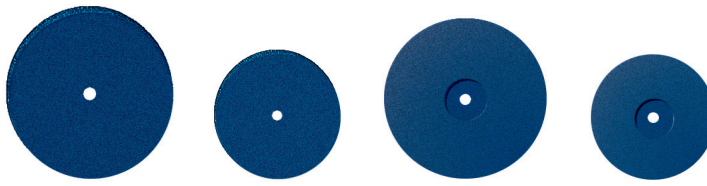
**Recommandations pour l'utilisation:**

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.	<b>Blau 0401UM</b>	<b>Blau 0402UM</b>	<b>Blau 0410UM</b>	<b>Blau 0411UM</b>	<b>Blau 0440HP</b>	<b>Blau 0442HP</b>
ISO No. 658 900...	372 522 220	372 522 170	303 522 220	303 522 170		
ISO No. 658 104...					257 522 055	303 522 150

POLIERER FÜR CrCo UND NE-LEGIERUNGEN • CrCo & NP-ALLOYS • ALLIAGES NON PRÉCIEUX & CrCo

**Chromopol**



20.000  
100



L mm	3,0	1,0	22,0	21,0	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	070	
Order No.	<b>0201UM</b>		<b>0220UM</b>	<b>0223UM</b>	fein fine très fin
ISO No. 618 900...	372 514 220		114 514 060	114 514 070	
Order No.	<b>0202UM</b>	<b>0205UM</b>	<b>0221UM</b>	<b>0224UM</b>	mittel medium moyen
ISO No. 618 900...	372 533 220	371 533 220	114 533 060	114 533 070	
Order No.	<b>0203UM</b>		<b>0222UM</b>	<b>0225UM</b>	grob coarse rugueux
ISO No. 618 900...	372 534 220		114 534 060	114 534 070	

**Chromopol**




20.000  
6 / 100

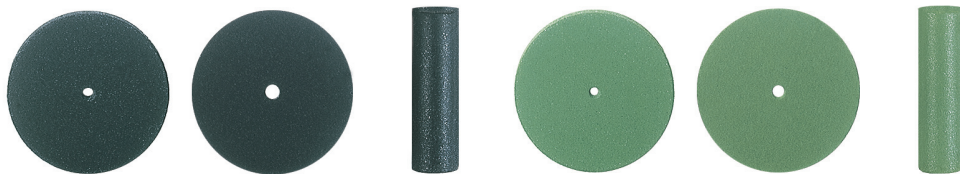


L mm	24,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	100
Order No.	<b>0264HP</b>
ISO No. 618 104...	273 533 100

**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.	<b>1301UM</b>	<b>1305UM</b>	<b>1323UM</b>	<b>1401UM</b>	<b>1405UM</b>	<b>1423UM</b>
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



L mm	3,0	1,0	22,0	21,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	070
Order No.	<b>1001UM</b>	<b>1005UM</b>	<b>1020UM</b>	<b>1023UM</b>
ISO No. 618 900...	372 524 220	371 524 220	114 524 060	114 524 070

**NE-Polisher**



20.000  
6 / 100



L mm	15,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
Order No.	<b>1030HP</b>
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)



<b>L mm</b>	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
<b>Size Ø 1/10 mm</b>	220	220	060	060	030
<b>Order No.</b>	<b>1701UM</b>	<b>1702UM</b>	<b>1703UM</b>	<b>1704UM</b>	<b>1171UM</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060	114 521 030
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>				



**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)



<b>L mm</b>	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
<b>Size Ø 1/10 mm</b>	220	220	060	060	030
<b>Order No.</b>	<b>1706UM</b>	<b>1707UM</b>	<b>1708UM</b>	<b>1709UM</b>	<b>1172UM</b>
<b>ISO No. 658 900...</b>	372 512 220	303 512 220	292 512 060	114 512 060	114 512 030
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>2</b>				



**Occlupol Assortment**

Kaufflächenpolierer 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.

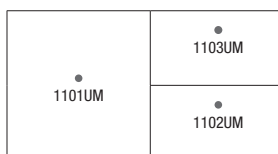
Drehzahlbereich: 20.000 upm

Recommended speed: 20.000 rpm

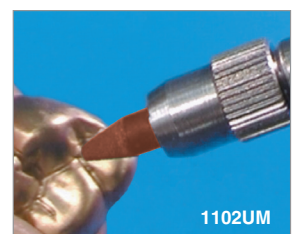
Vitesse: 20.000 tr/min.



Order No. 1109SO - 3 mm  
Order No. 11009SO - 2 mm



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		



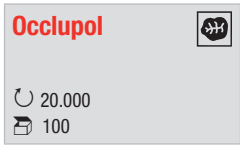
**Occlupol**

Kauflächenpolierer für Chrom-Kobaltlegierungen und Edelmetalle.

For occlusal surfaces and particularly for areas with difficult access, for all C&B alloys.

For occlusal surfaces and particularly for areas with difficult access, for all C&B alloys.

For occlusal surfaces and particularly for areas with difficult access, for all C&B alloys.



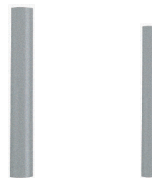
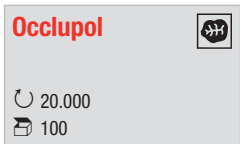
<b>L mm</b>	22,0	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	20,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030	030	020	030	020	030	020
<b>Order No.</b>	<b>1100UM</b>	<b>1101UM</b>	<b>11001UM</b>	<b>1102UM</b>	<b>11002UM</b>	<b>1103UM</b>	<b>11003UM</b>
<b>ISO No. 618 000...</b>	114 534 030	114 533 030	114 533 020				
<b>ISO No. 658 000...</b>				114 513 030	114 513 020	114 503 030	114 503 020
	supergrub super coarse super rugueux	grob coarse rugueux	grob coarse rugueux	mittel medium moyen	mittel medium moyen	fein fine fin	fein fine fin

**Occlupol**

Kauflächenpolierer für Komposit.

Specially designed for super fine polish on all composites.

Polissoir occlusal pour composites.



<b>L mm</b>	22,0	20,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030	020
<b>Order No.</b>	<b>1105UM</b>	<b>11005UM</b>
<b>ISO No. 658 000...</b>	114 493 030	114 493 020

**Occlupol**

Kauflächenpolierer für Keramik mit Diamantkörnung.

Polisher with diamond impregnation for preparation of occlusal surfaces on ceramics.

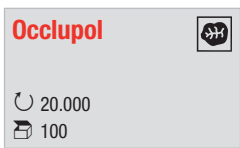
Polissoir occlusal diamanté pour céramique.

**Occlupol**

Elastischer Kauflächenpolierer für Chrom-Kobaltlegierungen und Edelmetalle.

Flexible occlusal surface polisher for chrome-cobalt alloys and precious metals.

Polissoir occlusal flexible pour alliages chrome-cobalt et métaux précieux.



<b>L mm</b>	22,0	20,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030	020
<b>Order No.</b>	<b>1106UM</b>	<b>11006UM</b>
<b>ISO No. 652 000...</b>	114 523 030	114 523 020

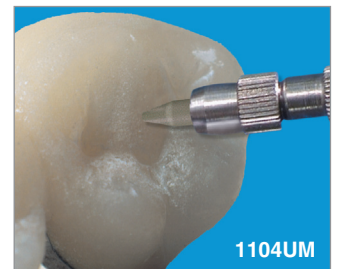
Stahlpinsel zur Reinigung von Kronen, Anwendung mit 1107HP

Steel Brush for cleansing of crown areas, used with mandrel 1107HP

Polissage occlusal sur alliages CrCo ou précieux. Brosse en acier pour le nettoyage des couronnes. A utiliser avec un mandrin 1107HP



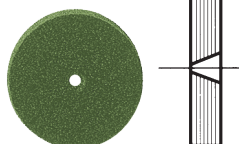
<b>L mm</b>	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030
<b>Order No.</b>	<b>1110</b>



**Zurichtstein** konisch, zum Anspitzen der Occlupol Polierer

**Dressing Stone** for shaping of the Occlupol Polishers

**Pierre d'affûtage** pour le modelage des Polissoirs Occlupol

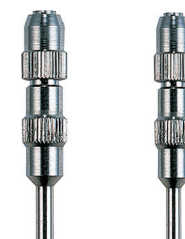


<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
<b>Order No.</b>	<b>1108</b>
<b>ISO No. 653 900...</b>	373 523 190

**Mandrelle** für Occlupol Polierer und Stahlpinsel

**Mandrel** for Occlupol polishers and steel brush

**Mandrin** pour Polissoirs Occlupol et brosse en acier



<b>L mm</b>	22,0	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030	020
<b>Order No.</b>	<b>1107HP</b>	<b>11007HP</b>
<b>ISO No. 330 104...</b>	612 432 030	612 432 020

### 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 ZrO<sub>2</sub>.

Zeitsparender, einfacher Zwei-Stufen Prozess. Hochtemperaturresistenter Synthekautschuk, 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 ZrO<sub>2</sub>.

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 ZrO<sub>2</sub>.

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, ZrO<sub>2</sub> ohne Hitzeentwicklung. Brillante Polierergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungskonzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

**Stufe 1 = Grün:** Grobe Körnung  
**Stufe 2 = Blau:** Mittelhabe Körnung  
**Stufe 3 = Gelb:** Superfeine Körnung

3-step diamond-polishing system for working on all types of ceramic ZrO<sub>2</sub> without heat generation. A new binding component as well as the diamonds allow for optimum polishing results, achieved without any polishing paste.

**Step 1 = Green:** Coarse grit  
**Step 2 = Blue:** Medium-coarse grit  
**Step 3 = Yellow:** Superfine grit

Système de polissage entremêler avec des diamants naturels pour travailler toutes les céramiques ZrO<sub>2</sub> sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on obtient un résultat brillant sans utilisation d'une pâte à polier.

**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-, ZrO<sub>2</sub> und Presskeramik Restaurationen.

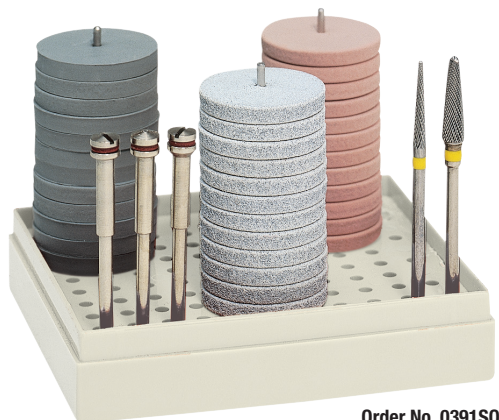
Grobschliff: SuperMax  
Vorkonturierung: Diamanten  
Oberflächenschliff: HM-Fräser  
Politur: CeraGloss Diamantpolierer

22 instruments for preparing porcelain, all-porcelain ZrO<sub>2</sub> and pressable porcelain restorations.

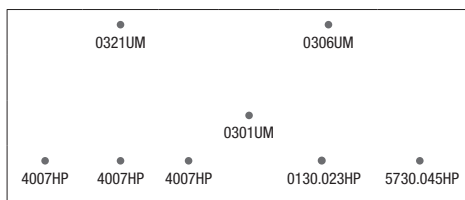
Initial preparation: SuperMax  
Precontouring: Diamond rotary instruments  
Surface preparation: Tungsten carbide cutters  
Polishing: CeraGloss diamond polisher

22 instruments pour usiner les restaurations en céramique / Céramo-céramique ZrO<sub>2</sub> et céramique pressée.

Dégrossissage : SuperMax  
Façonnage de la forme anatomique: Diamants  
Finition de la surface : Fraises en carbure  
Polissage : Polissoir diamanté CeraGloss

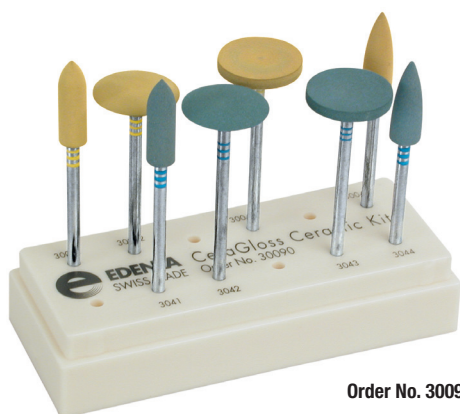


Order No. 0391SO

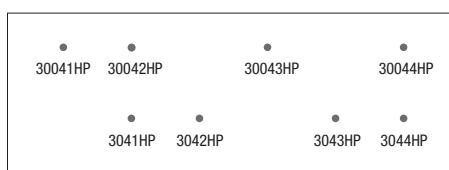


Seite / Page

0321UM x 12	-	159
0306UM x 12	-	159
0301UM x 12	-	159
4007HP x 3	-	278
0130.023HP	-	191
5730.045HP	-	191



Order No. 30090SO



Seite / Page

30041HP	-	153
30042HP	-	
30043HP	-	
30044HP	-	
3041HP	-	
3042HP	-	
3043HP	-	
3044HP	-	

**CeraGloss Trial Kit**

20.000

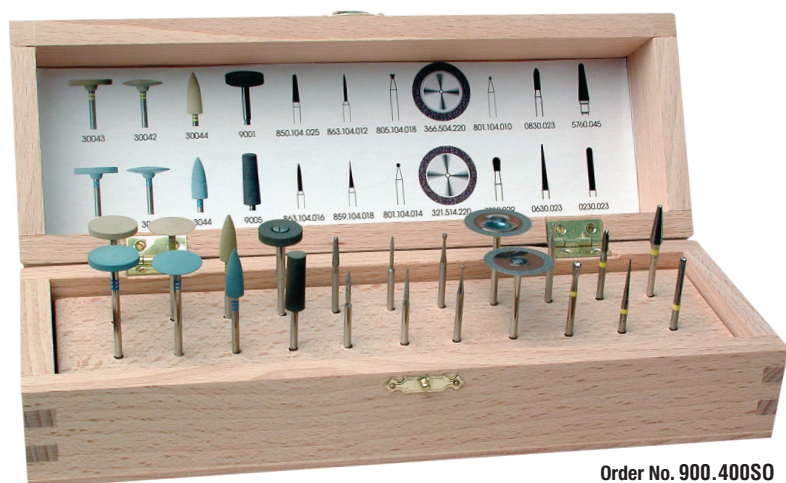
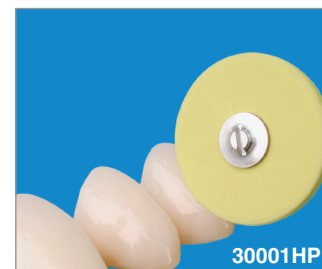
L mm  
Size Ø 1/10 mm

Order No.

	2,0
	120
30100SO	• 304HP
	• 3004HP
	• 30004HP



Order No. 30100SO



Order No. 900.400SO

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 Metallegierungen 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.

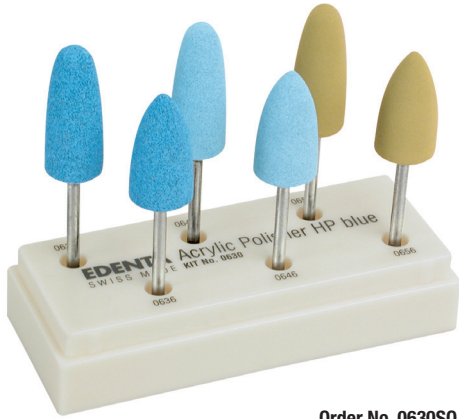
#### TC-Cutter - cut 75

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, abraser 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.



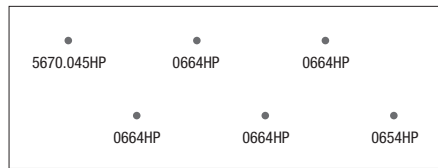
Order No. 0630SO



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



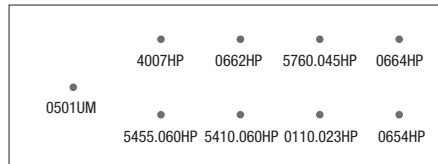
Order No. 0090SO



	Seite / Page
5670.045HP	- 195
0664HP x 4	- 27
0654HP	- 27



Order No. 0080SO



	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. 2110SO

	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.	Size	Size
HP	100 104 543 000...	2120	195	
	090 104 543 000...	2121		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.	Size
HP	030 104 543 514...	2125	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.	Size
HP	050 104 373 000...	2130	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 $\varnothing$ /10 mm	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	Size
<b>HP</b>	030 104 045 000...	<b>2140</b>	250



2140 - grob, coarse, gros

**2141**  
**SoftBrush, medium**

max. 15.000  
opt. 10.000

5



Size $\varnothing$ /10 mm	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	Size
<b>HP</b>	030 104 045 003...	<b>2141</b>	250



2141 - mittel, medium, moyen

**2142**  
**SoftBrush, fine**

max. 15.000  
opt. 10.000

5



Size $\varnothing$ /10 mm	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	Size
<b>HP</b>	030 104 045 001...	<b>2142</b>	250



2142 - fein, fine, fin

# KERAMISCHE SCHLEIFKÖRPER • CERAMIC ABRASIVES • ABRASIFS À LIANT CÉRAMIQUE

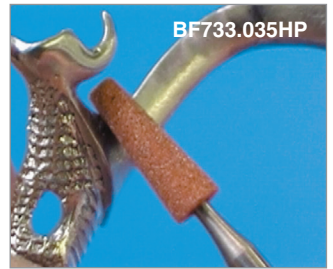
Aus braunem Edelkorund für abrasives Schleifen von Metalllegierungen.

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



<b>L mm</b>	10,5	13,0	12,0	10,5	13,0	12,0
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	035	065	050	035	065	050
<b>Order No.</b>	<b>BF 733.035HP</b>	<b>BM 731.065HP</b>	<b>BM 732.050HP</b>	<b>BM 733.035HP</b>	<b>BG 731.065HP</b>	<b>BG 732.050HP</b>
<b>ISO No. 635 104...</b>	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



<b>L mm</b>	7,0	6,0	7,0	10,0	1,5	6,0
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	025	025	025	050	130	120
<b>Order No.</b>	<b>GF 645.025HP</b>	<b>GF 649.025HP</b>	<b>GF 661.025HP</b>	<b>GF 671.050HP</b>	<b>GF 703.130HP</b>	<b>GF 727.120HP</b>
<b>ISO No. 655 104...</b>	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					



<b>L mm</b>	10,0	2,0	13,0	12,0	10,5	1,5	6,5
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	050	100	065	050	035	090	065
<b>Order No.</b>	<b>GM 671.050HP</b>	<b>GM 702.100HP</b>	<b>GM 731.065HP</b>	<b>GM 732.050HP</b>	<b>GM 733.035HP</b>	<b>GM 734.090HP</b>	<b>GM 736.065HP</b>
<b>ISO No. 655 104...</b>	199 523 050	041 523 100	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						

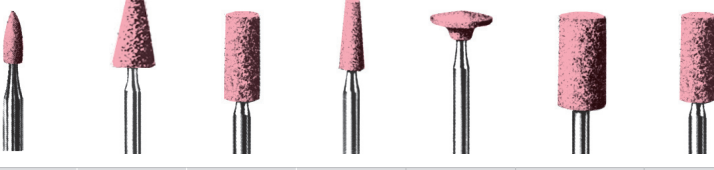
Aus rosa Edelkorund. Universalschleifkörper für Metalllegierungen.

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



<b>L mm</b>	7,0	10,0	12,0	10,5	1,5	13,0	12,0
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	025	050	050	035	090	065	050
<b>Order No.</b>	<b>RM 661.025HP</b>	<b>RM 671.050HP</b>	<b>RM 732.050HP</b>	<b>RM 733.035HP</b>	<b>RM 734.090HP</b>	<b>RG 731.065HP</b>	<b>RG 732.050HP</b>
<b>ISO No. 625 104...</b>	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



<b>L mm</b>	3,0	3,0	5,0	6,0	6,0	6,0
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	030	050	060	035	050	025
<b>Order No.</b>	<b>RM601.030HP</b>	<b>RM620.050HP</b>	<b>RM624.060HP</b>	<b>RM639.035HP</b>	<b>RM640.050HP</b>	<b>RM649.025HP</b>
<b>ISO No. 625 104...</b>	001 523 030	043 523 050	109 523 060	110 523 035	110 523 050	171 523 025



<b>L mm</b>	6,0	8,0	10,0	7,0	10,0
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	028	035	050	025	050
<b>Order No.</b>	<b>RM650.028HP</b>	<b>RM662.035HP</b>	<b>RM663.050HP</b>	<b>RM666.025HP</b>	<b>RM671P.050HP</b>
<b>ISO No. 625 104...</b>	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.

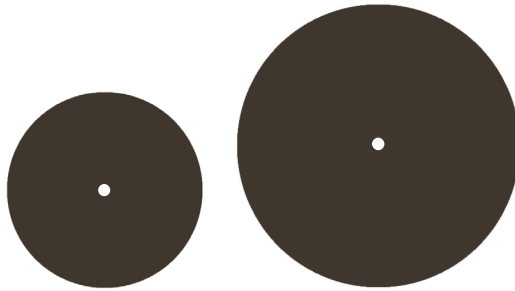
### Disques a Tronçonner

A liant de résine synthétique avec grain moyen pour tronçonner les tiges de coulées en métal.

#### Separating Discs



25 / 100 (7003 / 7004)  
10 (7005)



<b>L mm</b>	0,60	0,70
Size $\varnothing$ <sup>1</sup> / <sub>10</sub> mm	250	375
<b>Order No.</b>	<b>7003.250UM</b>	<b>7004.375UM</b>
<b>ISO No. 613 900...</b>	327 524 250	327 524 375
	10.000 - 12.000	

### Gewebeverstärkte Trennscheiben

Flexibel mit hoher Schneidleistung 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 important 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



<b>L mm</b>	0,20	0,50	1,00
Size $\varnothing$ <sup>1</sup> / <sub>10</sub> mm	220	400	400
<b>Order No.</b>	<b>7006.220UM</b>	<b>7007.400UM</b>	<b>7008.400UM</b>
<b>ISO No. 633 900...</b>	370 514 220	371 524 400	371 534 400
opt.	20.000	10.000	10.000



**Nachbearbeitung von ungesinterten Zirconia-restaurationen vor dem Sintern / Farbsintern**

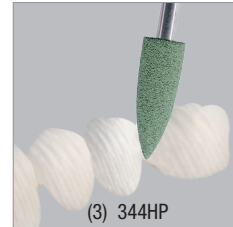
Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von vollkeramischen Restaurationen ist eine materialspezifische und somit materialschonende Nachbearbeitung der ungesinterten ZrO<sub>2</sub>-Restauration. Die optimale Bearbeitung erfolgt wie nachfolgend beschrieben. (1/2/3)

**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 ZrO<sub>2</sub> 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 ZrO<sub>2</sub> 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)



**30**

Kreuzverzahnung superfein  
Cross cut superfine  
Denture croisée superfine

1



Fig. No	138	139	88	129	79
L mm	8,0	8,0	5,5	8,0	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	023	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0730.023HP</b>	<b>0830.023HP</b>	<b>1130.023HP</b>	<b>1730.023HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	198 110 023	289 110 023	237 110 023	141 110 023
		5630.045HP			

**(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 Carbure**

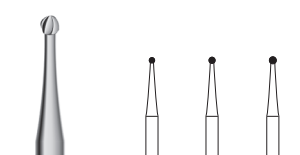
Fraiser les points de jonction des lingotins et corriger les irrégularités de forme à l'aide d'une fraise à denture croisée super fine.

**C1**

Rund  
Round  
Rond

$\varnothing$  max. 5.000 - 50.000

5



Size	$\varnothing$ 1/10 mm	010	012	014
	US No.	2	3	4
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>		
<b>HP</b>	500 104 001 001...	<b>C1.104...</b>	010	012
			014	

**(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 Carbure**

Corrections occlusales à l'aide d'une fraise en carbure de tungstène, diamètre minimum 1mm.

**CeraGloss**

$\varnothing$  20.000

1



L mm	16,0	2,5	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	150	055
<b>Order No.</b>	<b>341HP</b>	<b>343HP</b>	<b>344HP</b>
<b>ISO No. 802 104...</b>	292 533 050	372 533 150	243 533 055
<b>Stufe</b>	1		

**(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
max	15.000



**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

**(1) MultiCut**

Universal Diamantscheibe mit mehrschichtiger, galvanisch durchsetzter Randschicht 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.

**(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
max			5.000			

**(4) Politur**

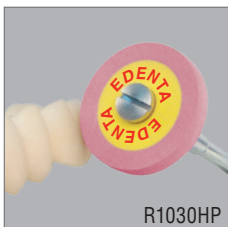
Nach der Nachbearbeitung und den Okklusal-korrekturen erfolgt die Politur, welche zur Schonung des Antagonisten notwendig ist.

**(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	
max	15.000		5.000

**Vorpolitur**

**1. Stufe= Rosafarbene 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= Graue 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	
max	7.000		5.000

**Bearbeitung von gesintertem ZrO2**

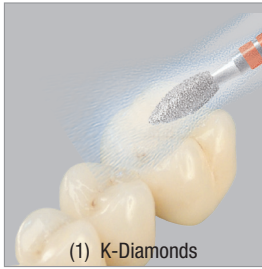
Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von vollkeramischen Restaurationen ist eine materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen und Abplatzen.

**Trimming sintered ZrO2**

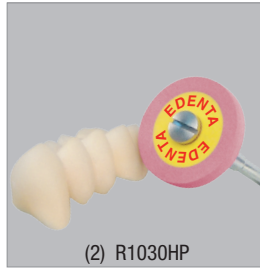
A prerequisite for highly durable restorations is material-friendly preparation of the sintered ceramic in order to avoid microcracks and ceramic splitting off.

**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.



(1) K-Diamonds



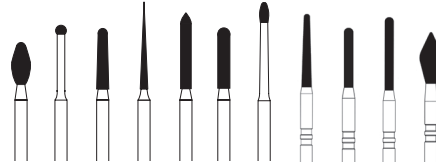
(2) R1030HP



(3) R2040HP

**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**

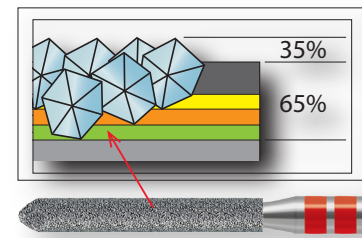
Nachbearbeitung wie Bisskorrekturen werden unter Anwendung einer wassergekühlten Turbine und mit speziellen K-Diamanten (Roter-Ring) durchgeführt.

**(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.



**(2) Vorpolutur**

**1. Stufe: Rosa= mittelgrobe Körnung**  
Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolutur.

**(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**

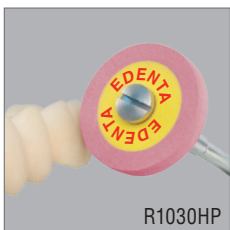
**2. Stufe: Grau= superfine Körnung**  
für die Hochglanzpolutur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

**(3) High-lustre polishing**

**Step 2: Grey= Superfine grit**  
For high-shine polishing without additional final glaze.

**(3) Brillantage**

**Etape 2: Gris= Grain super-fin**  
Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.



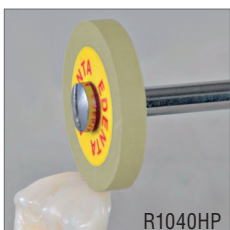
R1030HP

**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
<b>R1030HP</b>	<b>R2030HP</b>	<b>R1530HP</b>
372 523 170	243 523 040	303 523 260
<b>1</b>		
200.000		5.000



R1040HP

**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
<b>R1040HP</b>	<b>R2040HP</b>	<b>R1540HP</b>
372 513 170	243 513 040	303 513 260
<b>2</b>		
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 Fräsgerät 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 parallélogramme. 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**

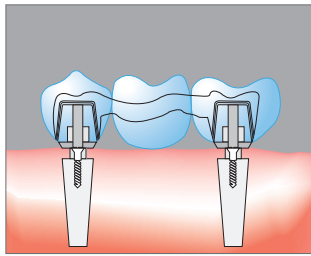
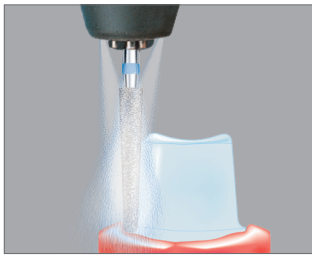
Zum Einsatz im Fräsgerät mit Luftturbine und Wasserkühlung zur Bearbeitung vollkeramischer Primärteile in der Konustechnologie, Konus gestützten Implantologie für vollkeramische Abutments sowie für Primärkronen aus Zirkonoxid, für eine optimale Oberflächenqualität.

