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.

© 01/2026 – **Edenta Etablissement**, Liechtenstein – All rights reserved

ZAHNARZT
DENTIST
CABINET DENTAIRE

Polierer - Polisher - Polissoirs
6 - 35

Hartmetall - Tungsten Carbide - Carbure de Tungsten
38 - 65

Stahl - Steel - Acier
66 - 71

Diamant - Diamond - Diamant
72 - 111

Endodontie - Endodontics - Endodontie
112 - 119

Wurzelstifte - Root posts - Systèmes de tenons
120 - 129

Zubehör - Accessories - Accessoires
130 - 135

Gebrauchshinweise, Index Instruction for use - Conseils pour l'utilisation - *Index
136 - 146 / * 291-299

LABOR
LABORATORY
LABORATOIRE

Polierer - Polisher - Polissoirs
147 - 185

Hartmetall - Tungsten Carbide - Carbure de Tungsten
186 - 241

Stahl - Steel - Acier
242 - 245

Diamant - Diamond - Diamant
246 - 274

Zubehör - Accessories - Accessoires
275 - 282

Gebrauchshinweise, Index - Instruction for use, Index - Conseils pour l'utilisation, Index
283 - 308

Zertifikate - Certificates - Certificats

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

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

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



CERTIFICATE

dqs

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.	548934 MP2021
Certificate unique ID	1000211010
Effective date	2024-12-20
Expiry date	2027-12-19
Frankfurt am Main	2024-12-20

DAkkS

DQS Medizinprodukte GmbH

Heinrich von Moltenheim
Managing Director

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

IQNET

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 systéma-tiquement aux exigences réglementaires.



EU Quality Management Certificate

dqs

This is to certify that the company

Edenta Etablissement

Industriestrasse 13
9486 Schaanwald
Liechtenstein

SRN: LI-MF-D00011937

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 I, 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.	548934 MDR2017Q
Certificate ID	1000183128
Effective date	2025-03-27
Expiry date	2030-03-26
Frankfurt am Main,	2025-03-27

DQS Medizinprodukte GmbH

Heinrich von Moltenheim
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.

1 / 3



Qualität „Made in Liechtenstein“

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

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

Komplettes Produktesortiment

Durch unsere Forschung und Entwicklung garantieren wir ein Produktesortiment welches immer dem aktuellen Stand der Technik entspricht.
Alles aus einer Hand, unser komplettes Produktesortiment rotierender Instrumente für Zahnmedizin und Zahntechnik.

EDENTA online
Immer aktuell informiert durch unsere Homepage.
www.edenta.com

Quality „Made in Liechtenstein“

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

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

Comprehensive product range

On the basis of our research and development we can guarantee a product range that always provides state-of-the-art technology.
A comprehensive product range of rotary instruments for dentistry and dental technology from a one-stop supplier.

EDENTA online
Keep up to date with our homepage.
www.edenta.com









La qualité „made in Liechtenstein“

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

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

Assortiment complet de produits

Grâce 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

edenta



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, interdentale und okklusale Zonen für natürlichen Glanz auf allen Füllungsmaterialien.

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.

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.



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



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



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

DiaGloss

Spezielles diamantimprägniertes Oberflächen-Bearbeitungssystem zum Formen und Hochglanzpolieren von Komposits.

Anwendungshinweise:
- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Ohne Polierpaste arbeiten
- Mit Kühlspray polieren

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

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

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

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

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

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

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

CompGloss

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

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

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

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

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

Beim Polieren mit Lamellen Polierern ist eine externe Kühlung zu verwenden, welche zwischen Polierer und Kompositfüllung gerichtet wird, um übermässiges Spritzwasser in Antriebsrichtung zu vermeiden und den Polierbereich optimal zu kühlen.

Damit erhöht sich zugleich die Polierer Effizienz, da die feinen Kompositpartikel, welche bei der Politur abgetragen werden, mit dem Wasser weggespült werden. Es ergibt sich ein perfekter Hochglanz.

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

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

1039RA & 1139RA - The highly flexible polishing lamellae adapt to any surface structure thus creating perfect polishing results, even on areas difficult to polish such as occlusal surfaces.

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

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

External cooling should be used when polishing with lamellae polishers, which should be directed between the polisher and composite filling to avoid excess spray water in the direction of the handpiece and optimally cool the area being polished.

This also increases the polishing efficiency, as the fine composite particles, which are removed during polishing, are rinsed off with the water. This results in a perfect high-lustre.

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

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

1039RA & 1139RA - Les lamelles à polir hautement flexibles s'adaptent à toutes les structures de surface et permettent d'obtenir un polissage parfait y compris dans les zones difficiles à polir telles que les faces occlusales.

Les lamelles de polissage traitent la surface des matériaux de manière très soignée; ce qui permet de conserver la structure initiale de la surface de la restauration.

Utilisation-notes - Travailler sous spray de refroidissement afin d'éviter tout dégagement de chaleur (50ml/min).

Utiliser un spray de refroidissement externe dirigé entre le polissoir et l'obturation en composite lors du polissage avec des polissoirs à lamelles; ceci afin d'éviter les projections d'eau excessives en direction des instruments rotatifs et de refroidir la zone de polissage de manière optimale.

En même temps, l'efficacité du polissage augmente car les fines particules de composites émises lors du polissage sont éliminées par le spray d'eau. Il en résulte une brillance parfaite.

TopGloss

Diamantmikropolierer - Oberflächenglanz von höchster Qualität auf allen Komposit- und Kompomerfüllungen.
- Einfache Anwendung.
- Höchster Oberflächenglanz in nur einem Arbeitsschritt.

Anwendungshinweise:
- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Ohne Polierpaste arbeiten
- Mit Kühlspray polieren

Diamond-impregnated micro-polisher for high-gloss polishing of all composite and compomere fillings.
- Easy to use.
- High gloss result in only one step.

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

Micro-polissoir diamanté pour un lustrage de toutes les obturations en composite et compomère.
- Application facile.
- Surface lustrée en une seule étape.

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

DiaGloss

10.000 - 12.000
6/100





L mm	10,0	6,0	7,0	10,0	1,0	6,0	10,0	6,0	7,0	10,0	1,0	6,0
Size ∅ 1/10 mm	050	030	085	060	100	035	050	030	085	060	100	035
Order No.	**1932RA**	**1933RA**	**1934RA**	**1935RA**	**1938RA**	**1939RA**	**19032RA**	**19033RA**	**19034RA**	**19035RA**	**19038RA**	**19039RA**
ISO No. 802 204...	243 532 050	243 532 030	030 532 085	030 532 060	303 532 100	225 532 035	243 522 050	243 522 030	030 522 085	030 522 060	303 522 100	225 522 035
Stufe • Step • Etape	**1**						**2**					

CompGloss

opt. 6.000 *
max. 8.000 *
10.000 12.000
6





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

CompGloss

opt. 6.000 *
max. 8.000 *
10.000 12.000
6





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







TopGloss

5.000 - 7.000
6





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

Exa Special

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

Polierer-Formen:
Kelche – Politur konvexer Flächen und der Fissuren, dank der feinen Kante interdental.

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

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

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

Polishers-shapes:
Cups – Polishing convex surfaces and fissures, ideal for polishing interdental spaces due to fine edges.
Flames/Points – Polishing concave surfaces, ideal for polishing the occlusal surface.

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

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

Formes de polissoirs:
Cupules – polissage de surfaces convexes et des sillons et des espaces inter-dentaires grâce à la tranche fine de la cupule.
Flammes/pointes – polissage de surfaces concaves, particulièrement occlusales.
Disques – Polissage de surfaces convexes, particulièrement aussi des surfaces plates des incisives.

Exa Composite

Polierer für macro-gefüllte Komposits. Für ein perfektes Finieren ohne Schmelzbeschädigung.
Auch geeignet für das Entfernen von Zementresten orthodontischer Bänder (Brackets).

Kelche und Scheibe zur subgingivalen und interproximalen Oberflächenpolitur.

Flamme und Spitzen zum Polieren von okklusalen und lingualen Oberflächen.

The universal macrofiller composite polisher. Produces a perfect finish without damaging the enamel.
Also suitable for removing cement residue from orthodontic bands (brackets).

Cups and discs for polishing subgingival and interproximal surfaces.

Flames and points for polishing occlusal and lingual surfaces.

Polissoirs universels pour les composites macro-chargés. Pour une finition parfaite sans endommagement de l'émail.
Adaptés aussi pour éliminer les résidus de ciment des bagues orthodontiques (brackets).

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

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

Flexi-Snap

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

Polierscheiben für natürlichen Glanz auf allen Kompositmaterialien.

Zum Konturieren und Finieren, sowie zum Vorpolieren und Hochglanzpolieren.

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

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

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

Oberflächenrauigkeit [µm]

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

Die Zahn- und Füllungsoberflächen werden somit substanzschonender poliert.

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

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

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

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

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

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

Surface roughness [µm]

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

The surfaces of the tooth and filling are polished gently.

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

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

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

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

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

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

Rugosité des surfaces [µm]

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

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

Exa Special

5.000
12/100



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

Exa Composite

5.000
12/100



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

Flexi-Snap

max. 15.000
empf. 10.000 - 12.000
50, *6



Size ∅ mm	12	8	12	8	12	8	12	8	4
Order No.	**1260UM**	**1261UM**	**1270UM**	**1271UM**	**1280UM**	**1281UM**	**1290UM**	**1291UM**	**4038RA**
Körnung / Grit / Grain	grob / coarse / gros		mittel / medium / moyen		fein / fine / fin		ultrafein / ultra-fine / ultra-fin		 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		Vorpolieren / pre-polishing / pré-polissage		Hochglanzpolieren / high-shine polishing / polissage lustré		
ISO No. 039 900...	370 531 120	370 531 080	370 521 120	370 521 080	370 511 120	370 511 080	370 501 120	370 501 080	
ISO No. 330 204...									611 372 030



Order No. 1295SO



50

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

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

CeraGloss

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

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 Polierergebnisse.

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

1. Stufe = Grün: Finieren, für schnellen Materialbtrag.
2. Stufe = Blau: Polieren, zur 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 Vollkronenrestaurationen. 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 Polierergebnisse.

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

1. Stufe = BLAU: Finieren, für schnellen Materialbtrag.
2. Stufe = PINK: Polieren, zur 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 Oberflächenrauhigkeit auf. Um die Antagonistenabrasion zu reduzieren, muss die Oberflächenrauhigkeit reduziert werden.

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

Stufe 2 = Gelb: **Superfeine Körnung**
Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste

2-step diamond polishing system

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

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

Step 1 = Purple: **Medium grit**
For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.

Step 2 = Yellow: **Superfine grit**
For high-shine polishing without polishing paste

Système de polissoirs diamantés en 2 étapes

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

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

Etape 2 = Jaune: **Grain super-fin**
Pour le polissage lustré, sans pâte à polier

CeraGloss

10.000 - 12.000
6



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

CeraGloss

opt. 6.000
max. 8.000
6



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

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



StarGloss

10.000 - 12.000
6



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

StarGloss

opt. 6.000
max. 8.000
6



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

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



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

StarTec

max.15.000
opt.10.000 - 12.000
6



L mm	10,0	7,0	6,0	10,0	7,0	6,0
Size ∅ 1/10 mm	040	060	100	040	060	100
Order No.	**ST2530RA**	**ST2630RA**	**ST2730RA**	**ST2540RA**	**ST2640RA**	**ST2740RA**
ISO No. 804 204...	243 524 040	030 524 060	304 524 100	243 514 040	030 514 060	304 514 100
Stufe • Step • Etape	1			2		

StarTec

opt. 6.000
max. 8.000
6



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

KERAMIK POLIERER • POLISHERS FOR CERAMICS • POLISSAGE DE CÉRAMIQUE

Cerapol Plus

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

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 Vollkronenrestaurationen.

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

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

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

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

For porcelain/ceramics **grey-white,** abrasive, eliminates scratches and smoothens the surface.
For porcelain/ceramics **pink,** provides a gentle finish, retains anatomic structure.

Système de polissage à 2 étapes pour traiter toutes les obturations en céramique et les restaurations par couronnes partielles ou totales en céramique.
Polissoirs pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique.
Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.
Polissoir céramique **gris clair,** abrasif, pour le pré-polissage. Elimine les éraflures et rend la surface lisse.
Polissoir céramique **rose,** légèrement abrasif, pour le polissage, maintient la structure anatomique.

Cerapol Super

Polierer für alle keramischen Füllungen, Teil- und Vollkronenrestaurationen.

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.

KERAMIK POLIERER • POLISHERS FOR CERAMICS • POLISSAGE DE CÉRAMIQUE

Cerapol Plus

10.000
6/100



L mm	10,0	6,0	7,0	10,0	3,0	6,0
Size ∅ 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 ∅ 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 ∅ 1/10 mm	050
Order No.	**0372RA**
ISO No. 658 204...	243 504 050

KLEBSTOFFENTFERNER • ADHESIVE REMOVER • RETRAIT DES RÉSIDUS ADHÉSIFS

OrthoFlex

15.000
6



L mm	10,0	6,0
Size ∅ 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 ∅ 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 Kühlspray 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 Kühlspray 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 Kühlspray 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



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

Alphaflex

max. FG 15.000
max. RA 7.000
12/100



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

Alphaflex Supergrün

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



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





Goldstar

20.000
15.000
10.000
12/100



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



POLIERER FÜR AMALGAM • AMALGAM POLISHERS • POLISSOIRS POUR L'AMALGAME

Amalgam Reducer

Polierer 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 pardessus 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 Glattflächen 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



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



Nylon Brush

1.500
100



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



UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Exa Intrapol

7.000
12/100



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

Exa Dental

7.000
12/100



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

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

Die neu entwickelten Prophylaxe-Polierer mit hohem Reinigungs- und Poliereffekt schonen die Zahnsubstanz 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 efficient est donc garanti.

Prophylaxis Cups (RA)

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

Optimale Drehzahl = 1'500 upm

Eine Farbcodierung kennzeichnet die unterschiedliche Härte der Polierer:

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

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

Gelb = harter Polierer zum Entfernen von starkem Zahnbelag und Verfärbungen

Einmalanwendung, nicht autoklavierbar

Polisher with contra-angle shank and spray guard, without abrasive media for removing dental plaque, with polishing paste.
The integrated spray guard prevents the polishing paste getting into the contra angle.

Optimal motor speed = 1,500 rpm

Colour coding indicates the different hardness of the polishers:

White = standard polisher, for removing dental plaque and polishing

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

Yellow = hard polisher for removing heavy dental plaque and discoloration

Single-use, non-autoclavable

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

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn

Un code couleur identifie les diverses duretés des polissoirs:

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

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

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

Usage unique, non stérilisable en autoclave

Screw-In Prophylaxis Cups

Polierer mit Schraubgewinde und Spritzschutz, ohne Abrasivstoffe zur Beseitigung von Zahnbelägen, mit Polierpaste.
Zum Einschrauben in alle bekannten Prophylaxe-Winkelstücke oder in das wiederverwendbare Schraubmandrell 4039RA.

Optimale Drehzahl = 1'500 upm
Farbcodierung siehe unter Prophylaxis Cups (RA)

Einmalanwendung, nicht autoklavierbar

Polishers with screw thread and spray guard, without abrasive media for removing dental plaque, with polishing paste.
For screw retention in all known prophylaxis contra-angles or in the reusable screw mandrel 4039RA.

Optimal motor speed = 1,500 rpm
Colour coding see under Prophylaxis Cups (RA)

Single-use, non-autoclavable

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

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn
Code couleur, voir Prophylaxis Cups (RA)

Usage unique, non stérilisable en autoclave

Snap-On Prophylaxis Cups

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

In Verwendung mit dem wiederverwendbarem Snap-On Mandrell 4037RA

Optimale Drehzahl = 1'500 upm
Farbcodierung siehe unter Prophylaxis Cups (RA)

Einmalanwendung, nicht autoklavierbar

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

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

Optimal motor speed = 1,500 rpm
Colour coding see under Prophylaxis Cups (RA)

Single-use, non-autoclavable

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

Utilisation avec le mandrin réutilisable Snap-On 4037RA

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn
Code couleur, voir Prophylaxis Cups (RA)

Usage unique, non stérilisable en autoclave

Prophylaxis Pasteless

5.000
12/100



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





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



Spritzschutz
Spray guard
Protection contre la projection



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

Screw-In Prophylaxis Cups

1.500
100



Spritzschutz
Spray guard
Protection contre la projection

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

Screw-In Mandrel

15.000
6



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

Snap-On Prophylaxis Cups

1.500
100



Spritzschutz
Spray guard
Protection contre la projection

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

Snap-On Mandrel

15.000
6/100



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

Prophylaxis Brushlets (RA)

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

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

Optimale Drehzahl = 1'500 upm

Eine Farbcodierung kennzeichnet die unterschiedliche Härte der Nylon-Bürsten:

Weiss = standard Bürsten, zum Entfernen von Zahnbelag und zum Polieren
Rosa = weiche Bürsten, zum Entfernen von Zahnbelag in Sulkusnähe, zur Schonung des Weichgewebes
Gelb = harte Bürsten, zum Entfernen von starkem Zahnbelag und Verfärbungen

Einmalanwendung, nicht autoklavierbar

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

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

Optimal motor speed = 1,500 rpm

Colour coding indicates the different hardness of the nylon bristles:

Wihite = 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, cuspides 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 = brossettes standard, pour éliminer les dépôts sur les dents et pour le polissage
Rose = brossettes 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 Schraubmandrell 4039RA

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

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

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

Einmalanwendung, nicht autoklavierbar

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

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

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

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

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

Single-use, non-autoclavable

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

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

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

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

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

Usage unique, non stérilisables en autoclave

Prophylaxis Brushlets (RA)

↻ 1.500
100



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





Screw-In Brushlets

↻ 1.500
100



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

Screw-In Mandrel

↻ 15.000
6/100



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



Snap-On Prophylaxis Brushlets

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

In Verwendung mit dem Snap-On Mandrell 4037RA.

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

Spitze: zur Politur von tiefen okklusalen Fissuren im Seitenzahnbereich.

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

Einmalanwendung, nicht autoklavierbar

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

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

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

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

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

Single-use, non-autoclavable

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

Utilisation avec le mandrin Snap-On 4037RA.

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

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

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

Usage unique, non stérilisables en autoclave

Mandrel

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

Autoklavierbar, wiederverwendbar

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

Autoklavierbar, wiederverwendbar

Drehzahl max. = 15'000 upm

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

autoclavable, reusable

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

Autoclavable, reusable

Maximum motor speed = 15,000 rpm

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

stérilisation en autoclave, réutilisables

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

Usage unique, non stérilisables en autoclave

Vitesse de rotation maximale = 15000 t/mn

Snap-On Brushlets

1.500
100



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

Snap-On Mandrel

15.000
6/100





L mm	5,0
Size ∅ 1/10 mm	050
Order No.	**4037RA**
ISO No. 311 204...	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 Silziumkarbid 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 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 brossette 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.

TopBrush (SiC-Brushlets)

max. 6.000
opt. 3.000
5





L mm	6,0	6,0	5,0
Size ∅ 1/10 mm	050	050	070
Order No.	**1500RA**	**1501RA**	**1502RA**
ISO No. 011 204...	110 514 050	243 514 050	225 514 070

3 Bürstenformen zur Bearbeitung aller okklusalen und approximalen Oberflächen.

Grosser Kelch

Zur grossflächigen Politur im Seitenzahnbereich sowie zur Entfernung von Verfärbungen

Kleiner Kelch

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

Spitze

Zur Politur von okklusalen Fissuren sowie im Approximalbereich.

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 brossettes 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



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

Exa Technique
Grau • Grey • Gris

10.000 - 15.000
6/100



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

Exa Technique
Gelb • Yellow • Jaune

5.000 - 7.000
6/100



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

Acrylic Polisher
Blau • Blue • Bleu

10.000 - 15.000
6/100



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

Softcrack

Weiche elastische Multilayer Schleifscheiben mit optimaler Korngrösse zur Bearbeitung von weichbleibenden Basiskunststoffen, zum Beschleifen 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.

53AC

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

53AC

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

75AC

Fräser mit AC-Beschichtung
Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

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

75AC

Cutter with AC-Coating
For trimming of soft acrylics / soft relinings.

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

75AC

Fraise avec revêtement AC
Pour l'élaboration d'acryliques doux / rebasages doux.

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

75

Hartmetallfräser - Schliff 75.
Mit Einfachverzahnung und Querhieb.

Zur Ausarbeitung von weichbleibenden Kunststoffen/Unterfütterungen.

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

75

TC Cutter - cut 75.
Plain toothing with transverse.

For trimming of soft acrylics/soft relinings.

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

75

Fraise en carbure - denture 75.
Denture simple avec taille transversale.

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

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

10

Hartmetallfräser - Schliff 10.
Für alle Dentalmaterialien geeignet. Zum Grobabtragen 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.

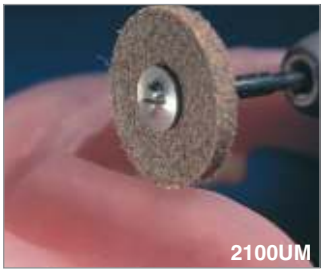
Permet de réaliser une surface lisse et permet la réalisation précise de n'importe quelle structure de surface.

Softcrack

8.000 - 12.000
10



L mm	3,0
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	2100UM
ISO No. 638 900...	372 524 220



Softcrack Kit



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

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

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

53AC

Verzahnung feingrob AC
Cut fine coarse AC
Denture fine grosse AC

1



Fig. No	251
L mm	14,0
Size ∅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

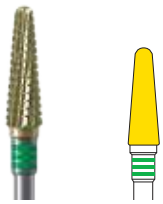


Fig. No	79
L mm	13,0
Size ∅1/10 mm	040
Order No.	AC5675.040HP
ISO 506 **104**...	194 176 040

75

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

1

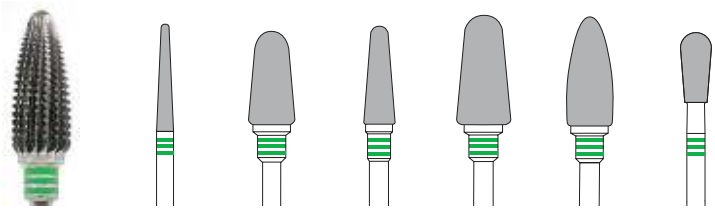


	Fig. No	261	351	79	351	251	77
Shank	L mm	14,0	12,0	14,0	14,0	14,0	9,0
Size		023	060	045	070	060	040
∅1/10 mm	Order No.	**0175.023HP**	**5275.060HP**	**5775.045HP**	**6075.070HP**	**7275.060HP**	**7775.040HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 176 023	263 176 060	194 176 045	263 176 070	274 176 060	237 176 070

10

Kreuzverzahnung standard
Cross cut standard
Denture croisée standard

1

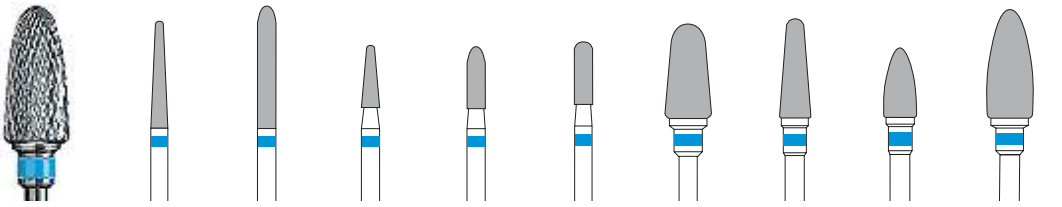


	Fig. No	261	295	138	139	129	351	79	78	251
Shank	L mm	14,0	16,0	8,0	8,0	8,0	12,0	13,0	9,0	14,0
Size		023	023	023	023	023	060	045	040	060
∅1/10 mm	Order No.	**0110.023HP**	**0410.023HP**	**0710.023HP**	**0810.023HP**	**1710.023HP**	**5210.060HP**	**5610.045HP**	**6110.040HP**	**7210.060HP**
HP	ISO 500 **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

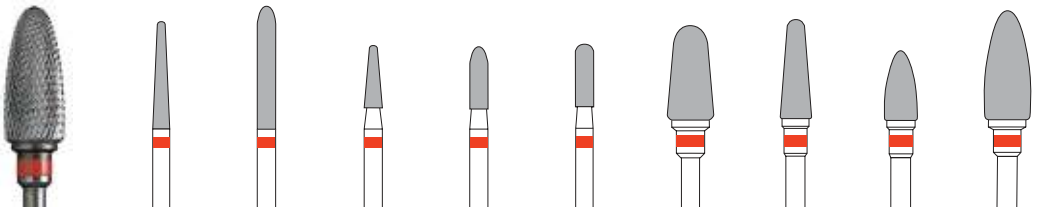


	Fig. No	261	295	138	139	129	351	79	78	251
Shank	L mm	14,0	16,0	8,0	8,0	8,0	12,0	13,0	9,0	14,0
Size		023	023	023	023	023	060	045	040	060
∅1/10 mm	Order No.	**0120.023HP**	**0420.023HP**	**0720.023HP**	**0820.023HP**	**1720.023HP**	**5220.060HP**	**5620.045HP**	**6120.040HP**	**7220.060HP**
HP	ISO 500 **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-imprägniertes Oberflächen-Bearbeitungssystem zum Formen und Hochglanzpolieren von Komposits.

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 Schmieren.

Das Set enthält 6 Finierer & 6 Polierer.
Anwendung: Mit Kühl-Spray polieren.

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

Pink finisher ensures a very fast pre-polished surface.

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

The set contains 6 finishing & 6 polishing instruments.
Application: Use coolant spray when polishing.

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

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

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

Le set comprend 6 polissoirs et 6 polissoirs de finition.
Utilisation: Polir avec un spray de refroidissement.

DiaGloss Composite Kit

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

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 Schmieren.

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 diamantimprägniertes Oberflächen-Bearbeitungssystem zum Hochglanzpolieren von Praxis-Keramiken. Zeitsparender, angenehmer Ein-Stufen-Prozess. Hochtemperaturresistenter Synthesekautschuk, mit natürlichen Diamantpartikeln höchster Qualität durchsetzt.
Dies stellt eine schnelle Substanzreduktion sicher kombiniert mit einem Hochglanzresultat für höchste ästhetische Ansprüche.
Set enthält 6 CeraGloss RA Polierer.

Anwendung: Mit 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

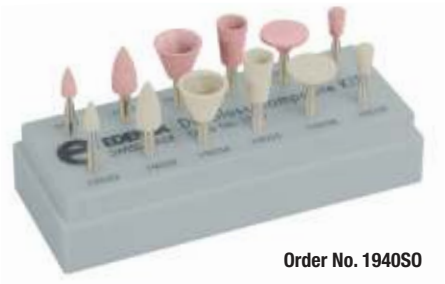
Dieses Sortiment besteht aus 3 FG Finier-Diamanten und 6 diamantimprägnierten CeraPol Plus RA Polierern. Korrekturen mit den Feinkorndiamanten einschleifen und anschliessend mit CeraPol Plus polieren. Bei geringen Anpassungen verwenden Sie den Polierer auch zum Abtragen.

Anwendung: Mit 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 puir 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		

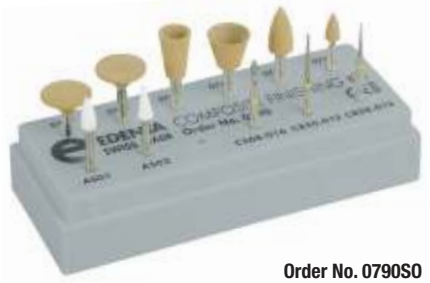


Order No. 19040SO

1938RA 1933RA 1935RA 1935RA 1932RA 1932RA

19038RA 19033RA 19035RA 19035RA 19032RA 19032RA

		Seite / Page
1938RA	–	09
1933RA		
1935RA		
1932RA		
19038RA		
19033RA		
19035RA		
19032RA		

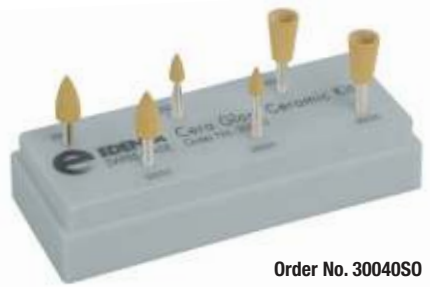


Order No. 0790SO

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. 30040SO

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 cleansing without the use of polishing paste.

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

Gentle on the tooth structure.

Negligible loss of tooth structure.

Application: Use coolant spray when polishing.
Without polishing paste

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

Pour minimiser la perte de substance dentaire.

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

Acrylic Polisher blue Kit

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

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

1. Stufe = dunkelblau: Grobe Körnung zum Vorschleifen.

2. Stufe = hellblau: Mittlere Körnung zum Glätten.

Hochglanz-Politur: gelbe Exa Technique Polierer.

New type of long-chain silicones with specific abrasive bodies which ensure controlled & rapid reduction combined with a smooth prepolish.
Adjustments to the palatal and lingual aspects of the denture are completed quickly without using tungsten carbide cutters.

Step 1 = Dark blue: Course grit for pretrimming.

Step 2 = Light blue: Medium grit for smoothing.

High-lustre polish: Yellow Exa Technique polishers.

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

Etape 1 = bleu foncé: Gros grain pour dégrossir.

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

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



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 Metallegierungen 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 Silikonpolierer zum Glattschleifen, 1 gelber Silikonpolierer zum Hochglanzpolieren.

Sie erzielen damit eine beachtliche Zeiteinsparung.

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

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

Assortiment indispensable pour l'élimination des points de pression sur les prothèses adjointes.
Cet assortiment comprend 1 fraise spéciale en carbure pour l'abrasion du point de pression, 4 polissoirs gris en silicone pour le lissage et 1 polissoir jaune en silicone pour le lustrage brillant.

Vous bénéficierez d'un gain de temps appréciable.

CeraGloss Kit

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

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

Anwendung: Mit Kühlspray polieren.

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

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

Application: Use coolant spray when polishing.

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

Etape 1 = vert: Finition, pour un enlèvement rapide de matériau.
Etape 2 = bleu: Polissage, pour le lissage superficiel
Etape 3 = jaune: Brillantage

Utilisation: Polir avec un spray de refroidissement.

TopGloss Kit

Diamantmikropolierer - Oberflächenglanz von höchster Qualität auf allen Komposit- und Kompomerfüllungen.
- Einfache Anwendung.
- Höchster Oberflächenglanz in nur einem Arbeitsschritt.

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

Diamond micropolishers – superior quality surface lustre on all composite and compomer fillings.
- Easy to use.
- High-lustre polish in only one step.

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

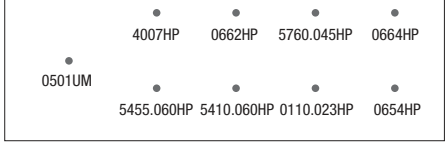
Micro-polissoirs diamantés – Brillant superficiel de la plus grande qualité sur toutes les obturations en composite et en compomère.
- Utilisation simple.
- Brillant superficiel exceptionnel en une seule étape.

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



Order No. 0080S0





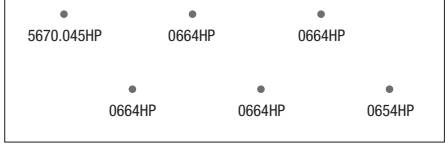
Seite / Page

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



Order No. 0090S0



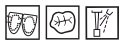


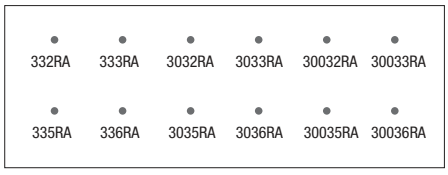
Seite / Page

0654HP	–	27
0664HP		
5670.045HP		



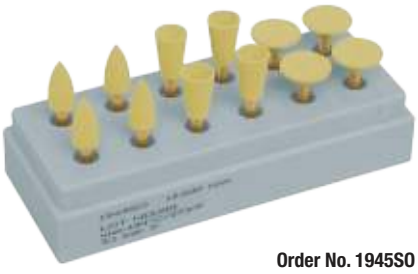
Order No. 30045S0





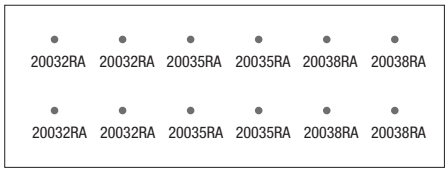
Seite / Page

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



Order No. 1945S0





Seite / Page

20032RA	–	09
20035RA		
20038RA		



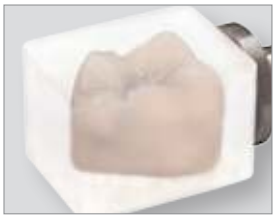
Order No. 30055SO

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

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





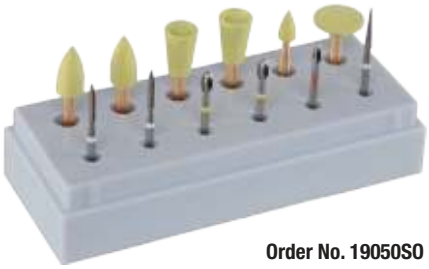


Ceramic Finishing Kit

6 DiaCut Diamant-Schleifinstrumente und 6 CeraGloss Diamant-Polierer zur Justierung von Zirkonoxid-Vollkeramikmaterialien in der Zahnarztpraxis.
Die DiaCut-Feinkorndiamanten (Rot-Ring) dienen zur Adjustierung der okklusalen Kontaktpunkte. Die Politur erfolgt mit den CeraGloss Polierern. Mit Kühlspray polieren.

6 DiaCut diamond rotary instruments and 6 CeraGloss diamond polishers for adjusting zirconia all-ceramic materials in the dental practice.
DiaCut fine-grit diamonds (red ring) are used for adjusting occlusal contact points. Polishing is completed using CeraGloss polishers. Use cool spray when polishing.

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



Order No. 19050SO

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

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







Composite Finishing Kit

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

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

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

Abrasives

FG 15.000
RA 7.000
12/100



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

Abrasives

Schleifkörper aus hochwertigem Silizium-Karbid mit keramischer Bindung.

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

Korngrösse = mittel
Bindung = mittelhart

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

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

Grit size = medium
Bond = medium hard

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

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

Grain = moyen
Liant = céramique

Arkansas

FG 15.000
RA 7.000
12/100



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

Arkansas

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

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

Garantieren ein vibrationsfreies Arbeiten.

Korngrösse = extrafein
Bindung = hart

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

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

Guarantee for vibration-free preparation.

Grit size = extra fine
Bond = hard

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

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.

Garantissent un travail sans vibrations.