**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 zircon 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

**364 FGXL**

Diamant-Parallelfräser, oben rund  
Diamond-Parallel cutter, round end  
Fraise-Diamant parallèle, bout arrondi

150.000  
3

Shank	L		mm			
	ISO	Order No.	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°
<b>316 FG</b> ∅ 1,60 mm	806 316 200 524...	<b>356.316...</b>	023			
	806 316 200 514...	<b>F356.316...</b>		023		
	806 316 200 504...	<b>C356.316...</b>			023	
	806 316 200 494...	<b>UF356.316...</b>				023

Shank	L		mm			
	ISO	Order No.	8,0 0°	8,0 0°	8,0 0°	8,0 0°
<b>316 FG</b> ∅ 1,60 mm	806 316 137 524...	<b>364.316...</b>	010			
	806 316 137 514...	<b>F364.316...</b>		010		
	806 316 137 504...	<b>C364.316...</b>			010	
	806 316 137 494...	<b>UF364.316...</b>				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, Querrieb  
Cross Cut, transverse section  
Denture croisée, transversale



1

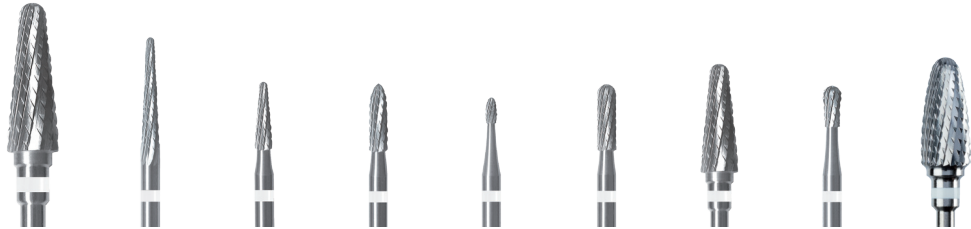


Fig. No	261	138	139	73	129	79	77	251
L mm	14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0	14,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	014	023	045	023	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>							
<b>HP</b>	<b>0165.023HP</b>	<b>0765.023HP</b>	<b>0865.023HP</b>	<b>1665.014HP</b>	<b>1765.023HP</b>	<b>5665.045HP</b>	<b>7765.023HP</b>	<b>5465.060HP</b>
	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
	max.	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	30.000	40.000
								15.000



**ExaStar**



1

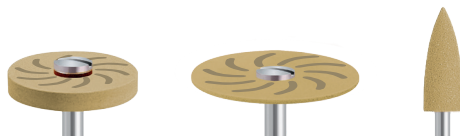


L mm	3,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	220	055
opt.	12.000	12.000	12.000
max.	15.000	15.000	15.000
<b>Order No.</b>	<b>0612HP</b>	<b>0610HP</b>	<b>0614HP</b>
<b>ISO No. 652 104...</b>	372 524 170	303 524 220	243 524 055
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>		

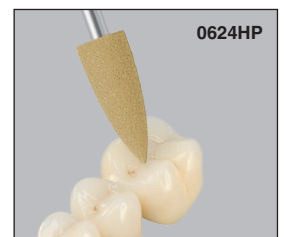
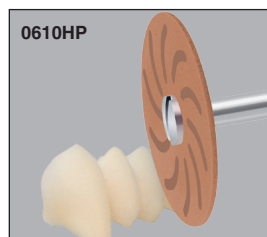
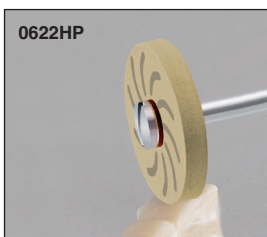
**ExaStar**



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
<b>Order No.</b>	<b>0622HP</b>	<b>0620HP</b>	<b>0624HP</b>
<b>ISO No. 652 104...</b>	372 514 170	303 514 220	243 514 055
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>2</b>		



## Hartmetallinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

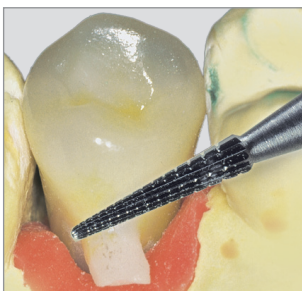
Für optimalen Materialabtrag und hohe Oberflächengüte auf allen Werkstoffen. Hohe Standzeiten und Schneidleistungen beim Bearbeiten von Gips, Kunststoff, Metall, Edelmetall, Titan oder Keramik durch die optimal abgestimmten Verzahnungen und Fräserformen.

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.

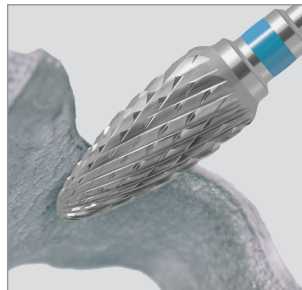
Un rendement économique particulier est assuré grâce aux lames à détalonnage spécialement développées constituées d'alliage dur HIP aux propriétés exceptionnelles.



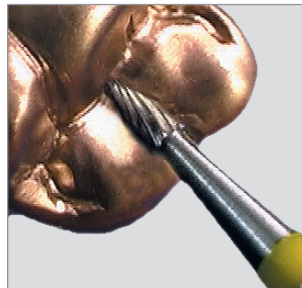
## Tungsten carbide instruments for precise preparation

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.

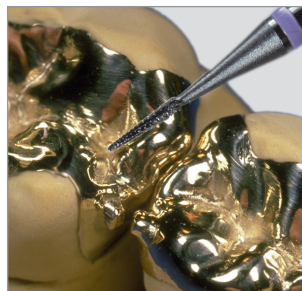
The specially developed blades with relief channels made from high-grade HIP tungsten carbide alloy are extremely cost-effective.



Grobausarbeiten, Konturieren  
Rough trimming, contouring  
Façonnage, retouches

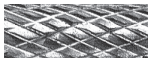




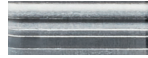
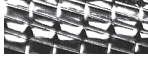
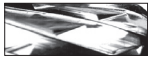












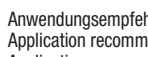







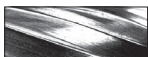











Zum Abrunden von scharfen Kanten und Glätten okklusaler Konturen  
To take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces  
Adoucissement de bords tranchants et lissage des countours occlusaux



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			Investment Trimmer	197
	● 20	189		● 53	193		72
Kreuzverzahnung fein Cross cut fine Denture croisée fine			Verzahnung feingrob Fine-coarse cut Denture fine-grosse			Steel-Cutters	197
	● 24	190		● 55	194		● ● L10 L20 L55
Spiralverzahnung fein Spiral cut fine Denture hélicoïdale fine			Kreuzverzahnung supergrob Cross cut super coarse Denture croisée super grosse			Linkshänderfräser, For left hand use Fraise pour gaucher	198
	● ● ● 25	190		● 60	194		198
Spiralverzahnung superfine Spiral cut superfine Denture hélicoïdale superfine			Einfachverzahnung superfine Plain cut superfine Denture simple super fine			Stichfräser, Fissure bur, Fraises pointues	198
	● 26	190		○ 65	194		199
Titaniumverzhnung grob Titanium tothing coarse Denture grosse pour titane			Kreuzverzahnung, Querhieb Cross Cut, transverse section Denture croisée, transversale			Fräser AC, 45/46/53/75 Cutter AC, 45/46/53/75 Fraise AC, 45/46/53/75	199
	● 27	191		● 70	195		200-201
Titaniumverzhnung fein Titanium tothing fine Denture fine pour titane			Einfachverzahnung standard Plain cut standard Denture simple standard			Volcano HM-Instrumente Volcano TC-Instruments Fraises en Carbone Volcano	200-201
	● 30	191		● 75	195		201-205
Kreuzverzahnung superfine Cross cut superfine Denture croisée superfine			Einfachverzahnung mit Querhieb Plain tothing with transverse Denture simple avec taille transversale			Anwendungsempfehlungen Application recommendations Application recommandations	201-205
	31	192		● ● ● 83	196		206
Superfein Titanitrid Beschichtung Superfine Titanium-Nitride coated Revêtues de nitrure de titane			Einfachverzahnung grob Plain cut coarse Denture simple grosse			Rund, Round, Rond	206
	● 40	192		● 80	196		206
Diamantschliff Prismenoberfläche Diamond cut with prism surface Denture diamantée à surface prismatique			Einfachverzahnung superfine Plain cut superfine Denture simple super grosse			Birne, Pear, Poire	206
	● ● 41	192		● 85	196		207-208
Diamantschliff angeraute Oberfläche Diamond cut for slightly rough surface Denture diamantée à surface rugueuse			Sicherheitsverzahnung Safety cut Denture de sécurité			Zylinder, Cylinder, Cylindre	207-208
	● 50	193		● 86	196		207-208
Kreuzverzahnung grob Cross cut coarse Denture croisée grosse			Einfachverzahnung Plain cut Denture simple			Konisch, Tapered Fissure, Conique	207-208
							209
			Reparaturfräser Repair Cutter Fraise à réparations			Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	209
							209
						Flamme, Flame, Flamme	209
							210
						Stippling Instrumente Stippling Instruments Instrument Stippling	210
							210-211
						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

**Hartmetallfräser - Schliff 10**

Zur Bearbeitung von NEM- und Modellgusslegierungen und zum Grobabtragen aller Dentalmaterialien ohne die Oberfläche aufzureissen.

**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 les matériaux Dentaires. Pour l'usinage de surface importantes sans arrachement du matériau.

**10**

Kreuzverzahnung standard  
 Cross cut standard  
 Denture croisée standard

1

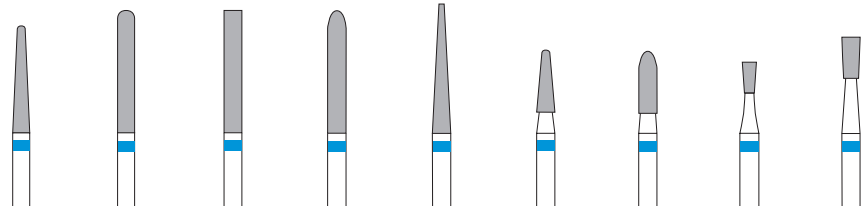


Fig. No	261	364R	364	295	257	138	139	137	137
L mm	14,0	16,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	4,0	5,5
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	023	023	023	023	023	016	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>								
<b>HP</b>	0110.023HP	0210.023HP	0310.023HP	0410.023HP	0610.023HP	0710.023HP	0810.023HP	0910.016HP	0910.023HP
	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

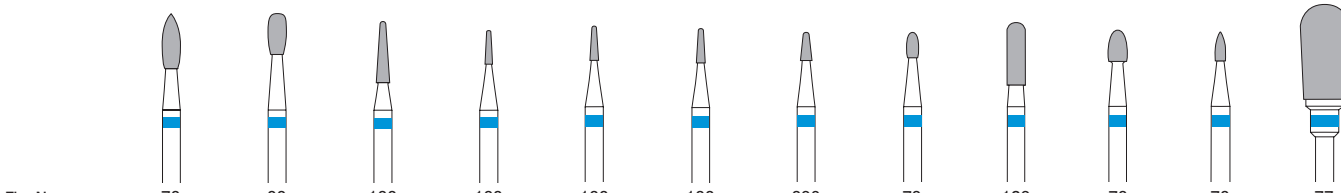


Fig. No	78	88	138	138	138	138	390	73	129	73	78	77
L mm	7,0	5,5	8,0	4,0	4,0	4,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	016	008	009	010	014	014	023	023	012	060
<b>Order No.</b>	1010.023HP	1110.023HP	1210.016HP	1310.008HP	1310.009HP	1310.010HP	1510.014HP	1610.014HP	1710.023HP	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

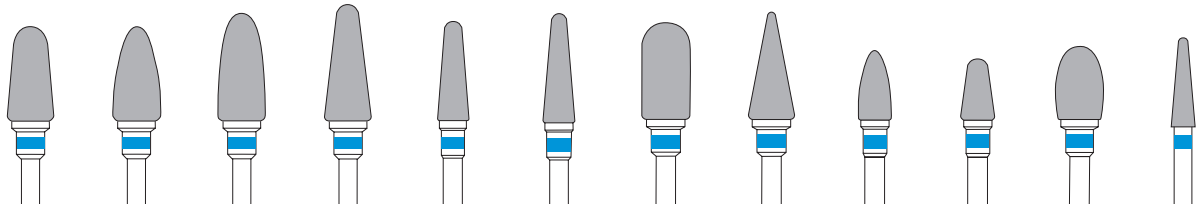


Fig. No	351	78	251	79	79	79	72	257	78	351	73	79
L mm	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	14,0	13,0	14,0	9,0	8,0	9,5	11,5
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	060	060	060	060	045	040	060	060	040	040	060	031
<b>Order No.</b>	5210.060HP	5310.060HP	5410.060HP	5510.060HP	5610.045HP	5710.040HP	5810.060HP	5910.060HP	6110.040HP	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

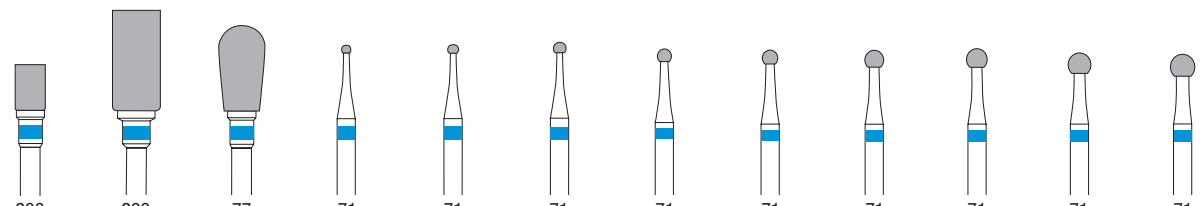


Fig. No	296	296	77	71	71	71	71	71	71	71	71	71
L mm	6,0	12,5	11,0	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,3	2,4	2,7
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	040	060	060	010	012	014	016	018	023	025	027	029
<b>Order No.</b>	6510.040HP	6510.060HP	7010.060HP	7110.010HP	7110.012HP	7110.014HP	7110.016HP	7110.018HP	7110.023HP	7110.025HP	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

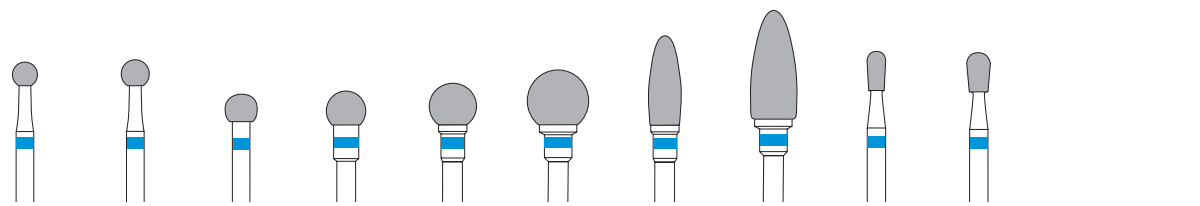


Fig. No	71	71	71	71	71	71	251	251	77	77
L mm	2,8	3,25	3,5	4,5	5,5	7,0	11,5	14,0	5,0	5,0
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	031	035	040	050	060	080	040	060	023	029
<b>Order No.</b>	7110.031HP	7110.035HP	7110.040HP	7110.050HP	7110.060HP	7110.080HP	7210.040HP	7210.060HP	7710.023HP	7710.029HP
ISO 500 104...	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

**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.

**20**

Kreuzverzahnung fein  
Cross cut fine  
Denture croisée fine

1

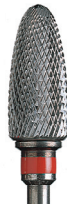


Fig. No	261	364R	364	295	295	295	257	138	138
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	8,0	16,0	17,0	6,0	8,0
Size $\varnothing$ $\frac{1}{10}$ mm	023	023	023	010	012	023	023	018	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>								
<b>HP</b>	0120.023HP	0220.023HP	0320.023HP	0420.010HP	0420.012HP	0420.023HP	0620.023HP	0720.018HP	0720.023HP
	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
$\varnothing$ $\frac{1}{10}$ mm	023	023	016	014	014	023	023	012	060	060
<b>Order No.</b>	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
$\varnothing$ $\frac{1}{10}$ mm	060	060	060	045	040	060	040	040	060	031
<b>Order No.</b>	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
$\varnothing$ $\frac{1}{10}$ mm	060	023	060	014	023	029
<b>Order No.</b>	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.

**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.

**24**

Spiralverzahnung fein  
Spiral cut fine  
Denture hélicoïdale fine

1



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 $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	023	023	023	023	060	040	040	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>									
<b>HP</b>	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
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	008	009	010
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>		
<b>HP</b>	1324.008HP	1324.009HP	1324.010HP
	196 134 008	196 134 009	196 134 010



**Hartmetallfräser - Schliff 25**

Zur Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen wie Titan, NEM-Legierungen, Edelmetallen, Modell-Hartgips, Modellguss, Verbundkunststoffen, Prothesenkunststoffen.

**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 adjoïntes.

**25**

Spiralverzahnung superfein  
Spiral cut superfine  
Denture hélicoïdale superfine

1



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 $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	016	008	014	014	023	060	040	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>									
<b>HP</b>	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

**Hartmetallfräser - Schliff 26**

Zur Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen.

**TC Cutter - cut 26**

Suitable for titanium and titanium alloys.

**Fraise en carbure - denture 26**

Pour travailler le titane et les alliages de titane.

**26**

Titanverzahnung grob  
Titanium toothing coarse  
Denture grosse pour titane

1



Fig. No	138	139	138	129	79	251
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	13,5	14,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	016	023	040	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>					
<b>HP</b>	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



**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.

Smoothing 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	261	138	139	73	129	351	351	79	251	251	77
L mm	14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	12,0	8,0	13,5	11,5	14,0	5,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	023	014	023	060	040	040	040	060	029
<b>Order No.</b>	<b>0127.023HP</b>	<b>0727.023HP</b>	<b>0827.023HP</b>	<b>1627.014HP</b>	<b>1727.023HP</b>	<b>5227.060HP</b>	<b>6227.040HP</b>	<b>6927.040HP</b>	<b>7227.040HP</b>	<b>7227.060HP</b>	<b>7727.029HP</b>
ISO 500 104...	194 180 023	198 180 023	289 180 023	277 180 014	141 180 023	263 180 060	263 180 040	194 180 040	274 180 040	274 180 060	237 180 029

**Hartmetallfräser - Schliff 30**

Feinausarbeitung für alle Legierungen und Kompositen. Ideal auf Keramik, da der Spezialschliff der Fräser die Entstehung von Crackles vermeidet.

**TC Cutter - cut 30**

For fine finishing of gold, alloys and all versions of resins & composites – due to the special cut also ideally suited for ceramics avoiding 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



Fig. No	261	364R	295	257	138	139	137	78	88	138	
L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5	7,0	5,5	8,0	
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	023	023	023	023	023	023	023	016	
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0130.023HP</b>	<b>0230.023HP</b>	<b>0430.023HP</b>	<b>0630.023HP</b>	<b>0730.023HP</b>	<b>0830.023HP</b>	<b>0930.023HP</b>	<b>1030.023HP</b>	<b>1130.023HP</b>	<b>1230.016HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	194 110 023	137 110 023	292 110 023	187 110 023	198 110 023	289 110 023	225 110 023	257 110 023	237 110 023	184 110 016

Fig. No	390	129	73	79	79	79	251	251	77	77	77
L mm	3,5	8,0	4,0	13,0	14,0	14,0	6,5	11,5	3,0	5,0	5,0
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	014	023	023	045	040	045	023	040	014	023	029
<b>Order No.</b>	<b>1430.014HP</b>	<b>1730.023HP</b>	<b>1830.023HP</b>	<b>5630.045HP</b>	<b>5730.040HP</b>	<b>5730.045HP</b>	<b>7230.023HP</b>	<b>7230.040HP</b>	<b>7730.014HP</b>	<b>7730.023HP</b>	<b>7730.029HP</b>
ISO 500 104...	274 110 014	141 110 023	277 110 023	194 110 045	194 110 040	194 110 045	274 110 023	274 110 040	237 110 014	237 110 023	237 110 029

**Optimaler Materialabtrag und hohe Oberflächengüte**

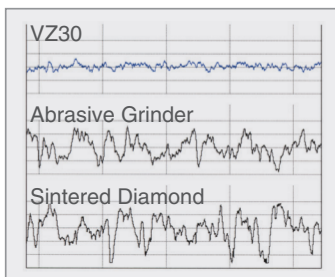
bei der Bearbeitung von Verblendungen aus Keramik und Kunststoff. Vibrationsarmes Arbeiten und damit höchste Oberflächengüte, besser als beim Arbeiten mit Diamantwerkzeugen. Kontrollierter Materialabtrag und hohe Wirtschaftlichkeit.

**Optimum material reduction and excellent surface quality**

when preparing porcelain and composite facings. Minimum vibration when preparing results in optimum surface quality, superior to preparing with diamond instruments. 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 instruments diamantés. Enlèvement bien contrôlé du matériau et rentabilité élevée.



- ⊖ opt. 20.000 Verblendkunststoffe, Facing composites, Matériaux cosmétiques
- ⊖ opt. 15.000 Niedrig schmelzende Keramik vor dem Glanzbrand.  
Low-fusing porcelain before glazing.
- 🗑 1 Céramique à basse fusion avant cuisson de glaçage.

**Hartmetallfräser - Schliff 31**

Diese Titanitrid beschichteten Fräser ermöglichen ein besonders kühles Schleifen, z.B. Klammerausarbeitung besonders im Schulterbereich, Kürzen von Geschieben, Feinausarbeitung von Inlays, auch aus Keramik.

**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 nitride 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.

**31**



Superfein Titanitrid Beschichtung  
Superfine Titanium-Nitride coated  
Revêtues de nitride de titane

1

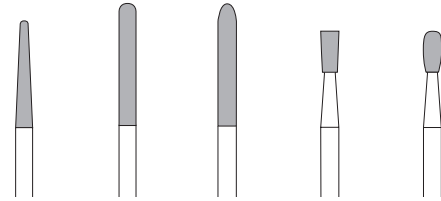


Fig. No		261	364R	295	137	88
L mm		14,0	16,0	16,0	5,5	5,5
Size $\varnothing/_{10}$ mm		023	023	023	023	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0131.023HP</b>	<b>0231.023HP</b>	<b>0431.023HP</b>	<b>0931.023HP</b>	<b>1131.023HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	194 110 023	137 110 023	292 110 023	225 110 023	237 110 023

**Hartmetallfräser - Schliff 40**

Rauhes, streifiges Schlibfbild für die Vorbereitung der Verblendfläche für Keramik- oder Kunststoffauftrag.


**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.

**40**



Diamantschliff Prismenoberfläche  
Diamond cut with prism surface  
Denture diamantée à surface prismatique

1

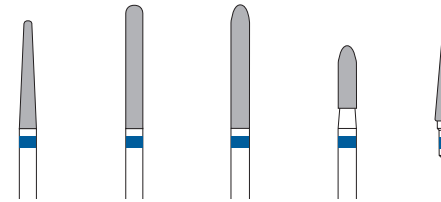


Fig. No		261	364R	295	139	79
L mm		14,0	16,0	16,0	8,0	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm		023	023	023	023	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0140.023HP</b>	<b>0240.023HP</b>	<b>0440.023HP</b>	<b>0840.023HP</b>	<b>5740.045HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	194 191 023	137 191 023	292 191 023	289 191 023	194 191 045

**Hartmetallfräser - Schliff 41**

Feines, schuppiges Schlibfbild, speziell für feine Keramikmassen entwickelt für ästhetische Verblendungen.


**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.

**41**



Diamantschliff angeraute Oberfläche  
Diamond cut for slightly rough surface  
Denture diamantée à surface rugueuse

1

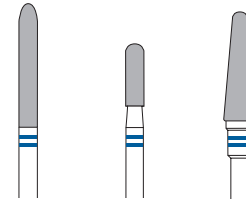


Fig. No		295	129	79
L mm		16,0	8,0	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm		023	023	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0441.023HP</b>	<b>1741.023HP</b>	<b>5741.045HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	292 141 023	141 141 023	194 141 045



**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 $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm		060	060	060	060	060	045	060	070	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5150.060HP</b>	<b>5250.060HP</b>	<b>5350.060HP</b>	<b>5450.060HP</b>	<b>5550.060HP</b>	<b>5650.045HP</b>	<b>5850.060HP</b>	<b>6050.070HP</b>	<b>7050.060HP</b>
<b>HP</b>	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

1

Fig. No		351	251	79
L mm		12,0	14,0	13,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm		060	060	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5251.060HP</b>	<b>5451.060HP</b>	<b>5651.045HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	263 221 060	274 221 060	194 221 045

5451.060HP

**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

1

Fig. No		251	79	77
L mm		14,0	13,5	11,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm		060	040	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5453.060HP</b>	<b>6953.040HP</b>	<b>7053.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	274 224 060	194 224 040	237 224 060

6953.040HP

**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.

**55**

Kreuzverzahnung supergrob  
Cross cut super coarse  
Denture croisée super grosse



1

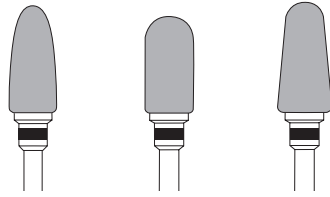
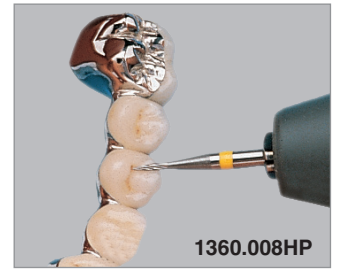


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm		060	060	070
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5455.060HP</b>	<b>5855.060HP</b>	<b>6055.070HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	274 223 060	137 223 060	263 223 070



**Hartmetallfräser - Schliff 60**

Glattes Schlibbild 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. Particuoèremment adaptée au façonnage des papilles des prothèses.

**60**

Einfachverzahnung superfein  
Plain cut superfine  
Denture simple superfine



1

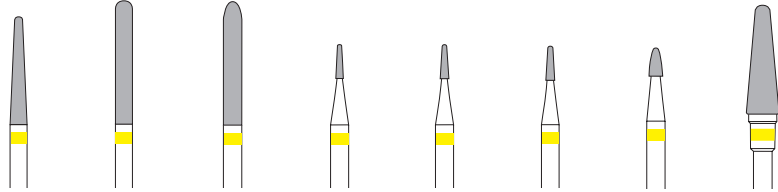


Fig. No		261	364R	295	138	138	138	390	79
L mm		14,0	16,0	16,0	4,0	4,0	4,0	3,5	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm		023	023	023	008	009	010	016	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0160.023HP</b>	<b>0260.023HP</b>	<b>0460.023HP</b>	<b>1360.008HP</b>	<b>1360.009HP</b>	<b>1360.010HP</b>	<b>1460.016HP</b>	<b>5760.045HP</b>
<b>HP</b>	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.

**65**

Kreuzverzahnung, Querhieb  
Cross Cut, transverse section  
Denture croisée, transversale



1

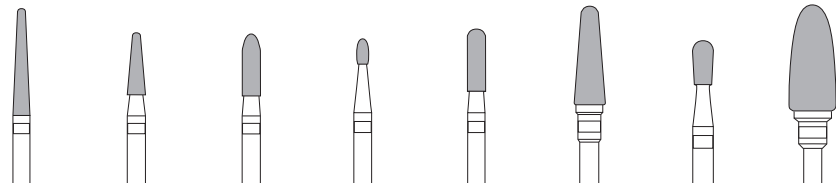


Fig. No		261	138	139	73	129	79	77	251
L mm		14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm		023	023	023	014	023	045	023	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0165.023HP</b>	<b>0765.023HP</b>	<b>0865.023HP</b>	<b>1665.014HP</b>	<b>1765.023HP</b>	<b>5665.045HP</b>	<b>7765.023HP</b>	<b>5465.060HP</b>
<b>HP</b>	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 Schlibbild, 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.

**70**

Einfachverzahnung standard  
Plain cut standard  
Denture simple standard

1



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 $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	008	009	010	060	060	060	060	060	045	
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	
<b>HP</b>	ISO 500 104...	1370.008HP 196 175 008	1370.009HP 196 175 009	1370.010HP 196 175 010	5170.060HP 237 175 060	5270.060HP 263 175 060	5370.060HP 257 175 060	5470.060HP 274 175 060	5570.060HP 194 175 060	5670.045HP 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
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	040	060	060	060	031	060	060	027	031	040	050	060
<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>
ISO 500 104...	5770.040HP 194 175 040	5870.060HP 137 175 060	5970.060HP 201 175 060	6370.060HP 277 175 060	6470.031HP 194 175 031	6570.060HP 110 175 060	7070.060HP 237 175 060	7170.027HP 001 175 027	7170.031HP 001 175 031	7170.040HP 001 175 040	7170.050HP 001 175 050	7170.060HP 001 175 060

Fig. No	251	251
L mm	11,5	14,0
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	040	060
<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	
ISO 500 104...	7270.040HP 274 175 040	7270.060HP 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.

**75**

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

1



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 $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	016	060	045	070	060	040	
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	<b>Order No.</b>	
<b>HP</b>	ISO 500 104...	0175.023HP 194 176 023	0775.023HP 197 176 023	1275.016HP 184 176 016	5275.060HP 263 176 060	5775.045HP 194 176 045	6075.070HP 263 176 070	7275.060HP 274 176 060	7775.040HP 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.

**80**  
Einfachverzahnung grob  
Plain cut coarse  
Denture simple grosse



1

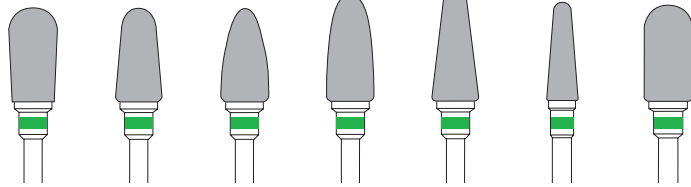


Fig. No		77	351	78	251	79	79	72
L mm		12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	13,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm		060	060	060	060	060	045	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5180.060HP</b>	<b>5280.060HP</b>	<b>5380.060HP</b>	<b>5480.060HP</b>	<b>5580.060HP</b>	<b>5680.045HP</b>	<b>5880.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	237 215 060	263 215 060	257 215 060	274 215 060	194 215 060	194 215 045	137 215 060

**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.

**83**  
Sicherheitsverzahnung mittelgrob  
Safety medium coarse  
Denture de sécurité moyen grosse




opt. 12.000 / max. 20.000

1



Fig. No		251
L mm		13,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm		060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5483.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	274 217 060

**85**  
Einfachverzahnung supergrob  
Plain cut super coarse  
Denture simple super grosse



1

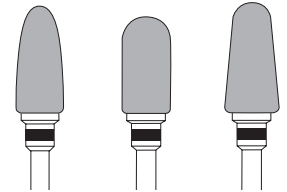


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm		060	060	070
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5485.060HP</b>	<b>5885.060HP</b>	<b>6085.070HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	274 222 060	142 222 060	263 222 070

**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.

**86**  
Sicherheitsverzahnung  
Safety cut  
Denture de sécurité



opt. 15.000 / max. 20.000

1

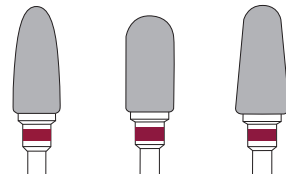
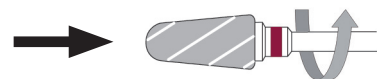


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm		060	060	070
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5486.060HP</b>	<b>5886.060HP</b>	<b>6086.070HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	274 225 060	142 225 060	263 225 070

Phasenschliff / Chamfer ground section / Chanrainée



- Krafrichtung bei Linkslauf-Verzahnung
- Force direction by left-hand rotation-cut
- Direction de force en cas de denture avec rotation à gauche

### Reparaturfräser

Zum Aufrauen von Kunststoffprothesen und zum Einschleifen von Retentionen an Kunststoffzähnen.

### Repair Cutter

To roughen up denture acrylics as well as for processing of retentions onto acrylic teeth.