Grain = extrafin
Liant = dur

Order No. AS17SO

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. AS18SO

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. AS07SO

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



Tungsten carbide instruments for precise preparations

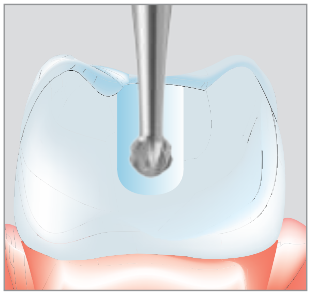
Every preparation is an integrated procedure. With the Edenta range of instruments for preparations the procedure flows smoothly from one working stage to the next, with fewer instrument changes and a shorter preparation time.

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

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.

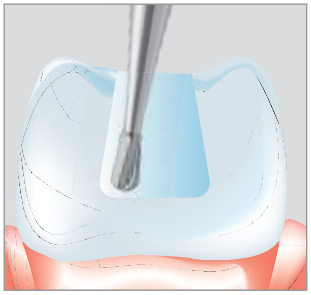


Exkavation, Retention, Perforation, Penetration, Trepanation.
Excavation, retention, perforation, penetration, trepanation.
Excavation, rétention, perforation Pénétration, trépanation.

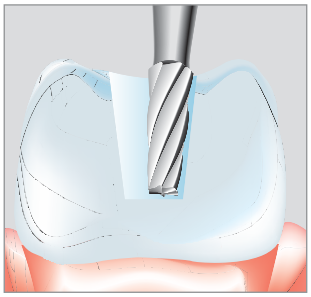
Instruments en carbure pour des résultats de préparation très précis

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.

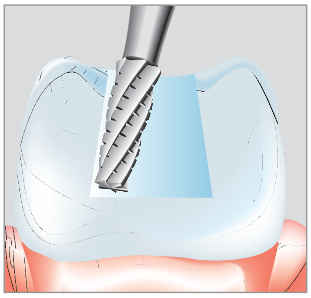
L'assortiment de fraises en carbure d'Edenta vous propose des instruments de précision à usage universel convenant pour de nombreuses utilisations allant de la préparation de cavités jusqu'au traitement de parodontologie sans oublier la section de couronnes.



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
 Rund, Round, Rond	40
 Rund, Round, Rond	40
 Umgekehrter Kegel Inverted cone Cône renversé	41
 Birne, Pear, Poire	41
 Zylinder, Cylinder, Cylindre	41 - 42
 Zylinder rund Cylinder round Cylindre rond	41 - 42
 Konisch Tapered Fissure Conique	42
 Konisch rund Round End Tapered Fissure Conique rond	42
 Klebstoffentferner Adhesive remover Retrait des résidus adhésifs	41
H1 / H2 / H7 / H21 / H21R / H23 / H23L / H31 / H31R / H33 / H33L / H33LGK / H245	45 - 46
 PowerCut	47
 Amalgamentferner Amalgam remover Fraises pour deposer l'amalgame	48

KRONENTRENNER
CROWN SEAPARATOR
COUPE-COURONNE

	Seite / Page
 Kronentrenner Crown separator Coupe - couronne	42 - 43
 Kronentrenner 5114RA Crown separator 5114RA Coupe - couronne 5114RA	44

FINIERER
FINISHERS
INSTRUMENTS À FINIR

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

CHIRURGISCHE INSTRUMENTE
SURGERY
CHIRURGIE

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

C1

Rund • Round • Rond

max. 50.000

5





Shank	L mm											
Size	ISO	Order No.	006	008	010	012	014	016	018	021	023	027
∅1/10 mm		US No.	½	1	2	3	4	5	6	7	8	10
RA	500 **204** 001 001...	C1.204...	006	008	010	012	014	016	018	021	023	027

C1S

Rund • Round • Rond

max. FG / FGXL 300.000
RA / RAL 50.000

5





Shank	L mm														
Size	ISO	Order No.	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
∅1/10 mm		US No.	½S		1S		2S	3S	4S	5S	6S	7S	8S	9S	10S	
FG	• 500 **314** 001 003...	C1S.314...	006	007	008	009	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

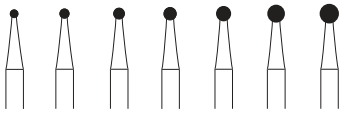
C1SX

Rund • Round • Rond

max. RA / RAL 100.000

5





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



Vibrations

Schnittfreudige Kreuzverzahnung für vibrationsarme Behandlung
Cross Cut toothing for vibration-reduced preparation
Denture croisée pour une préparation avec trés peu de vibrations

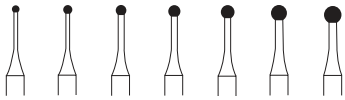
C1SXN

Rund • Round • Rond

max. RA / RAL 10.000
opt. RA / RAL 1.000 - 1.500

5





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



Schnittfreudige 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 trés peu de vibrations avec un col qui est long et fin pour meillenre visibilité

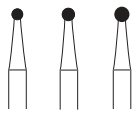
C1SDR

Selective Dentin Remover
Rund • Round • Rond

max. 50.000

5





Shank	L mm				
Size	ISO	Order No.	014	016	018
∅1/10 mm		US No.	4SDR	5SDR	6SDR
RA	• 500 **204** 004 005...	C1SDR.204...	014	016	018

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

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

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

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

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

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

C2

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

max. 50.000
5



Shank	L mm		0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,7
Size	ISO	Order No.	008	010	012	014	016	018
∅1/10 mm		US No.	34	35	36	37	38	39
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	L mm		3,8	4,2	4,4
Size	ISO	Order No.	010	012	014
∅1/10 mm		US No.	331L	332L	333L
RA	500 **204** 234 006...	C7L.204...	010	012	014

C21

Zylinder • Cylinder
Cylindre

max. 50.000
5



Shank	L mm		4,2	4,2	4,4	4,4
Size	ISO	Order No.	010	012	014	016
∅1/10 mm		US No.	57	58	59	60
RA	500 **204** 107 006...	C21.204...	010	012	014	016

C21R

Zylinder rund • Cylinder round
Cylindre rond

max. 50.000
5



Shank	L mm		4,2
Size	ISO	Order No.	012
∅1/10 mm		US No.	1158
RA	500 **204** 137 006...	C21R.204...	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.

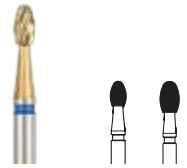
Adhesive Remover
For removal of residual resin after debonding of orthodontic brackets. Tungsten carbide burs at low speeds are most efficient for gross removal of the residual resin and produced the finest scratch pattern with the least enamel loss. Advantages: a special TiN coating smoothes the tungsten 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 tungsténe 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	L mm		3,5	4,2
Size	ISO	Order No.	018	023
∅1/10 mm		US No.		
RA	506 **204** 277 019...	T379X.204...	018	023



T379X.204.018 / 023

Abtrag von Kleberesten mit dem Klebstoffentferner.

Reduction of adhesive residue with the adhesive remover.

Retrait de résidus adhésifs.

T21XR

Klebstoffentferner
Adhesive remover
Retrait des résidus adhésifs

opt. 30.000
5



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



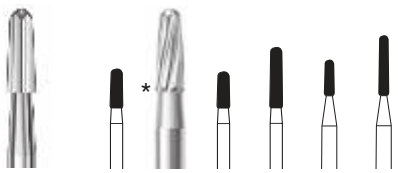


Abtrag von Kleberesten mit dem Klebstoffentferner.
Reduction of adhesive residue with the adhesive remover.
Retrait de résidus adhésifs.

C22

Klebstoffentferner
Adhesive remover
Retrait des résidus adhésifs

max. FG / FGL 300.000
RA / RAL 40.000
5



Shank	L mm		5		5	8	5	8
Size	ISO	Order No.	016		016	016	016	016
∅1/10 mm								
FG	500 **314** 217 001...	C22GK.314...	016					
FG	500 **314** 217 006...	C22AGK.314...			016			
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.

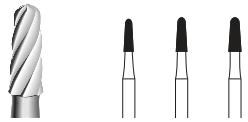


Sicherheitsfase zur Vermeidung von Riefenbildung.
Safety chamfer section to avoid flute forming.
Chanfrein de sécurité pour éviter de rayer l'email.

C23R

Konisch rund
Round End Tapered Fissure
Conique rond

max. 50.000
5

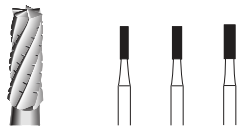


Shank	L mm				
Size	ISO	Order No.	4,2	4,4	4,4
∅1/10 mm		US No.	012	014	016
RA	500 **204** 194 006...	C23R.204...	1171		1172
			012	014	016

C31

Zylinder
Cylinder
Cylindre

max. 50.000
5

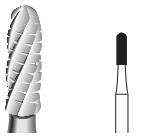


Shank	L mm				
Size	ISO	Order No.	4,2	4,2	4,4
∅1/10 mm		US No.	010	012	014
RA	500 **204** 107 007...	C31.204...	557	558	559
			010	012	014

C31R

Zylinder rund
Cylinder rond
Cylindre rond

max. 50.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	4,2
∅1/10 mm		US No.	012
RA	500 **204** 137 007...	C31R.204...	1558
			012

C36RS

Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond

max. 300.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	4,2
∅1/10 mm			012
FG	500 **314** 137 293...	C36RS.314...	
			012

Kronentrenner C4AK

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

Achtung: Die Kronentrenner dürfen nicht zum Trennen von 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 con us pour le sectionnement de restaurations tout-céramiques de dureté trés élevée, notamment l'oxyde de zirconium. Pour les matériaux tout-céramiques, utiliser les instruments diamantés K spécialement conçus pour ce type d'application.

C4AK

Kronentrenner
Crown Separator
Coupe-couronne

120.000 - 160.000
5



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

C4AKL

Kronentrenner
Crown Separator
Coupe-couronne
lang • long • long

120.000 - 160.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	3,5
∅1/10 mm			012
FGL	•• 500 **315** 139 019...	C4AKL.315...	
			012



C4AKXL

Kronentrenner
Crown Separator
Coupe-couronne

max. 300.000 / opt. 160.000
5

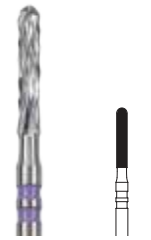


Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	5,0
∅1/10 mm			014
FGL	•• 500 **315** 140 019...	C4AKXL.315...	
			014

C4AKXXL

Kronentrenner
Crown Separator
Coupe-couronne

max. 300.000 / opt. 160.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	8,0
∅1/10 mm			014
FGL	•• 500 **315** 141 019...	C4AKXXL.315...	
			014

C34

Kronentrenner
Crown Separator
Coupe-couronne

max. 160.000
5



Shank	L mm		2,1	2,1
Size	ISO	Order No.	010	012
∅1/10 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		3,5	3,5
Size	ISO	Order No.	010	012
∅1/10 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.

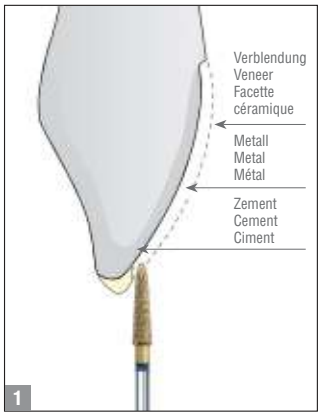
C34LT

Kronentrenner
Crown Separator
Coupe-couronne

max. 300.000 / opt. 160.000
5



Shank	L mm		3,5	6,0
Size	ISO	Order No.	012	016
∅1/10 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 rev tement 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

C35L

Kronentrenner
Crown Separator
Coupe-couronne
lang · long · long

max. 450.000 / opt. 160.000
5



Shank	L mm		3,5
Size	ISO	Order No.	012
∅1/10 mm		US No.	
FGL	500 **315** 137 009...	C35L.315...	012

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

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

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

Entfernen einer Vollkeramikrestauration
Für die Entfernung einer Vollkeramikrestauration muss die Restauration entlang der axialen Wand bis zur Mitte der Okklusalfläche 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 - Zircone
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	L mm		
Size	ISO	Order No.	8,0
∅1/10 mm			016
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		8,0	8,0
Size	ISO	Order No.	012	016
∅1/10 mm				
FG	•• K806 **314** 141 524...	**K881.314...**	012	016

KT856

Kronentrenner
Crown Separator
Coupe-couronne

max. 300.000 / opt. 160.000
5



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

KT881

Kronentrenner
Crown Separator
Coupe-couronne

max. 300.000 / opt. 160.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	8,0
∅1/10 mm			016
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 Okklusalfläche 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 tre orienté selon un angle de 45°. Pour le retrait d'une restauration tout-céramique, cette derni re doit tre 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

5114RA

Kronentrenner • Crown Separator
Coupe-couronne

max. RA 10.000
1



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

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

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

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

2 Piece-Hartmetallbohrer
Arbeitsteil aus verschleissfestem HIP-Hartmetall, Bohrerschaft aus rostfreiem Edelstahl, ohne Vernickelung, für ein sicheres Spannen der Instrumente.

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

Fraises en carbure - 2 Piece
Partie travaillante en carbure de tungstène, tige en acier inoxydable exemptes de nickel pour une tenue assurée de l'instrument.

H1

Rund • Round • Rond

max. 300.000

5





Shank	L mm										
Size	ISO	Order No.	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023
∅1/10 mm		US No.	¼	½	1	2	3	4	5	6	7	8
FG	500 **314** 001 001...	H1.314...	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023

H2

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

max. 300.000

5





Shank	L mm					
Size	ISO	Order No.	0,6	0,8	1	1,4
∅1/10 mm		US No.	33½	34	35	37
FG	500 **314** 010 001...	H2.314...	006	008	010	014

H7

Birne • Pear • Poire

max. 300.000

5





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

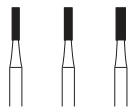
H21

Zylinder • Cylinder • Cylindre

max. 300.000

5





Shank	L mm				
Size	ISO	Order No.	4,2	4,2	4,2
∅1/10 mm		US No.	009	010	012
FG	500 **314** 107 006...	H21.314...	56	57	58
			009	010	012

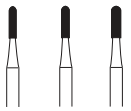
H21R

Zylinder rund • Cylinder round • Cylindre rond

max. 300.000

5





Shank	L mm				
Size	ISO	Order No.	4,2	4,2	4,2
∅1/10 mm		US No.	008	010	012
FG	500 **314** 137 006...	H21R.314...	1156	1157	1158
			008	010	012

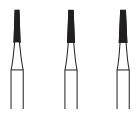
H23

Konisch • Tapered Fissure • Conique

max. 300.000

5





Shank	L mm				
Size	ISO	Order No.	3,4	4,2	4,2
∅1/10 mm		US No.	008	009	010
FG	500 **314** 168 006...	H23.314...	168	169	170
			008	009	010

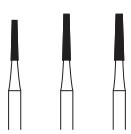
H23L

Konisch lang • Long Tapered Fissure • Conique long

max. 300.000

5





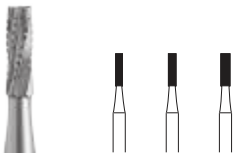
Shank	L mm				
Size	ISO	Order No.	5,2	6,0	6,0
∅1/10 mm		US No.	009	010	012
FG	500 **314** 171 006...	H23L.314...	169L	170L	171L
			009	010	012



H31

Zylinder
Cylinder
Cylindre

max. 300.000
5

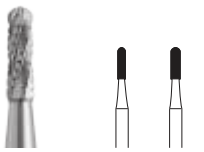


Shank	L mm					
Size	ISO	Order No.	4,2	4,2	4,2
∅1/10 mm		US No.	009	010	012
FG	500 **314** 107 007...	H31.314...	556	557	558
			009	010	012

H31R

Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond

max. 300.000
5



Shank	L mm			
Size	ISO	Order No.	4,2	4,2
∅1/10 mm		US No.	010	012
FG	500 **314** 137 007...	H31R.314...	1557	1558
			010	012

H33

Konisch
Tapered Fissure
Conique

max. 300.000
5



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

H245

Birne
Pear
Poire

max. 300.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	3,0
∅1/10 mm		US No.	008
FG	500 **314** 234 006...	H245.314...	245
			008

H33L

Konisch • Tapered Fissure •
Conique

max. 300.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	5,2
∅1/10 mm		US No.	009
FG	500 **314** 171 007...	H33L.314...	699L
			009



H33LGK

Konisch rund /
Round End Tapered Fissure
Conique rond

max. 300.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	5,2
∅1/10 mm		US No.	009
FG	500 **314** 217 006...	H33LGK.314...	
			009



PowerCut

Höchste Schneidleistung ohne klemmen und einhaken

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

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.

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 fraisees en métal dur PowerCut ont été optimisées pour toutes les utilisations.

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 Leistungfähigkeit. 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.

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.

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 convainquantes 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 Kronentrenner - H31RPC
Zum Auftrennen der Metallgerüste bei verblendeten Kronen und Brücken und zur Nachbearbeitung von Titan Abutments.

PowerCut Crown Cutter - H31RPC
Separation of crown & bridge metal frame as well as the preparation of titanium abutments.

PowerCut Coupe-couronne - H31RPC
Pour couper les couronnes et bridges et pour la préparation des piliers en titane.

H31RPC
Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond

60.000 - 160.000
5





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

H31PC
Zylinder • Cylinder • Cylindre

60.000 - 160.000
5




Shank	L mm		4,2
Size	ISO	Order No.	010
∅1/10 mm		US No.	557PC
FG	500 **314** 107 008...	**H31PC.314...**	010

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

PowerCut TC Burs
Removal of amalgam, composite fillings and preparation of titanium abutments.

PowerCut Fraise carbure de tungstène
Pour la dépose de l'amalgame et la composite et la préparation des piliers en titane.