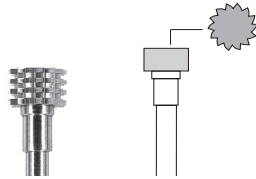
### Fraise à réparations

Pour réaliser des rétentions mécaniques dans les résines pour prothèses mobiles et dans les dents acryliques.

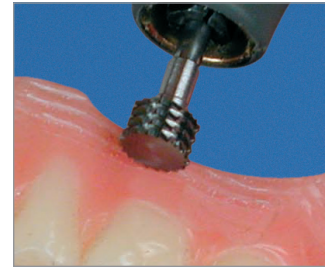
**C108**  
 Reparaturfräser  
 Repair Cutter  
 Fraise à réparations



☞ 1



L mm	3,5
Size $\varnothing/_{10}$ mm	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>
<b>HP</b>	<b>C108.104.060</b>
	118 174 060
	⌚ 5.000



### 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.

### 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

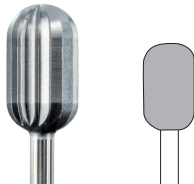
Denture efficace permettant d'enlever beaucoup de matières. Est facile à utiliser, n'accroche pas et permet d'obtenir des surfaces lisses. Vitesse de rotation optimale de 10.000 rpm, à utiliser uniquement sous faible pression.

**72**  
 Stahlfräser  
 Steel-Cutter  
 Fraise en acier



⌚ opt. 10.000 / max. 15.000

☞ 5



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



**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.

**L**   
 Linkshandfräser   
 For left hand use   
 Fraise pour gaucher

Fig. No	295L	79L	261L	79L	251L	351L
L mm	16,0	13,0	14,0	13,0	14,0	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	023	045	023	045	060	070
<b>Order No.</b>	<b>L0420.023HP</b>	<b>L5620.045HP</b>	<b>L0110.023HP</b>	<b>L5610.045HP</b>	<b>L5410.060HP</b>	<b>L6055.070HP</b>
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	

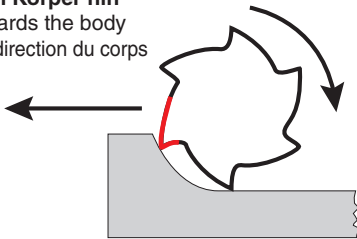
**Standardfräser nach links rotierend**

Standard cutter rotating to the left   
 Fraise standard, rotation sur la gauche

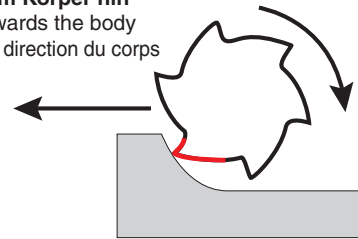
**Linkshandfräser nach links rotierend**

Left-hand cutter rotating to the left   
 Fraise pour gaucher, rotation sur la gauche

zum Körper hin   
 towards the body   
 En direction du corps



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

	Stahl	Stahl	H.M	H.M
L mm	9,0	9,0	15,0	9,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	014	023	023	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>513.014HP</b>	<b>515.023HP</b>	<b>C514.023HP</b>
<b>HP</b>	ISO 330 104...	408 295 014	467 211 023	
	ISO 310 104...			417 424 023
	ISO 500 104...			467 211 023

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 schmieren. 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 (nitru de zirconium). Pour un fonctionnement silencieux lors du fraisage, et un échauffement réduit, grâce à un plus faible encombrement des copeaux. Pour une découpe rapide sans le colmatage. Garantissent une qualité de surface optimale. Durée de vie élevée des fraises.

**45AC** 

Mittlerer Diamantschliff AC  
Medium Diamond Cut AC  
Denture diamant moyennes AC





  

Fig. No	79	79
L mm	13,0	13,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	031	040
<b>Order No.</b>	<b>AC5645.031HP</b>	<b>AC5645.040HP</b>
ISO 506 104...	194 195 031	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.

**46AC** 

Grober Diamantschliff AC  
Coarse Diamond Cut AC  
Denture diamant grosse AC




 

Fig. No	79
L mm	13,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	040
<b>Order No.</b>	<b>AC5646.040HP</b>
ISO 506 104...	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.

**53AC** 

Verzahnung feingrob AC  
Cut fine coarse AC  
Denture fine grosse AC




 

Fig. No	251
L mm	14,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	060
<b>Order No.</b>	<b>AC5453.060HP</b>
ISO 506 104...	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.

**75AC** 

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



 

Fig. No	79
L mm	13,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	040
<b>Order No.</b>	<b>AC5675.040HP</b>
ISO 506 104...	194 176 040

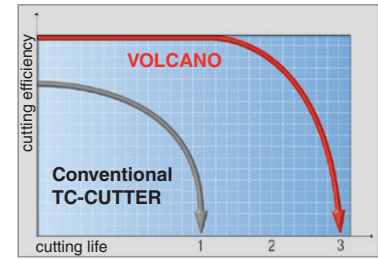
Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

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 Ø <sub>10</sub> mm	023	023	023	023	023	016	010	014	045	
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-0110.023HP</b>	<b>DLC-0210.023HP</b>	<b>DLC-0410.023HP</b>	<b>DLC-0610.023HP</b>	<b>DLC-1110.023HP</b>	<b>DLC-1210.016HP</b>	<b>DLC-1310.010HP</b>	<b>DLC-1610.014HP</b>	<b>DLC-5610.045HP</b>
<b>HP</b>	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 <sub>10</sub> mm	040	060	060	060	060	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-5710.040HP</b>	<b>DLC-5510.060HP</b>	<b>DLC-5210.060HP</b>	<b>DLC-5310.060HP</b>	<b>DLC-5410.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	194 190 040	194 190 060	263 190 060	257 190 060	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 Ø <sub>10</sub> mm	023	023	023	016	014	045	040	060	060	
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-0120.023HP</b>	<b>DLC-0220.023HP</b>	<b>DLC-0420.023HP</b>	<b>DLC-1220.016HP</b>	<b>DLC-1620.014HP</b>	<b>DLC-5620.045HP</b>	<b>DLC-5720.040HP</b>	<b>DLC-5420.060HP</b>	<b>DLC-7220.060HP</b>
<b>HP</b>	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 Fräsers verhindert.

**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.

**24** 

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
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-1324.010HP</b>	<b>DLC-5424.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	196 134 010	274 134 060
		<b>DLC-6924.040HP</b>	194 134 040

**VOLCANO Fräser - Schliff 25**


Zur Bearbeitung von Titan, NEM-Legierungen, Edelmetallen, Modell-Hartgips, Modellguss, Verblendkunststoffen, Prothesenkunststoffen.

**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.

**25** 

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
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-0825.023HP</b>	<b>DLC-6925.040HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	289 137 023	194 137 040
			<b>DLC-7225.060HP</b>
			274 137 060

**VOLCANO Fräser - Schliff 26**

Zur Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen.

**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.

**26** 

VOLCANO  
Titanverzahnung grob  
Titanium toothing coarse  
Denture grosse pour titane

 1




Fig. No	139	79
L mm	8,0	13,5
Size $\varnothing/_{10}$ mm	023	040
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-0826.023HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	289 194 023
		<b>DLC-6926.040HP</b>
		194 194 040

**VOLCANO Fräser - Schliff 50**

Zum aggressiven Abtragen aller Kunststoffe, Löffelmaterialien und Gips.

**VOLCANO Fräser - Schliff 30**

Zur Feinausarbeitung für alle Legierungen und Komposit.

**VOLCANO TC Cutter - cut 50**

For efficient reduction of resins incl. tray materials as well as plaster.

**VOLCANO TC Cutter - cut 30**


For fine finishing all alloys and composites.

**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.

**Fraise à VOLCANO - denture 30**

Pour un travail fin de tous les alliages et des composites.

**30** 

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 $\varnothing/_{10}$ mm	023	014	045	040
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-1130.023HP</b>	<b>DLC-1630.014HP</b>	<b>DLC-5730.045HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	237 110 023	277 110 014	194 110 045
				<b>DLC-7230.040HP</b>
				274 110 040

**50** 

VOLCANO  
Kreuzverzahnung grob  
Cross cut coarse  
Denture croisée grosse

 1




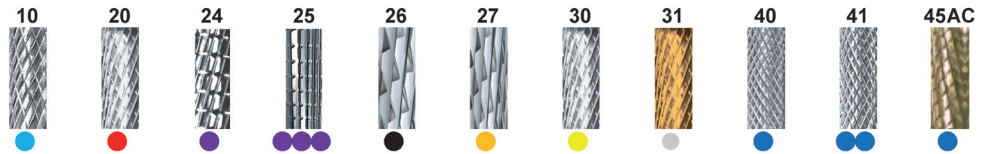
Fig. No	251	79
L mm	14,0	13,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	060	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-5450.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	274 220 060
		<b>DLC-5650.045HP</b>
		194 220 045

	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	NEM-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 Unterfüterungen soft relinings rebassages doux	Frästechnik milling technique technique de fraisage	Tiefziehtechnik thermoforming technique du thermoformage	Form- & Fissurengestaltung contouring & fissures Surfacer et travail des formes
<b>Kreuzverzahnung superfein</b> x-cut superfine denture croisée superfine	gelb yellow jaune	●	30	110	●	●	●		●										
<b>Einfachverzahnung superfein</b> plain cut superfine Denture simple superfine	gelb yellow jaune	●	60	102		●							●						
<b>Titannitrid Beschichtung LCC</b> Titanium-nitride coated LCC Revêtures de nitruure de titane			31	110	●	●													
<b>Kreuzverzahnung fein</b> x-cut fine denture croisée fine	rot red rouge	●	20	140	●	●													
<b>Kreuzverzahnung standard</b> x-cut standard denture croisée standard	blau blue bleu	●	10	190		●					●	●	●						
<b>Einfachverzahnung standard</b> plain cut standard denture simple standard	blau blue bleu	●	70	175		●							●						
<b>Kreuzverzahnung grob</b> x-cut coarse denture croisée grosse	grün green vert	●	50	220									●						
<b>Einfachverzahnung grob</b> plain cut coarse denture simple grosse	grün green vert	●	80	215									●						
<b>Kreuzverzahnung mittelgrob</b> x-cut medium coarse denture croisée moyen grosse	schwarz black noir	●	51	221								●	●	trocken dry sec.	●				
<b>Verzahnung feingrob</b> fine-coarse cut denture fine-grosse	braun brown marron	●	53/53AC	224									●						
<b>Kreuzverzahnung/Querhieb</b> cross cut, transverse section denture croisée, transversale	weiss white blanc	○	65	145						●									
<b>Einfachverzahnung/Querhieb</b> plain toothing with transverse denture simple a. taille transversale	grün green vert	●	75/75AC	176												●			
<b>Kreuzverzahnung supergrob</b> x-cut super coarse denture croisée super grosse	schwarz black noir	●	55	223									●	●					
<b>Einfachverzahnung supergrob</b> plain cut super coarse denture simple super grosse	schwarz black noir	●	85	222									●	●					
<b>Sicherheitsverzahnung</b> savety cut denture de sécurité	weinrot wine red bordeaux	●	86 83	225 217									●	●					
<b>Diamantschliff Prismenoberfläche</b> diamond cut prism denture diamantée à surface prismatique	blau blue bleu	●	40	191					●										
<b>Diamantschliff angeraute Oberfläche</b> diamond cut medium denture diamantée à surface rugueuse	blau blue bleu	●	41	141					●										
<b>Mittlerer Diamantschliff AC</b> Medium Diamond Cut AC Denture diamant moyennes AC	blau blue bleu	●	45AC	195					●				●	●					
<b>Grober Diamantschliff AC</b> Coarse Diamond Cut AC Denture diamant grosse AC	grün green vert	●	46AC	198					●				●	●					
<b>Spiralverzahnung fein</b> spiral cut fine denture hélicoïdale fine	violett velvet violet	●	24	134		●	●	●		●									
<b>Spiralverzahnung superfein</b> spiral cut superfine denture hélicoïdale superfine	violett velvet violet	●	25	137		●	●	●											
<b>Titanverzahnung grob</b> titanium toothing coarse denture grosse pour titane	schwarz black noir	●	26	194		●	●	●											
<b>Titanverzahnung fein</b> titanium toothing fine denture fine pour titane	orange orange orange	●	27	180		●	●	●											
<b>Linkshänderfräser</b> special left hand cutters fraise pour gaucher	rot red rouge	●			●	●	●		●				●	●					
<b>Investment Trimmers</b>			90											●					
<b>Tiefziehtechnik</b> special ThF trimmers technique du thermoformage																		●	
<b>Form- &amp; Fissurengestaltung</b> contouring & fissure shaping Surfacer et travail des formes	violett velvet violet	●	24	134															●
<b>Frästechnik</b> special MT instruments technique de fraisage																	●		
<b>Fissuren Feinfinierer</b> Fissure finishers fraises pour la finition des fissures					●														

**DREHZAHLEMPFEHLUNG • 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.
<b>Modellgipse / Hartgipse</b>	Feuchter Gips, grober Materialabtrag Trockener Gips, grober Materialabtrag	<b>55/80/83/85/86</b> <b>45AC/46AC/50</b> <b>51/80</b> <b>10</b>	223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190	<b>0 060-070</b> 10.000 <b>0 045-060</b> 10.000 <b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 8.000-10.000
<b>Model plasters / Stone</b>	Wet plaster, bulk material reduction Dry plaster, bulk material reduction	<b>55/80/83/85/86</b> <b>45AC/46AC/50</b> <b>51/80</b> <b>10</b>	223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190	<b>0 060-070</b> 10.000 <b>0 045-060</b> 10.000 <b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 8.000-10.000
<b>Modèle en plâtre pierre ou die</b>	Working on stone dies Plâtre humides, rapide réduction Plâtre sec, rapide réduction	<b>55/80/83/85/86</b> <b>45AC/46AC/50</b> <b>51/80</b> <b>10</b>	223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190	<b>0 060-070</b> 10.000 <b>0 045-060</b> 10.000 <b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 8.000-10.000
<b>Usinage des modèles positives unitaires</b>				
<b>Edelmetall-Legierungen</b> 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.	<b>20/30/31</b> <b>40/41/27</b>	140/110/110 191/141	<b>0 007-023</b> 15.000-30.000 <b>0 007-045</b> 10.000-12.000
<b>Precious alloys</b> 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.	<b>20/30/31</b> <b>40/41/27</b>	140/110/110 191/141	<b>0 007-023</b> 15.000-30.000 <b>0 007-045</b> 10.000-12.000
<b>Métaux précieux</b> Inlays, onlays, couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en compo- site ou en résine.	<b>20/30/31</b> <b>40/41/27</b>	140/110/110 191/141	<b>0 007-023</b> 15.000-30.000 <b>0 007-045</b> 10.000-12.000
<b>NE-Legierungen</b> 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.	<b>20/30/31/70</b> <b>40/41/27</b>	140/110/110/175 191/141/180	<b>0 007-023</b> 15.000-30.000 <b>0 007-045</b> 10.000-12.000
<b>Non Precious alloys</b> 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.	<b>20/30/31/70</b> <b>40/41/27</b>	140/110/110/175 191/141/180	<b>0 007-023</b> 15.000-30.000 <b>0 007-045</b> 10.000-12.000
<b>Alliages non précieux</b> Couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en compo- site ou en résine.	<b>20/30/31/70</b> <b>40/41/27</b>	140/110/110/175 191/141/180	<b>0 007-023</b> 15.000-30.000 <b>0 007-045</b> 10.000-12.000
<b>Cr Co Modellguss-Legierungen</b>	Grobausarbeiten, Konturieren Feinausarbeiten, Glätten	<b>10</b> <b>20</b>	190 140	
<b>Cr Co alloys for partial dentures</b>	Rough trimming, contouring Fine elaboration, smoothing of surfaces	<b>10</b> <b>20</b>	190 140	<b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-080</b> 10.000-15.000
<b>Squelettés effectués en Chrome Cobalt</b>	Façonnage, retouches Polissage des surfaces, corrections	<b>10</b> <b>20</b>	190 140	
<b>Titan / Kronen, Brücken</b> <b>Titanium / Crowns, Bridges</b> <b>Titane / couronnes, bridges</b>	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	<b>24/25/26/27</b> <b>24/25/26/27</b> <b>24/25/26/27</b>	134/137/194 134/137/194 134/137/194	<b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 10.000-15.000
<b>Metallkeramik / Vollkeramik</b> Kronen, Brücken, Inlays, Onlays, Veneers, Verblendungen	Feinausarbeitung und glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Keramik / Metallübergängen.	<b>30/31</b>	110/110	<b>0 007-045</b> 15.000-20.000
<b>Metal Ceramics / All Ceramics</b> 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.	<b>30/31</b>	110/110	<b>0 007-045</b> 15.000-20.000
<b>Céramique</b> Couronnes, bridges, inlays, onlays, résine pour incrustations	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions céramique/métal.	<b>30/31</b>	110/110	<b>0 007-045</b> 15.000-20.000
<b>Verblendkunststoffe Composite</b>	Feinausarbeitung und glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materi- alübergängen.	<b>30/31</b>	110/110	<b>0 014-045</b> 15.000-20.000
<b>C &amp; B Acrylics Composite</b>	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and veneers to metal transitions.	<b>30/31</b>	110/110	<b>0 014-045</b> 15.000-20.000
<b>Résine pour incrustations Composite</b>	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions entre différents matériaux.	<b>30/31</b>	110/110	<b>0 014-045</b> 15.000-20.000
<b>Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien</b>	Pressfahnen entfernen Grobes Ausarbeiten Bearbeitung künstlicher Zahnfleischpartien und Feinschliff	<b>50/51/53/55</b> <b>70/80/83/85</b> <b>10/24/70</b>	220/221/224/223 175/215/217/222 190/134/175	<b>0 023-070</b> 10.000-15.000 <b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-080</b> 10.000-15.000 <b>0 012-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 10.000-15.000 <b>0 023-070</b> 10.000-15.000
<b>Weichbleibende Unterfütterungen</b>	Ausarbeiten	<b>75</b>	176	<b>0 023-070</b> 10.000-15.000
<b>Denture acrylics and tray materials</b>	Removing flash Rough trimming Gingiva matrix contouring and fine finishing	<b>50/51/53/55</b> <b>70/80/85</b> <b>10/24/70</b>	220/221/223 175/215/222 190/134/175	<b>0 023-070</b> 10.000-15.000 <b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-080</b> 10.000-15.000 <b>0 012-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 10.000-15.000 <b>0 023-070</b> 10.000-15.000
<b>Soft relene materials</b>	Trimming	<b>75</b>	176	<b>0 023-070</b> 10.000-15.000
<b>Résine pour prothèse Porte-empreintes</b>	Ebavurer l'appareil après polymérisation Retouche Modifications de formes et finitions des parties gingivales en prothèse adjointe	<b>50/51/53/55</b> <b>70/80/85</b> <b>10/24/70</b>	220/221/223 175/215/222 190/134/175	<b>0 023-070</b> 10.000-15.000 <b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-080</b> 10.000-15.000 <b>0 012-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 10.000-15.000
<b>Rebasages moux</b>	Façonnage	<b>75</b>	176	<b>0 023-070</b> 10.000-15.000
<b>PEEK &amp; PMMA</b>	Ausarbeiten, Konturieren	<b>65</b>	145	<b>0 014-045</b> 15.000-20.000
<b>PEEK &amp; PMMA</b>	Trimming, contouring	<b>65</b>	145	<b>0 014-045</b> 15.000-20.000
<b>PEEK &amp; PMMA</b>	Façonnage, retouches	<b>65</b>	145	<b>0 014-045</b> 15.000-20.000

HM-Fräser  
TC-Cutter  
Fraises en carbure



		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
<b>Metall-alloys-alliages</b>												
Edelmetall-Legierungen semi-precious alloys alliages semi précieux	standard	fein fine fine	fein fine fine	superfein superfine superfine	grob coarse grosse	fein fine fine	superfein superfine superfine	superfein superfine superfine	fein fine fine	standard		
NEM-Legierungen non-precious alloys alliages non précieux	standard	fein fine fine	fein fine fine	superfein superfine superfine	grob coarse grosse	fein fine fine	superfein superfine superfine	superfein superfine superfine	fein fine fine	standard		
Modellguss model cast appliances squelettés	standard	fein fine fine		superfein superfine superfine								
Titan titanium titane	standard		fein fine fine	superfein superfine superfine	grob coarse grosse	fein fine fine						
<b>Gips-plaster-plâtre</b>												
Gips plaster plâtre	standard			superfein superfine superfine								mittelgrob med.coarse moy.grosse
<b>Keramik-ceramics-céramique</b>												
Keramik ceramics céramique		fein fine fine						superfein superfine superfine	superfein superfine superfine			
<b>Kunststoff-resin-résin</b>												
Kunststoffe resins résine	standard	fein fine fine	fein fine fine	superfein superfine superfine								mittelgrob med.coarse moy.grosse
Weichbleibende Unterfütterung soft relinings rebasages moux												
Composite composites composite								superfein superfine superfine	superfein superfine superfine			mittelgrob med.coarse moy.grosse
PMMA / PEEK Materialien PMMA / PEEK materials PMMA / PEEK matériaux												
<b>Maximal-Drehzahl</b> Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.												
<b>Maximum-Speeds</b> Non-adherence to the maximum permissible speeds increases the risk of accidents.												
<b>Vitesse-Maximale</b> Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permise constitue un risque de sécurité élevé.												
ISO Ø 1/10 mm												
010 – 023												
025 – 045												
050 – 080												
Grobarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches												
Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections												
Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches												
Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches												
Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches												
Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections												
Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections												
Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections												
Verbundfördernde Strukturierung Active bonding structuring Préparer la surface												
Verbundfördernde Strukturierung Active bonding structuring Préparer la surface												
Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction												

**Wichtiger Hinweis:**

Bei Fräsern mit den Schlifffcodes 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 1/10 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 1/10 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 permise constitue un risque de sécurité élevé.

**Fraises-Laboratoire**

ISO Ø 1/10 mm	tr / min. (max.)
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

	46AC	50	51	53AC	55	60	65	70	75	75AC	80	83	85	86	90	L10 L20 L55		
working steep size:																	$\omega_{opt.} 10'000 - 30'000 \text{ min}^{-1}$	
						superfein superfine superfine		standard									universell universal univers'ell	
						superfein superfine superfine		standard									universell universal univers'ell	
			mittelgrob med.coarse moy.grosse					standard				mittelgrob med.coarse moy.grosse						
	grob coarse grosse	grob coarse grosse	trocken dry / sec. mittelgrob med.coarse moy.grosse		supergrob sup. coarse sup. grosse			standard			grob coarse grosse	trocken dry / sec. mittelgrob med.coarse moy.grosse	supergrob sup. coarse sup. grosse	feucht / wet / humide grob coarse grosse	grob coarse grosse	universell universal univers'ell	$\omega_{opt.} 8'000 - 20'000 \text{ min}^{-1}$	
																	universell universal univers'ell	$\omega_{opt.} 15'000 - 20'000 \text{ min}^{-1}$
	grob coarse grosse	grob coarse grosse	mittelgrob med.coarse moy.grosse	feingrob fin. coarse fin. grosse	supergrob sup. coarse sup. grosse	superfein superfine superfine		standard			grob coarse grosse	mittelgrob med.coarse moy.grosse	supergrob sup. coarse sup. grosse				universell universal univers'ell	$\omega_{opt.} 10'000 - 20'000 \text{ min}^{-1}$
									Querhieb transverse ransversale									
	grob coarse grosse					superfein superfine superfine											universell universal univers'ell	
							Querhieb transverse ransversale											
Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Grobausarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	Grobausarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches	Ausarbeiten Trimming Façonnage	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	Spannungsfreies Ausbetten Stress-free deflasking Pour l'élimination douce	Linkshänderfräse For left hand use Fraise pour gaucher				

**Indications importantes:**

Les fraises avec le code de denture 40 - 85 doivent impérativement être utilisées uniquement sous une pression d'appui constante. Les indications de vitesse doivent être respectées scrupuleusement.

**Wichtiger Hinweis:**

Bei Fräsen mit den Schliffcodes 40 - 85 müssen Schleifbewegungen unter konstantem Druck und unter Einhaltung der angegebenen Drehzahlen durchgeführt werden.

**Verletzungsgefahr** – zaghafte Anwendung führt bei grobverzahnten Instrumenten zu Prellschwingungen und Schaftbruch.

**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.

**Danger of Injury** – soft, timid or hesitant use of large infented instruments causes rock or toss vibration with the possibility of a shaft breakage.

**Indications importantes:**

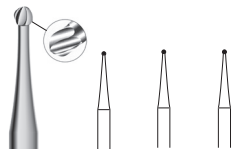
Les fraises avec le code de denture 40 - 85 doivent impérativement être utilisées uniquement sous une pression d'appui constante. Les indications de vitesse doivent être respectées scrupuleusement.

**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

U<sub>max.</sub> 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.

Shank	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	002	003	004
	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.

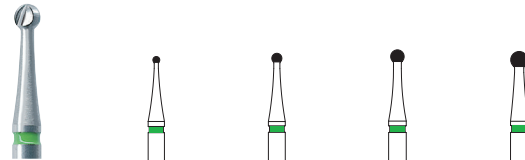
Maintenant, il y a une fraise C1 pour la finition des fissures, ayant un diamètre de seulement 0,2 mm à son bout. Cette fraise convainc par sa haute capacité de coupe et une excellente longévité, qu'elle soit utilisée sur or, facettes en composite ou sur céramique avant la cuisson.

**H1S**

Rund • Round • Rond

U<sub>opt.</sub> 15.000 / max. 50.000

5



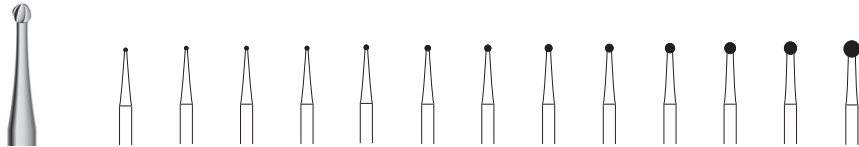
Shank	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010	014	018	023
	ISO	Order No.	H1S.104.010	H1S.104.014	H1S.104.018	H1S.104.023
HP	500 104 001 003...	H1S.104...	010	014	018	023

**C1**

Rund • Round • Rond

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



Shank	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
	ISO	US No.	1/4	1/2		1		2	3	4	5	6	7	8	10
HP	500 104 001 001...	C1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027

**C2**

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



Shank	L	mm	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,7
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
HP	ISO	US No.	34	35	36	37	38	39
	Order No.		008	010	012	014	016	018

**C7**

Birne • Pear • Poire

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5

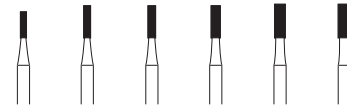


Shank	L	mm	1,2	1,6
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	006	008
HP	ISO	US No.	329	330
	Order No.		006	008

**C21**



Zylinder • Cylinder • Cylindre  
 ∅<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5



Shank	L		mm					
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
HP	ISO	Order No.	008	009	010	012	014	016
	500 104 107 006...	C21.104...	55	56	57	58	59	60

**C21R**



Zylinder rund • Cylinder round • Cylindre rond  
 ∅<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5

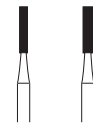


Shank	L		mm
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	4,4
HP	ISO	Order No.	014
	500 104 137 006...	C21R.104...	1159
			014

**C21L**



Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long  
 ∅<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5

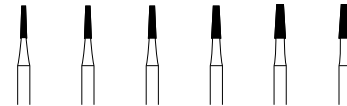


Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	6,0	6,0
HP	ISO	Order No.	010	012
	500 104 110 006...	C21L.104...	57L	58L
			010	012

**C23**



Konisch • Tapered Fissure • Conique  
 ∅<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5



Shank	L		mm					
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
HP	ISO	Order No.	008	009	010	012	014	016
	500 104 168 006...	C23.104...	168	169	170	171	171	172
			008	009	010	012	014	016

**C23L**



Konisch lang • Long Tapered Fissure • Conique long  
 ∅<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5



Shank	L		mm
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	6,0
HP	ISO	Order No.	012
	500 104 171 006...	C23L.104...	171L
			012

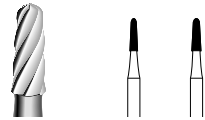
**C23R**



Konisch rund • Round End Tapered Fissure  
Conique rond

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles	US No.	4,2	4,2
HP	ISO	Order No.	010	012
	500 104 194 006...	C23R.104...	1170	1171

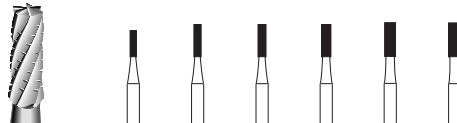
**C31**



Zylinder • Cylinder • Cylindre

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm					
	Grösse • Size • Tailles	US No.	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
HP	ISO	Order No.	008	009	010	012	014	016
	500 104 107 007...	C31.104...	555	556	557	558	559	560

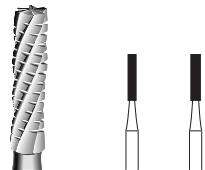
**C31L**



Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles	US No.	6,0	6,0
HP	ISO	Order No.	010	012
	500 104 110 007...	C31L.104...	557L	558L

**C31R**



Zylinder rund • Cylinder rond • Cylindre rond

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm		
	Grösse • Size • Tailles	US No.	4,2	4,2	4,4
HP	ISO	Order No.	010	012	014
	500 104 137 007...	C31R.104...	1557	1558	1559

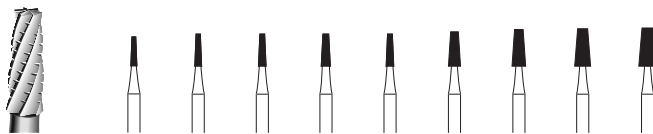
**C33**



Konisch • Tapered Fissure • Conique

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm										
	Grösse • Size • Tailles	US No.	4,2	4,2	4,2	4,2	4,6	4,6	4,8	4,8	5,3		
HP	ISO	Order No.	008	009	010	012	014	016	018	021	023		
	500 104 168 007...	C33.104...	699	700	701	701	702	703	703	703	703		

**C33L**



Konisch lang • Tapered Fissure long • Conique long

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles	US No.	6,0	012
HP	ISO	Order No.	012	701L
	500 104 171 007...	C33L.104...	012	

**TC30**



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

U<sub>max.</sub> HP 50.000  
FG 300.000

5



Shank	L		mm						
	Grösse • Size • Tailles	ISO	Ø 1/10 mm	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
HP	500 104 010 175...	TC30.104...		006	008	009	010	012	014
FG	500 314 010 175...	TC30.314...			008		010	012	

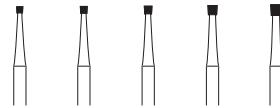
**TC30X**



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

U<sub>max.</sub> 50.000

5



Shank	L		mm					
	Grösse • Size • Tailles	ISO	Ø 1/10 mm	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
HP	500 104 010 080...	TC30X.104...		008	009	010	012	014

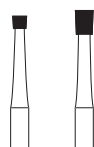
**TC42**



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

U<sub>max.</sub> 50.000

5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles	ISO	Ø 1/10 mm	
HP	500 104 010 133...	TC42.104...	018	023

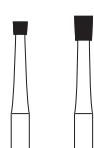
**TC42X**



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

U<sub>max.</sub> 50.000

5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles	ISO	Ø 1/10 mm	
HP	500 104 010 140...	TC42X.104...	018	023

**TC46**



Flamme • Flame • Flamme

• 12 Schneiden • Blades • Lames

U<sub>max.</sub> 300.000

5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles	ISO	Ø 1/10 mm	US No.
FG	• 500 314 254 072...	TC46.314...	012	7103

**TC246**

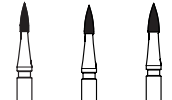


Flamme • Flame • Flamme

• 12 Schneiden • Blades • Lames

U<sub>max.</sub> 300.000

5




Shank	L		mm		
	Grösse • Size • Tailles	ISO	Ø 1/10 mm	US No.	
FG	• 500 314 495 071...	TC246.314...	009	7901	7903

Schlagbohrer zur Gestaltung natürlich aussehender Zahnfleischpartien.

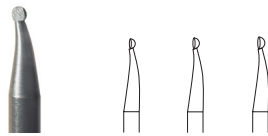
Stipling Instruments creating natural looking gingiva matrix surfaces.

Fraises à piqueté, pour donner un aspect naturel aux parties gingivales.

**RF90**  
Stipling Instrument



U<sub>max.</sub> 5.000  
5



Shank	Grösse • Size • Tailles		∅ 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<sub>max.</sub> 150.000 - 200.000  
5



**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.

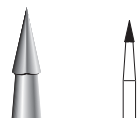
Shank	L		mm	2,5
	Grösse • Size • Tailles		∅ 1/10 mm	014
FG			Working part	9°
	ISO		Order No.	
	500 314 467 211...		TC850.3.314...	014

**TC850.4**




Keramik Finierer / 4 - Kant  
Ceramic Finishing Bur / 4 - sided  
Fraise de finition / 4 pans

U<sub>max.</sub> 150.000 - 200.000  
5

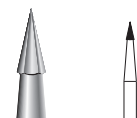


**TC850.6**



Keramik Finierer / 6 - Kant  
Ceramic Finishing Bur / 6 - sided  
Fraise de finition / 6 pans

U<sub>max.</sub> FG 150.000 - 200.000, HP 50.000  
5



Shank	L		mm	2,5
	Grösse • Size • Tailles		∅ 1/10 mm	012
FG			Working part	10°
	ISO		Order No.	
	500 314 467 212...		TC850.4.314...	012

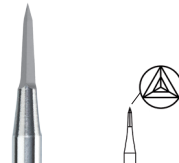
Shank	L		mm	2,5
	Grösse • Size • Tailles		∅ 1/10 mm	010
FG			Working part	12°
	ISO		Order No.	
HP	500 104 467 213...		TC850.6.104...	010
	500 314 467 213...		TC850.6.314...	010

**TC851.3**



Keramik Finierer / 3 - Kant  
Ceramic Finishing Bur / 3 - sided  
Fraise de finition / 3 pans

U<sub>max.</sub> 100.000 / U<sub>opt.</sub> 40.000  
5



**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 Composit.

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.

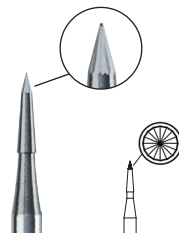
Shank	L		mm	1,0
	Grösse • Size • Tailles		∅ 1/10 mm	010
FG			Order No.	
	500 314 468 373...		TC851.3.314...	010

**TC851.K**



Keramik Finierer / 16 - Kant  
Ceramic Finishing Bur / 16 - sided  
Fraise de finition / 16 pans

U<sub>max.</sub> 100.000 / U<sub>opt.</sub> 40.000  
5



**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 Composit.

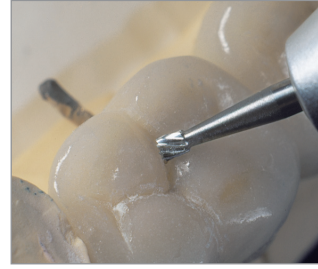
For smoothing and deepening primary fissures as well as creating secondary fissures. Also for preparation of fissures for targeted application of stains. Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

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.

Shank	L		mm	1,0
	Grösse • Size • Tailles		∅ 1/10 mm	008
FG			Order No.	
	500 314 162 384...		TC851.K.314...	008



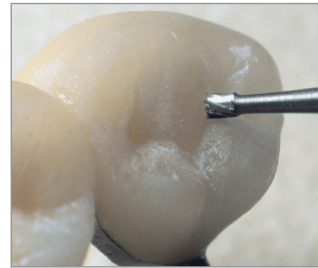
Kronen nach erstem Brand, aufgepasst und Okklusion eingeschliffen.  
Crowns after first firing, set on model and occlusion adjusted.  
Couronnes après la première cuisson, ajustées et à l'occlusion réglée.



**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

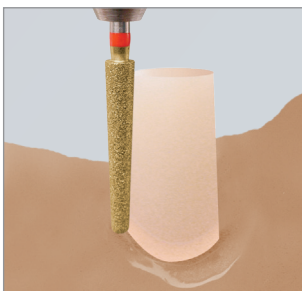
Die Frästechnik erfordert höchste Präzision, welche nur mit den optimalen Instrumenten erreicht werden kann. Frästechnikinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse und hohe Oberflächengüte auf allen Materialien. Hohe Standzeiten und Schneideleistungen beim Bearbeiten von Metall, Edelmetall, Titan oder Keramik durch die optimal abgestimmten Verzahnungen und Fräserformen.

Besondere Wirtschaftlichkeit gewährleisten die speziell entwickelten Schneiden mit Hinterschliff aus hochwertiger HIP-Hartmetalllegierung.

### Instrumente 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.



Für perfekte ZrO<sub>2</sub> Oberflächengestaltung.  
For ideal ZrO<sub>2</sub> surface contouring.  
Pour un travail parfait des surfaces ZrO<sub>2</sub>.

### 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.

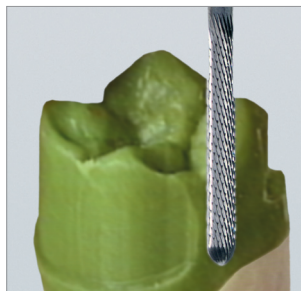
The specially developed blades with relief channels made from high-grade HIP tungsten carbide alloy are extremely cost-effective.



Fräsen einer Metallkrone parallel  
Parallel milling of a metal crown  
Fraisage de couronnes en metal, parallèle



Parallelfräse 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

**FRÄSTECHNIK**  
MILLING TECHNIQUE  
TECHNIQUE DE FRAISAGE



Rillenfräser  
Channel cutter  
Fraise à rainurer

Seite  
Page

214



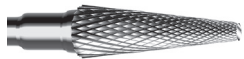
Wachsschaber, zylindrisch  
Wax trimmer cylindrical  
Grattoir à cire cylindrique

214



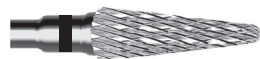
Wachsfräser, zylindrisch rund  
Wax cutter cylindrical round  
Fraise à cire cylindrique ronde

214



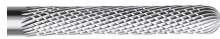
Konusfräser, oben flach  
Cone cutter, flat end  
Fraise conique, bout plat

214



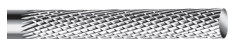
Konusfräser, oben rund  
Cone cutter, round end  
Fraise conique, bout arrondi

214



Parallelfäser, oben rund  
Parallel cutter, round end  
Fraise parallèle, bout arrondi

215-216



Parallelfäser, oben flach  
Parallel cutter, flat end  
Fraise parallèle, bout plat

216



Wachsfräser, parallel  
Wax cutter, parallel  
Fraise à cire, parallèle

216



Wachsfräser, konisch  
Wax cutter, conical  
Fraise à cire, conique

216-217



Rillenfräser  
Channel Cutter  
Fraise à rainurer

217



Schulterfräser  
Shoulder Cutter  
Fraise à épaulement

Seite  
Page

217



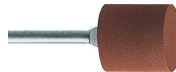
Spiralbohrer  
Twist Drill  
Foret hélicoïdal

217



Körnerbohrer  
Centring Drill  
Foret amorçoir

217



Konuspolierer  
Conus Polisher  
Polissoir pour conometrie

218



Parallelfäser  
Parallel cutters  
Fraise cylindrique

218



Diamant-Konusfräser für ZrO<sub>2</sub>  
Diamond-Cone cutter for ZrO<sub>2</sub>  
Fraise-Diamant conique pour ZrO<sub>2</sub>

220



Diamant-Parallelfäser für ZrO<sub>2</sub>  
Diamond-Parallel cutter for ZrO<sub>2</sub>  
Fraise-Diamant parallèle pour ZrO<sub>2</sub>

220



K-Diamonds für ZrO<sub>2</sub>  
K-Diamonds for ZrO<sub>2</sub>  
K-Diamonds pour ZrO<sub>2</sub>

221



TC Finisher FGXL  
LS2-Preparation

221

**CAD/CAM FRÄSER**  
CAD/CAM CUTTER  
FRAISES - CAD/CAM



**Amann Girrbach**

Seite  
Page

223-227



**Sirona in Lab MC X5**

228-230



**Vhf**

231-237



**IMES-ICORE**

238



**Datron**

239



**ROLAND**

240-241

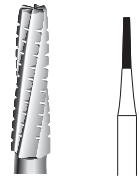
Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

**C33L** Fig. No. 33

Rillenfräser  
Channel cutter  
Fraise à rainurer

5.000 - 10.000

1



Shank	L	mm	6,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	010
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 171 007...	<b>C33L.103...</b>	010

**266** Fig. No. 266

Wachsschaber zylindrisch  
Wax trimmer, cylindrical  
Grattoir à cire cylindrique

1



Shank	L	mm	17,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 437 375...	<b>266.103...</b>	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	$\varnothing 1/10$ mm	015	023
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 440 378...	<b>354R.103</b>	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



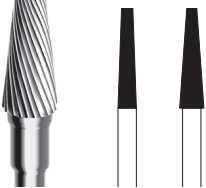
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 186 190...	<b>2436.103...</b>	2°	4°	6°
			023	031	040

**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



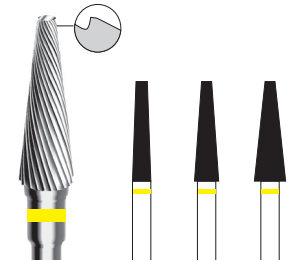
Shank	L	mm	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 186 135...	<b>2466.103...</b>	2°	4°
			023	031

**2466F** Fig. No. 356F

Konusfräser einfach verzahnt, Fasenschliff  
Cone cutter, plain cut, chamfer ground section  
Fraise conique denture simple, chanfrainée

6.000

1



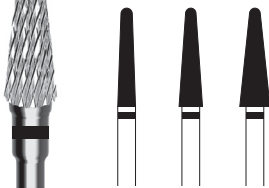
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 186 103...	<b>2466F.103...</b>	2°	4°	6°
			023	031	040

**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



Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 200 220...	<b>2535.103...</b>	2°	4°	6°
<b>123 HP <math>\varnothing 3,00</math> mm</b>	500 123 200 220...	<b>2535.123...</b>	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



Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 200 190...	<b>2536.103...</b>	2°	4°	6°
<b>123 HP <math>\varnothing 3,00</math> mm</b>	500 123 200 190...	<b>2536.123...</b>	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



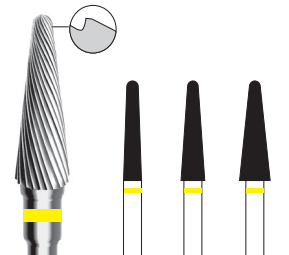
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 200 123...	<b>2566.103...</b>	2°	4°	6°
<b>123 HP <math>\varnothing 3,00</math> mm</b>	500 123 200 123...	<b>2566.123...</b>	023	031	040

**2566F** Fig. No. 356RF

Konusfräser einfach verzahnt, Fasenschliff  
Cone cutter, plain cut, chamfer ground section  
Fraise conique denture simple, chanfrainée

6.000

1



Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 200 103...	<b>2566F.103...</b>	2°	4°	6°
<b>123 HP <math>\varnothing 3,00</math> mm</b>	500 123 200 103...	<b>2566F.123...</b>	023	031	040

**2537**

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



1

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

**2537.103.029 – Konusfräser 1° mit feiner Titanverzahnung**

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 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

Shank	L	mm	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	029
	Winkel - Angle		1°
	ISO	Order No.	
	103 HP ∅ 2,35 mm	500 103 200 103...	2566F.103...
	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**

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



1

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

**2637.103.023 – Parallelfräser mit feiner Titanverzahnung**

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 Fasenschliff-Fräser 2666F.103.023 optimal geglättet wird.

**2637.103.023 – Parallel cutter with fine-cut titanium blades**

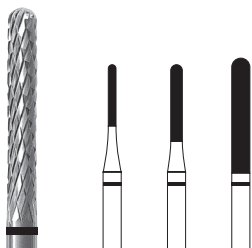
Used for efficient pre-milling of difficult-to-machine non-precious metal or titanium alloys in milling work, with a high cutter service life. The special fine-cut titanium blades ensure higher material reduction, producing a surface that can then be optimally smoothed using the bevel cutter 2666F.103.023.

**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

Parallelfräser 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	∅ 1/10 mm	010	015	023	
	ISO	Order No.				
	103 HP ∅ 2,35 mm	500 103 137 220...	2635.103...	010	015	023
	123 HP ∅ 3,00 mm	500 123 137 220...	2635.123...	010	015	023

**2636** Fig. No. 364RE

Parallelfräser 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	∅ 1/10 mm	010	015	023	
	ISO	Order No.				
	103 HP ∅ 2,35 mm	500 103 137 190...	2636.103...	010	015	023
	123 HP ∅ 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 end  
Fraise parallèle denture simple, à droite

3.000 - 5.000

1



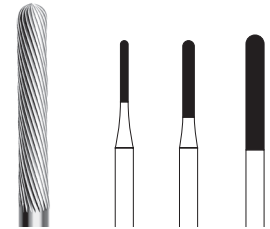
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 137 103...	<b>2660.103...</b>	010	015	023

**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



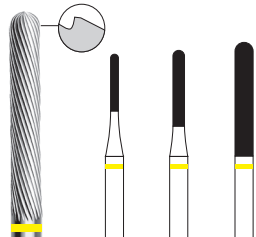
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 137 135...	<b>2666.103...</b>	010	015	023
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500 123 137 135...	<b>2666.123...</b>	010	015	023

**2666F** Fig. No. 364RF

Parallelfräser linksdrall, Fasenschliff  
Parallel cutter, chamfer ground section  
Fraise parallèle, chanfrainée, arrondi

6.000

1



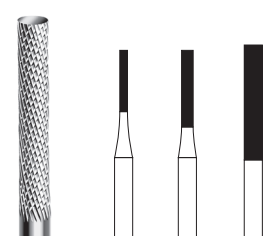
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 137 103...	<b>2666F.103...</b>	010	015	023
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500 123 137 103...	<b>2666F.123...</b>	010	015	023

**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



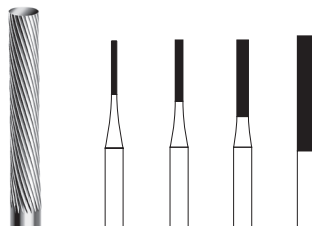
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 116 190...	<b>2936.103...</b>	010	015	023
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500 123 116 190...	<b>2936.123...</b>	010		

**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



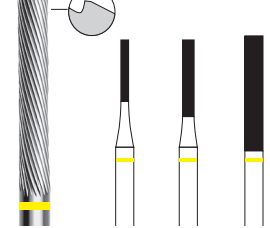
Shank	L	mm	7,0	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	007	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 116 135...	<b>2966.103...</b>	007	010	015	023

**2966F** Fig. No. 364F

Parallelfräser mit Fasenschliff  
Parallel cutter, chamfer ground section  
Fraise parallèle, chanfrainée

6.000

1



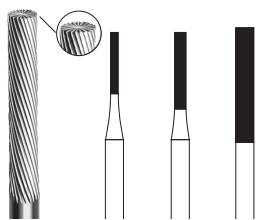
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 116 103...	<b>2966F.103...</b>	010	015	023

**3266** Fig. No. 364

Parallelfräser linksdrall, Stirnverzahnung  
Parallel cutter, left twist, end cutting  
Fraise parallèle (extrémité active)

3.000 - 5.000

1



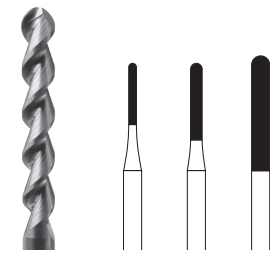
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 107 135...	<b>3266.103...</b>	010	015	023

**3680** Fig. No. 364RA

Wachsfräser, parallel rund  
Wax cutter, parallel round  
Fraise à cire, parallèle à bout arrondi

3.000

1



Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 137 364...	<b>3680.103...</b>	010	015	023
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500 123 137 364...	<b>3680.123...</b>	010	015	

**3681** Fig. No. 206

Parallel Wachsfräser  
Parallel wax cutter  
Fraise à cire parallèle

3.000

1



Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 137 366...	<b>3681.103...</b>	010	015	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	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 200 364...	<b>3780.103...</b>	023	031	040
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500 123 200 364...	<b>3780.123...</b>	023		

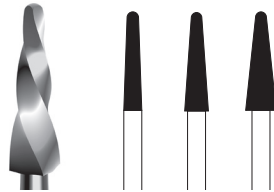
  

Winkel Angle	2°	4°	6°
	2°	4°	6°

**3781** Fig. No. 356A

Wachsfräser konisch  
Wax cutter tapered  
Fraise à cire conique

⌀ 3.000  
1

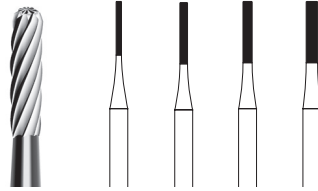


L	mm	13,0	13,0	13,0	
Size	Ø 1/10 mm	023	031	040	
	Winkel Angle	2°	4°	6°	
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>			
<b>103 HP</b> Ø 2,35 mm	500 103 200 366...	<b>3781.103...</b>	023	031	040
<b>123 HP</b> Ø 3,00 mm	500 123 200 366...	<b>3781.123...</b>		031	040

**3870** Fig. No. 21XL

Rillenfräser  
Channel Cutter  
Fraise à rainurer

⌀ 5.000 - 10.000  
1

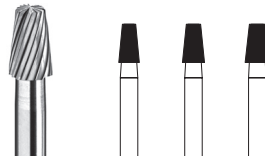


L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0	
Size	Ø 1/10 mm	007	010	012	015	
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>				
<b>103 HP</b> Ø 2,35 mm	500 103 538 175...	<b>3870.103...</b>	007	010	012	015
<b>123 HP</b> Ø 3,00 mm	500 123 538 175...	<b>3870.123...</b>		010	012	

**4060** Fig. No. 294

Schulterfräser  
Shoulder Cutter  
Fraise à épaulement

⌀ 3.000 - 5.000  
1

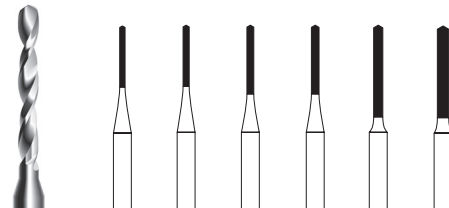


L	mm	5,0	5,0	5,0	
Size	Ø 1/10 mm	027	029	032	
	Winkel Angle	2°	4°	6°	
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>			
<b>103 HP</b> Ø 2,35 mm	500 103 205 175...	<b>4060.103...</b>	027	029	032

**7800** Fig. No. 208

Spiralbohrer  
Twist Drill  
Foret hélicoïdal

⌀ 5.000 - 10.000  
1



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	
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>						
<b>103 HP</b> Ø 2,35 mm	500 103 423 364...	<b>7800.103...</b>	007	008	009	010	012	015
<b>123 HP</b> Ø 3,00 mm	500 123 423 364...	<b>7800.123...</b>		008	009	010		

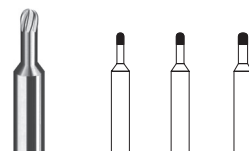


Fräsen einer Krone parallel  
Parallel milling of a crown  
Fraisage de couronnes, parallèle

**7995** Fig. No. 370

Körbohrer  
Centring Drill  
Foret amorçoir

⌀ 5.000 - 10.000  
1



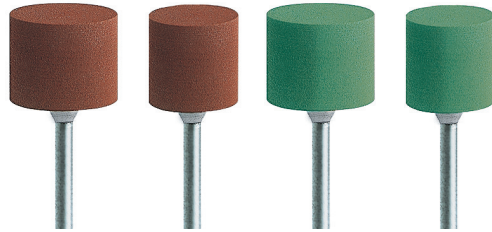
L	mm	5,0	5,0	5,0	
Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>			
<b>103 HP</b> Ø 2,35 mm	500 103 153 001...	<b>7995.103...</b>	009	010	012

**Conus Polisher HP**



max. 10.000 -20.000  
6

<b>L mm</b>	12,0	12,0	12,0	12,0
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	140	120	140	120
<b>Order No.</b>	<b>0049HP</b>	<b>0050HP</b>	<b>0149HP</b>	<b>0150HP</b>
<b>ISO No. 658 104...</b>	113 513 140	113 513 120	113 503 140	113 503 120
<b>Stufe • Step • Etape</b>	1		2	
	opt. 5.000		opt. 3.000	



**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

**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



	<b>L</b>	<b>mm</b>	12,0
	<b>Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm	060
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>103 HP <math>\varnothing</math> 2,35 mm</b>	500 103 582 180...	<b>3337.103...</b>	060

**3337.103.060 – Parallelfräser mit feiner Titanverzahnung und runder Kopfkante.**  
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 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



	<b>L</b>	<b>mm</b>	12,0
	<b>Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm	060
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>103 HP <math>\varnothing</math> 2,35 mm</b>	500 103 582 103...	<b>3366F.103...</b>	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	<b>Wachsschaber zylindrisch</b> 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	<b>Wachsfräser zylindrisch, rund</b> 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	<b>Wachsfräser parallel</b> Parallel Wax Cutter Fraise à cire parallèle	Parallele Geschiebemodellation Parallel attachment patterns Modelage pour assemblages parallèles
3780 / 3781	<b>Wachsfräser konisch</b> 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	<b>Parallelfräser, kreuzverzahnt, grob, oben rund</b> 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	<b>Parallelfräser, kreuzverzahnt, oben rund</b> 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	<b>Parallelfräser, einfach verzahnt, oben rund, rechts</b> 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	<b>Parallelfräser, einfach verzahnt, oben rund, links</b> 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	<b>Parallelfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben rund, linksdrall</b> 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	<b>Parallelfräser, kreuzverzahnt, oben flach</b> 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	<b>Parallelfräser, einfach verzahnt, oben flach, links</b> 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	<b>Parallelfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben flach, linksdrall</b> 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	<b>Parallelfräser, einfach (stirn-)verzahnt, links</b> 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	<b>Konusfräser, kreuzverzahnt, oben flach</b> 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	<b>Konusfräser, einfach verzahnt, oben flach</b> Conical Cutter, plain cut, flat end Fraise conique, daenture simple, bout plat	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2466F	<b>Konusfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben flach</b> Cone Cutter, plain cut, flat end Fraise conique, denture simple, bout plat	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2535	<b>Konusfräser, kreuzverzahnung grob, oben rund</b> 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	<b>Konusfräser, kreuzverzahnt, oben rund</b> 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	<b>Konusfräser, einfach verzahnt, oben rund</b> Conical Cutter, plain cut, round end Fraise conique, denture simple, bout arrondi	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2566F	<b>Konusfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben rund</b> Cone cutter plain cut, round end Fraise conique denture simple, bout arrondi	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
3870	<b>Rillenfräser</b> 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	<b>Rillenfräser</b> Channel Cutter Fraise à rainurer	Geschiebemodellation: Anlegen der Rillen Attachment pattern: channel cutting Modelage d'assemblages: rainurage
3982	<b>Kanonenbohrer</b> Tube Drill Mèche demi-ronde	Glätten der Bohrwandungen Smoothing of drilling walls Lissage des alésages
4060	<b>Schulterfräser</b> 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	<b>Spiralbohrer</b> Twist Drill Foret hélicoïdal	Geschiebebohrungen – 10.000 upm Hole drilling on attachments – 10.000 rpm Forages d'assemblage – 10.000 tours/min
7995	<b>Körnerbohrer</b> 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.

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 parallélogramme. Ces fraises spéciales adaptées à la technique du fraisage permettent au technicien d'obtenir un résultat précis dans un laps de temps réduit.

**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

**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.

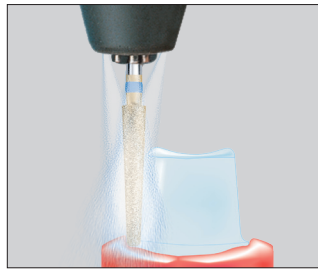
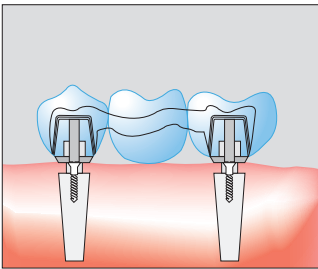
**Caution:** Always use water coolant and minimum pressure when preparing.

**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



Shank	L		mm			
	ISO	Order No.	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°
<b>316 FG</b> Ø 1,60 mm	806 316 200 524...	<b>356.316...</b>	023			
	806 316 200 514...	<b>F356.316...</b>		023		
	806 316 200 504...	<b>C356.316...</b>			023	
	806 316 200 494...	<b>UF356.316...</b>				023

**364 FGXL**  
 Diamant-Parallelfräser, oben rund  
 Diamond-Parallel cutter, round end  
 Fraise-Diamant parallèle, bout arrondi

150.000  
 3



Shank	L		mm			
	ISO	Order No.	8,0 0°	8,0 0°	8,0 0°	8,0 0°
<b>316 FG</b> Ø 1,60 mm	806 316 137 524...	<b>364.316...</b>	010			
	806 316 137 514...	<b>F364.316...</b>		010		
	806 316 137 504...	<b>C364.316...</b>			010	
	806 316 137 494...	<b>UF364.316...</b>				010

### Bearbeitung von ZrO<sub>2</sub> und LS2

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.

### Working of ZrO<sub>2</sub> and LS2

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.

### Traitement de ZrO<sub>2</sub> et LS2

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. 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 reouverts d'une seule couche diamantée, les K-Fraises diamantées multi-couches conservent toujours suffisamment de diamantage, ce qui est remarquable à chaque préparation.

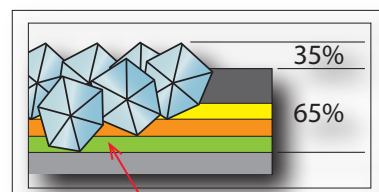
**K-Diamonds**

200.000  
5



Shank	L mm	ISO	Order No.
FG		•• K806 314 263 514...	KF369.314...
		•• K806 314 263 504...	KC369.314...
		•• K806 314 697 514...	KF801L.314...
		•• K806 314 198 514...	KF856.314...
		•• K806 314 167 514...	KF859L.314...
		•• K806 314 167 504...	KC859L.314...
		•• K806 314 290 514...	KF879.314...
		•• K806 314 141 514...	KF881.314...
		•• K806 315 277 514...	KF379L.315...
		•• K806 314 199 524...	K850.314...
		•• K806 314 199 524...	K850.314...
		•• K806 314 141 524...	K881.314...
		•• K806 314 141 514...	KF881.314...
		•• K806 314 142 524...	K882.314...
		•• K806 314 033 524...	K899.314...

5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
025									
025									
	014								
		016							
			010						
			010						
				014					
					016				
						012			
							014		
							016		
								012	
								012	
									012
									031



### Bearbeitung von LS2

Zur schonenden Bearbeitung von Lithium-disilikat-Glaskeramik (LS2) Materialien im zahntechnischen Labor oder in der Zahnarztpraxis für Korrekturen an Lithium-Disilikat Restaurationen. Mit vergoldetem Schaft. Verzahnung mit Hart-Carbon Beschichtung (BHC) garantiert eine höchste Standzeit. Anwendung mit Spraykühlung.

**Achtung:** Die Finierer sind nur zugelassen für die Bearbeitung von Lithium-Disilikat-Glaskeramik (LS2) Materialien mit einer Biegefestigkeit von max. 530 MPa.

### Working of LS2

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. Finishers with gold-plated shank. Blades with hard carbon coating (BHC) guarantees a maximum service life. Use with spray cooling.

**Attention:** The finishers are only approved for preparing lithium-disilicate glass ceramic (LS2) with a maximum flexural strength of 530 MPa.

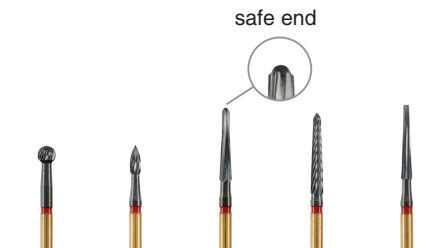
### Traitement de LS2

Pour le traitement soigneux des céramiques vitreuses en disilicate de lithium (LS2) au laboratoire au cabinet dentaire; pour les corrections sur les restaurations de disilicate de lithium. Tige dorée. Denture à revêtement en carbone dur (BHC) pour une longue durée de vie. À utiliser sous spray de refroidissement.