H7PC
Birne • Pear • Poire

60.000 - 160.000
5




Shank	L mm		1,6
Size	ISO	Order No.	008
∅1/10 mm		US No.	330PC
FG	500 **314** 232 008...	**H7PC.314...**	008

H245PC
Birne • Pear • Poire

60.000 - 160.000
5




Shank	L mm		2,8
Size	ISO	Order No.	008
∅1/10 mm		US No.	245PC
FG	500 **314** 234 008...	**H245PC.314...**	008

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 micromoter with a red-ring contra-angle at a motor speed of 60'000 – 160'000 rpm. We recommend using a micromoter 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 soit être sectionné préalablement à l'aide d'un instrument diamanté.

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

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

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

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

Fraises en carbure pour la dépose facile d'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

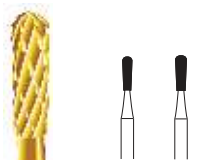


Shank	L mm		1,8
Size	ISO	Order No.	012
∅1/10 mm			
FG	506 **314** 232 019...	T7X.314...	012

T7XL

Birne lang
Pear long
Poire long

160.000
5



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

T21X

Zylinder
Cylinder
Cylindre

160.000
5



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

T21XR

Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond

160.000
5



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



T21XR
Klebstoffentferner
Adhesive Remover
Retrait des résidus adhésifs

T23XR

Konisch rund
Round End Tapered Fissure
Conique bout rond

160.000
5



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

H31RPC

Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond

60.000 - 160.000
5



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



TC30

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone
Cône renversé

↻ max. 300.000
5



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

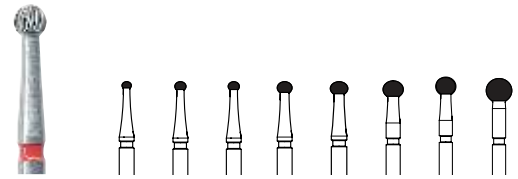


TC41

Rund • Round • Rond

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

↻ FG 300.000, RA 100.000
as from ∅ 023, FG 140.000,
RA 50.000
5



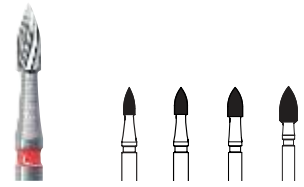
Shank	L mm		0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,06	2,45	2,85
Size	ISO	Order No.	010	012	014	016	018	023	027	031
∅1/10 mm		US No.	7002	7003	7004		7006	7008	7009	
FG	• 500 **314** 001 071...	**TC41.314...**	010	012	014	016	018	023	027	031
	○ 500 **314** 001 031...	**TC41UF.314...**					018			
RA	• 500 **204** 001 071...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



TC46

Flamme • Flame • Flamme
• 12 Schneiden • Blades • Lames

↻ FG 300.000, RA 100.000
5



Shank	L mm		3,5	3,5	3,8	4,6
Size	ISO	Order No.	012	014	018	023
∅1/10 mm		US No.	7103	7104	7106	7108
FG	• 500 **314** 254 072...	**TC46.314...**	012	014	018	023
RA	• 500 **204** 254 072...	**TC46.204...**	012	014	018	023

TC47

Birne • Pear • Poire
• 12 Schneiden • Blades • Lames

↻ 300.000
5

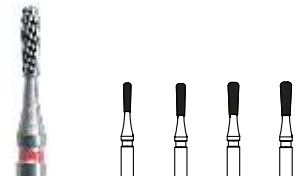


Shank	L mm		1,7	1,8	2,4
Size	ISO	Order No.	010	014	018
∅1/10 mm					
FG	• 500 314 233 072...	**TC47.314...**	010	014	018

TC47L

Birne lang • Pear long • Poire long
• 12 Schneiden • Blades • Lames

↻ max. 300.000
5



Shank	L mm		3,8	4,2	4,2	4,4
Size	ISO	Order No.	010	012	014	016
∅1/10 mm		US No.	7302	7303	7304	
FG	• 500 **314** 234 072...	**TC47L.314...**	010	012	014	016

TC48L

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

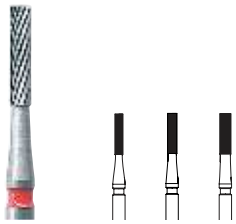
↻ 300.000
5



Shank	L mm		8,0	8,0
Size	ISO	Order No.	010	012
∅1/10 mm				
FG	• 500 **314** 249 072...	**TC48L.314...**	010	012
	• 500 **314** 249 042...	**TC48LF.314...**		012
	○ 500 **314** 249 032...	**TC48LUF.314...**		012

TC49

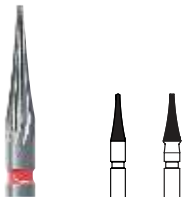
Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre bout plat
• 12 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



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

TC50

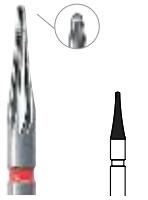
Interdental • Interproximal
Inter - proximal
• 12 Schneiden • Blades • Lames
FG 300.000, RA 100.000
5



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

TC50A

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



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

TC132

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



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

TC133

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



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

TC134

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



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

TC135

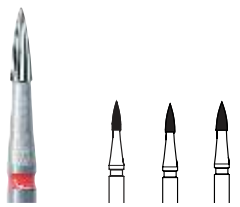
lange Spitze • Point small
Longue pointe
• 08 Schneiden • Blades • Lames
• 16 Schneiden • Blades • Lames
○ 30 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



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

TC246

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



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

TC246L

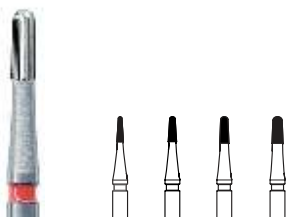
Flamme lang
Flame long
Flamme long
• 12 Schneiden • Blades • Lames
○ 30 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	5,4
∅1/10 mm			012
FG	• 500 **314** 496 071...	TC246L.314...	012
	○ 500 **314** 496 031...	TC246LUF.314...	012

TC247

Konus rund
Round End Taper
Conique round
• 12 Schneiden • Blades • Lames
• 20 Schneiden • Blades • Lames
○ 30 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm					
Size	ISO	Order No.	3,2	3,2	3,4	3,4
∅1/10 mm		US No.		7801	7802	7803
FG	• 500 **314** 195 071...	TC247.314...	007	009	010	012
	• 500 **314** 195 041...	TC247F.314...	007	009	010	
	○ 500 **314** 195 031...	TC247UF.314...	007	009	010	

TC248

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



Shank	L mm			
Size	ISO	Order No.	2,0	2,0
∅1/10 mm			009	012
FG	• 500 **314** 534 072...	TC248.314...	009	012

TC275

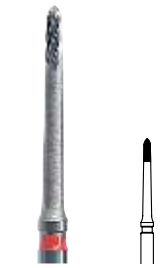
Zylinder Kante rund
Modified Round End Cylinder
Cylindre bord rond
• 12 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm			
Size	ISO	Order No.	6,0	6,0
∅1/10 mm			010	012
FG	• 500 **314** 157 072...	TC275.314...	010	012

TC280

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



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	3,0
∅1/10 mm			009
FG	• 500 **314** 535 072...	TC280.314...	009

TC281K

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



Shank	L mm		
Size	ISO	Order No.	5,0
∅1/10 mm			012
FG	• 500 **314** 296 072...	TC281K.314...	012

TC282

Torpedo • Parallel Bevel
Cylindre à biseau
• 08 Schneiden • Blades • Lames 009 / 010
• 12 Schneiden • Blades • Lames 012
FG 300.000, RA 100.000
5



Shank	L mm				
Size	ISO	Order No.	6,0	6,0	6,0
∅1/10 mm			009	010	012
FG	• 500 **314** 288 072...	TC282.314...	009	010	012
RA	• 500 **204** 288 072...	TC282.204...		010	012

TC282K

Torpedo konisch
Curettage
Conique à biseau
• 08 Schneiden • Blades • Lames, ∅ 014
• 12 Schneiden • Blades • Lames, ∅ 016
FG 300.000, RA 100.000
5



Shank	L mm			
Size	ISO	Order No.	6,0	6,0
∅1/10 mm			014	016
FG	• 500 **314** 297 072...	TC282K.314...	014	016
RA	• 500 **204** 297 072...	TC282K.204...	014	016

TC283

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



Shank	L mm				
Size	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0
∅1/10 mm			010	012	014
FG	• 500 **314** 289 072...	TC283.314...	010	012	014
RA	• 500 **204** 289 072...	TC283.204...		012	

TC283K

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



Shank	L mm		8,0	8,0
Size	ISO	Order No.	016	021
∅1/10 mm				
FG	• 500 **314** 298 072...	TC283K.314...	016	021
RA	• 500 **204** 298 072...	TC283K.204...	016	021

TC284

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



Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	014
∅1/10 mm			
FG	• 500 **314** 290 072...	TC284.314...	014
RA	• 500 **204** 290 072...	TC284.204...	014

TC284K

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



Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	018
∅1/10 mm			
FG	• 500 **314** 299 072...	TC284K.314...	018

TC297

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



Shank	L mm		8,0	8,0
Size	ISO	Order No.	012	014
∅1/10 mm				
FG	• 500 **314** 158 072...	TC297.314...	012	014

TC300

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



Shank	L mm		2,6	2,6
Size	ISO	Order No.	014	021
∅1/10 mm				
FG	• 500 **314** 169 072...	TC300.314...	014	021

TC336

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



Shank	L mm		8,0
Size	ISO	Order No.	016
∅1/10 mm			
FG	• 500 **314** 198 072...	TC336.314...	016

TC375

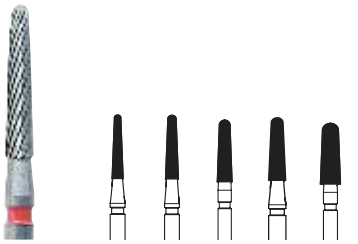
Konus flach
Flat End Taper
Conique bout plat
• 12 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm		7,0	8,0	8,0
Size	ISO	Order No.	012	014	016
∅1/10 mm					
FG	• 500 **314** 172 072...	TC375.314...	012	014	016

TC375R

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



Shank	L mm						
Size	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
∅1/10 mm			012	014	016	018	023
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		5,2	5,2
Size	ISO	Order No.	010	012
∅1/10 mm		US No.	7702	7713
FG	• 500 **314** 168 072...	TC377.314...	010	012

TC378

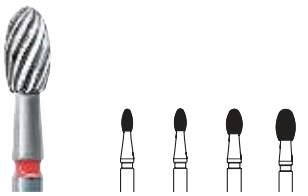
Konus flach
Flat End Taper
Conique bout plat
• 12 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



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

TC379

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



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

TC379GK

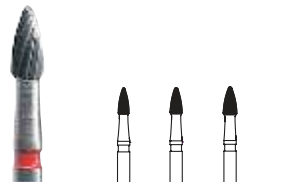
Eiform Sicherheitsspitze
Football Safe - End
Ovoïde extrémité mousse
• 12 Schneiden • Blades • Lames
300.000
5



Shank	L mm		3,1
Size	ISO	Order No.	014
∅1/10 mm			
FG	• 500 **314** 279 072...	TC379GK.314...	014

TC390

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



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

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

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

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

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

Travail en bouche des piliers en titane
Avec sa denture massive et croisée, cet instrument en carbure de tungstène, conçu spécialement pour le travail des alliages de titane, permet de donner une forme aux matériaux en titane de manière optimale.

La finition des surfaces en titane qui s'en suit est réalisée à l'aide de la fraise à finir Rotring de forme congruente.

Bearbeitung von Titanabutments
Trimming of titanium abutments
Travail des piliers en titane
opt 160.000
5



Shank	L mm		8,0	8,0	4,2
Size	ISO	Order No.	016	016	023
∅1/10 mm					
FG	500 **314** 198 092...	TC856G.314...	016		
	500 **314** 546 092...	TC847KRG.314...		016	
	500 **314** 277 092...	TC379G.314...			023

Formkorrektur, Contouring, Correction de la forme

Bearbeitung von Titanabutments
Trimming of titanium abutments
Travail des piliers en titane
opt 20.000
5



Shank	L mm		8,0	8,0	4,2
Size	ISO	Order No.	016	016	023
∅1/10 mm					
FG	500 **314** 198 072...	TC375R.314...	016		
	500 **314** 198 072...	TC336.314...		016	
	500 **314** 277 072...	TC379.314...			023

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

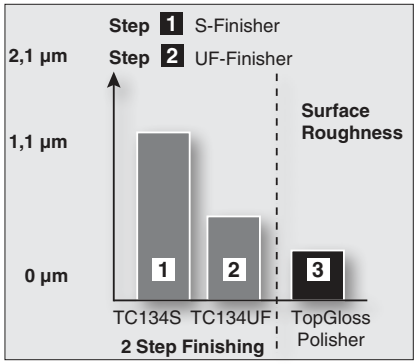
Finishing a composite filling is reduced from 3 to 2 steps using the S Finishers.

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 a finir S, vous pourrez reduire la finition d'une obturation en composite de 3 a 2 etapes.

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 longe

• 12 Schneiden • Blades • Lames

300.000
5



Shank	L mm		8,0
	ISO	Order No.	012
FG	• 500 **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	Order No.	014
FG	• 500 **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	Order No.	014
FG	• 500 **314** 166 072...	TC135S.314...	014

TC379S

Eiform • Football • Ovoïde

• 12 Schneiden • Blades • Lames

FG 300.000
5



Shank	L mm		4,2
	ISO	Order No.	023
FG	• 500 **314** 277 073...	TC379S.314...	023

TC390S

Flamme • Flame • Flamme

• 12 Schneiden • Blades • Lames

FG 300.000
5



Shank	L mm		3,7
	ISO	Order No.	018
FG	• 500 **314** 274 073...	TC390S.314...	018

Finierer FGXL

Zur schonenden Bearbeitung von Lithium-Disilikat-Glaskeramik (LS2) Materialien im zahntechnischen 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.

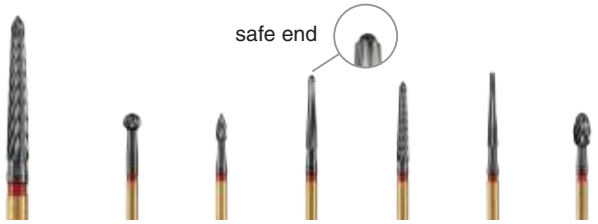
Fraise à finir FGXL

Pour le traitement des céramiques vitreuses en disilicate de lithium (LS2) au laboratoire de proth se ou au cabinet dentaire; cette fraise sert à corriger les restaurations en di silicate de lithium. Denture avec rev tement en carbone dur (BHC). À utiliser sous spray de refroidissement.

Attention: Les fraises à finir en carbure de tungst ne 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	L mm			3,5	9,0	10,0	9,0	4,2
Size	ISO	Order No.						
∅1/10 mm								
FGXL	• 506 **316** 001 071...	TC41N.316...	023					
	• 506 **316** 254 072...	TC46N.316...		014				
	• 506 **316** 210 072...	TC152N.316...			009			
	• 506 **316** 299 072...	TC284KN.316...				016		
	• 506 **316** 184 072...	TC378N.316...					014	
	• 506 **316** 277 072...	TC379N.316...						023



Die speziell entwickelten Hartmetallinstrumente bieten eine echte Alternative zur Küretenbehandlung. Die Instrumente ermöglichen eine substanzschonende Wurzelglättung mit erkennbarer geringerer Riefenbildung im Vergleich mit der Kürettenanwendung.

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



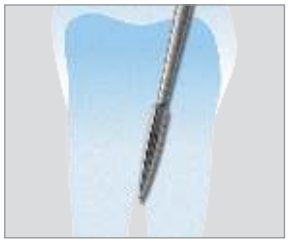
Shank	L mm	ISO	Order No.	5,55
RAL	500 **205** 261 001...		**TC747.205...**	010

TC747L

PerioRed Instrument II
↻ 8.000 Root - Planing
↻ 12.000 Scaling
3



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,55
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.	2,75
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.	2,75
RAXL	500 **206** 258 001...		**TC758L.206...**	012

PerioRed SET 40100SO
Konkrementfreie Zahnwurzeln sind Voraussetzung für die parodontale Gesundheit.

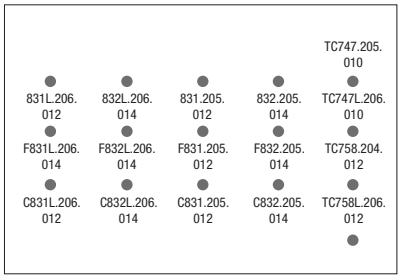
Dieses Set unterstützt Sie bei der maschinellen Wurzelflächenbearbeitung mit 12 Diamant- und 4 Hartmetallinstrumenten (TC747/758).

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.