**Attention:** Les fraises à finir sont destinées uniquement au travail des céramiques vitreuses en disilicate de lithium (LS2) présentant une résistance à la flexion de 530 MPa au maximum.

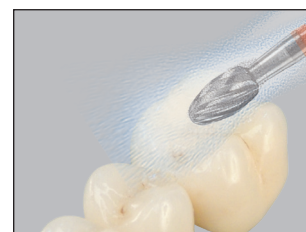
**TC Finisher FGXL**

max. 300.000  
5

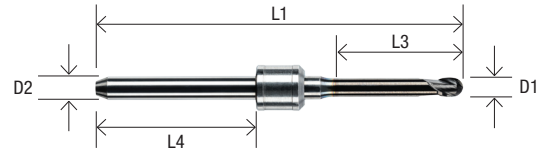


Shank Size	L mm	ISO	Order No.
FGXL		• 506 316 001 071...	TC41N.316...
		• 506 316 254 072...	TC46N.316...
		• 506 316 210 072...	TC152N.316...
		• 506 316 299 072...	TC284KN.316...
		• 506 316 184 072...	TC378N.316...
		• 506 316 277 072...	TC379N.316...

	3,5	9,0	10,0	9,0	4,2
023					
	014				
		009			
			016		
				014	
					023



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



### CAD/CAM Fräser

Die neu entwickelten CAD/CAM Fräser erlauben eine materialgerechte und schonende Bearbeitung von Materialien wie Zirkonoxid, Glaskeramik, Lithiumdisilikat, Hybridkeramik, PMMA, PEEK, CoCr, Titan, Gips und Wachs. Höchste Präzision der Fräser durch Einstückfertigung aus Vollhartmetall, perfekter Rundlauf, konstante Werkzeugqualität, angepasste, aktive Schneidetechnologie 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

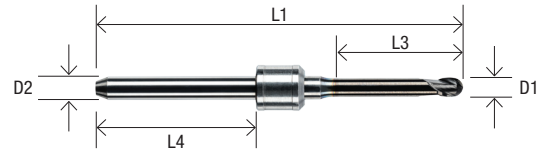
### CAD/CAM CUTTER

### FRAISES - CAD/CAM

	Seite Page	
	223-227	<b>Amann Girrbach</b>
	228-230	<b>Sirona in Lab MC X5</b>
	231-237	<b>Vhf</b>
	238	<b>IMES-ICORE</b>
	239	<b>Datron</b>
	240-241	<b>ROLAND</b>

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

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

1



Order No. Fig. No.	N1.R2C.01	N1.R2C.02	N1.R2C.03	N1.R2.04
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	13
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	C = DLC	C = DLC	C = DLC	-----

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

**N1.R4B.**

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

Mikro IC  
 Motion 2

Ti  
 Titan, Titanium, Titane

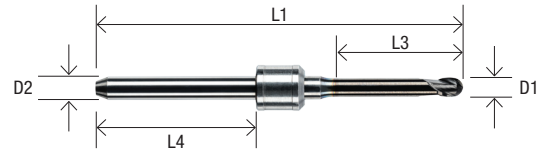
1



Order No. Fig. No.	N1.R4B.10	N1.R4B.09
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



Order No. Fig. No.	N1.G.05	N1.G.06	N1.G.07	N1.G.08
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

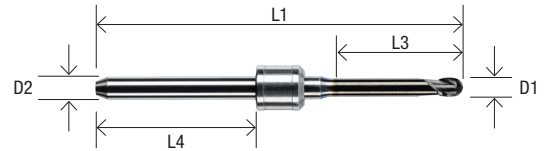
ZrO2  
 Hybrid ceramics



Order No. Fig. No.	N1.R2D.19	N1.R2D.20	N1.R2D.21	N1.R2D.22
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

1



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

**N1.T3. - N1.R2. - N1.R1.**

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

Motion 2

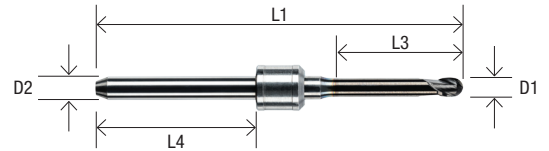
Totalprothetik, Wachs  
 FDS, Full denture system, wax  
 Prothétique totale, cire

1



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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:  
**Amann Girrbach**



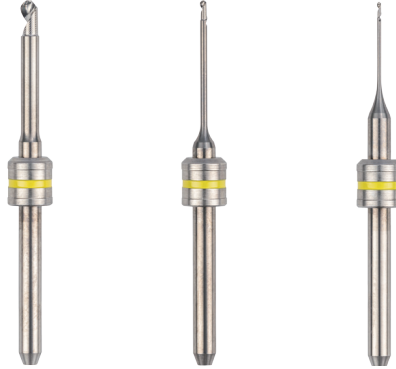
**N1.R1.**

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

Mikro 5X  
 Motion 2

Solvay Ultraire AKP

1



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	-----	-----	-----

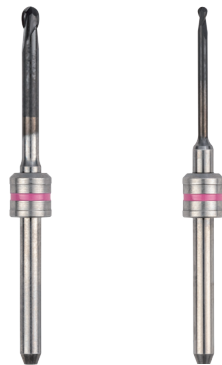
**N1.R2D.**

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

Motion 2

VITA VIONIC/BDS

1

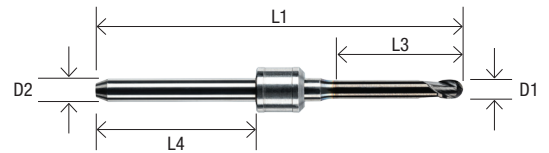


Order No.	N1.R2D.26	N1.R2D.27
Fig. No.	76 06 42	76 06 43
D2 mm	3	3
L1 mm	50	50
L3 mm	21	18
D1 mm	2.5	1.5
L4 mm	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND

CAD/CAM Cutters Amann Girrbach

Order No.	Fig. No.	Description	Color ring	Milling Units										Material							
				Mikro 4X	Mikro 5X	Mikro IC	Motion 2	Zirconia ZrO2	Model fabrication	PMMA	Peek	Wax	FDS, Full denture systems	Titanium	Glass-ceramics	Lithium disilicate	Hybrid ceramic	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.**

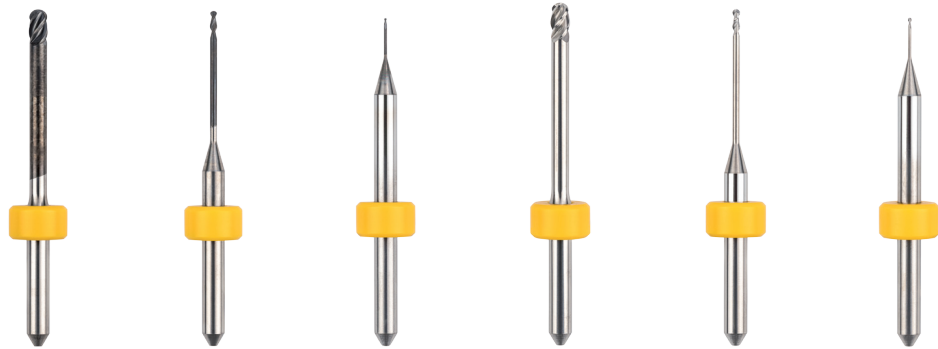
4-Schneider, rund  
 4-Blade, round  
 4-Fraise, ronde

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

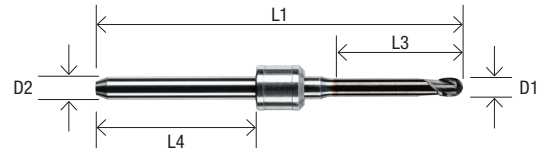
Composite

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**

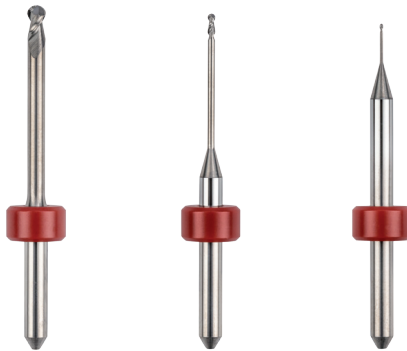


**N2.R2.**

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	-----	-----	-----

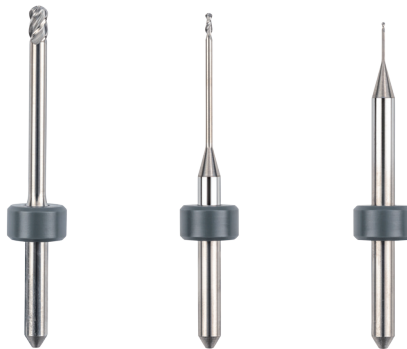
**N2.R4. - N2.R2.**

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

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

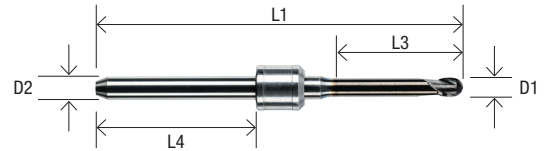
Sirona in Lab MC X5

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



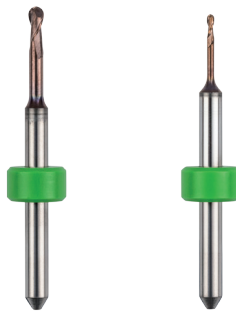
Order No.	N2.G.16	N2.G.17	N2.G.18	N2.G.19
Fig. No.	64 78 007	64 78 015	64 78 023	65 42 232
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	37	35	36	34
L3 mm	15	11	12	8
D1 mm	2.2	1.4	1.7	1.1
L4 mm	14	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	----	----	----	----

**N2.R2B.**

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

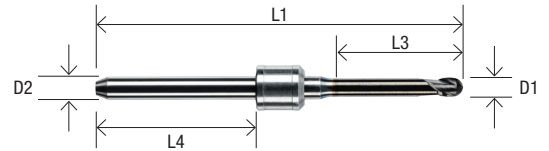
Sirona in Lab MC X5

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

1



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

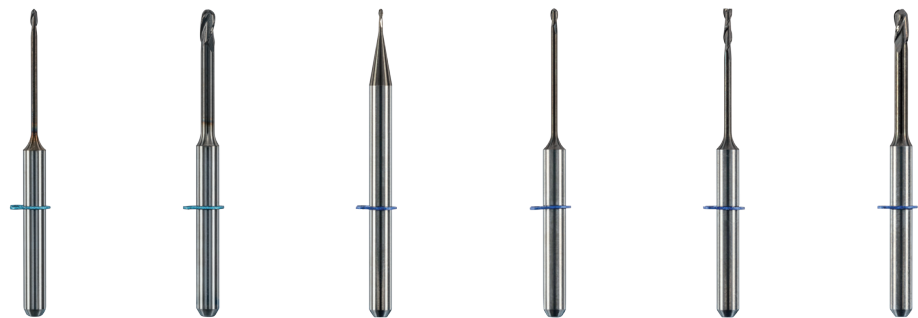
**N3.R2H. - N3.R3H.  
N3.R2D. - N3.R3D.  
N3.F2D.**

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

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

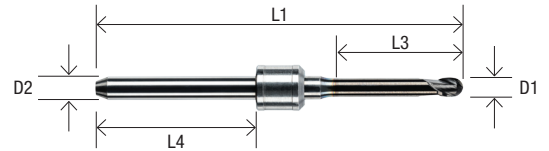
VHF S1 / S2 / K5  
ZrO2

1



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

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

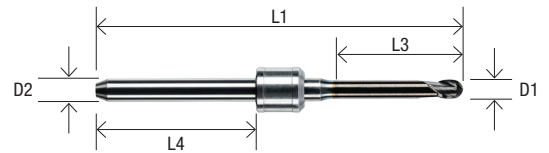
VHF S1 / S2 / K5  
 Nano Composite

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.	N3.R1.27	N3.R1.28	N3.R2.29	N3.R2.30	N3.F1.31
Fig. No.	P100-R1-35	P200-R1-35	P100-R2-35	P200-R2-35	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

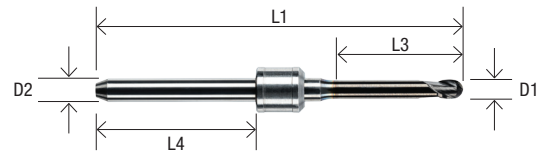
**VHF S1 / S2 / K5**  
**PMMA, PEEK**  
**Wachs / Wax / Cire**

1



Order No.	N3.R1.01	N3.R1.02	N3.R2.03	N3.R2.04	N3.F1.05
Fig. No.	P100-R1-40	P200-R1-40	P100-R2-40	P200-R2-40	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**



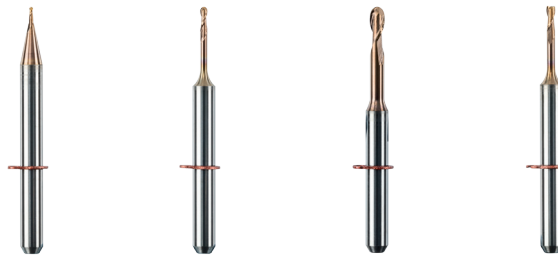
**N3.R2B. - N3.T2B.**

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

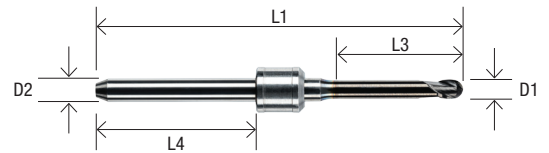
VHF S1 / S2 / K5  
 NEM – Kobalt-Chrom, CoCr

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

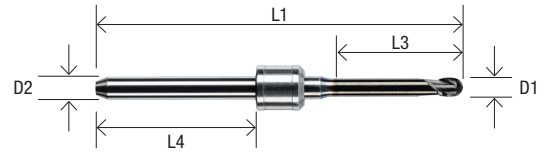
VHF K3 / K4

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**

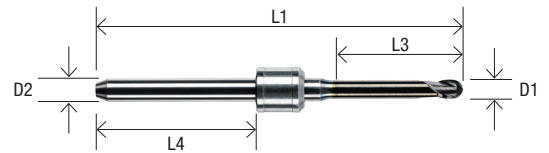
**Universalfräser, Universal cutter,  
 Fraise universelle**

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**



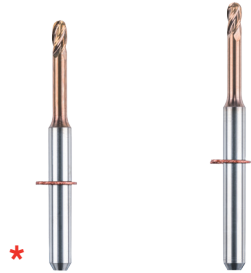
**N3.R4B**

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

1



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

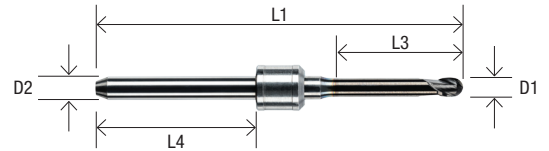
Nassbearbeitung  
 Wet grinding  
 Usinage humide

1



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	----	----

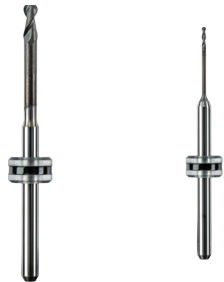
**N6.R2D.**

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

**IMES-CORE**

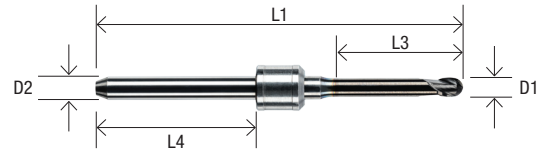
Zirkonoxid ZrO2

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

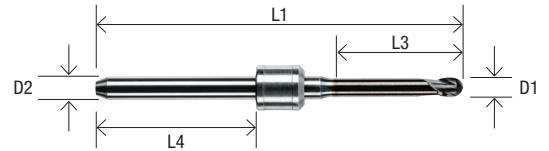
**DATRON**

Zirkonoxid ZrO<sub>2</sub>



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.**

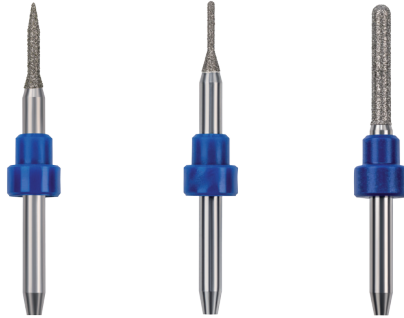
Diamant Schleifer  
 Diamond Grinder  
 Fraise diamantée

**DWX-4W**  
**DWX-42W**

Glaskeramik  
 Glas ceramics  
 La céramique vitreuse

Nassbearbeitung  
 Wet grinding  
 Usinage humide

1



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

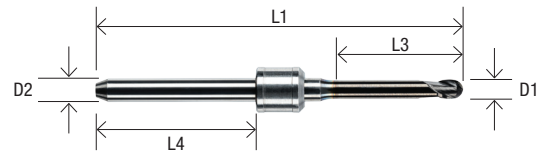
1



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.

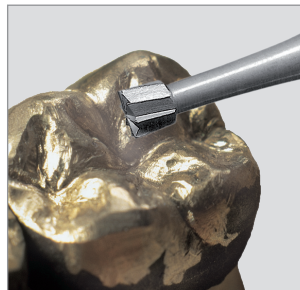
Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.

## Steel instruments for precise preparation

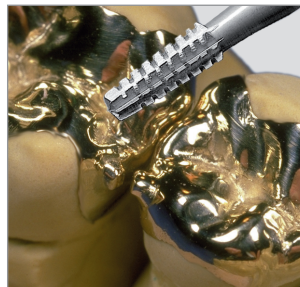
Optimum material reduction and a high-quality surface finish.

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.

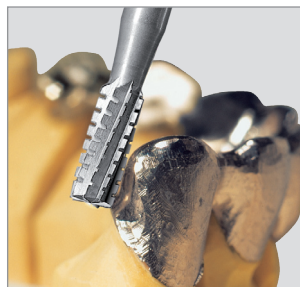
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



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

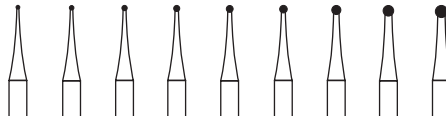


Abrunden scharfer Kanten und Glätten okklusaler Konturen  
Take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces  
Adoucissement de bords tranchants et lissage des contours occlusaux

**STAHLBOHRER**  
**STEEL BURS**  
**INSTRUMENTS EN ACIER**

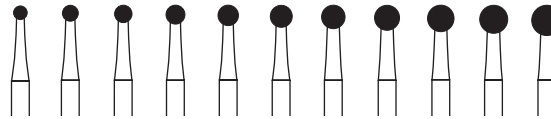
	<b>Seite Page</b>
 Rund Round Rond	244
 Umgekehrter Kegel Inverted cone Cône renversé	244
 Rund Round Rond	244
 Zylinder Cylinder Cylindre	245
 Zylinder Cylinder Cylindre	245
 Konisch Tapered Fissure Conique	245

**1**  
Kugel  
Round  
Boule  
5



Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016
		US No.	¼	½		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								

**1**  
Kugel  
Round  
Boule  
5



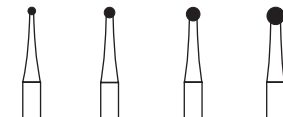
Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
		US No.	6	7	8	9			11				
Shank	ISO	Order No.											
HP	310 104 001 001...	1.104...	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
		↳max.	30.000				25.000			20.000			

**2**  
Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé  
5



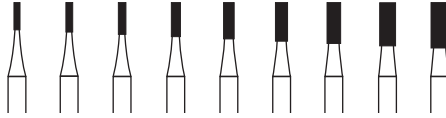
Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	006	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
		US No.	33 ½	34		35	36	37	38	39	40	41	
Shank	ISO	Order No.											
HP	310 104 010 001...	2.104...	006	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
		↳max.	50.000						30.000				

**11**  
Kugel  
Round  
Boule  
5



Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	010	014	018	023
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



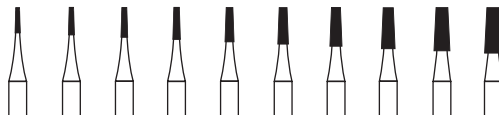
L		mm	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	
Grösse • Size • Tailles		∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
		US No.	56		57	58	59	60	61	62	63	
Shank	ISO	Order No.										
HP	310 104 107 006...	21.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
		↻ <sub>max.</sub>	50.000					30.000				

**36**  
Zylinder  
Cylinder  
Cylindre  
5



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		∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.			556		557	558	559	560	561	562	563
Shank	ISO	Order No.											
HP	310 104 107 002...	36.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		↻ <sub>max.</sub>	50.000					30.000					

**38**  
Konisch  
Tapered Fissure  
Conique  
5



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		∅ 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.		699		700	701		702		703	
Shank	ISO	Order No.										
HP	310 104 168 002...	38.104...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		↻ <sub>max.</sub>	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.

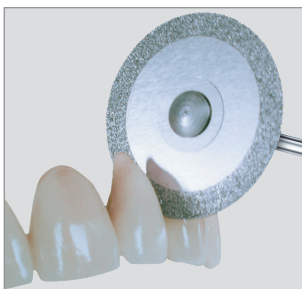
Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

## Instrumentes 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.

Instrumentes spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.



Vorseparieren und Konturieren  
Pre-separating and Contouring  
Pre-séparation et contourage

## 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.

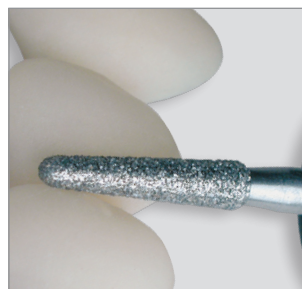
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



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

**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



Turbodiamant  
 Turbo diamonds  
 Diamants Turbo

252



K-Diamonds HP

253-254



Diamantstreifen breit  
 Diamond Strips wide  
 Diamantés Strips large

254



K-Diamonds FG für ZrO<sub>2</sub>  
 K-Diamonds FG for ZrO<sub>2</sub>  
 K-Diamonds FG pour ZrO<sub>2</sub>

255



White Tiger  
 Diamonds  
 Instrument Diamants

256-257



Hohlschleifer  
 Hollow Diamond  
 Instrument Creux

258-259



DIACRYLIC Grinder

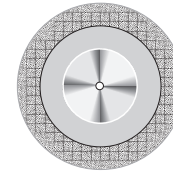
258-259



DUO DIACRYLIC Grinder  
 DIAMOND Grinder

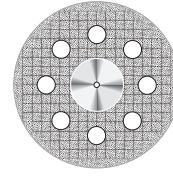
258-259

**DIAMANTSCHIBEN**  
 DIAMOND DISCS  
 DISQUES DIAMANTS

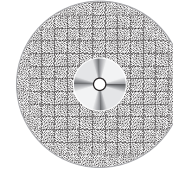


Seite  
 Page

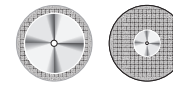
260-261



260



260,261,  
 263



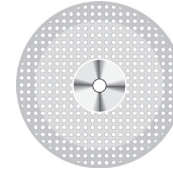
260-261



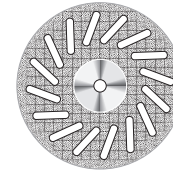
262



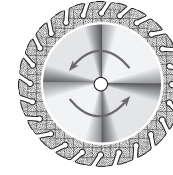
262



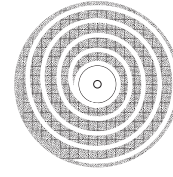
262



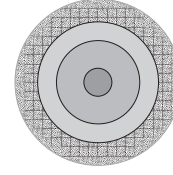
262



263-264




264


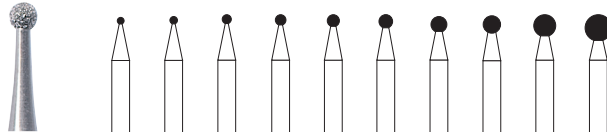


265

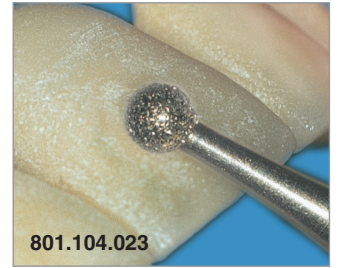
**801**




Kugel  
Round  
Boule


Shank	L	mm										
	ISO	Order No.	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
HP	806 104 001 524...	801.104...										
	• 806 104 001 534...	6801.104...									035	



**805**




Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé





Shank	L	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0
	ISO	Order No.	012	014	016	018	021	023	040	050
HP	806 104 010 524...	805.104...								

**807**




Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé





Shank	L	mm	4,0	5,0	6,0
	ISO	Order No.	016	018	023
HP	806 104 225 524...	807.104...			

**808**




Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé





Shank	L	mm	0,7	0,8
	ISO	Order No.	018	023
HP	806 104 014 524...	808.104...		

**809**




Umgekehrter Kegel mit Ansatz  
Inverted Cone with Collar  
Cône renversé avec col





Shank	L	mm	3,5
	ISO	Order No.	023
HP	806 104 019 524...	809.104...	

**812**



Umgekehrter Kegel, seitenbelegt  
Inverted Cone, side-coated  
Cône renversé, diamanté sur les faces travaillantes




Shank	L	mm	1,5	2,0
	ISO	Order No.	025	050
HP	806 104 022 524...	812.104...		

**818**




Rad  
Wheel  
Roue


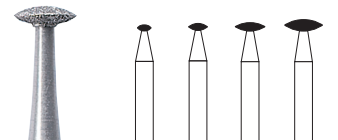



Shank	L	mm	1,0
	ISO	Order No.	033
HP	806 104 041 524...	818.104...	

**825**



Linse  
Knife Edge  
Lentille

Shank	L	mm	0,8	0,9	1,1	1,5
	ISO	Order No.	018	025	040	050
HP	806 104 304 524...	825.104...				


**830** 

Birne  
Pear  
Poire

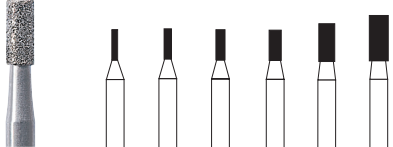



 3

	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	12,5
HP	• 806 104 238 544...	5830.104...	070


**835** 

Zylinder flach  
Flat End Cylinder  
Cylindre, bout plat






 3

	L	mm					
Shank	ISO	Order No.	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0
HP	806 104 109 524...	835.104...	008	010	012	016	021
							025


**836** 

Zylinder flach  
Flat End Cylinder  
Cylindre, bout plat





 1 /  3\*

	L	mm				
Shank	ISO	Order No.	7,0	7,0	7,0	7,0
HP	806 104 157 524...	836KR.104...	055			
	806 104 150 524...	836T.104...		050		
	806 104 119 524...	836S.104...				
	806 104 110 524...	836.104...			055	
	• 806 104 110 534...	6836.104...				055


**837** 

Zylinder flach  
Flat End Cylinder  
Cylindre, bout plat

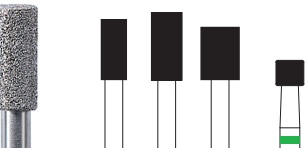



 3

	L	mm		
Shank	ISO	Order No.	7,0	8,0
HP	806 104 111 524...	837.104...	016	018

**840 / 841** 

Zylinder flach  
Flat End Cylinder  
Cylindre, bout plat



 3

	L	mm				
Shank	ISO	Order No.	8,0	9,0	7,0	3,5
HP	806 104 111 524...	840.104...	033	040	050	
	• 806 104 108 534...	6841.104...				037

**842KR** 

Zylinder, Kante rund  
Round Edge Cylinder  
Cylindre, bord arrondi



 3

	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	15,0
HP	• 806 104 158 534...	6842KR.104...	023


**842R** 

Zylinder rund  
Round End Cylinder  
Cylindre, bout arrondi

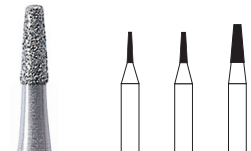



 3

	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	12,0
HP	806 104 143 524...	842R.104...	018
	• 806 104 143 534...	6842R.104...	018


**845** 

Konus flach  
Flat End Taper  
Cône, bout plat

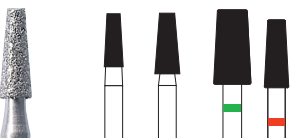



 3

	L	mm			
Shank	ISO	Order No.	4,0	4,0	5,0
HP	806 104 170 524...	845.104...	008	010	018

**847** 


Konus flach  
Flat End Taper  
Cône, bout plat




 3


	L	mm				
Shank	ISO	Order No.	7,0	8,0	10,0	9,0
HP	806 104 172 524...	847.104...	025	033		
	• 806 104 172 534...	6847.104...			050	
	• 806 104 172 514...	8847.104...				033

**848A**



Konus flach, seitenbelegt  
Flat End Taper, side-coated  
Cône, bout plat, diamanté sur les faces  
travaillantes



 3

Shank	L	mm	9,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 184 524...	848A.104...	040

**848L**




Konus lang  
Taper long  
Cône, long




 3


Shank	L	mm	15,0
HP	ISO	Order No.	
	• 806 104 175 534...	6848L.104...	023
	• 806 104 175 544...	5848L.104...	023

**848**




Konus flach  
Flat End Taper  
Cône, bout plat




 3


Shank	L	mm	10,0	9,0
HP	ISO	Order No.		
	806 104 173 524...	848.104...	018	040
	• 806 104 173 534...	6848.104...	018	

**849**




Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi



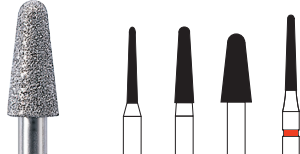
 3


Shank	L	mm	4,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 196 524...	849.104...	009

**850**

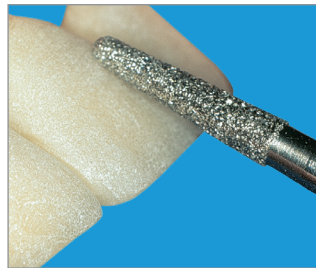


Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi



 3

Shank	L	mm	10,0	10,0	9,0	10,0
HP	ISO	Order No.				
	806 104 199 524...	850.104...	014	025	040	
	• 806 104 199 534...	6850.104...		025		
	• 806 104 199 514...	8850.104...				016



**852**




Konus Spitze  
X-mas Tree  
Cône, pointu




 3


Shank	L	mm	4,0	6,0	7,0
HP	ISO	Order No.			
	806 104 164 524...	852.104...	010	023	037

**854**



Konus flach  
Flat End Taper  
Cône, bout plat



 3

Shank	L	mm	8,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 172 524...	854.104...	050

**854R**



Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi



 3

Shank	L	mm	9,0	9,0
HP	ISO	Order No.		
	806 104 198 524...	854R.104...	033	040

**855**



Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi



 3

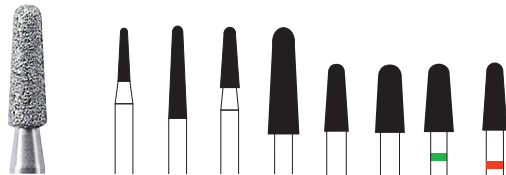
Shank	L	mm	6,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 197 524...	855.104...	025

**856**



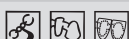
Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi

 3




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

 3



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

 3




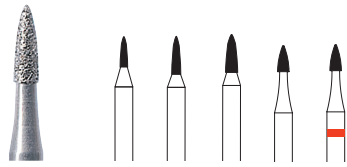
Shank	L		mm		10,0
	ISO	Order No.			
HP	• 806 104 166 514...	8859.104...			018
	806 104 166 524...	859.104...			018

**860 / 390**



Flamme  
Flame  
Flamme

 3



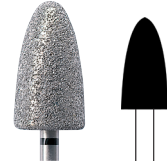
Shank	L		mm		4,0	5,0	5,0	3,5	3,5
	ISO	Order No.							
HP	806 104 247 524...	860.104...			010	012	016		
	806 104 274 524...	390.104...					016		
	• 806 104 274 514...	8390.104...						016	

**860**



Flamme  
Flame  
Flamme

 3




Shank	L		mm		12,5
	ISO	Order No.			
HP	• 806 104 247 544...	5860.104...			060

**861**



Flamme  
Flame  
Flamme

 3



Shank	L		mm		6,0
	ISO	Order No.			
HP	806 104 248 524...	861.104...			014

**862**



Flamme  
Flame  
Flamme

 3



Shank	L		mm		14,0
	ISO	Order No.			
HP	• 806 104 249 544...	5862.104...			060

**863**



Flamme  
Flame  
Flamme

 3



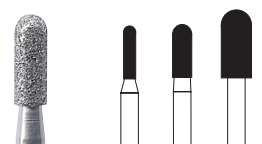
Shank	L		mm		10,0	10,0
	ISO	Order No.				
HP	806 104 250 524...	863.104...	012	016		
	• 806 104 250 534...	6863.104...	012	016		

**881**



Zylinder rund  
Round End Cylinder,  
Cylindre, bout arrondi

 3



Shank	L		mm		7,0	7,0	9,0
	ISO	Order No.					
HP	806 104 141 524...	881.104...	016	025	040		

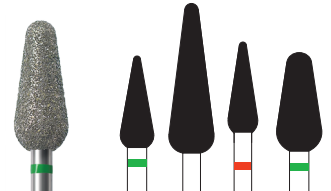
## HP DIAMANTEN • HP DIAMONDS • DIAMANTS PM

**890**  
Flamme  
Flame  
Flamme  
3



Shank	L	mm	3,5
	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	12,0	20,0	12,0	13,0
	ISO	Order No.	045	060	040	060
HP	• 806 104 266 534...	6893.104...				
	806 104 266 524...	893.104...				
	• 806 104 266 514...	8893.104...				
	• 806 104 263 534...	6894.104...				