831

PerioRed - Diamond
↻ 10.000 - 30.000
3



Shank	L mm	ISO	Order No.	7,0
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.	7,0
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.	5,0
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.	5,0
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 ⌀1/10 mm	ISO	Order No.	L mm 010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	035	040	050
HPL	500 **105** 001 291...	**C141.105...**									027	029	031	035	040	050
HP	500 **104** 001 291...	**C141.104...**	010		014		018		023	025	027	029	031	035	040	050
RAXL	500 **206** 001 291...	**C141.206...**	010		014		018		023	025	027	029	031	035	040	050
RAL	500 **205** 001 291...	**C141.205...**	010		014		018		023	025	027	029	031	035	040	050
FGXL	500 **316** 001 291...	**C141.316...**	010	012	014	016	018	021	023							

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

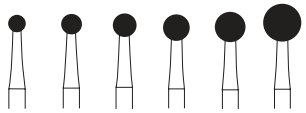
C141A

ALLPORT

opt. 3.000

3





Shank Size ⌀1/10 mm	ISO	Order No.	L mm 023	027	031	035	040	050
HP	500 **104** 001 298...	**C141A.104...**	023	027	031	035	040	050
RAXL	500 **206** 001 298...	**C141A.206...**	023	027	031	035	040	050
RAL	500 **205** 001 298...	**C141A.205...**	023	027	031	035	040	050

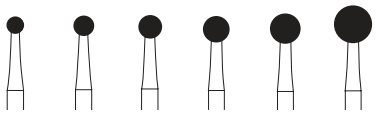
Verzahnung mit hoher Schneidleistung für vibrationsarme Behandlung
High-efficiency cutting design for vibration - reduced preparation
Version super coupante pour une préparation avec trés peu de vibrations

C141AC

ALLPORT

3







Shank Size ⌀1/10 mm	ISO	Order No.	L mm 023	027	031	035	040	050
HP	506 **104** 001 298...	**C141AC.104...**	023	027	031	035	040	050
RAL	506 **205** 001 298...	**C141AC.205...**	023	027	031	035	040	
RAXL	506 **206** 001 298...	**C141AC.206...**	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 (nitrure 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

max. 160.000

3



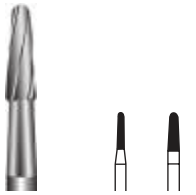
Shank	L mm		11,0
Size	ISO	Order No.	015
∅1/10 mm			
FGXL	500 **316** 199 336...	C151.316...	015
FGXXL	500 **317** 199 336...	C151.317...	015

C157

Spezialfräser
Speciality Cutter
Fraise spéciale

max. 160.000

3



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

C161 LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter • Fraise à os

max. 3.000
Shank 316, 160.000

3



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

C162 LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter • Fraise à os

max. 3.000
Shank 316, 160.000

3



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

C162AC LINDEMANN

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

3



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

C162AC

ZrN (Zirkon-Nitrid) Hartbeschichtung. Indikationen: Zur Bearbeitung von Knochen- und Zahnhartsubstanz. Zerteilen von Zähnen und Zahnwurzeln, Freilegen und entfernen retinierter Zähne, Entfernen von Wurzelresten, Knochenbearbeitung.

ZrN (zircon nitride) hard coating. Indications: For preparing bone and tooth structure. Separating teeth and tooth roots, exposing and removing impacted wisdom teeth, removal of root remnants, bone preparation.

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

C162A LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter • Fraise à os

max. 3.000
Shank 316 + 317, 160.000

3



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

C162A

Verzahnung mit hoher Schneidleistung für vibrationsarme Behandlung.

High-efficiency cutting design for vibration - reduced preparation.

Version super coupante pour une préparation avec trés peu de vibrations.

C162AAC LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter • Fraise à os

opt. 60.000 / ZrN beschichtet
max. 100.000 / ZrN coated
3 / revêtement ZrN



Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	016
∅1/10 mm			
FGXL	506 **316** 408 298...	C162AAC.316...	016
FGXXL	506 **317** 408 298...	C162AAC.317...	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 (nitrure de zirconium) permet d'obtenir un fonctionnement silencieux de l'instrument avec une excellente performance de coupe.

C162S

Knochenfräser
Bone Cutter
Fraise à os

3



Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	016
∅1/10 mm			
HP	500 **104** 408 337...	C162S.104...	016
RAXL	500 **206** 408 337...	C162S.206...	016
FGXL	500 **316** 408 337...	C162S.316...	016
	↻ max.	↻ opt.	
HP	40.000	20.000	
RAXL	40.000	20.000	
FGXL	100.000	60.000	

C163A LINDEMANN

Knochenfräser / A-Verzahnung,kurz
Bone Cutter / A-Cutting, short
Fraise à os / Denture-S, court

↻ opt. 3.000

3



Shank	L mm		6,0
Size	ISO	Order No.	014
∅1/10 mm			
HP	500 **104** 408 298...	C163A.104...	014
RAL	500 **205** 408 298...	C163A.205...	014

C166A

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

↻ opt. 3.000

3



Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	021
∅1/10 mm			
HP	500 **104** 409 298...	C166A.104...	021
RAXL	500 **206** 409 298...	C166A.206...	021

C167 LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

↻ opt. 3.000

3



Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	023
∅1/10 mm			
HP	500 **104** 410 297...	C167.104...	023
RAXL	500 **206** 410 297...	C167.206...	023

C254A

Knochenfräser
Bone Cutter
Fraise à os

↻ opt. * 80.000 / ** 40.000
↻ max. 100.000

3



Shank	L mm		6,0
Size	ISO	Order No.	012
∅1/10 mm			
FGXL *	• 500 **316** 415 298...	C254A.316...	012
FGXXL *	• 500 **317** 415 298...	C254A.317...	012
HP **	• 500 **104** 415 298...	C254A.104...	012
RAL **	• 500 **205** 415 298...	C254A.205...	012
RAXL **	• 500 **206** 415 298...	C254A.206...	012

C162SAC

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

↻ opt. 60.000, ↻ max. 100.000

3



Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	016
∅1/10 mm			
FGXL	506 **316** 408 337...	C162SAC.316...	016

S-Verzahnung mit ZrN (Zirkon-Nitrid) Hartbeschichtung
S-Cutting design with ZrN (zircon nitride) hard coating
Denture-S avec revêtement ZrN (nitrure de zirconium)

C166 LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

↻ opt. 3.000

3



Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	021
∅1/10 mm			
HP	500 **104** 409 297...	C166.104...	021
RAXL	500 **206** 409 297...	C166.206...	021
RAL	500 **205** 409 297...	C166.205...	021

C166SAC

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

↻ opt. 20.000, ↻ max. 100.000

3



Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	021
∅1/10 mm			
HP	506 **104** 409 337...	C166SAC.104...	021

ZrN (Zirkon-Nitrid) Hartbeschichtung
ZrN (zircon nitride) hard coating
ZrN (nitrure de zirconium) revêtement

C254

Fräser für Blattimplantate
Cutter for blade Implants
Fraise pour Implant lame

↻ opt. 80.000, ↻ max. 100.000

3



Shank	L mm		6,0	6,0
Size	ISO	Order No.	010	012
∅1/10 mm				
FGXL	500 **316** 415 296...	C254.316...	010	012
FGXXL	500 **317** 415 296...	C254.317...	010	012

C254A

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

Indications: Exposing and removing impacted wisdom teeth, apicectomies, preparation of bone structure and a bone lid, separating teeth and tooth roots.

Indications: Exposition et extraction des dents de sagesse incluses, résections apicales, préparations osseuses, préparation de volets osseux, section des dents ou des raciness dentaires.



C254AAC

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

↻ opt. 60.000, ↻ max. 100.000
3

Shank Size ∅1/10 mm	L mm ISO	Order No.	6,0 012
FGXL	• 506 **316** 415 298...	C254AAC.316...	012
FGXXL	• 506 **317** 415 298...	C254AAC.317...	012

C254AAC

ZrN (Zirkon-Nitrid) Hartbeschichtung. Indikationen: Freilegen und Entfernen retinierter Weisheitszähne, Wurzelspitzenresektionen, Präparation von Knochensubstanz und eines Knochendeckels, Zerteilen von Zähnen und Zahnwurzeln.

ZrN (zircon nitride) hard coating. Indications: Exposing and removing impacted wisdom teeth, apicectomies, preparation of bone structure and bone lids, separating teeth and tooth roots.

Revêtement ZrN (nitrure de zirconium). Indications: Dégagement et avulsion de dents de sagesse retenues, résections apicales, préparation de la substance osseuse et de volets osseux, sections coronaires et radiculaires.



C255A

Knochenfräser
Bone Cutter
Fraise à os

3

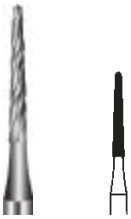
Shank Size ∅1/10 mm	L mm ISO	Order No.	6,0 012
HP	• 500 **104** 597 295...	C255A.104...	012
RAXL	• 500 **206** 597 295...	C255A.206...	012
FGXXL	• 500 **317** 597 295...	C255A.317...	012
	↻ max.	↻ opt.	
HP	40.000	20.000	
RAXL	40.000	20.000	
FGXXL	100.000	60.000	

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.



C262

Spezialfräser • Speciality Cutter
Fraise spéciale

↻ max. 3.000
Shank 316 + 317, 160.000

3

Shank Size ∅1/10 mm	L mm ISO	Order No.	11,0 016
HP	500 **104** 408 299...	C262.104...	016
RAXL	500 **206** 408 299...	C262.206...	016
FGXL	500 **316** 408 299...	C262.316...	016
FGXXL	500 **317** 408 299...	C262.317...	016



C267

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

↻ max. 100.000
3

Shank Size ∅1/10 mm	L mm ISO	Order No.	9,0 016
FGXL	500 **316** 210 295...	C267.316...	016
FGXXL	500 **317** 210 295...	C267.317...	016



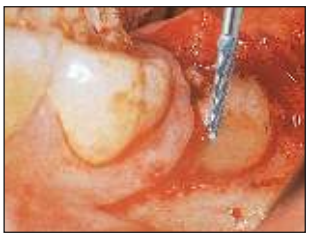
C269

Spezialfräser • Speciality Cutter
Fraise spéciale

↻ max. 3.000
Shank 316 + 317, 160.000

3

Shank Size ∅1/10 mm	L mm ISO	Order No.	11,0 016
HP	500 **104** 199 295...	C269.104...	016
RAXL	500 **206** 199 295...	C269.206...	016
FGXL	500 **316** 199 295...	C269.316...	016
FGXXL	500 **317** 199 295...	C269.317...	016







C269GK

ENDO

↻ max. 160.000
3

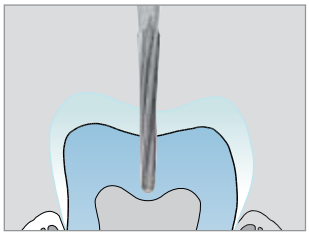
Shank Size ∅1/10 mm	L mm ISO	Order No.	9,0 016
FGXL	500 **316** 219 295...	C269GK.316...	016
FGXXL	500 **317** 219 295...	C269GK.317...	016

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.



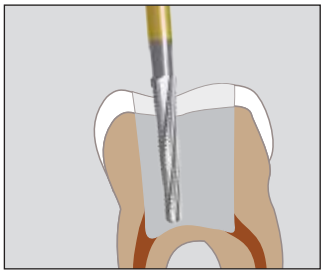
C269GKS

Pulpakammer Erweiterung
Pulp Chamber Expansion
Elargissement de chambre pulpaire

max. 100.000 / opt. 80.000
3







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

Endobohrer C269GKS

Spezial-Endobohrer mit langer, konischer Schneidenkonfiguration und Querhiebverzahnung zur Erstellung eines trichterförmigen Zugangs in die Pulpakammer. Die Querhiebverzahnung gewährleistet einen ruhigen und effizienten Abtrag der Zahnsubstanz. Die abgerundete, nicht schneidende Bohrerspitze (save 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

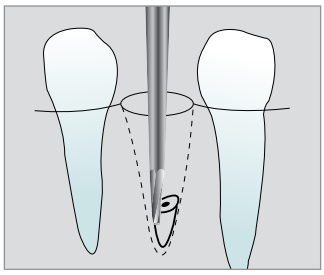
Fraise d'endodontie spéciale avec une configuration de coupe longue et conique et une denture à section transversale pour la réalisation d'une cavité d'accès endodontique en forme d'entonnoir dans la chambre pulpaire. La denture à section transversale garantit un enlèvement silencieux et efficace de la substance dentaire. L'extrémité non travaillante arrondie de la fraise (bout mousse) évite la pénétration dans les parois canalaires et le plancher pulpaire. À utiliser après élimination du plafond pulpaire avec la fraise d'endodontie 802L pour un élargissement de la cavité d'accès endodontique en vue d'un traitement canalaire réussi.

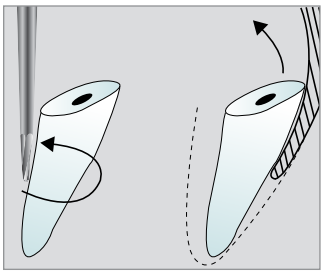
C560

max. 160.000
3









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



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

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

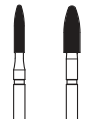
Traitement des péri implantites
Fraise à finir en carbure de tungstène pourvue d'une tige FGXL (longueur totale 30 mm) pour le traitement chirurgical des péri- implantites. Pour l'élimination des micro et macro- structures présentes sur les implants en titane ainsi que pour le polissage des surfaces;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

TC48L

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

max. 80.000 / opt. 40.000
5





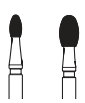
Shank	L mm		8,0	8,0
Size	ISO	Order No.	014	023
∅1/10 mm				
FG	• 500 **317** 249 072...	**TC48L.317...**	014	023
	○ 500 **317** 249 032...	**TC48LUF.317...**	014	023

TC379

Eiform • Football • Ovoïde
• 12 Schneiden • Blades • Lames
○ 30 Schneiden • Blades • Lames

max. 80.000 / opt. 40.000
5





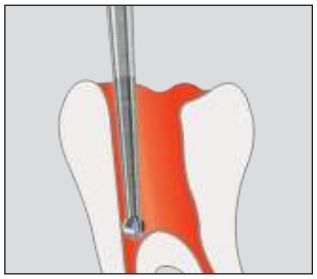
Shank	L mm		3,1	4,2
Size	ISO	Order No.	014	023
∅1/10 mm				
FG	• 500 **317** 277 072...	**TC379.317...**	014	023
	○ 500 **317** 277 032...	**TC379UF.317...**	014	023

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

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

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

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





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

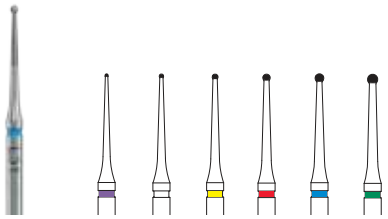
Endobur pour la réalisation de traitements endodontiques
Les canaux sont parfois difficiles à trouver et à cathétériser dans le cas du traitement endodontique de dents pluri-radiculées. Il est alors nécessaire de créer un isthme sur une partie ou sur toute la longueur de la cavité de manière à trouver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

H1SEB.205 / 206

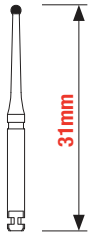
Rund • Round • Rond

max. 20.000 / opt. 1.500

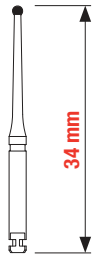
5



Shank Size ∅1/10 mm	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



H1SEB.205



H1SEB.206

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 Kavitätenbereiche, und die Darstellung der Pulpakammerbodenanatomie. Damit wird die substanzschonende Eröffnung der Wurzelkanaleingänge und die Freilegung von obliterierten Kanälen erleichtert.

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

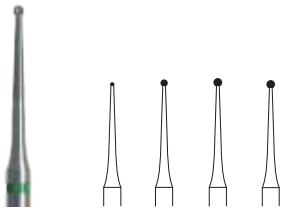
Utilisation:
Sa denture adaptée à la coupe permet de travailler sans pression tout en préservant la substance dentaire. Le long col mince permet d'obtenir une bonne vision dans la cavité d'accès . La fraise Endobur L34 est particulièrement adaptée au travail sous microscope; en effet, elle permet d'obtenir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

H1SNL

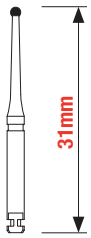
Rund • Round • Rond

max. 20.000 / opt. 1.500

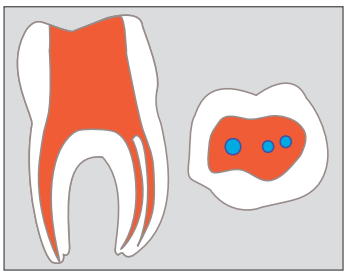
5



Shank Size ∅1/10 mm	L mm ISO	Order No. US No.	006	008	010	012
RAXL	• 500 **206** 001 003...	H1SNL.206...	006	008	010	012



H1SNL.206



H1SNL Endobur

Schnitfreudiger Spezial-Endobohrer für die Auffindung aller Wurzelkanäle bei mehrwurzligen Zähnen. Der H1SNL ist besonders schnittfreudig und gewährleistet durch seinen langen Hals eine gute Sicht in tiefere Kavitätsbereiche zum Öffnen der Zugangskavität des Wurzelkanalsystems. Anwendung im Winkelstück mit Mikromotor bei 1'500 – 2'000 upm, ohne Kühlung, trocken und nur mit leichtem Druck arbeiten.

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

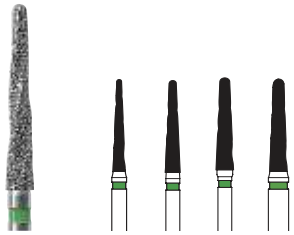
Fraise endodontique spéciale et très tranchante pour explorer toutes les entrées canalaires des dents multiradiculées. La H1SNL est particulièrement tranchante et permet grâce à son col allongé d'avoir une bonne visibilité des parties profondes de la cavité afin de pouvoir aménager la cavité d'accès du système radiculaire. Utilisation avec le contre-angle pour micro-moteur à 1500 -2000 t/mn.

GSD1

Osteotom

max. Kompakta • Compact bone
Os compact 20.000 - 120.000
Spongiosa • Spongiosa
Os spongieux 10.000 - 30.000

3



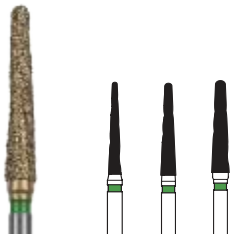
Shank	L mm		12,0	12,0	12,0	12,0
Size	ISO	Order No.	016	018	021	023
∅1/10 mm						
HP	806 **104** 411 534...	GSD1.104...			021	023
FG	806 **314** 411 534...	GSD1.314...	016	018	021	

GSD1T

Osteotom

max. Kompakta • Compact bone
Os compact 20.000 - 120.000
Spongiosa • Spongiosa
Os spongieux 10.000 - 30.000

3



Shank	L mm		12,0	12,0	12,0
Size	ISO	Order No.	016	018	021
∅1/10 mm					
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 Zahnsubstanz. Auf ausreichende Kühlung achten. Körnung: grün/grob = 151 µm – ISO 534

GSD1T

Die TiN Beschichtung sorgt für einen optimalen Abtransport der Knochen- und Zahnsubstanz 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	L mm		6,0
Size	ISO	Order No.	014
∅1/10 mm			
FGXXL	• 806 **317** 415 524...	G254.317...	014

G254T

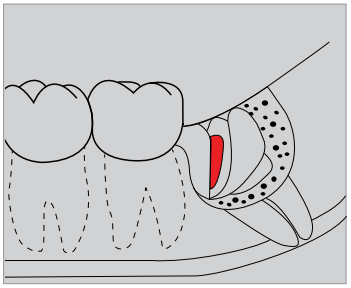
Chirurgie Diamant
Surgery diamond
Diamant de chirurgie

max. 100.000 / opt. 80.000

3



Shank	L mm		6,0
Size	ISO	Order No.	014
∅1/10 mm			
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 Zahnsubstanz in der Zahnosteotomie.
G254T Die TiN Beschichtung sorgt für einen optimalen Abtransport der Knochen- und Zahnsubstanz 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 déchiquetage efficace de la substance dentaire dans l'ostéotomie dentaire. G254T Le rev tement TiN assure une évacuation optimale de la substance osseuse et dentaire ainsi qu'une durée de vie élevée. Granulométrie : bleu / standard = 126 µm - ISO 524. Veiller à un refroidissement suffisant lors du travail.

D254

Chirurgie Diamant
Surgery diamond
Diamant de chirurgie

max. 100.000 / opt. 80.000

3



Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	016
∅1/10 mm			
FGXXL	• 806 **317** 199 534...	D254.317...	016

D254T

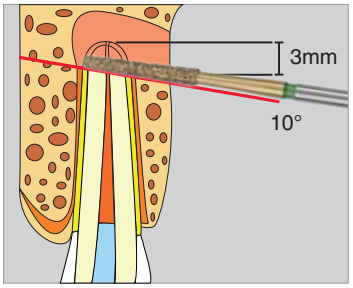
Chirurgie Diamant
Surgery diamond
Diamant de chirurgie

max. 100.000 / opt. 80.000

3



Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	016
∅1/10 mm			
FGXXL	• 809 **317** 199 534...	D254T.317...	016



D254 / D254T (TiN Beschichtung)

Chirurgie Diamantinstrumente zum atraumatischen Trennen von Zähnen und effektiven Zerspanen der Zahnsubstanz bei der Wurzelspitzenresektion. Zum Zerspanen von Knochen nicht empfohlen.

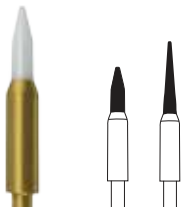
D254 / D254T (TiN Coating)

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 (Rev tement 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	L mm		5,0	8,0
Size	ISO	Order No.	016	016
∅1/10 mm				
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.

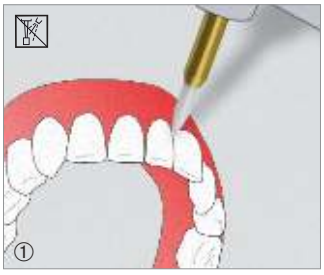
Déstiné à la chirurgie du tissu mou, cet instrument rotatif STT peut être utiliser comme alternative à l'éléctrochirurgie ou l'utilisation d'un scalpel. La partie travaillante biocompatible en céramique traite le tissu sans le brûler.

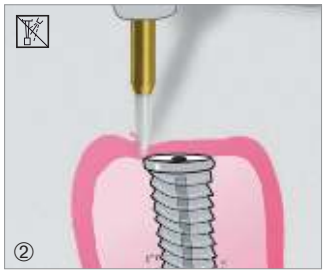
L 'application inclut le modelage de la gencive, l'ouverture des sillons gingivo-dentaires pour les empreintes, creuser les cavités profondes, éliminer le tissu de granulation interradiculaire, l'élimination de la gencive hypertrophiée/papillectomies et le dégagement d'implants intraosseux ainsi que de dents incluses.

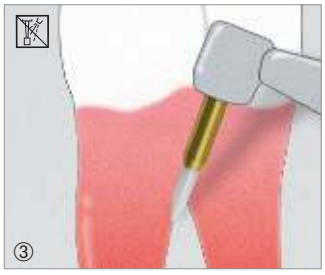
Avantages:
La céramique spéciale de la partie travaillante tranche le tissu et réduit le saignement (coagulation).
Le très faible échauffement évite l'apparation de nécroses lors du traitement.
La grande robustesse du Soft Tissue Trimmer permet un travail rapide et sûr au niveau de la gencive.

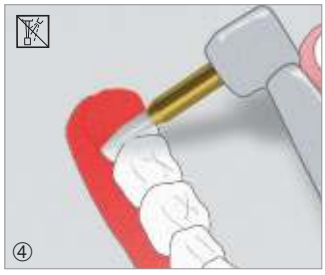
A utiliser impérativement sans spray de refroidissement!

↻ 300.000 - 500.000









Soft Tissue Trimmer:

① Gingivektomie (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-radiculaire pour l'élimination des tissus de granulation
④ Excisions gingivales pour le dégagement de dents incluses/partiellement incluses

Vorkörner 186RF
Der Vorkörner Bohrer wird bei chirurgischen Bohrarbeiten als erstes Instrument eingesetzt um eine Bohrmarkierung zu setzen um damit das Abrutschen des nachfolgenden Spiralbohrers zu verhindern, speziell bei spitz zulaufenden Kieferkämmen.

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		12,0
Size	ISO	Order No.	018
∅1/10 mm		US No.	
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.

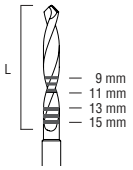
Pilot Bur 210L
The efficiently cutting pilot bur is suitable as a pre-drill for all commonly used implant systems for initial preparation of the implant site. The specially designed bur tip and the good axial drilling properties enable precise drilling. The large chip escape channels guarantee rapid 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.

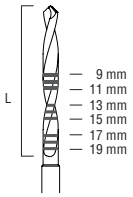
210L
Pilotbohrer
Pilot burs
Foret pilote

opt. 1.000, max. 6.000
1











Shank	L mm		16,0	16,0	20,0	20,0
Size	ISO	Order No.	020	028	020	028
∅1/10 mm		US No.				
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 schnittfreudige Knochenverzahnung erlaubt eine atraumatische Behandlung. Die gelaserten Tiefenmarkierungen im Abstand von 2 Millimetern erlauben eine exakte Visualisierung der Eindringtiefe.

Trepan bur 229, 229L

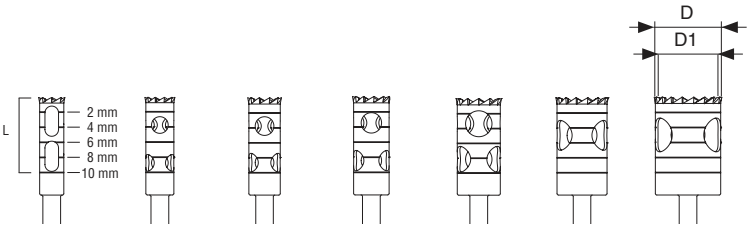
Specially suitable for use in oral surgery and in implantology for accurate, easy preparation of cylindrical bone grafts and bone extraction (bone lid during apicectomies). The good axial drilling properties enable precise drilling. The efficiently cutting bone blades allow atraumatic treatment. The lasered depth markings 2 millimetres apart provide exact visualisation of the penetration depth.

Trépans 229, 229L

Spécialement indiqués pour une utilisation en chirurgie maxillaire et en implantologie pour réaliser précisément et facilement des greffes osseuses cylindriques ainsi que des prélèvements osseux (comblement osseux pour les résections apicales). Les bonnes propriétés de forage axial permettent un forage ciblé. La denture agréable à la coupe permet un traitement atraumatique. Les marques au laser d'une distance de 2 mm permettent une visualisation précise de la profondeur de pénétration.

229
Trepanbohrer, Zylinder
Trepan, Cylinder
Trépan, Cylindre
1

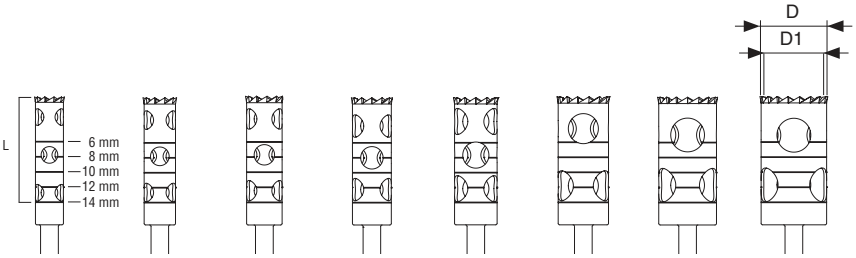




Shank	L mm							
Size	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
∅1/10 mm		US No.	025	030	035	040	050	060	080
RAL	330 **205** 486 001...	**229.205...**							
		D	025	030	035	040	050	060	080
		D1	3.50	4.00	4.50	5.00	6.00	7.00	9.00
		↻ opt.	2.50	3.00	3.50	4.00	5.00	6.00	8.00
		↻ max.	1.000	1.000	1.000	1.000	500	500	500
			6.000	6.000	6.000	6.000	3.000	3.000	3.000

229L
Trepanbohrer, Zylinder lang
Trepan, Cylinder long
Trépan, Cylindre long
1





Shank	L mm								
Size	ISO	Order No.	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0
∅1/10 mm		US No.	030	035	040	045	050	060	070	080
RAL	330 **205** 555 001...	**229L.205...**								
		D	030	035	040	045	050	060	070	080
		D1	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00	7.00	8.00	9.00
		↻ opt.	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	6.00	7.00	8.00
		↻ max.	1.000	1.000	1.000	1.000	500	500	500	500
			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

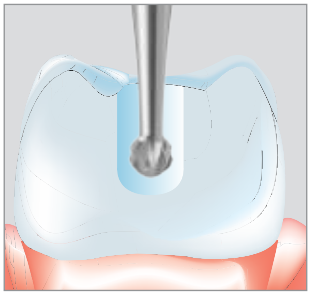
Jede Präparation ist ein zusammenhängender Prozess. Mit dem dafür abgestimmten Instrumentarium von Edenta arbeiten Sie fliessend von einem Arbeitsschritt zum nächsten, mit weniger Instrumentenwechsel und kürzerer Präparationszeit.

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

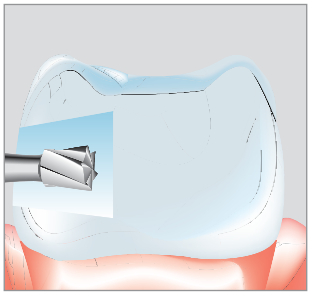
Instruments en acier pour des résultats de préparation très précis

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.

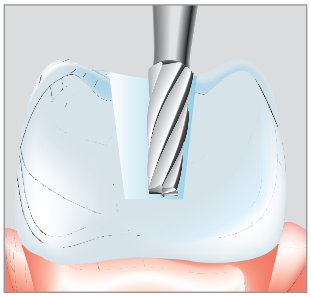
L'assortiment de fraises en acier vous propose des instruments à usage universel convenant pour de nombreuses utilisations allant de la préparation de cavités jusqu'aux actes de chirurgie.



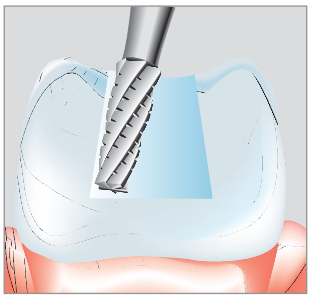
Exkavation, Retention, Perforation, Penetration, Trepanation.
Excavation, retention, perforation, penetration, trepanation.
Excavation, rétention, perforation Pénétration, trépanation.



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

	Seite Page
 Rund Round Rond	68
 Umgekehrter Kegel Inverted cone Cône renversé	68
 Zylinder Cylinder Cylindre	68
 Zylinder Cylinder Cylindre	69
 Konisch Tapered Fissure Conique	69

CHIRURGISCHE INSTRUMENTE
INSTRUMENTS FOR SURGERY
INSTRUMENTS DE CHIRURGIE

	Seite Page
 Knochenfräser Bone Cutter Fraise à os LINDEMANN	70
 Knochenfräser Bone Cutter Fraise à os LINDEMANN	70 - 71

1
Kugel
Round
Boule
5

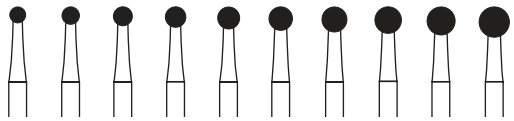




Shank	L mm										
Size	ISO	Order No.	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
∅1/10 mm		US No.	¼	½		1		2	3	4	5	6
RA	310 **204** 001 001...	**1.204...**	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
	↻ max.		50.000									

1
Kugel
Round
Boule
5

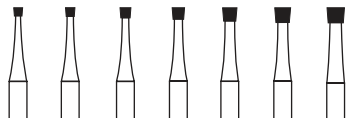




Shank	L mm										
Size	ISO	Order No.	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
∅1/10 mm		US No.	7	8	9			11				
RA	310 **204** 001 001...	**1.204...**	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
	↻ max.		30.000				25.000			20.000		

2
Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé
5

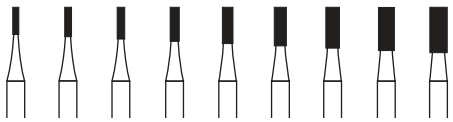




Shank	L mm								
Size	ISO	Order No.	010	012	014	016	018	021	023
∅1/10 mm		US No.	35	36	37	38	39	40	41
RA	310 **204** 010 001...	**2.204...**	010	012	014	016	018	021	023
	↻ max.		50.000				30.000		

21
Zylinder
Cylinder
Cylindre
5





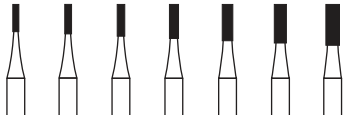
Shank	L mm		3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
Size	ISO	Order No.	008	009	010	012	014	016	018	021	023
∅1/10 mm		US No.	56		57	58	59	60	61	62	63
RA	310 **204** 107 006...	**21.204...**	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	↻ max.		50.000					30.000			

36

Zylinder
Cylinder
Cylindre

5





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

38

Konisch
Tapered Fissure
Conique

5





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





RF161 LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. 3.000
Shank 316, 160.000

3



Shank	L mm		9,0
Size	ISO	Order No.	016
∅1/10 mm			
HP	330 **104** 408 295...	**RF161.104...**	016
RAL	330 **205** 408 295...	**RF161.205...**	016
FGXL	330 **316** 408 295...	**RF161.316...**	016

RF162 LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. 3.000
Shank 316, 160.000

3



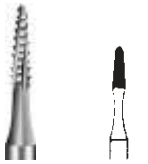
Shank	L mm		9,0
Size	ISO	Order No.	016
∅1/10 mm			
HP	330 **104** 408 297...	**RF162.104...**	016
RAL	330 **205** 408 297...	**RF162.205...**	016
FGXL	330 **316** 408 297...	**RF162.316...**	016

RF163 LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. 3.000

3



Shank	L mm		5,0
Size	ISO	Order No.	014
∅1/10 mm			
HP	330 **104** 406 297...	**RF163.104...**	014
RAL	330 **205** 406 297...	**RF163.205...**	014

RF166 LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. 3.000

3



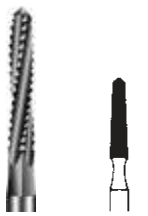
Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	021
∅1/10 mm			
HP	330 **104** 409 297...	**RF166.104...**	021
RAL	330 **205** 409 297...	**RF166.205...**	021

RF167 LINDEMANN

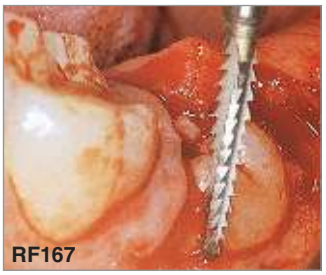
Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

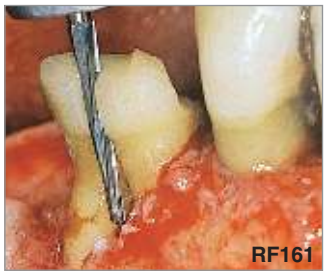
max. 3.000

3



Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	023
∅1/10 mm			
HP	330 **104** 410 297...	**RF167.104...**	023
RAL	330 **205** 410 297...	**RF167.205...**	023

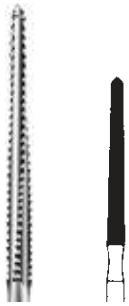

RF167


RF161

RF168 LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. 3.000
3



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

RF169 LINDEMANN

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. 3.000
3



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

RF A

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. for Micromotor 160.000
3



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

RF B

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. for Micromotor 160.000
3



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

RF C

Knochenfräser • Bone Cutter
Fraise à os

max. for Micromotor 160.000
3



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

Diamantinstrumente für präzise Präparationsergebnisse

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

Das Diamantsortiment bietet Ihnen universell einsetzbare Instrumente für viele Anwendungen, von der Kavitätenpräparation, Kronenstumpf-Präparation, Veneer-Präparation bis zur Periobehandlung.