**909**  
Rad  
Round Wheel  
Roue  
3



Shank	L	mm	2,0
	ISO	Order No.	
HP	806 104 068 524...	909.104...	050

**366**  
Knospe  
Pointed Bud  
Bouton pointu  
3



Shank	L	mm	1,8	2,5
	ISO	Order No.	012	016
HP	806 104 257 524...	366.104...		

**368**  
Knospe  
Pointed Bud  
Bouton pointu  
3



Shank	L	mm	5,0
	ISO	Order No.	
HP	806 104 257 524...	368.104...	023

**369**  
Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi  
3



Shank	L	mm	12,0
	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 263 544...	5369.104...	070

## TURBO DIAMANTEN • TURBO DIAMONDS • DIAMANTS TURBO

**T848L**  
Konus lang  
Taper long  
Cône long  
3



Shank	L	mm	15,0
	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 175 544...	T5848L.104...	023

**T856**  
Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi  
3



Shank	L	mm	12,0
	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 200 544...	T5856.104...	023

## DIAMANT KÖRNUNGEN • DIAMOND GRIT SIZES • TAILLE DU GRAIN DES INSTRUMENTS DIAMANTÉS

Korndefinition grit definition grain	Abkürzung abbreviation abréviation	Korn Grösse / $\mu$ grit size / $\mu$ granulométrie / $\mu$	Ringmarkierung ring markings code couleur	ISO Nr. ISO No. n° ISO
extra grob extra coarse extra gros	<b>4</b>	350	2x schwarz 2x black 2x noir	554
supergrob super - coarse extra gros	<b>5</b>	180	schwarz black noir	544
grob coarse gros	<b>6</b>	135	grün green vert	534
standard medium standard	-	110 - 120	- - -	524
fein fine fin	<b>8</b>	50	rot red rouge	514

**K-Diamonds HP**

Zur Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithiumdisilikat 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 3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 001 524...	K801.104...	009	021
	⌚ opt.		18.000	18.000


**K805**  
Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



3 3 max. 40.000

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


**K847S**  
Konus flach, seitenbelegt  
Flat End Taper, side-coated  
Cône, bout plat, diamanté sur les faces travaillantes



3 3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 172 524...	K847S.104...		8,0
	⌚ opt.		014	18.000


**K850**  
Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi



3 3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 199 524...	K850.104...		10,0
			•• K806 104 199 514...	KF850.104...
	⌚ opt.		18.000	18.000
	⌚ opt.		12.000*	


**K856**  
Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi



3 3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 198 524...	K856.104...		8,0
			•• K806 104 198 514...	KF856.104...
	⌚ opt.		016*	018*
	⌚ opt.		18.000	18.000
	⌚ opt.		12.000*	12.000*

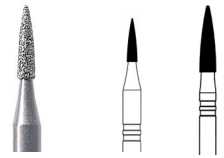
**K859**  
Konus Spitze  
Needle  
Cône, pointu



3 3 max. 40.000

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

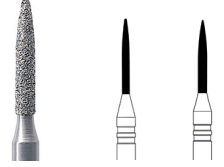
**K861 / K861L**  
Flamme  
Flame  
Flamme



3 3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 250 524...	K861.104...		6,0
			•• K806 104 248 514...	KF861.104...
	•• K806 104 250 524...	K861L.104...	014	
	⌚ opt.			024
	⌚ opt.		12.000	18.000
	⌚ opt.		18.000*	



**K863**  
Flamme  
Flame  
Flamme



3 3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 250 524...	K863.104...		10,0
			•• K806 104 250 514...	KF863.104...
	⌚ opt.		010*	012
	⌚ opt.		18.000	12.000
	⌚ opt.		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	ISO	Order No.	3,0	4,5
HP		•• K806 104 277 524...	K379.104...	014*	023
		•• K806 104 277 514...	KF379.104...	014	023*
		opt.		12.000	18.000
		opt.		18.000*	12.000*

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).

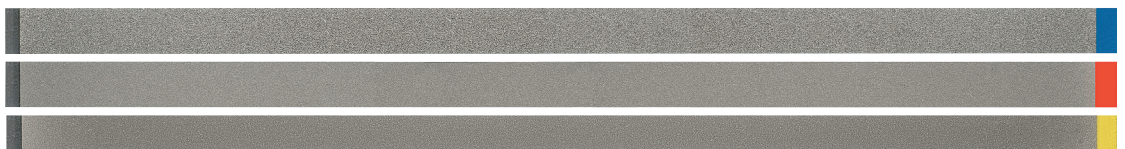
**A continually recurring situation in the dental laboratory**, after firing (Figure 1) the contoured contact points are not yet correctly adapted, too pronounced and must therefore be carefully adjusted to achieve closed, surface area contacts. The wide diamond strips with diamond coating on one side 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.

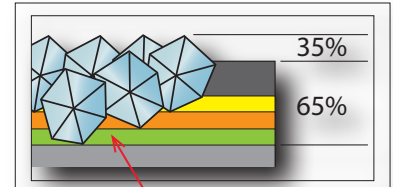
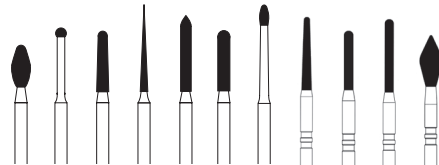
Conventional tools tend to be unsuitable for this, given that the extreme hardness of zirconium oxide reduces their service life too much to be of use. The new K-Diamonds for the laboratory turbine represent a new generation of tools which - thanks to their special coating - ensure the removal of a lot 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.

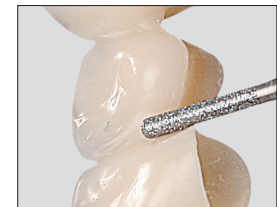
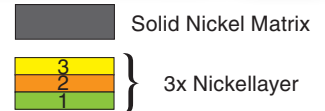
Les instruments actuels sont indiqués seulement en partie pour cela, car ils s'usent très rapidement. Avec les fraises K-diamantées pour turbine de laboratoire, une nouvelle génération d'instruments existe maintenant, qui assure par son recouvrement spécial un retrait plus important de substance et une plus grande longévité.

**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



**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 déviter 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 revêtus 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 déviter 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.

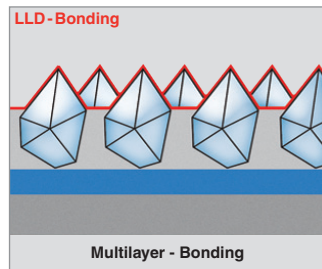
Die hohe Qualität dieser Diamantinstrumente bietet dem Anwender viele Vorteile gegenüber dem Arbeiten mit Standard - Diamantinstrumenten und führt zu optimalsten Ergebnissen.

### 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

### 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.

### 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 Fissurengestaltung

### Anwendungshinweise

Das Beschleifen der Keramik-/ Zirkonoxid Vollkeramik erfolgt unter Wasserkühlung mit der Laborturbine.  
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten Drehzahlangaben einhalten.

The diamonds of the WhiteTIGER diamond instruments are multi-layered and permanently bonded to the stainless steel shank using a LLD manufacturing process.

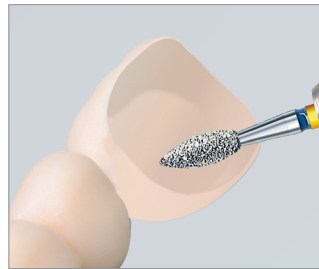
The high quality of these diamond instruments offers the user many advantages compared to working with standard diamond instruments and leads to optimal results.

### 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

### 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.

### 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

### 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.

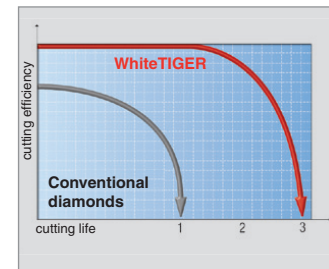
Les particules de diamant des instruments WhiteTIGER sont liées durablement et par couches multiples à la tige en acier inoxydable au moyen du procédé de fabrication LLD. La grande qualité de ces instruments diamantés permet à l'utilisateur de bénéficier de nombreux avantages par rapport au travail entrepris 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 multicouches 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

### 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.

### 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

### 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



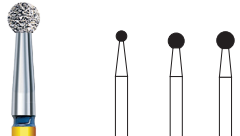
Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	5,0
FG		• W806 314 257 524...	W 368.314...	020	
		• W806 314 257 514...	FW 368.314...	020	
		• W806 314 257 534...	GW 368.314...	020	023

**W379**  
 Eiform  
 Egg Shape / Football  
 Bouton  
  
  
 3 opt. 160.000





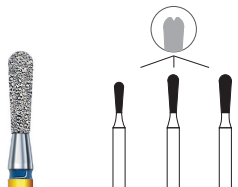
Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
FG		• W806 314 277 524...	W 379.314...	023
		• W806 314 277 514...	FW 379.314...	023
		• W806 314 277 534...	GW 379.314...	023

**W801**  
 Kugel  
 Round  
 Boule  
  
  
 3 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



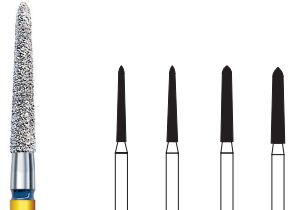
Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0
FG		• W806 314 239 534...	GW 830L.314...	012	014	016

**W863**  
 Flamme  
 Flame  
 Flamme  
  
  
 3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0
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.	10,0	10,0	10,0	10,0
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.	8,0	8,0
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
- 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

### 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 frenae.

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 frenae.

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.

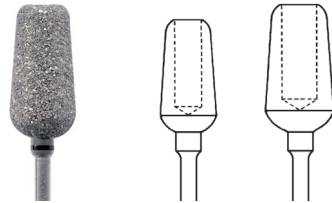
Ideal for rapid, accurate preparation.

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**

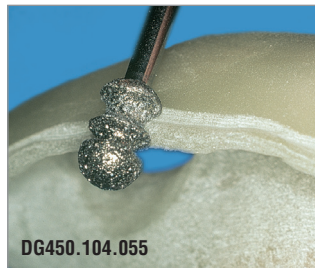
15.000  
1



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

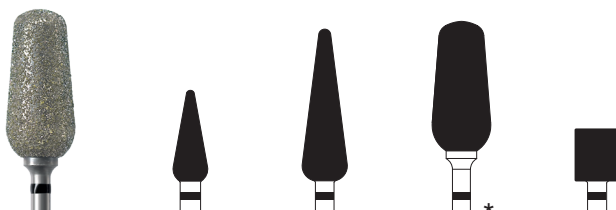


L mm		15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
Size $\varnothing_{/10}$ mm		085	085	090	060	065	065
Shank	Order No.	DDG860.104.085	DDG369.104.085	DDG405.104.090	DDG840.104.060	DDG893.104.065	DDG894.104.065
HP	ISO No. 806 104...	860 544 085	369 544 085	405 544 090	840 544 060	893 544 065	894 544 065

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.

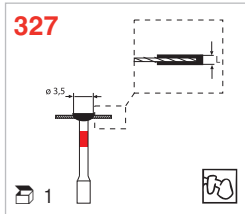
En grain diamanté fin pour séparer et contourer, standard pour dégrossir, pré-séparer et contourer les céramiques.

**SUPERFLEX**

In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, zum Fein- sowie Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

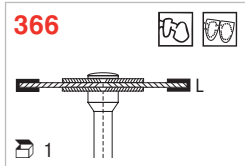
In superfine, fine and standard diamond grit, for fine and pre-separating and contouring of ceramics.

En grain diamanté extra fin, fin et standard, pour la pré-séparation, séparation fine et le contourage des céramiques.

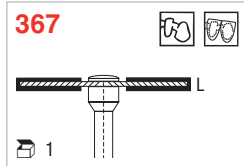
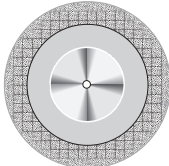


<b>L mm</b>	0,13
Size Ø 1/10 mm	80
<b>Order No.</b>	● 327.514.080HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	327 514 080
	20.000

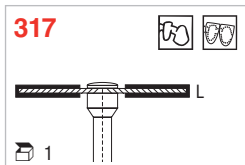
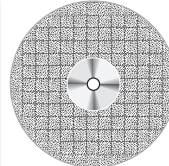
	0,13
	100
	● 327.514.100HP
	327 514 100
	20.000



<b>L mm</b>	0,09
Size Ø 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 366.504.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	366 504 220
	20.000



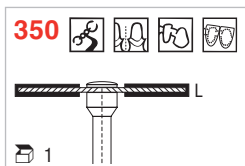
<b>L mm</b>	0,09
Size Ø 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 367.504.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	367 504 220
	20.000



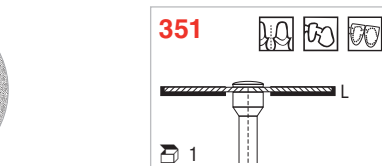
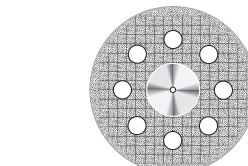
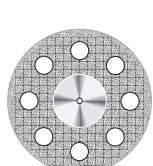
<b>L mm</b>	0,15
Size Ø 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 317.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	317 514 220
	20.000



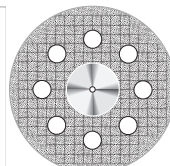
	0,25
	220
	● 317.524.220HP
	317 524 220
	20.000



<b>L mm</b>	0,15
Size Ø 1/10 mm	190
<b>Order No.</b>	● 350.514.190HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	350 514 190
	20.000

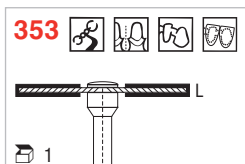


<b>L mm</b>	0,15
Size Ø 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 350.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	350 514 220
	15.000

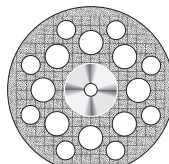


<b>L mm</b>	0,10
Size Ø 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 351.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	351 514 220
	15.000

	0,15
	220
	● 351.524.220HP
	351 524 220
	15.000

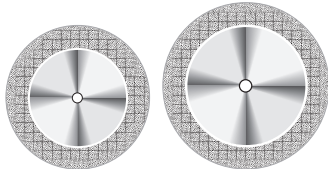
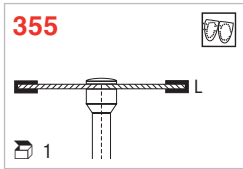


<b>L mm</b>	0,12
Size Ø 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 353.504.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	353 504 220
	15.000

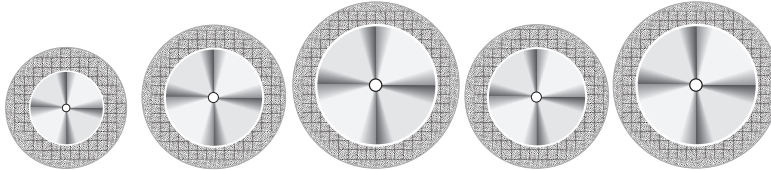
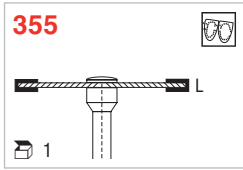


	0,15
	220
	● 353.514.220HP
	353 514 220
	15.000

	0,25
	220
	● 353.524.220HP
	353 524 220
	15.000



<b>L mm</b>	0,12	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 355.504.190HP	● 355.504.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	355 504 190	355 504 220
	20.000	15.000



<b>L mm</b>	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160	190	220	190	220
<b>Order No.</b>	● 355.514.160HP	● 355.514.190HP	● 355.514.220HP	● 355.524.190HP	● 355.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	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

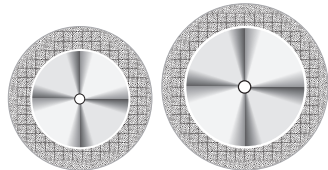
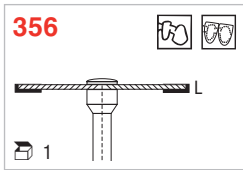


**SUPERFLEX**

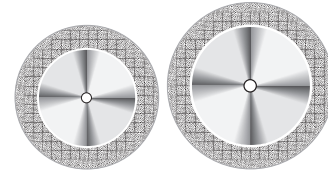
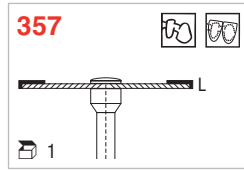
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, superfein zum Feinstseparieren, fein und standard zum Vorseparieren und groben Vortrennen von Keramik.

In superfine, fine and standard diamond grit. Superfine for very finely separating, fine and standard for initially separating and contouring porcelain.

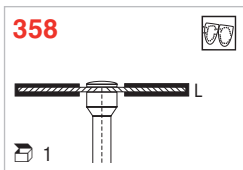
En grain diamanté très fin, fin et standard, en très fin pour séparer précisément, en fin et standard pour pré-séparer et dégrossir les céramiques.



<b>L mm</b>	0,10	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 356.514.190HP	● 356.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	356 514 190	356 514 220
	20.000	15.000



<b>L mm</b>	0,10	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 357.514.190HP	● 357.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	357 514 190	357 514 220
	20.000	15.000



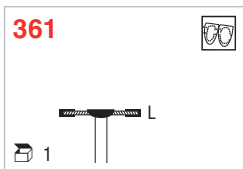
<b>L mm</b>	0,15	0,25	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	190	220	220
<b>Order No.</b>	● 358.514.190HP	● 358.524.190HP	● 358.514.220HP	● 358.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000

**SUPERFLEX**

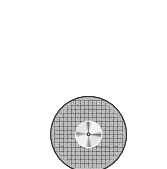
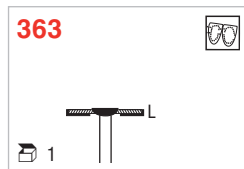
In feiner und standard Diamantkörnung, zum Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

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.



<b>L mm</b>	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080	100
<b>Order No.</b>	● 361.514.080HP	● 361.514.100HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	361 514 080	361 514 100
	20.000	20.000



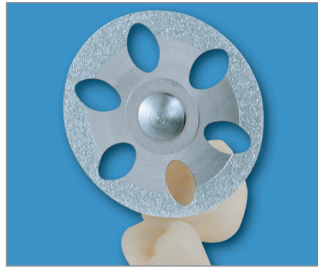
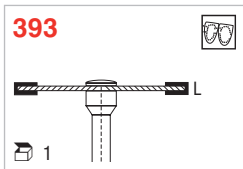
<b>L mm</b>	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	100
<b>Order No.</b>	● 363.514.100HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	363 514 100
	20.000

**SUPERFLEX**

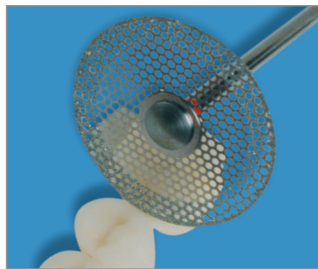
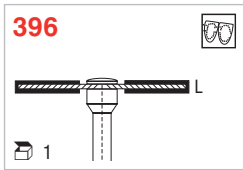
In feiner Diamantkörnung, zum Abrunden von Approximalflächen, zum Separieren von Keramik.

In fine diamond grit, to round off proximal areas, for separating of ceramics.

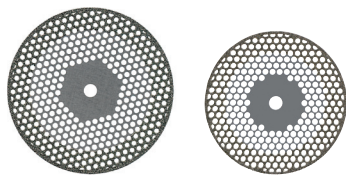
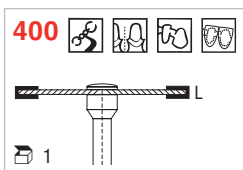
En grain diamanté fin, pour arrondir les faces proximales, pour séparer les céramiques.



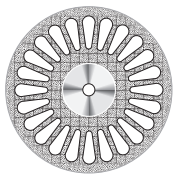
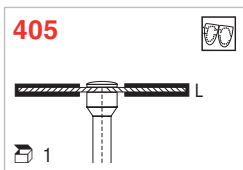
<b>393</b>	
L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	● 393.514.220HP
ISO No. 806 104...	393 514 220
	15.000



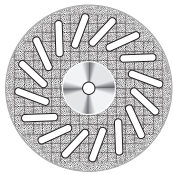
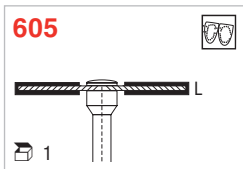
<b>396</b>	
L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	● 396.514.220HP
ISO No. 806 104...	396 514 220
	15.000



<b>400</b>		
L mm	0,15	0,15
Size Ø 1/10 mm	220	190
Order No.	● 400.514.220HP	● 400.514.190HP
ISO No. 806 104...	400 514 220	400 514 190
	15.000	20.000



<b>405</b>		
L mm	0,15	0,25
Size Ø 1/10 mm	220	220
Order No.	● 405.514.220HP	● 405.524.220HP
ISO No. 806 104...	405 514 220	405 524 220
	15.000	15.000



<b>605</b>		
L mm	0,15	0,25
Size Ø 1/10 mm	220	220
Order No.	● 605.514.220HP	● 605.524.220HP
ISO No. 806 104...	605 514 220	605 524 220
	15.000	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

**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 arqué en grain diamanté fin, pour séparer et contourer les céramiques. Avantages: fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité, évite des traces de meulage

**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.

**SUPERFLEX**

In feiner Diamantkörnung zum feinsten Separieren von Keramik.

In fine diamond grit for finest separation of ceramics.

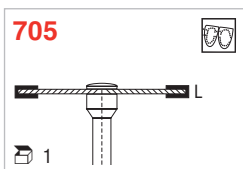
En grain diamanté fin pour une séparation ultra fine et précise des céramiques.

**SUPERFLEX**

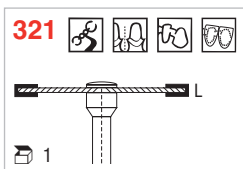
Perforierte Diamantscheibe in feiner und standard Diamantkörnung, zum feinen und groben Separieren und Konturieren von Keramik mit guter Durchsicht.

Perforated Diamond Disc with fine and standard diamond grit, for fine and coarse separation and contouring of ceramics.

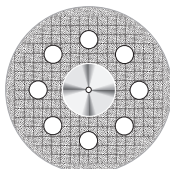
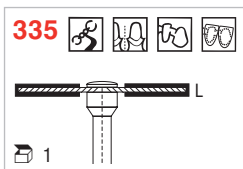
Disque perforé en grain diamanté fin et standard, pour la séparation fine et grossière et le contourage des céramiques, bonne visibilité.



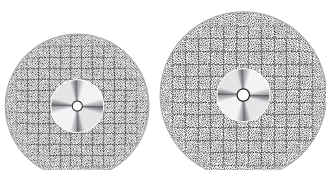
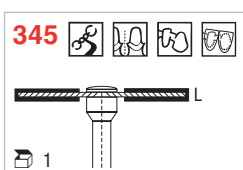
<b>L mm</b>	0,15	0,15
Size Ø 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	705 514 190	705 514 220
	20.000	15.000



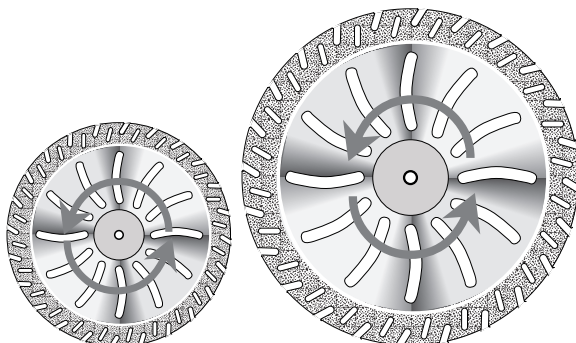
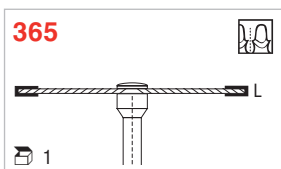
<b>L mm</b>	0,20	0,30	0,20	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	190	220	220
<b>Order No.</b>	● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000



<b>L mm</b>	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 335.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	335 524 220
	15.000



<b>L mm</b>	0,20	0,20	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	220	220
<b>Order No.</b>	● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	345 514 190	345 514 220	345 524 220
	20.000	15.000	15.000



<b>L mm</b>	0,35	0,35
Size Ø 1/10 mm	300	450
<b>Order No.</b>	● 365.524.300HP	● 365.524.450HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	365 524 300	365 524 450
	10.000	10.000

**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 Verkantung 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 ségmentation du disque, l'évacuation des poussières est plus efficace et empêche ainsi un blocage du disque.

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 diamantés 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.

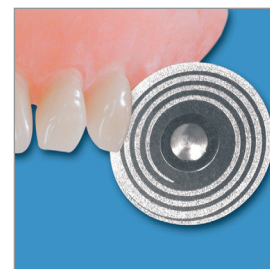


**SUPERFLEX TURBO**

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 Sägmodellen.

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'usinages, pour séparer et contourer des modèles de scie.

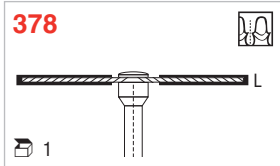
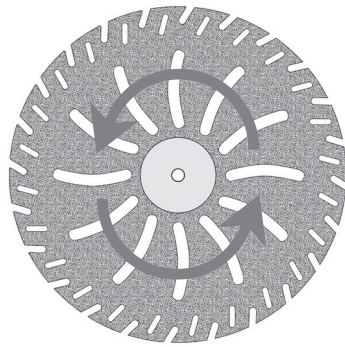


**FLEX TURBO**

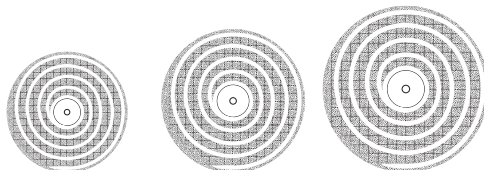
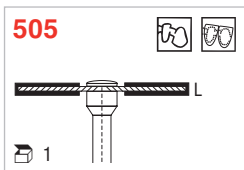
In standard Diamantkörnung, die Spirale ermöglicht einen schnellen und optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Separieren von Kunststoff und Keramik, kein Verschmieren.

In standard diamond grit, the spiral cut enables a quick and optimum removal of residue for separating of acrylics and ceramics, no smearing.

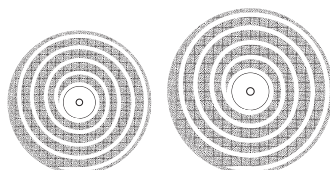
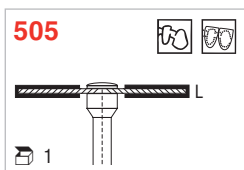
En grain diamanté standard, la spirale assure un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour la séparation des acryliques et des céramiques, ne colore pas la matière.



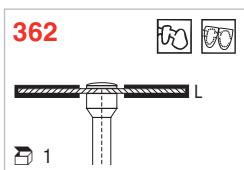
<b>L mm</b>	0,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	450
<b>Order No.</b>	• 378.524.450HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	378 524 450
	10.000



<b>L mm</b>	0,12	0,12	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160	190	220
<b>Order No.</b>	• 505.504.160HP	• 505.504.190HP	• 505.504.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	505 504 160	505 504 190	505 504 220
	20.000	20.000	20.000



<b>L mm</b>	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	• 505.514.190HP	• 505.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	505 514 190	505 514 220
	20.000	20.000



<b>L mm</b>	0,30	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080	100
<b>Order No.</b>	• 362.524.080HP	• 362.524.100HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	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

**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.

Fabriqué par galvanofarming (galvanoplastie/electroforming), le disque diamanté MultiCut offre des propriétés exceptionnelles.

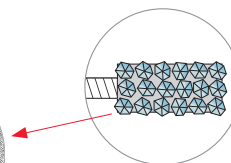
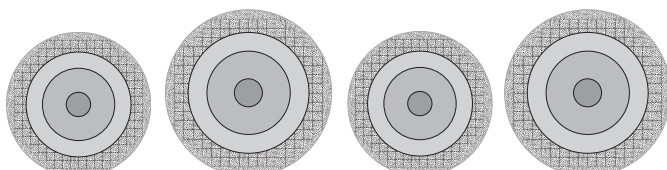
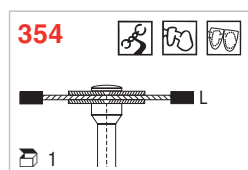
Le grain diamanté marginal en plusieurs couches et infiltré par galvano garantit une coupe similaire à un disque diamanté par frittage, tout en étant souple.

**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



<b>L mm</b>	0,20	0,20	0,30	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	220	190	220
<b>Order No.</b>	●●● 354.514.190HP	●●● 354.514.220HP	●●● 354.524.190HP	●●● 354.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	354 514 190	354 514 220	354 524 190	354 524 220
Speed max.	20.000	15.000	20.000	15.000

Mehrschichtig, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung.  
Multilayered, electroformed diamond coating on the rim  
Grain diamanté marginal, en plusieurs couches, infiltré par galvano.

**Anwendungen**

Im Dentallabor zum:

- Trennen • Vorschleifen
- Separieren • Konturieren

von:

- Keramik • Zirkonoxid
- Edelmetall- und Chrom-Kobaltlegierungen
- Composite

**Applications**

Used in the dental laboratory for:

- Cutting off • Pretrimming
- Separating • Contouring

of:

- Porcelain • Zirconia
- Precious metal and CrCo alloys
- Composites

**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

**Anwendungshinweise**

Mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten  
Drehzahlempfehlung 10.000 upm

**Instructions for use**

Apply only minimum pressure when preparing.  
Recommended motor speed 10.000 rpm.

**Conseils d'utilisation**

Travailler avec une légère pression.  
Vitesse de rotation recommandée: 10.000 tours/mn.

Diamantschleiben Diamond Discs Disques Diamants	opt. ∪
∅ ≤ 180	∪opt. 25 000 min <sup>-1</sup>
∅ ≥ 180	∪opt. 20 000 min <sup>-1</sup>
∅ ≥ 220	∪opt. 15 000 min <sup>-1</sup>
∅ ≥ 300	∪opt. 10 000 min <sup>-1</sup>



### Sinterdiamanten

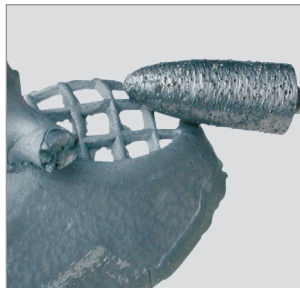
Immer neue Werkstoffe erfordern verbesserte Instrumente zur Bearbeitung. Dabei sollte ein solches Instrument möglichst universell für viele Materialien einsetzbar sein. Sinterdiamanten bieten in der Zahntechnik Zeit- und Kostenvorteile bei jeder Anwendung.

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.

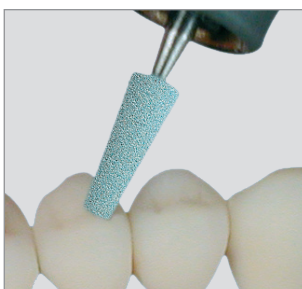
Contrairement aux instruments diamantés par galvanoplastie qui ne comporte qu'une couche de diamants, les instruments diamantés par frittage sont diamantés dans la masse. Les grains diamantés sont réalisés avec un liant métallique, compatible avec les céramiques. La qualité des grains diamantés utilisés 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**



Umgekehrter Kegel  
 Inverted Cone  
 Cône renversé

Seite  
 Page

268



Zylinder flach  
 Flat End Cylinder  
 Cylindre, bout plat

268-269



Granate  
 Grenade  
 Grenade

268-269



Konisch flach  
 Tapered flat end  
 Cône, bout plat

268-269



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



Zylinder rund  
 Round End Cylinder  
 Cylindre, bout arrondi

268-269



Granate  
 Grenade  
 Grenade

Seite  
 Page

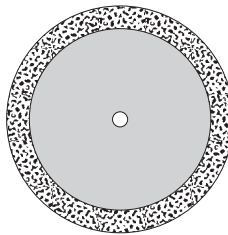
268-269



Rad  
 Wheel  
 Roue

268

**SINTER-DIAMANTSCHLEIBEN**  
**SINTERED DIAMOND DISCS**  
**DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE**



Sinter Diamantscheibe  
 Sintered Diamond Disc  
 Disque diamanté dans la masse

Seite  
 Page

269



Sinter Diamantscheibe  
 Sintered Diamond Disc  
 Disque diamanté dans la masse

269



Sinter Diamanten Sortiment  
 Sintered Diamonds Assortment  
 Instruments Diamantés par Frittage  
 Assortiment

270-271

**CERAPRO**



CeraPro

Seite  
 Page

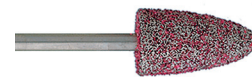
272



CeraTec / CeraStar

272

**RUBYINIT**



Rubynit - Trimmer  
 Rubynit - Grinder  
 Rubynit - Abrasifs

Seite  
 Page

273

**SUPERMAX**



SuperMax

Seite  
 Page

274

**50**  
Fein  
Fine  
Fine  
20.000 - 25.000  
1



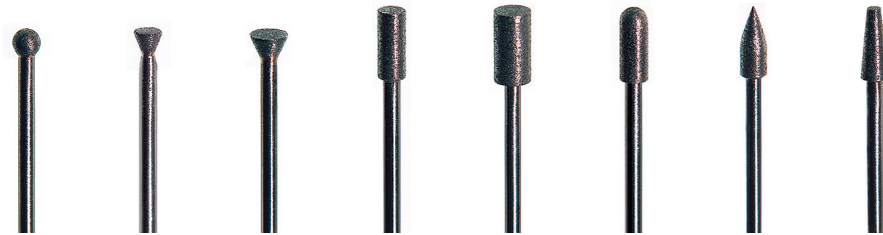
<b>L mm</b>	3,0	10,0	10,0	10,0	10,0	6,0	6,0	2,0	1,5
Grösse/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
<b>Order No.</b>	• 5002HP	• 5005HP	• 5008HP	• 5009HP	• 5022HP	• 5023HP	• 5024HP	• 5025HP	• 5026HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	023 513 031	023 513 027

**50**  
Fein  
Fine  
Fine  
20.000 - 25.000  
1



<b>L mm</b>	1,5	4,0	10,0	4,0
Grösse/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm	022	020	037	050
<b>Order No.</b>	• 5027HP	• 5028HP	• 5029HP	• 5030HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

**51**  
Standard  
20.000 - 25.000  
1



<b>L mm</b>		3,0	4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Grösse/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm	037	037	050	037	050	037	037	037
<b>Order No.</b>	• 5101HP	• 5102HP	• 5103HP	• 5105HP	• 5106HP	• 5107HP	• 5108HP	• 5109HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	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



<b>L mm</b>	10,0	10,0	0,7	0,6	0,25
Grösse/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm	050	050	080	220	220
<b>Order No.</b>	• 5110HP	• 5111HP	• 5112HP	• 5113HP	• 5122HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	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



<b>L mm</b>	0,7	8,0	8,0	10,0	5,0	12,0	12,0	6,0
Grösse/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm	080	023	023	037	080	050	050	016
<b>Order No.</b>	• 5114RA	• 5115HP	• 5117HP	• 5118HP	• 5119HP	• 5120HP	• 5121HP	• 5123HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	370 523 080	161 523 023	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050	272 523 016
<b>ISO No. 807 204...</b>								

**52**



Grob  
Coarse  
Gros


20.000 - 25.000

1



<b>L mm</b>	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm	037	050	037	037	050	037
<b>Order No.</b>	● 5205HP	● 5206HP	● 5208HP	● 5209HP	● 5211HP	● 5218HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037

**53**



Supergrob  
Super-coarse  
Super-gros


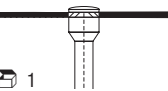
20.000 - 25.000

1

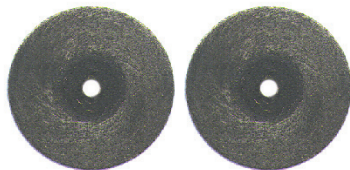


<b>L mm</b>	12,0	12,0
Größe/Size/Taille $\varnothing$ 1/10 mm	050	050
<b>Order No.</b>	● 5331HP	● 5332HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	274 543 050	143 543 050

**5122**  
**5113**

1



<b>L mm</b>	0,25	0,6
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220
<b>Order No.</b>	5122HP	5113HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	345 523 220	345 523 220
	20.000	20.000

### SINTER DIAMANTSCHIBE

Für Edelmetalle, Chrom-Kobalt, Abtrennen von Gusskanälen


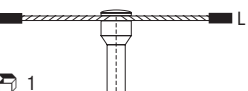
### SINTERED DIAMOND DISC

for precious metals, chrome-cobalt alloys, cutting of sprues

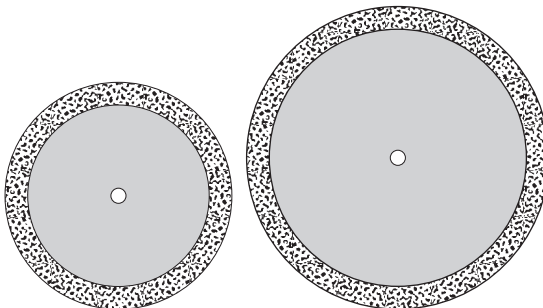
### DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Pour métaux précieux et chrome-cobalt, pour tronçonner les tiges de coulées

**DSB 321**

1



### SINTER DIAMANTSCHIBE

Randgesinterte Gips Diamantschibe 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

<b>L mm</b>	0,30	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	300	400
<b>Order No.</b>	DSB321.524.300HP	DSB321.524.400HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	321 524 300	321 524 400
	10.000	10.000

**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

**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

**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 graziilen Bereichen wie die abrasive, grossflächige Ausarbeitung
- die Hartmetallbildung garantiert eine lange Standzeit auf jeder Legierung

**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

**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

**Assortment 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 shapes edges and are, therefore, perfectly suitable for fissure and structure creation

**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

**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

**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

**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 arrête vive idéalement adaptée pour le façonnage de sillons et des reliefs

**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

**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

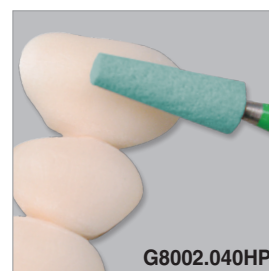
Les abrasifs CeraPro conviennent à la zirconie standard avec une résistance à la flexion jusqu'à 800 MPa. Pour des valeurs plus élevées > 800 MPa, les abrasifs CeraTec doivent être utilisés. Toutes les valeurs sont indiquées dans le tableau de résistance à la flexion à la page 273.

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

**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 $\varnothing$ 1/10 mm	050	040	170	130	035	050	040
Order No.	<b>8001.050HP</b>	<b>8002.040HP</b>	<b>8003.150HP</b>	<b>8004.120HP</b>	<b>8005.035HP</b>	<b>8006.050HP</b>	<b>8007.040HP</b>
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.	<b>G8001.050HP</b>	<b>G8002.040HP</b>					
ISO No. 805 104...	107 534 050	173 534 040					
	5.000						
	• 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.

**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 $\varnothing$ 1/10 mm	050	040	130	035	050	040	035	040	240
Order No.	<b>951.050HP</b>	<b>952.040HP</b>	<b>953.130HP</b>	<b>955.035HP</b>	<b>956.050HP</b>	<b>957.040HP</b>	<b>958.035HP</b>	<b>959.040HP</b>	<b>960.240HP</b>
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, silicate de lithium renforcé au zirconium (ZLS), céramique hybride.

**CeraStar**

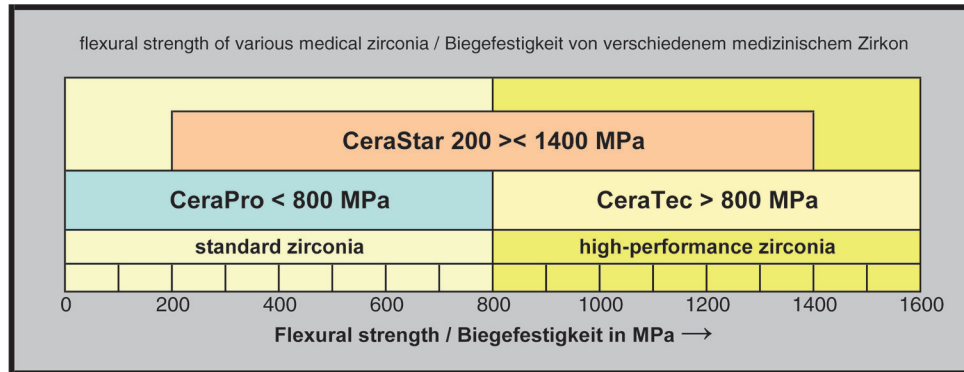
- opt. 8.000
- 6.000 - 10.000
- max. 5.000 \*
- 1

L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	040	170	130	130	035	050	040	035	040
Order No.	<b>601.050HP</b>	<b>602.040HP</b>	<b>603.170HP</b>	<b>604.130HP</b>	<b>653.130HP</b>	<b>655.035HP</b>	<b>656.050HP</b>	<b>657.040HP</b>	<b>658.035HP</b>	<b>659.040HP</b>
ISO No. 805 104...	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 ZrO<sub>2</sub> Biegefestigkeit

Selection according to the ZrO<sub>2</sub> flexural strength

Choix en fonction de la résistance à la flexion du ZrO<sub>2</sub>



### 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.

**Rubynit**

15.000 - 25.000

1

Shank L mm	16,0	12,0	19,0		12,0	12,0	10,0	10,0
Size Ø 1/10	085	085	065	075	075	065	055	055
104 HP Order No. standard	3101.104.085	3102.104.085	3103.104.065	3104.104.075	3105.104.075	3106.104.065	3108.104.055	3110.104.055

**Rubynit**

20.000 - 35.000

1

Shank L mm	13,0	8,0	10,0
Size Ø 1/10	050	033	040
104 HP Order No. standard	3112.104.050		
Order No. fine		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

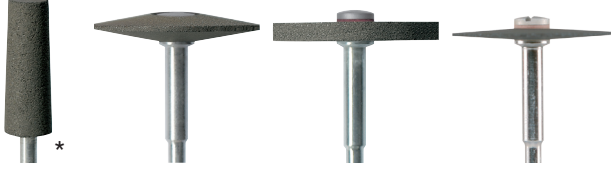


	L mm	3,0	3,5	6,0	1,0
<b>Shank</b>	Size $\varnothing$ 1/10	140	180	180	220
<b>HP</b>	<b>Order No.</b>	<b>9001.140HP</b>	<b>9002.180HP</b>	<b>9003.180HP</b>	<b>9004.220HP</b>

**SuperMax** 

5.000  
15.000 \*  
1



	L mm	18,0	3,5	2,5	1,5
<b>Shank</b>	Size $\varnothing$ 1/10	060	220	220	220
<b>HP</b>	<b>Order No.</b>	<b>9005.060HP</b>	<b>9006.220HP</b>	<b>9007.220HP</b>	<b>9009.220HP</b>

**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 Preisleistungs-verhältnis

**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



Bohrerstände  
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

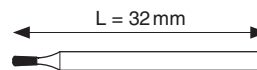
280



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

283



500 104 274190 060

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

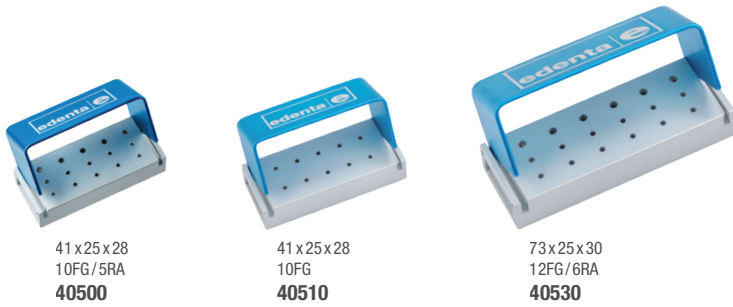
Symbole  
Symbols  
Symboles



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



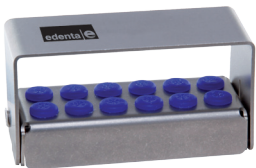
40600

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	

**Bohrerstände aus Aluminium als Instrumentenorganisator in Praxis und Labor. Die neuen Bohrerstände 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 Bohrerstände 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.

**Instrumentenstände**

Die neuen Instrumentenstände 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	116 mm
ISO	
Order No.	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	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 aufsteigen. Die Feuchtigkeit des Blocks verhindert 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.

# SCHEIBENTRÄGER • DISC MANDRELS • MANDRINS POUR DISQUES

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
<b>Order No.</b>	<b>4001HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	603 391 050
	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
<b>Order No.</b>	<b>4007HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 050
	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
<b>Order No.</b>	<b>4005RA</b>
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	603 391 050
	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
<b>Order No.</b>	<b>L 4007HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 395 050
	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
<b>Order No.</b>	<b>4009HP</b>
<b>ISO No. 330 124 ...</b>	603 391 050
	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
<b>Order No.</b>	<b>4029HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 080
	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
<b>Order No.</b>	<b>4020HP</b>	<b>4030</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 080	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
<b>Order No.</b>	<b>4021HP</b>	<b>4031</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 140	100
	6/100	100
⊖max.	20.000	

## OCCLUPOL MANDREL

Occlupol Mandrell, Träger für Kaufflächenpolierer, rostfrei  
Occlupol Mandrel, for occlusal surface polishers, stainless steel  
Mandrin pour Occlupol, support pour polissoirs occlusales, acier inoxydable



**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

L mm	22,0	22,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	020	030
<b>Order No.</b>	<b>11007HP</b>	<b>1107HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	612 432 020	612 432 030
	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
<b>Order No.</b>	<b>4037RA</b>	<b>4038RA</b>	<b>4039RA</b>
<b>ISO No. 311 204 ...</b>	607 372 050		
<b>ISO No. 330 204 ...</b>		611 372 030	001 390 000
	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**

<b>L mm</b>	18,0
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	045
<b>Order No.</b>	<b>4011HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	623 444 045
max.	6/100
max.	20.000

**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	18,0
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	042
<b>Order No.</b>	<b>4013HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	622 444 042
max.	6/100
max.	20.000

**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	11,0
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	023
<b>Order No.</b>	<b>4015HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	623 443 023
max.	6/100
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**

<b>L mm</b>	2,35
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	060
<b>Order No.</b>	<b>4018HP</b>
<b>ISO No. 311 104 ...</b>	615 422 060
max.	6/100
max.	20.000

**Schaft • Shank • Tige - 204 RA**

<b>L mm</b>	2,35
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	060
<b>Order No.</b>	<b>4019RA</b>
<b>ISO No. 311 204 ...</b>	615 422 060
max.	6/100
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**

<b>L mm</b>	13,0
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4004HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	610 415 050
max.	6/100
max.	20.000

**Schaft • Shank • Tige - 124 HP**

<b>L mm</b>	8,0
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4008HP</b>
<b>ISO No. 330 124 ...</b>	610 415 050
max.	6/100
max.	20.000

**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	12,0
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	023
<b>Order No.</b>	<b>4017HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	611 418 023
max.	6/100
max.	20.000

## MANDRELLE für Polierer

Aus rostfreiem Edelstahl für Polierer.

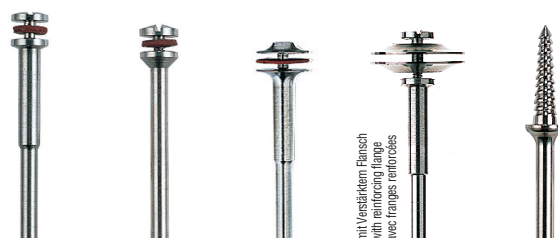
## MANDRELS for polisher

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



<b>L mm</b>	3,0	3,0	4,0	3,0	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	050	080	140	050
<b>Order No.</b>	<b>4007HP</b>	<b>4001HP</b>	<b>4029HP</b>	<b>4021HP</b>	<b>4004HP</b>
<b>ISO No. 330 104...</b>	604 391 050	603 391 050	604 391 080	604 391 140	610 415 050

Mit dem FG-Bohrerhalter kann jedes FG-Instrument auch im Handstück (∅ 2,35 mm) eingesetzt werden.  
Any FG-Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm ∅) by means of this FG-Adapter.  
Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (∅ 2,35 mm).



FG Adapter mit Feder, Winkelstück, Schaft (∅ 2,35 mm), rostfrei.  
FG Adapter with spring, RA shank (2,35 mm ∅), stainless steel.  
Adaptateur FG avec ressort, tige CA ∅ 2,35 mm, acier inoxydable.

Mit dem FG-Bohrerhalter kann jedes FG-Instrument auch im Handstück (∅ 2,35 mm) eingesetzt werden.  
Any FG-Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm ∅) by means of this FG-Adapter.  
Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (∅ 2,35 mm).



**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	
Größe • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
<b>Order No.</b>	<b>4010HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	602 436 016
max.	6/100
max.	20.000

**Schaft • Shank • Tige - 204 RA**

<b>L mm</b>	
Größe • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
<b>Order No.</b>	<b>4023RA</b>
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	602 436 016
max.	6/100
max.	20.000

**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	
Größe • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
<b>Order No.</b>	<b>4022HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	612 434 016
max.	6/100
max.	20.000

<b>Order No.</b>	<b>4024RA</b>	<b>4026RA</b>	<b>4027RA</b>
<b>ISO No. 330 202 ...</b>	619 000 016		
<b>ISO No. 330 205 ...</b>		619 000 016	
<b>ISO No. 330 206 ...</b>			
<b>ISO No. 330 104 ...</b>		619 000 016	
max.	6/100	6/100	619 000 016
max.	20.000	20.000	6/100
			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.

SPANNZANGEN-EINSÄTZE VERNICKELT • REDUCING SLEEVES NICKEL PLATED • RÉDUCTEURS NICKELÉ

Für Spannzange  
∅ 2,35 mm auf ∅ 1,60 mm.  
For chuck 2,35 mm ∅ into 1,60 mm ∅.  
Pour pince ∅ 2,35 mm à ∅ 1,60 mm.



<b>Order No.</b>	<b>4032</b>
	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
<b>Order No.</b>	<b>PIN0190</b>	<b>PIN0200</b>
	1000	1000



Schaft - Shank - Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
<b>Order No.</b>	<b>PIN0214</b>
	1

## RUNDSTIFTE MIT HÜLSE • DOWEL PINS WITH SLEEVES • PINS DE DUPLICATION AVEC MANCHETTE



Grösse - Size - Taille	Kurz Short Court	Mittel Medium Moyen	Lang Long Long	Kunststoffhülse Plastic Sleeve Gainé plastique	Rundstift Dowel Pin Pin rond	Metallhülse Metal sleeve Gainé métal
L mm	10	16	20	11	13	6
<b>Order No.</b>	<b>PIN0210</b>	<b>PIN0211</b>	<b>PIN0212</b>	<b>PIN0213</b>	<b>PIN0217</b>	<b>PIN0218</b>
	1000	1000	1000	1000	1000	1000

Schaft - Shank - Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
<b>Order No.</b>	<b>PIN0214</b>
	1



Grösse - Size - Taille	Rundstift Dowel Pin Pin rond	Metallhülse Metal sleeve Gainé métal
L mm	18	10
<b>Order No.</b>	<b>PIN0219</b>	<b>PIN0220</b>
	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
<b>Order No.</b>	<b>PIN0221</b>	<b>PIN0234</b>
	1	1

## KONISCHES PINSYSTEM • CONICAL PINSYSTEM • SYSTÈME DE PINS CONIQUES



Grösse - Size - Taille	rund round rond	rund round rond	rund round rond	flach rund flat round plat rond
L mm	12	14	15	17
<b>Order No.</b>	<b>K900446</b>	<b>PIN0222</b>	<b>K900445</b>	<b>K900447</b>
	1000	1000	1000	1000

Schaft - Shank - Tige	3 mm
	HM-Bohrer, konisch T.C. bur, conical Foret carbure, conique
ø/L mm	3/11
<b>Order No.</b>	<b>PIN0224</b>
	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
<b>Order No.</b>	<b>PIN0215</b>	<b>PIN0203</b>	<b>PIN0216</b>
	1000	1000	1000

## RETENTIONSRINGE PLASTER RETENTION RINGS ANNEAUX DE RETENTIONS

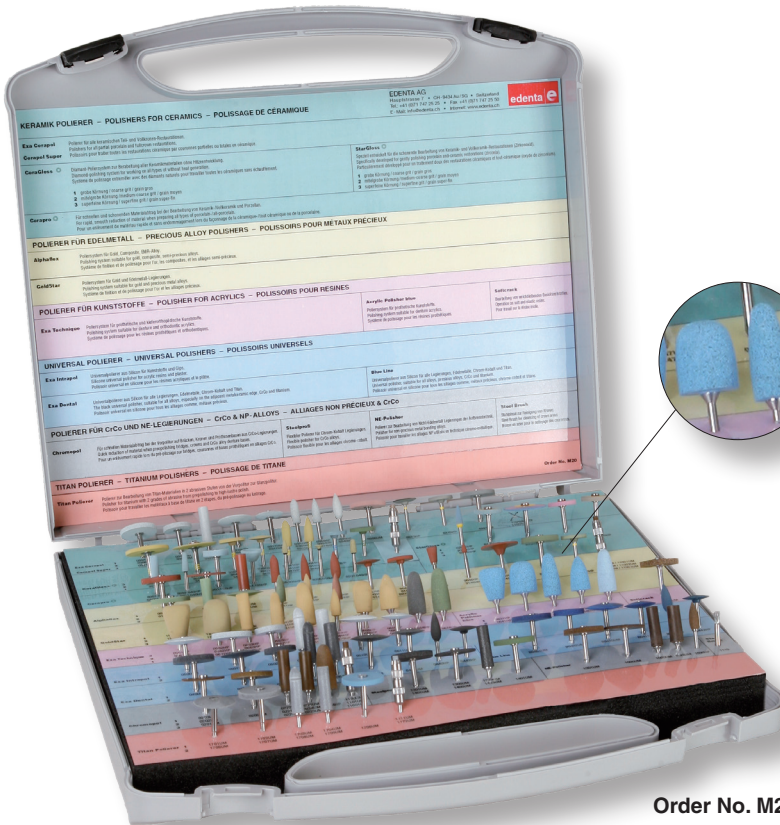


Grösse - Size - Taille	1
<b>Order No.</b>	<b>PIN0209</b>
	1000

Polierer / Polisher / Polissoirs

Musterkoffer Labor  
Sample case laboratory  
Présentoir laboratoire

B x H x T = 350 x 310 x 60 mm



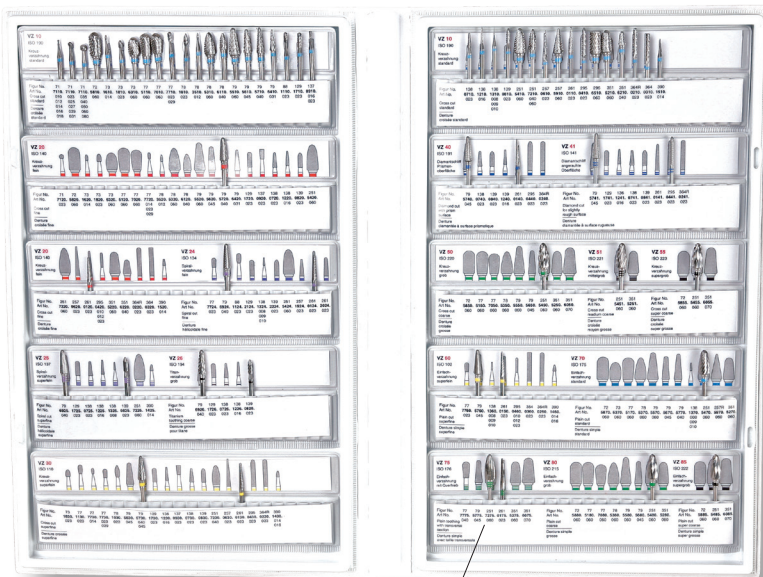
Order No. M20



Hartmetallfräser / Tungsten carbide cutters /  
Fraises en carbure de tungstène

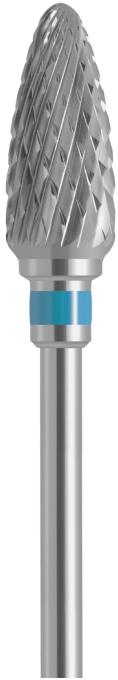
Mustermappe Labor  
Sample case laboratory  
Présentoir laboratoire

B x H x T = 200 x 320 x 35 mm



Order No. M10





<b>103HP</b>	kurz short courte	
<b>123HP</b>	kurz short courte	
<b>104HP</b>	standard standard standard	
<b>105HPL</b>	lang long longue	
<b>106HPXL</b>	extralang extra large extra longue	

<b>313FG</b>	kurz short courte	
<b>314FG</b>	standard standard standard	
<b>315FGL</b>	lang long longue	
<b>316FGXL</b>	extralang extra large extra longue	
<b>317FGXXL</b>	superlang very large super longue	



<b>204RA</b>	standard standard standard	
<b>205RAL</b>	lang long longue	
<b>206RAXL</b>	extralang extra large extra longue	



## BESTELLBEISPIEL • ORDER EXAMPLE • EXEMPLE DE COMMANDE

### 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  
Symbols pour l'application

Figurnummer oder Schliiff  
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)

Fig. No	251
L mm	14,0
Size $\varnothing^{1/10}$ mm	060
Order No.	7210.060HP
ISO 500 104...	• 274 190 060

## 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).

**500 104 274 190 060**

<b>Werkstoff des Arbeitsteils</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 500 = Hartmetall</li> </ul>	<b>Schaft und Gesamtlänge</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 104 = Handstück</li> </ul>	<b>Form und Ausführung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 274 = konisch-rund</li> <li>• 190 = Kreuzverzahnung</li> </ul>	<b>Nenngröße ISO 2157</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• größter Durchmesser des Arbeitsteils (<math>^{1/10}</math> mm)</li> <li>• 060 = Grösse 6,0 mm</li> </ul>
<b>Material of the working part</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 500 = Tungsten carbide</li> </ul>	<b>Shank and overall length</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 104 = Handpiece</li> </ul>	<b>Shape and design</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 274 = tapered-round</li> <li>• 190 = Cross cut</li> </ul>	<b>Nominal size ISO 2157</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Largest head diameter of working part in (<math>^{1/10}</math> mm)</li> <li>• 060 = Size 6,0 mm</li> </ul>
<b>Matériau de la partie travaillante</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 500 = Carbure de tungstène</li> </ul>	<b>Tige et longueur totale</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 104 = Pièce-à-main</li> </ul>	<b>Forme et présentation</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 274 = conique-rond</li> <li>• 190 = Denture croisée</li> </ul>	<b>Taille ISO 2157</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• plus grand diamètre de la partie travaillante en (<math>^{1/10}</math> mm)</li> <li>• 060 = Taille 6,0 mm</li> </ul>

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! 
- 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! 
- 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! 