Instruments diamantés pour des résultats de préparation très précis

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

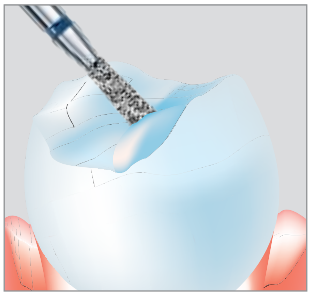
L'assortiment d'instruments diamantés vous propose des instruments à usage universel convenant pour de nombreuses utilisations allant de la préparation de cavités, de moignons pour couronnes, ou de surfaces pour facettes jusqu'au traitement de parodontologie.

Diamond instruments for precise preparations

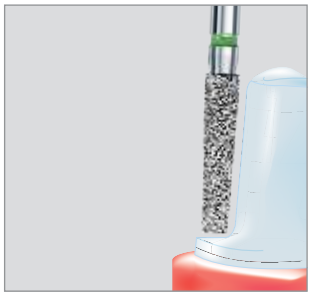
Every preparation is an integrated procedure. A coordinated preparation set of instruments aids preparation with fewer instrument changes and a shorter preparation time.

The diamond instrument range provides universal precision instruments for many applications, including cavity preparations, crown abutment preparations, veneer preparations and periodontal treatment.

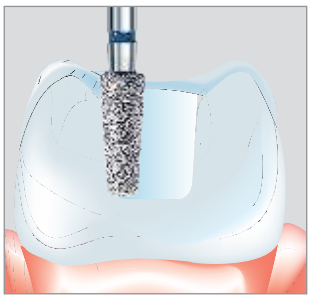




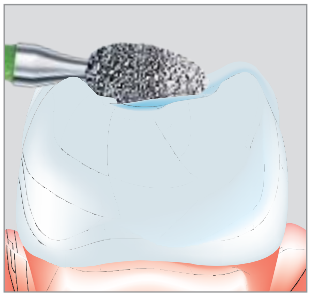
Okklusale Präparation.
Wiederherstellung der okklusalen Oberfläche.
Occlusal preparation.
Restoration of the occlusal surface.
Préparation occlusale.
Restauration de la surface occlusale.



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.



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

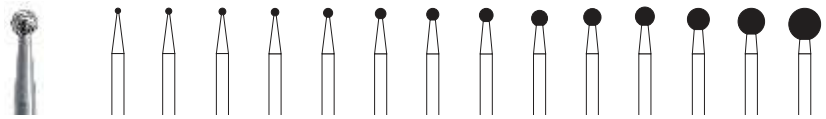
PRÄPARATIONSINSTRUMENTE
PREPARATION INSTRUMENTS
INSTRUMENTS POUR PREPARATION

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

801

Kugel
Round
Boule

5

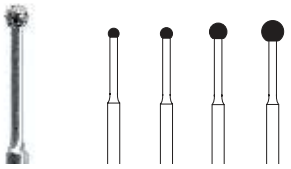


Shank	L mm															
	ISO	Order No.														
FG	806 **314** 001 524...	**801.314...**	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	035	042
	● 806 **314** 001 504...	**C 801.314...**					012	014	016	018	021	023	025	029	035	
	● 806 **314** 001 514...	**F 801.314...**	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	035	
	● 806 **314** 001 534...	**G 801.314...**			009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	035	042
	● 806 **314** 001 544...	**SG 801.314...**					012	014	016	018	021	023	025	029	035	
FGXL	806 **316** 001 524...	**801.316...**				010	012	014	016	018		023				
FGXL	● 806 **316** 001 534...	**G 801.316...**						014	016	018		023				
FGXL	● 806 **316** 001 544...	**SG 801.316...**							016	018						
RA	806 **204** 001 524...	**801.204...**				010	012	014	016	018		023		029		

801L

Kugel lang
Long Round
Boule long

5



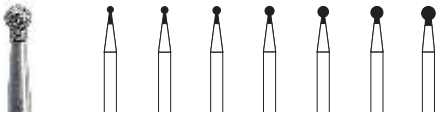


Shank	L mm					
	ISO	Order No.				
FG	806 **314** 697 524...	**801L.314...**	014	016	023	029
	● 806 **314** 697 534...	**G 801L.314...**	014	016	023	029
	● 806 **314** 697 544...	**SG 801L.314...**	014	016	023	029

802

Kugel mit Ansatz
Round with Collar
Boule avec col

5





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

805

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

5



Shank	L mm		1,0	1,0	1,0	1,2	1,6	1,6	1,6	1,9	2,5
	ISO	Order No.									
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		2,0	3,0	3,0	3,0	3,0
	ISO	Order No.					
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		3,0	3,5	3,5	4,0	5,0	6,0
	ISO	Order No.						
FG	806 **314** 225 524...	**807.314...**	010	012	014	016	018	023
	• 806 **314** 225 534...	**G 807.314...**		012	014	016	018	
	• 806 **314** 225 544...	**SG 807.314...**				016		

807L

Umgekehrter Kegel lang
Inverted Cone long
Cône renversé long

5



Shank	L mm		7,0
	ISO	Order No.	
FG	806 **314** 226 524...	**807L.314...**	018

808

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

5

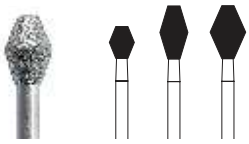


Shank	L mm		0,7	0,8
	ISO	Order No.		
FG	806 **314** 014 524...	**808.314...**	018	023

811

Doppelkegel innen
Barrel
Baril

5

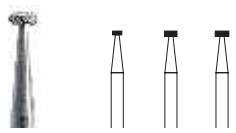


Shank	L mm		4,2	7,0	7,0
	ISO	Order No.			
FG	806 **314** 038 524...	**811.314...**	033	037	
	• 806 **314** 038 534...	**G 811.314...**	033	037	047
	• 806 **314** 038 544...	**SG 811.314...**	033	037	047

815

Rad
Wheel
Roue

5



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

817

Rad
Wheel
Roue

5

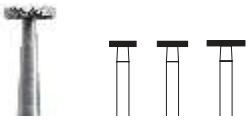


Shank	L mm		0,5
	ISO	Order No.	
FG	806 **314** 041 524...	**817.314...**	047
	• 806 **314** 041 534...	**G 817.314...**	047

818

Rad
Wheel
Roue

5



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

820

Rad
Wheel
Roue

5



Shank	L mm		2,0
	ISO	Order No.	
FG	806 **314** 043 524...	**820.314...**	040

822

Birne
Pear
Poire

5



Shank	L mm		2,0	2,0	2,0	3,0
	ISO	Order No.				
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		0,9
	ISO	Order No.	
FG	806 **314** 304 524...	**825.314...**	025

830

Birne
Pear
Poire

5

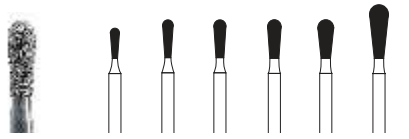


Shank	L mm		2,5	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	5,1
	ISO	Order No.								
FG	806 **314** 238 524...	**830.314...**	008	009	010	012	014	016	018	021
	• 806 **314** 238 514...	**F 830.314...**			010	012				
	• 806 **314** 238 534...	**G 830.314...**			010	012	014	016	018	021
	• 806 **314** 238 544...	**SG 830.314...**				012	014	016		

830L

Birne lang
Pear long
Poire, long

5



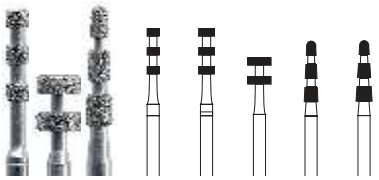
Shank	L mm		4,0	5,0	5,0	5,0	5,0	7,0
	ISO	Order No.						
FG	806 **314** 239 524...	**830L.314...**	012	014	016	018	021	025
	• 806 **314** 239 504...	**C 830L.314...**		014				
	• 806 **314** 239 514...	**F 830L.314...**	012	014	016			
	• 806 **314** 239 534...	**G 830L.314...**	012	014	016	018	021	025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



834 / 834A / 868A

Tiefenmarkierer
Depth Marker Veneer technique
Marqueur de profondeur

5



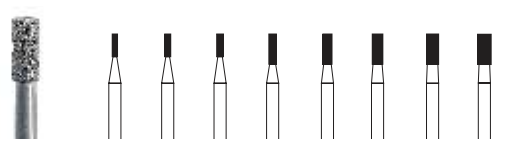
Shank	L mm		6,0	6,0	3,5	8,0	8,0
	ISO	Order No.	**834**	**834**	**834A**	**868A**	**868A**
FG	806 **314** 552 524...	**834.314...**	016	021			
	806 **314** 000 524...	**834A.314...**			031		
	806 **314** 000 524...	**868A.314...**				018	021
	Schnittiefe • Cutting depth • Cutting depth – **Tmm**		0,3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



835

Zylinder flach
Cylinder Flat End
Cylindre bout plat

5

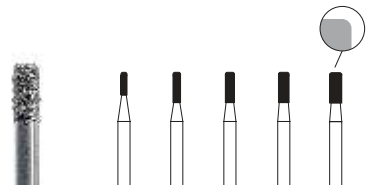


Shank	L mm		3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
	ISO	Order No.								
FG	806 **314** 107 524...	**835.314...**	007	008	009	010	012	014	016	018
	• 806 **314** 107 514...	**F 835.314...**				010				
	• 806 **314** 107 534...	**G 835.314...**			009	010	012	014	016	018
	• 806 **314** 107 544...	**SG 835.314...**				010	012	014	016	
RA	806 **204** 107 524...	**835.204...**				010	012	014	016	

835KR

Zylinder Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre bord arrondi

5



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

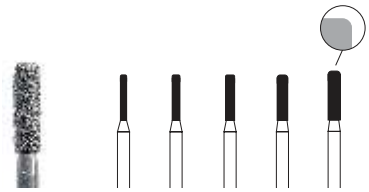


Shank	L mm		6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
	ISO	Order No.						
FG	806 **314** 110 524...	**836.314...**	008	010	012	014	016	018
	• 806 **314** 110 514...	**F 836.314...**		010	012			
	• 806 **314** 110 534...	**G 836.314...**		010	012	014	016	018
	• 806 **314** 110 544...	**SG 836.314...**			012	014	016	

836KR

Zylinder Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre bord arrondi

5

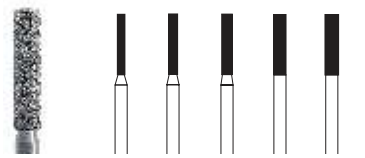


Shank	L mm		6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
	ISO	Order No.					
FG	806 **314** 157 524...	**836KR.314...**	008	010	012	014	016
	• 806 **314** 157 514...	**F 836KR.314...**		010	012		
	• 806 **314** 157 534...	**G 836KR.314...**		010	012	014	016
	• 806 **314** 157 544...	**SG 836KR.314...**				014	

837

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre bout plat

5

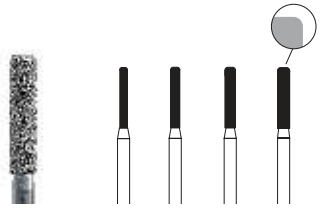


Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.					
FG	806 **314** 111 524...	**837.314...**	010	012	014	016	018
	• 806 **314** 111 514...	**F 837.314...**		012	014		
	• 806 **314** 111 534...	**G 837.314...**	010	012	014	016	018
	• 806 **314** 111 544...	**SG 837.314...**		012	014	016	018

837KR

Zylinder Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre bord arrondi

5



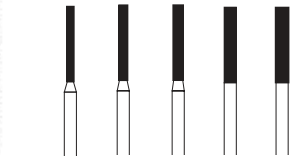
Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.				
FG	806 **314** 158 524...	**837KR.314...**	010	012	014	016
	• 806 **314** 158 514...	**F 837KR.314...**	010	012	014	016
	• 806 **314** 158 534...	**G 837KR.314...**	010	012	014	016
	• 806 **314** 158 544...	**SG 837KR.314...**		012	014	016

837L

Zylinder lang
Long Cylinder
Cylindre long

5







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







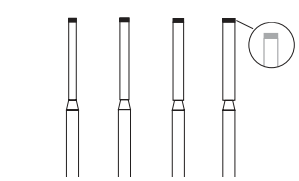
Shank	L mm		3,0	3,0	4,0	4,0	4,0
	ISO	Order No.					
FG	806 **314** 137 524...	**838.314...**	008	009	010	012	014
	• 806 **314** 137 534...	**G 838.314...**			010	012	014
	• 806 **314** 137 544...	**SG 838.314...**				012	

839

Stirnschneidend
End cutting
Coupe frontale

5





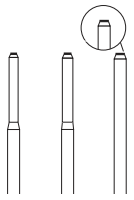
Shank	L mm		0,1	0,1	0,1	0,1
	ISO	Order No.				
FG	806 **314** 150 524...	**839.314...**	010	012	014	016
	• 806 **314** 150 514...	**F 839.314...**	010		014	

840

Stirnschneidend
End cutting
Coupe frontale

5





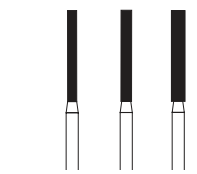
Shank	L mm		0,1	0,1	0,1
	ISO	Order No.			
FG	806 **314** 722 524...	**840.314...**	012	014	016

842

Zylinder flach
Cylinder Flat End
Cylindre bout plat

5





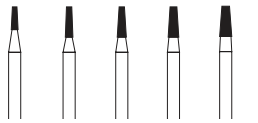
Shank	L mm		12,0	12,0	12,0
	ISO	Order No.			
FG	806 **314** 113 524...	**842.314...**	012	014	
	• 806 **314** 113 534...	**G 842.314...**	012	014	018
	• 806 **314** 113 544...	**SG 842.314...**	012	014	

845

Konus flach
Flat End Taper
Cône bout plat

5





Shank	L mm		3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
	ISO	Order No.					
FG	806 **314** 170 524...	**845.314...**	009	010	012	014	016
	• 806 **314** 170 534...	**G 845.314...**				014	
RA	806 **204** 170 524...	**845.204...**		010			

GF844 TwoGrit Diamond
Diamantinstrument zum Präparieren und Finieren ohne Instrumentenwechsel in der Veneer-Präparation. Das Arbeitsteil des TwoGrit Diamanten besteht aus 2 verschiedenen Diamantkörnungen.
Der konische Hauptteil ist mit grober und die Spitze mit feiner Diamantkörnung belegt.

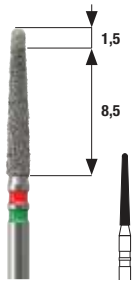
GF844 TwoGrit Diamond
Diamond instrument used for preparing and finishing without changing the instrument when preparing for a veneer. The working section of the TwoGrit diamond instruments consists of two different diamond grits.
The main conical section is coated with coarse diamond grit and the tip with fine diamond grit.

GF844 TwoGrit Diamond
Instrument diamanté pour la préparation et la finition sans changement d'instrument dans la technique de préparation pour facettes à coller. La partie travaillante des diamants TwoGrit présente deux granulations différentes de son revêtement abrasif. La partie principale conique est revêtue de particules diamantées puissantes et l'extrémité est pourvue de grains fins.