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.
- **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 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 ) 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 ) ne sont pas homologués pour être réutilisés. Une utilisation en toute sécurité ne peut pas être assurée 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 <b>CAS: 7440-48-4</b>		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 <a href="http://www.edenta.com">www.edenta.com</a>		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
	max. 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
	opt. 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	01.025 FG	243505	AS	06.030FG	001505
BA	001.007	313001		CD6	--
C	1.204	001001		DS6	--
C	1S.314	001003		FDS6	--
C	1S.316	001003	NT-	6	--
C	1S.317	001003	C	7L.204	234006
C	1S.204	001003	H	7.314	232001
C	1S.205	001003	H	7PC.314	232008
C	1SX.204	001190	T	7X.314	232019
C	1SX.205	001190	T	7XL.314	234019
C	1SXN.204	004009	M	10	--
C	1SXN.205	004009	ST-	10	--
C	1SDR.204	004005		SF-SET 1	--
GSD	1.104	411534		SF-M	--
GSD	1.314	411534		SF-F	--
GSD	1T.315	411534		SF-SF	--
H	1.314	001001		SF-SS	--
H	1SEB.205	004006		SF-H	--
H	1SEB.206	004006	AS	11.025RA	243505
H	1SNL.206	001003	AS	12.025RA	161505
K	DSC1	--	AS	13.025RA	171505
K	DSF2	--	AS	14.025RA	110505
K	DSM3	--	AS	15.030RA	013505
K	DSF3	--	M	15	--
K	DSM4	--	AS	16.030RA	001505
	KS0.314	143524	AS	17SO	--
	KS0F.314	143514	AS	18SO	--
	KS1.314	143544		20 Retopin	--
	KS1L.314	143544	M	20	--
	KS2.314	143544		21.204	107006
	KS3.314	143544	C	21.204	107006
TM	05.314	--	C	21R.204	137006
TM	10.314	--	H	21.314	107006
TM	15.314	--	H	21R.314	137006
TM	20.314	--	T	21X.314	107019
	2.204	010001	T	21XR.204	137019
AS	07SO	--	C	22GK.314	217001
AS	02.025FG	161505	C	22AGK.314	217006
C	2.204	010001	C	22AGK.204	217006
	DS2	--	C	22ALGK.315	219006
	CDS2	--	C	22ALGK.205	219006
	FDS2	--	C	4AKXL.315	140019
H	2.314	010001	C	4AKXXL.315	141019
P	DS2	--	C	23R.204	194006
P	CDS2	--	H	23.314	168006
P	FDS2	--	H	23L.314	171006
P	FXDS2	--	T	23XR.314	194019
P	CXDS2	--	M	25	--
P	XDS2	--		0030RA	257513
AS	03.025FG	171505	TC	30.314	010175
	CDS3	--		0031RA	292513
	CXDS3	--	C	31.204	107007
	DS3	--	C	31R.204	137007
	FDS3	--	H	31.314	107007
	FXDS3	--	H	31R.314	137007
P	DS3	--	H	31PC.314	107008
P	CDS3	--	H	31RPC.314	137008
P	FDS3	--		0032RA	243513
P	CXDS3	--		0033RA	243513
P	FXDS3	--	H	33.314	168007
P	XDS3	--	H	33L.314	171007
AS	04.025FG	110505	H	33LGK.314	217006
C	AK	138019		0034RA	030513
C	4AKL	139019	C	34.314	138293
NT-	4	--	C	34L.315	139293
AS	05.030FG	013505		0035RA	030513
				0036RA	304513

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		830.314	238524	76
	0734RA	030516		830L.314	239524	76
	0735RA	030516	C	830.314	238504	76
	0736RA	304516	C	830L.314	239504	76
	0738RA	303516	F	830.314	238514	76
	0739RA	255516	F	830L.314	239514	76
TC	747.205	261001	G	830.314	238534	76
TC	747L.206	261001	G	830L.314	239534	76
TC	758.204	258001	GV	830L.314	239534	98
TC	758L.206	258001	GW	830L.314	239534	102,257
	790SO	--	SG	830.314	238544	76
	801.314	001524	SG	830L.314	239544	76
	801.316	001524	T	830L.314...C	239534	91
	801.204	001524	T	830L.314...SC	239544	91
	801L.314	697524	V	830L.314	239524	98
C	801.314	001504	VT	830L.314	239534	100
F	801.314	001514		0831RA	292523	11
G	801.314	001534		831.205	267524	55,93
G	801.316	001534		831L.206	268524	55,93
G	801L.314	697534	C	831.205	267504	55,93
FV	801.314	001514	C	831L.206	268504	55,93
GV	801.314	001534	F	831.205	267514	55,93
GW	801.314	001534	F	831L.206	268514	55,93
KF	801L.314	697514		0832RA	243523	11
SG	801.314	001544		832.205	258524	55,93
SG	801.316	001544		832L.206	259524	55,93
SG	801L.314	697544	C	832.205	258504	55,93
V	801.314	001524	C	832L.206	259504	55,93
	802.314	002524	F	832.205	258514	55,93
	802L.314	494524	F	832L.206	259514	55,93
G	802.314	002534		833.314	466524	86
K	802L.314	494524	C	833.314	466504	86
SG	802.314	002544	F	833.314	466514	86
	805.314	010524		834RA	030523	11
	805.204	010524		834.314	552524	76
F	805.314	010514		834A.314	000524	76
G	805.314	010534		0835RA	030523	11
SG	805.314	010544		835.314	107524	76
	806.314	019524		835.204	107524	76
G	806.314	019534		835KR.314	156524	77
SG	806.314	019544	F	835.314	107514	76
	807.314	225524	F	835KR.314	156514	77
	807L.314	226524	G	835.314	107534	76
G	807.314	225534	G	835KR.314	156534	77
SG	807.314	225544	GV	835KR.314	156534	98
	808.314	014524	GW	835KR.314	156534	102
	0810.023HP	289190	SG	835.314	107544	76
	811.314	038524	SG	835KR.314	156544	77
G	811.314	038534	V	835KR.314	156524	98
SG	811.314	038544		0836RA	304523	11
GV	811.314	038534		836.314	110524	77
GW	811.314	038534		836KR.314	157524	77
	815.314	040524	F	836.314	110514	77
G	815.314	040534	F	836KR.314	157514	77
	817.314	041524	G	836.314	110534	77
G	817.314	041534	G	836KR.314	157534	77
	818.314	042524	SG	836.314	110544	77
G	818.314	042534	SG	836KR.314	157544	77
	0820.023HP	289140		837.314	111524	77
	820.314v	043524		837KR.314	158524	77
	822.314	237524		837L.314	112524	78
F	822.314	237514	F	837.314	111514	77
G	822.314	237534	F	837KR.314	158514	77
SG	822.314	237544	F	837L.314	112514	78
T	822.314...SC	237544	G	837.314	111534	77
	825.314	304524	G	837KR.314	158534	77
	0830RA	257523	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		
	860.314	247524	82	FV	879.314	290514	100
	860.204	247524	82	FV	879K.314	299514	100
C	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
	861.314	248524	82	GV	879.314	290534	100
C	861.314	248504	82	GV	879K.314	299534	100
F	861.314	248514	82	GW	879.314	290534	104
G	861.314	248534	82	KF	879.314	290514	96,97,182,221
	862.314	249524	82	SG	879.314	290544	83
	862.204	249524	82	SG	879K.314	299544	83
C	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
	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
	863SE.314	256524	82	GW	881.314	141534	104
V	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
	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
	877K.314	297524	84		882.314	142524	85
F	877.314	288514	83	C	882.314	142504	85
G	877.314	288534	83	F	882.314	142514	85
	878.314	289524	83	G	882.314	142534	85
	878K.314	298524	84	K	882.314	142524	96,182,221
C	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
	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
C	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		1295SO	--	11
SG	889.314	540544		1332RA	243534	15
F	898.314	213514		1333RA	243534	15
G	898.314	213534		1470RA	110400	23
	899.314	33524		1471RA	243400	23
F	899.314	33514		1472RA	225400	23
G	899.314	33534		1475RA	110600	23
K	899.314	033524	96,182	1476RA	243600	23
SG	899.314	33544		1477RA	225600	23
NT-	901SO	--	119	1480SC	110500	23
NT-	902SO	--	119	1481SC	225500	23
NT-	903SO	--	119	1482SC	110400	23
	909.314	68524		1483SC	225400	23
G	909.314	68534		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		
	3032RA	243523	13	Tri-Star	--
	3033RA	243523	13	Tri-Jet	--
	3035RA	030523	13		129
	3036RA	304523	13		129
	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			
BR	01UM	303514	N3.	R1.01	--
C	1.104.	001001			233
C	1.104.002,003,004	001001	N3.	R1.02	--
H	1S.104	001003			233
N1.	G.05	--	N3.	R1.27	--
N1.	G.06	--	N3.	R1.28	--
N1.	G.07	--	N3.	R2.03	--
N1.	K3.14	--	N3.	R2.04	--
N1.	R1.13	--	N3.	G.50	--
N1.	R1.23	--	N3.	R2.20	--
N1.	R1.24	--	N3.	R2.29	--
N1.	R1.25	--	N3.	R2.30	--
N1.	R2.04	--	N3.	R2.46	--
N1.	R2.12	--	N3.	R2B.14	--
N1.	R2C.01	--	N3.	R2B.15	--
N1.	R2C.02	--	N3.	R2B.16	--
N1.	R2C.03	--	N3.	R2B.40	--
N1.	G.08	--	N3.	R2B.41	--
N1.	R2D.19	--	N3.	R2B.42	--
N1.	R2D.20	--	N3.	R2C.12	--
N1.	R2D.21	--	N3.	R2C.13	--
N1.	R2D.22	--	N3.	R2C.21	--
N1.	R2D.26	--	N3.	R2C.38	--
N1.	R2D.27	--	N3.	R2C.39	--
N1.	R4B.09	--	N3.	R2C.47	--
N1.	R4B.10	--	N3.	R2D.08	--
N1.	S.15	--	N3.	R2D.09	--
N1.	T3.11	--	N3.	R2D.34	--
	2.104	010001	N3.	R2D.35	--
C	2.104	010001	N3.	R2H.06	--
BR	02UM	303534	N3.	R2H.32	--
N2.	G.16	--	N3.	R3D.11	--
N2.	G.17	--	N3.	R3D.37	--
N2.	G.18	--	N3.	R3H.07	--
N2.	G.19	--	N3.	R3H.33	--
N2.	R2.05	--	N3.	R4B.48	--
N2.	R2.06	--	N3.	R4B.49	--
N2.	R2.09	--	N3.	T2B.17	--
N2.	R2.10	--	N3.	T2B.43	--
N2.	R2.11	--		0005UM	371513
N2.	R2.12	--	N5.	R2D.01	--
N2.	R2.14	--	N5.	R2D.02	--
N2.	R2.15	--	DS	6	--
N2.	R2B.20	--	FDS	6	--
N2.	R2B.21	--	CDS	6	--
N2.	R2C.07	--	N6.	R1.01	--
N2.	R2C.08	--	N6.	R1.02	--
N2.	R2D.02	--	N6.	R2D.03	--
N2.	R2D.03	--	N6.	R2D.04	--
N2.	R4.04	--	C	7.104	232001
N2.	R4.13	--	M	10	--
N2.	R4D.01	--		11.104	001007
BR	03UM	303536	M	20	--
N3.	F1.05	--		21.104	107006
N3.	F1.31	--	C	21.104	107006
N3.	F2.18	--	C	21R.104	137006
N3.	F2.44	--	C	21L.104	110006
N3.	F2C.45	--		0023UM	114513
N3.	F2C.19	--	C	23.104	168006
N3.	F2D.10	--	C	23L.104	171006
N3.	F2D.36	--	C	23R.104	194006
N3.	G.22	--	TC	30.104	010175
N3.	G.23	--	TC	30.314	010175
N3.	G.24	--	TC	30X.104	010080
N3.	G.25	--	C	31.104	107007
N3.	G.26	--	C	31L.104	110007
			C	31R.104	137007
			C	33.104	168007
			C	33L.103.010	171007

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		390.104	274524
	0351HP	292525		0391SO	--
	351.514.220HP	351514		393.514.220HP	393514
	351.524.220HP	351524		0394HP	243515
	353.504.220HP	353504		396.514.220HP	396514
	353.514.220HP	353514		0400UM	303523
	353.524.220HP	353524		400.514.190HP	400514
	354.514.190HP	354514		400.514.220HP	400514
	354.514.220HP	354514		DG 400SO	--
	354.524.190HP	354524		0401UM	372523
	354.524.220HP	354524		Blau 0401UM	372522
	354R.103	440378		0402UM	372523
	355.504.190HP	355504		Blau 0402UM	372522
	355.504.220HP	355504		405.514.220HP	405514
	355.514.160HP	355514		405.524.220HP	405524
	355.514.190HP	355514		DDG 405.104	405544
	355.514.220HP	355514		0410UM	303513
	355.524.190HP	355524		0410.023HP	292190
	355.524.220HP	355524		Blau 0410UM	303522
	356.514.190HP	356514		DG 410.104	410544
	356.316	200524		DLC- 0410.023HP	292190
C	356.316	200504		0411UM	303513
F	356.316	200514		Blau 0411UM	303522
UF	356.316	200494		0420.010HP	292140
	356.514.220HP	356514		DG 420.104	420544
	357.514.190HP	357514		0420.012HP	292140
	357.514.220HP	357514		0420.023HP	292140
	358.514.190HP	358514		DLC- 0420.023HP	292140
	358.514.220HP	358514		L 0420.023HP	292142
	358.524.190HP	358524		0422UM	292523
	358.524.220HP	358524		0424UM	114523
	0361HP	292515		0430.023HP	292110
	361.514.080HP	361514		DG 430.104	430544
	362.524.080HP	362524		0431.023HP	292110
	362.524.100HP	362524		0440HP	257523
	361.514.100HP	361514		0440.023HP	292191
	363.514.100HP	363514		Blau 0440HP	257522
	364.316	137524		DG 440.104	440544
C	364.316	137504		0441.023HP	292141
F	364.316	137514		0442HP	303523
UF	364.316	137494		Blau 0442HP	303522
	365.524.300HP	365524		DG 450.104	450544
	365.524.450HP	365524		0460.023HP	292102
	366.104	257524		490.104	490544
	366.504.220HP	366504		0500UM	303533
	367.504.220HP	367504		0501UM	372533
	368.104	257524		0502UM	372533
FW	368	257514		505.504.160HP	505504
GW	368	257534		505.504.190HP	505504
W	368	257524		505.504.220HP	505504
DDG	369.104	369544		505.514.190HP	505514
KC	369.314	263504		505514.220HP	505514
KF	369.314	263514		0510UM	303524
KUF	369.314	263494		0511UM	303524
	0371HP	292504		513.014HP	408295
	0373HP	303504		C 514.023HP	417424
	0374HP	243504		515.023HP	467211
	0375HP	373504		C 515.023HP	467211
	378.524.450HP	378524		0522UM	292533
TC	378N.316	184072		0524UM	114533
TC	379N.316	277072		RM 601.030HP	001523
FW	379	277514		601.050HP	107512
GW	379	277534		602.040HP	173512
K	379.104	277524		603.170HP	372512
KF	379.104	277514		604.130HP	024512
W	379	277524		605.514.220HP	605514
	0384HP	243525		605.524.220HP	605524

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	
	0610HP	303524		705.514.190HP	705514	263
	0610.023HP	187190		705.514.220HP	705514	263
DLC-	0610.023HP	187190		0710.023HP	198190	188
	0612HP	372524		0720.018HP	198140	189
	0614HP	243524		0725.023HP	198137	190
RM	620.050HP	43523		0726.023HP	198194	190
	0620HP	303514		0727.023HP	198180	191
	0620.023HP	187140	GF	727.120HP	24513	178
	0622HP	372514		0730.023HP	198110	180,191
RM	624.060HP	109523	BG	731.065HP	107532	178
	0624HP	243514	BM	731.065HP	107522	178
	0630SO	--	GM	731.065HP	107523	178
	0630.023HP	187110	RG	731.065HP	107533	178
	0631HP	012533	BG	732.050HP	107532	178
	0632HP	201533	BM	732.050HP	107522	178
	0634HP	273533	GM	732.050HP	107523	178
	0636HP	243533	RG	732.050HP	107533	178
RM	639.035HP	110523	RM	732.050HP	107523	178
RM	640.050HP	110523	BF	733.035HP	168512	178
	0641HP	012513	BM	733.035HP	168522	178
	0642HP	201513	GM	733.035HP	168523	178
	0644HP	273513	RM	733.035HP	168523	178
GF	645.025HP	161513	GM	734.090HP	316523	178
	0646HP	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
	653.130HP	372512	DDG	800SO	--	259
	655.035HP	248512		801.104	001524	248
	656.050HP	010512	GW	801	001534	257
	657.040HP	198512	K	801.104	001524	253
	658.035HP	161512	KF	801L.314	697514	96,182,255
	659.040HP	001512	W	801	001524	257
	0651HP	012514		805.104	010524	248
	0652HP	201514		807.104	225524	248
	0653HP	107514		808.104	014524	248
	0654HP	273514		809.104	019524	248
	0655HP	237514		0810.023HP	289190	29,188
	0656HP	243514		812.104v	022524	248
	0657HP	273514		818.104	041524	248
	0659HP	243514		0820.023HP	289140	29,189
	0661HP	12534		825.104	304524	248
GF	661.025HP	243513		0825.023HP	289137	190
	0662HP	201534	DLC-	0825.023HP	289137	201
RM	662.035HP	243523		0826.023HP	289194	190
	0663HP	107534	DLC-	0826.023HP	289194	201
RM	663.050HP	243523		0827.023HP	289180	191
	0664HP	273534		0830.023HP	289110	158,180,191
	0665HP	237534	GW	830L	239534	257
	0666HP	243534		835.104	109524	249
RM	666.025HP	257523		836.104	110524	249
	0667HP	273534		836KR.104	157524	249
	0669HP	243534		836S.104	119524	249
	0671HP	12536		836T.104	150524	249
GF	671.050HP	199513		837.104	111524	249
GM	671.050HP	199523		840.104	111524	249
RM	671.050HP	199523		0840.023HP	289191	192
RM	671P.050HP	266523	DDG	840.104	840544	259
	0672HP	201536		842R.104	143524	249
	0673HP	107536		845.104	170524	249
	0674HP	273536		847.104	172524	249
	0675HP	237536		848.104	173524	250
	0676HP	243536		848A.104	184524	250
	0677HP	273536		849.104	196524	250
	0679HP	243536		850.104	199524	250
GM	702.100HP	41523	K	805.104	010524	253
GF	703.130HP	41513	K	847S.104	172524	253

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page			
K	850.104	199524		1001UM	372524	253		169
KF	850.104	199514		1005UM	371524	253		169
K	850.314	199524		1010.023HP	257190	96,182,255		188
TC	850.3.314	467211		1020UM	114524	210		169
TC	850.4.314	467212		R 1020HP	372533	210		155
TC	850.6.104	467213		ST 1020HP	372534	210		157
TC	850.6.314	467213		1023UM	114524	210		169
TC	851.3.314	468373		1030HP	257524	210		169
TC	851.K.314	162384		1030.023HP	257110	210		191
	852.104	164524		R 1030HP	372523	250		155,181,182
	854.104	172524		ST 1030HP	372524	250		157
	854R.104	198524		R 1040HP	372513	250		155,181,182
	855.104	197524		ST 1040HP	372514	250		157
	856.104	198524		1100UM	114534	251		171
K	856.104	198524		1101UM	114533	253		171
KF	856.104	198514		1102UM	114513	253		171
KF	856.314	198514		1103UM	114503	96,182,255		171
KUF	856.314	198494		1105UM	114493	96,182,255		171
	858.104	165524		1106UM	114523	251		171
	859.104	166524		1107HP	612432	251		171,278
K	859.104	166524		1108UM	373523	253		171
KC	859L.314	167504		1109SO	--	96,182,255		170
KF	859L.314	167514		1107HP	612432	96,182,255		171,278
KUF	859L.314	167494		1110	--	96,182,255		171
	860.104	247524		1110.023HP	237190	251		188
DDG	860.104	860544		DLC- 1110.023HP	237190	259		200
	861.104	248524		1121UM	114534	251		157
K	861.104	250524		1122UM	114524	253		157
KF	861.104	248514		1123UM	114514	253		157
K	861L.104	250524		1124.023HP	237134	253		190
	863.104	250524		1130.023HP	237110	251		180,191
FW	863.314	250514		DLC- 1130.023HP	237110	103,257		201
GW	863.314	250534		1131.023HP	237110	103,257		192
K	863.104	250524		1171UM	114521	253		170
KF	863.104	250514		1172UM	114512	253		170
	0865.023HP	289145		1210.016HP	197190	185,194		188
GW	879K	299534		DLC- 1210.016HP	197190	104		200
KF	879.314	290514		1220.016HP	198140	96,182,255		189
	881.104	141524		DLC- 1220.016HP	197140	251		200
FW	881	141514		1225.016HP	198137	257		190
GW	881	141534		1226.016HP	198194	257		190
K	881.104	141524		1130.023HP	237110	254		191
K	881.314	141524		1230.016HP	184110	44,96,182		191
KF	881.104	141514		1275.016HP	184176	254		195
KF	881.314	141514		1301UM	372523	96,97,182		169
W	881	141524		1305UM	371523	104,257		169
K	882.314	142524		1310.008HP	196190	96,182,221		188
	890.104	245524		1310.009HP	196190	252		188
	893.104	266524		1310.010HP	196190	252		188
DDG	893.104	893544		DLC- 1310.010HP	196190	259		188
DDG	894.104	894544		1323UM	114523	259		169
K	899.314	33524		1324.008HP	196134	96,182,221		190
	900.400SO	--		DLC- 1324.010HP	196134	173		201
	909.104	68524		1324.009HP	196134	252		190
	0910.016HP	225190		1324.010HP	196134	188		190
	0910.023HP	225190		1325.008HP	196137	188		190
	0920.023HP	225140		1360.008HP	196102	189		194
	0930.023HP	225110		1360.009HP	196102	191		194
	0931.023HP	225110		1360.010HP	196102	192		194
	952.040HP	173514		1370.008HP	196175	151,272		195
	953.130HP	372514		1370.009HP	196175	151,272		195
	955.035HP	248514		1370.010HP	196175	151,272		195
	956.050HP	10514		1401UM	372513	151,272		169
	957.040HP	198514		1405UM	371513	151,272		169
	958.035HP	161514		1423UM	114513	151,272		169
	959.040HP	001514		1425.014HP	274137	151,272		190
	960.240HP	303514		1430.014HP	274110	151,272		191

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page		
	1460.016HP	274102		2535.103	200220	214	
	1510.014HP	274190		2535.123	200220	214	
	1520.014HP	274140		2536.103	200190	214	
R	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	200		2566F.103	200103	214
	1620.014HP	277140	189		2566F.123	200103	214
DLC-	1620.014HP	277140	200		2635.103	137220	215
	1625.014HP	277137	190		2635.123	137220	215
	1627.014HP	277180	191		2636.103	137190	215
DLC-	1630.014HP	277110	201		2636.123	137190	215
	1665.014HP	277145	185,194		2637.103	137190	215
	1701UM	372521	170		2660.103	137103	216
	1702UM	303521	170		2666.103	137135	216
	1703UM	292521	170		2666.123	137135	216
	1704UM	114521	170		2666F.103	137103	216
	1706UM	372512	170		2666F.123	137103	216
	1707UM	303512	170		2936.103	116190	216
	1708UM	292512	170		2936.123	116190	216
	1709UM	114512	170		2966.103	116135	216
	1710.023HP	141190	29,188		2966F.103	116103	216
	1720.023HP	141140	29,189		3001HP	373523	153
	1725.023HP	141137	190		3004HP	--	173
	1726.023HP	141194	190		3010HP	303523	153
	1727.023HP	141180	191		3025HP	099523	153
	1730.023HP	141110	180,191		3041HP	292523	153
	1741.023HP	141141	192		3042HP	303523	153
	1765.023HP	141145	185,194		3043HP	372523	153
	1801UM	372522	163		3044HP	243523	153
	1802UM	114522	163		3047HP	345534	153
	1803UM	303522	163		3101.104.085	--	273
	1810.023HP	277190	188		3102.104.085	--	273
	1811UM	372511	163		3103.104.065	--	273
	1812UM	114511	163		3104.104.075	--	273
	1813UM	303511	163		3105.104.075	--	273
	1820.023HP	277140	189		3106.104.065	--	273
	1821UM	372502	163		3108.104.055	--	273
	1822UM	114502	163		3110.104.055	--	273
	1823UM	303502	163		3112.104.050	--	273
	1830.023HP	277110	191	F	3119.104.033	--	273
	1924.023HP	187134	190	F	3120.104.040	--	273
R	2020HP	243533	155		3266.103	107135	216
	2024.023HP	199134	190		3337.103	582180	218
R	2030HP	243523	155,181,182		3366F.103	582103	218
ST	2030HP	243524	157		3510.012HP	257190	188
R	2040HP	243513	155,181,182		3520.012HP	257140	189
ST	2040HP	243514	157		3680.103	137364	216
	2100UM	372524	167		3680.123	137364	216
	2110SO	--	29,167,175		3681.103	137366	216
	2120	543000	176		3780.103	200364	216
	2121	543000	176		3781.103	200366	217
	2124.023HP	141134	190		3781.123	200366	217
	2125	543514	176		3870.103	538175	217
	2130	373000	176		4001HP	603391	278,279
	2140	045000	177		4004HP	610415	279
	2141	045003	177		4005RA	603391	278
	2142	045001	177		4007HP	604391	278,279
	2224.023HP	289134	190	L	4007HP	604395	278
	2436.103	186190	214		4008HP	610415	279
	2466.103	186135	214		4009HP	603391	278
	2466F.103	186103	214		4010HP	602436	131,280
R	2530HP	099523	155		4011HP	623444	279
ST	2530HP	099524	157		4013HP	622444	279

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite / Page
4015HP	623443	279		5210.060HP	263190 188
4017HP	611418	279	DLC-	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	
	5730.040HP	194110		7004.375UM	327524	179
DLC-	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
	5836.104	110544		7110.010HP	001190	188
	5848L.104	175544		7110.012HP	001190	188
T	5848L.104	175544		7110.014HP	001190	188
	5850.060HP	137220		7110.016HP	001190	188
	5855.060HP	137223		7110.018HP	001190	188
	5856.104	198544		7110.023HP	001190	188
T	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
	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
L	6055.070HP	263225	DLC-	7210.060HP	274190	200
	6075.070HP	263176		7220.060HP	274140	189
	6085.070HP	263222	DLC-	7220.060HP	274140	200
	6086.070HP	263225		7224.040HP	274134	190
	6110.040HP	257190		7225.060HP	274137	190
	6120.040HP	257140	DLC-	7225.060HP	274137	201
	6210.040HP	263190		7226.060HP	274194	190
	6220.040HP	263140		7227.040HP	274180	191
	6310.060HP	277190		7230.023HP	274110	191
	6320.060HP	277140		7230.040HP	274110	191
	6370.060HP	277175	DLC-	7230.040HP	274110	201
	6410.031HP	194190		7170.031HP	001175	195
	6420.031HP	194140		7170.040HP	001175	195
	6470.031HP	194175		7170.050HP	001175	195
	6510.040HP	113190		7170.060HP	001175	195
	6570.060HP	110175		7270.040HP	274175	195
	6801.104	001534		7270.060HP	274175	195
	6836.104	110534		7275.060HP	274176	195
	6841.104	841534		7710.023HP	237190	188
	6842KR.104	158534		7710.029HP	237190	188
	6842R.104	143534		7720.014HP	237140	188
	6847.104	172534		7720.023HP	237140	188
	6848.104	173534		7720.029HP	237140	189
	6848L.104	175534		7724.023HP	237134	190
	6850.104	199534		7727.029HP	237180	191
	6856.104	198534		7730.014HP	237110	191
	6856P.104	197534		7730.023HP	237110	191
	6863.104	250534		7730.029HP	237110	191
	6893.104	266534		7765.023HP	237145	185,194
	6894.104	263534		7775.040HP	237176	29,195
	6924.040HP	194134		7800.103	423364	217
DLC-	6924.040HP	194134		7800.123	423364	217
	6925.040HP	194137		7995.103	153001	217
DLC-	6925.040HP	194137		8001.050HP	107524	151,181,272
	6926.040HP	194194	G	8001.050HP	107534	151,272
DLC-	6926.040HP	194194		8002.040HP	173524	151,181,272
	6927.040HP	194180	G	8002.040HP	173534	151,272
	6953.040HP	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			

**EDENTA AG**

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

**EDENTA Etablissement**

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