GF844

Konisch, rund
Round End Taper
Cône rond

5





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

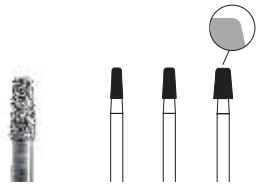




845KR

Konus Kante rund
Round Edge Taper
Cône bord arrondi

5

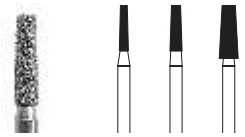


Shank	L mm		4,0	4,0	4,0
	ISO	Order No.			
FG	806 **314** 544 524...	**845KR.314...**		018	025
	• 806 **314** 544 514...	**F 845KR.314...**	016	018	025
	• 806 **314** 544 534...	**G 845KR.314...**	016	018	025

846

Konus flach
Flat End Taper
Cône bout plat

5



Shank	L mm		6,0	6,0	7,0
	ISO	Order No.			
FG	806 **314** 171 524...	**846.314...**	012	016	
	• 806 **314** 171 534...	**G 846.314...**	012	016	025

846S

Konus Seite schneidend
Side Cutting Taper
Cône à coupe latérale

5



Shank	L mm		7,0
	ISO	Order No.	
FG	• 806 **314** 183 534...	**G 846S.314...**	025

846KR

Konus Kante rund
Round Edge Taper
Cône bord arrondi

5



Shank	L mm		6,0
	ISO	Order No.	
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

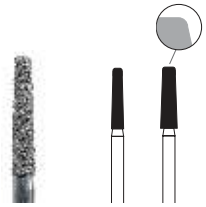


Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.							
FG	806 **314** 172 524...	**847.314...**	010	012	014	016	018		
	• 806 **314** 172 504...	**C 847.314...**	010						
	• 806 **314** 172 514...	**F 847.314...**	010	012	014	016			
	• 806 **314** 172 534...	**G 847.314...**	010	012	014	016	018	023	
	• 806 **314** 172 544...	**SG 847.314...**			014	016	018		

847KR

Konus Kante rund
Round Edge Taper
Cône bord arrondi

5

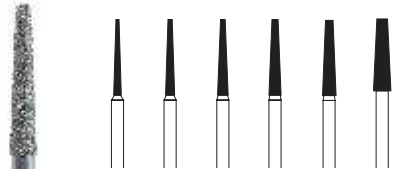


Shank	L mm		8,0	8,0
	ISO	Order No.		
FG	806 **314** 546 524...	**847KR.314...**	016	023
	• 806 **314** 546 514...	**F 847KR.314...**	016	023
	• 806 **314** 546 534...	**G 847KR.314...**	016	023

848

Konus flach
Flat End Taper
Cône bout plat

5

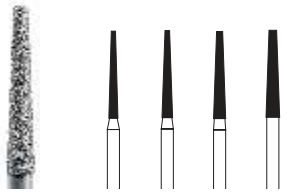


Shank	L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.						
FG	806 **314** 173 524...	**848.314...**	010	012	014	016	018	023
	• 806 **314** 173 504...	**C 848.314...**	010	012	014	016		
	• 806 **314** 173 514...	**F 848.314...**	010	012	014	016	018	
	• 806 **314** 173 534...	**G 848.314...**	010	012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

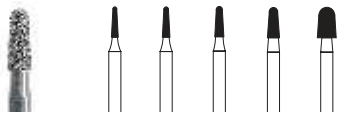


Shank	L mm		11,5	11,5	11,5	11,5
	ISO	Order No.				
FG	806 **314** 174 524...	**848L.314...**	012	014	016	
	• 806 **314** 174 534...	**G 848L.314...**		014	016	018
	• 806 **314** 174 544...	**SG 848L.314...**		014	016	018

849

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi

5

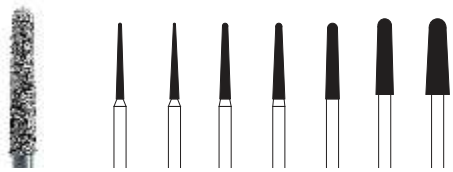


Shank	L mm		4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
	ISO	Order No.					
FG	806 **314** 196 524...	**849.314...**	009	010	012		
	• 806 **314** 196 534...	**G 849.314...**			012	016	025

850

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi

5

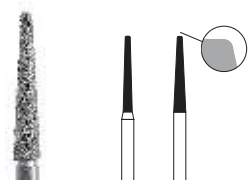


Shank	L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.							
FG	806 **314** 199 524...	**850.314...**	010	012	014	016	018	023	
	• 806 **314** 199 504...	**C 850.314...**	010	012	014	016	018		
	• 806 **314** 199 514...	**F 850.314...**	010	012	014	016	018	023	
	• 806 **314** 199 534...	**G 850.314...**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

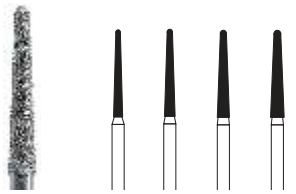


Shank	L mm		10,0	10,0
	ISO	Order No.		
FG	806 **314** 553 524...	**850KR.314...**	014	
	• 806 **314** 553 534...	**G 850KR.314...**	014	018
	• 806 **314** 553 544...	**SG 850KR.314...**	014	018

850L

Konus lang Kante rund
Long Round Taper
Cône bout arrondi long

5

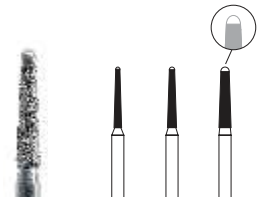


Shank	L mm		11,5	11,5	11,5	11,5
	ISO	Order No.				
FG	806 **314** 200 524...	**850L.314...**	012	014	016	018
	• 806 **314** 200 504...	**C 850L.314...**		014		
	• 806 **314** 200 514...	**F 850L.314...**	012	014		
	• 806 **314** 200 534...	**G 850L.314...**	012	014	016	018
	• 806 **314** 200 544...	**SG 850L.314...**		014	016	018

851

Konus Sicherheitsspitze
Round Safe End Taper
Cône à extrémité mousse

5

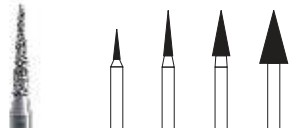


Shank	L mm		8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.			
FG	806 **314** 219 524...	**851.314...**	010	012	016
	• 806 **314** 219 514...	**F 851.314...**	010	012	
	• 806 **314** 219 534...	**G 851.314...**		012	016

852

Konus Spitze
X-mas tree
Cône pointu

5

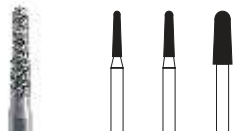


Shank	L mm		4,0	6,0	6,0	7,0
	ISO	Order No.				
FG	806 **314** 164 524...	**852.314...**	010	012		
	• 806 **314** 164 504...	**C 852.314...**	010	012		
	• 806 **314** 164 514...	**F 852.314...**	010	012		
	• 806 **314** 164 534...	**G 852.314...**		012	023	
	• 806 **314** 164 544...	**SG 852.314...**				037

855

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi

5

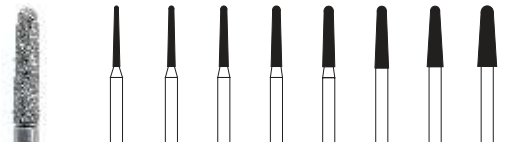


Shank	L mm		6,0	6,0	7,0
	ISO	Order No.			
FG	806 **314** 197 524...	**855.314...**	012	014	025
	• 806 **314** 197 534...	**G 855.314...**	012	014	025
	• 806 **314** 197 544...	**SG 855.314...**		014	025

856

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi

5

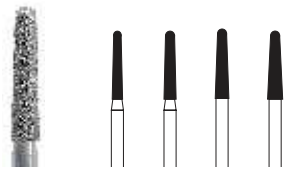


Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.								
FG	806 **314** 198 524...	**856.314...**	009	010	012	014	016	018	021	025
	• 806 **314** 198 504...	**C 856.314...**		010	012		016			
	• 806 **314** 198 514...	**F 856.314...**	009	010	012	014	016	018	021	025
	• 806 **314** 198 534...	**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

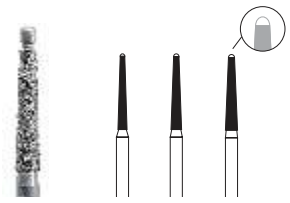


Shank	L mm		9,0	9,0	9,0	9,0
	ISO	Order No.				
FG	806 **314** 199 524...	**856L.314...**	014	016	018	020
	• 806 **314** 199 514...	**F 856L.314...**	014	016	018	020
	• 806 **314** 199 534...	**G 856L.314...**	014	016	018	020
	• 806 **314** 199 544...	**SG 856L.314...**	014	016	018	020

857

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

5

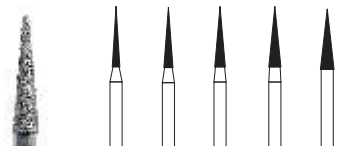


Shank	L mm		10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.			
FG	806 **314** 220 524...	**857.314...**	012	014	016
	• 806 **314** 220 514...	**F 857.314...**		014	
	• 806 **314** 220 534...	**G 857.314...**	012	014	016
	• 806 **314** 220 544...	**SG 857.314...**		014	

858

Konus Spitze
Needle
Cône pointu

5

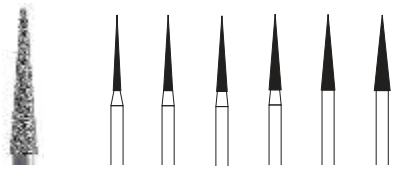


Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.					
FG	806 **314** 165 524...	**858.314...**	010	012	014	016	
	• 806 **314** 165 504...	**C 858.314...**	010	012	014		
	• 806 **314** 165 514...	**F 858.314...**	010	012	014	016	
	• 806 **314** 165 534...	**G 858.314...**	010	012	014	016	018
	• 806 **314** 165 544...	**SG 858.314...**			014	016	018

859

Konus Spitze
Needle
Cône pointu

5

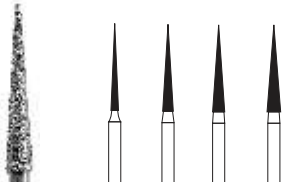


Shank	L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.						
FG	806 **314** 166 524...	**859.314...**	010	012	014	016	018	021
	○ 806 **314** 166 494...	**UF 859.314...**	010					
	• 806 **314** 166 504...	**C 859.314...**	010	012	014	016	018	
	• 806 **314** 166 514...	**F 859.314...**	010	012	014	016	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		11,5	11,5	11,5	11,5
	ISO	Order No.				
FG	806 **314** 167 524...	**859L.314...**	010	014	016	018
	● 806 **314** 167 504...	**C 859L.314...**	010	014	016	
	● 806 **314** 167 514...	**F 859L.314...**	010	014	016	
	● 806 **314** 167 534...	**G 859L.314...**		014	016	018
	● 806 **314** 167 544...	**SG 859L.314...**			016	018

860

Flamme
Flame
Flamme

5



Shank	L mm		4,0	5,0	5,0	5,0
	ISO	Order No.				
FG	806 **314** 247 524...	**860.314...**	010	012	014	
	● 806 **314** 247 504...	**C 860.314...**	010	012		
	● 806 **314** 247 514...	**F 860.314...**	010	012	014	
	● 806 **314** 247 534...	**G 860.314...**	010	012	014	016
	● 806 **314** 247 544...	**SG 860.314...**			014	
RA	806 **204** 247 524...	**860.204...**		012		

861

Flamme
Flame
Flamme

5

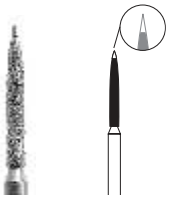


Shank	L mm		6,0	6,0
	ISO	Order No.		
FG	806 **314** 248 524...	**861.314...**	012	014
	● 806 **314** 248 504...	**C 861.314...**	012	
	● 806 **314** 248 514...	**F 861.314...**	012	
	● 806 **314** 248 534...	**G 861.314...**	012	014

863SE

Flamme Sicherheitsspitze
Flame Safe End
Flamme, extrémité mousse

5



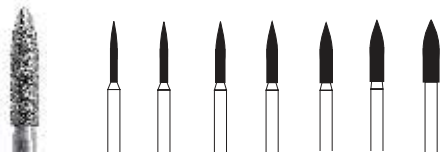
Shank	L mm		10,0
	ISO	Order No.	
FG	806 **314** 256 524...	**863SE.314...**	012



862

Flamme
Flame
Flamme

5

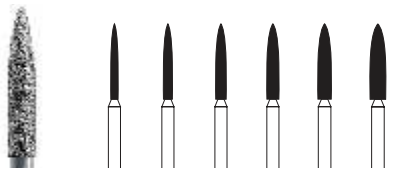


Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.							
FG	806 **314** 249 524...	**862.314...**	009	010	012	014	016		021
	○ 806 **314** 249 494...	**UF 862.314...**		010					
	● 806 **314** 249 504...	**C 862.314...**	009	010	012	014	016		
	● 806 **314** 249 514...	**F 862.314...**	009	010	012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

863

Flamme
Flame
Flamme

5



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

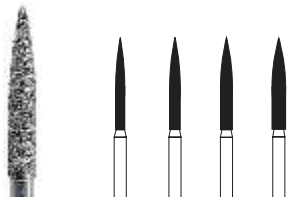


Shank	L mm		10,5
	ISO	Order No.	
FG	806 **314** 252 524...	**863L.314...**	016
	● 806 **314** 252 534...	**G 863L.314...**	016

864

Flamme
Flame
Flamme

5



Shank	L mm		12,0	12,0	12,0	12,0
	ISO	Order No.				
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

5



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

877

Torpedo
Modified Beveled Cylinder
Cylindre, à biseau

5

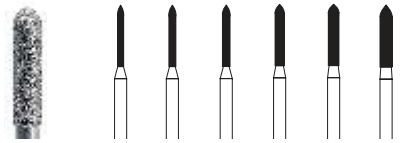


Shank	L mm		6,0	6,0	6,0
	ISO	Order No.			
FG	806 **314** 288 524...	**877.314...**	009	010	012
	• 806 **314** 288 514...	**F 877.314...**		010	012
	• 806 **314** 288 534...	**G 877.314...**			012

878

Torpedo zylindrisch
Cylindrical Torpedo
Cylindre, à biseau

5

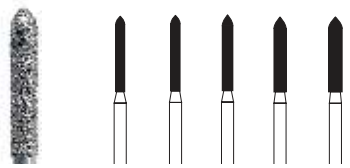


Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.						
FG	806 **314** 289 524...	**878.314...**	008	009	010	012	014	
	• 806 **314** 289 504...	**C 878.314...**					014	
	• 806 **314** 289 514...	**F 878.314...**	008		010	012	014	016
	• 806 **314** 289 534...	**G 878.314...**			010	012	014	016
	• 806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

879

Torpedo zylindrisch
Cylindrical Torpedo
Cylindre, à biseau

5

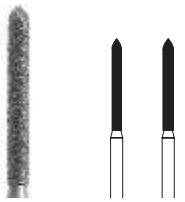


Shank	L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.					
FG	806 **314** 290 524...	**879.314...**	010	012	014	016	018
	• 806 **314** 290 504...	**C 879.314...**		012	014	016	
	• 806 **314** 290 514...	**F 879.314...**	010	012	014	016	018
	• 806 **314** 290 534...	**G 879.314...**	010	012	014	016	018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

879L

Torpedo lang
Torpedo long
Cylindre, à biseau, long

5



Shank	L mm		12,0	12,0
	ISO	Order No.		
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

5

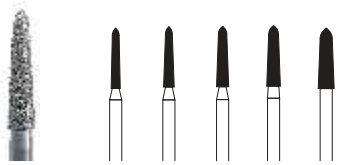


Shank	L mm	6,0
	ISO / Order No.	
FG	806 **314** 297 524... / **877K.314...**	012

878K

Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé, à biseau

5

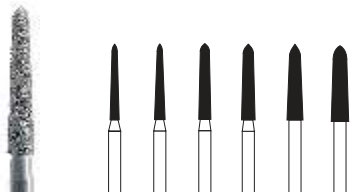


Shank	L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO / Order No.					
FG	806 **314** 298 524... / **878K.314...**		014	016	018	
	• 806 **314** 298 514... / **F 878K.314...**		014	016	018	021
	• 806 **314** 298 534... / **G 878K.314...**	012	014	016	018	021
	• 806 **314** 298 544... / **SG 878K.314...**	012	014	016	018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

879K

Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé, à biseau

5

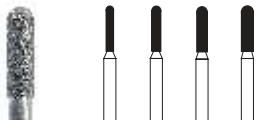


Shank	L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
	ISO / Order No.						
FG	806 **314** 299 524... / **879K.314...**	012	014	016	018	021	
	• 806 **314** 299 514... / **F 879K.314...**	012	014	016	018		
	• 806 **314** 299 534... / **G 879K.314...**	012	014	016	018	021	023
	• 806 **314** 299 544... / **SG 879K.314...**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

880

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

5

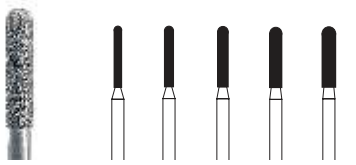


Shank	L mm	6,0	6,0	6,0	6,0
	ISO / Order No.				
FG	806 **314** 140 524... / **880.314...**	010	012	014	016
	• 806 **314** 140 514... / **F 880.314...**		012	014	
	• 806 **314** 140 534... / **G 880.314...**		012	014	
	• 806 **314** 140 544... / **SG 880.314...**			014	

881

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

5

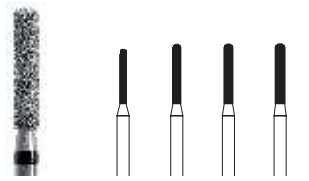


Shank	L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO / Order No.					
FG	806 **314** 141 524... / **881.314...**	010	012	014	016	018
	• 806 **314** 141 504... / **C 881.314...**		012	014		
	• 806 **314** 141 514... / **F 881.314...**	010	012	014	016	018
	• 806 **314** 141 534... / **G 881.314...**	010	012	014	016	018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

881KS

Zylinder KS
KS Cylinder
Cylindre KS

5

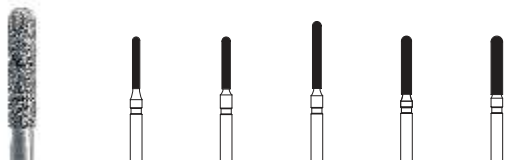


Shank	L mm	7,0	8,0	8,0	8,0
	ISO / Order No.				
FG	• 806 **314** 146 544... / **SG881KS.314...**	012	014	015	016

KS

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

5



Shank	L / mm	7,0	7,0	9,0	8,0	8,0	↻ max.
	ISO / Order No.						
FG	806 **314** 143 524... / **KS0.314...**	010					160.000
	• 806 **314** 143 514... / **KS0F.314...**	010					40.000
	• 806 **314** 143 544... / **KS1.314...**		012				450.000
	• 806 **314** 143 544... / **KS1L.314...**			012			450.000
	• 806 **314** 143 544... / **KS2.314...**				014		450.000
	• 806 **314** 143 544... / **KS3.314...**					016	450.000

KS Diamantinstrumente für die Kronenstumpfpräparation
Die mehrschichtige Diamantierung garantiert einen optimalen Materialabtrag mit gutem Spanfluss für einen hohen Zahnsubstanzabtrag 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 multicouches permet d'obtenir un enlèvement de matières optimal avec une bonne évacuation des copeaux; ce qui permet de réaliser un enlèvement important de substance dentaire et de gagner du temps lors du soin. Ce qui engendre également moins de stress pour le patient.

882
Zylinder rund
Cylinder Round End
Cylindre, bout arrondi
5



Shank	L mm		10,0	10,0
	ISO	Order No.		
FG	806 **314** 142 524...	**882.314...**	012	014
	• 806 **314** 142 504...	**C 882.314...**	012	
	• 806 **314** 142 514...	**F 882.314...**	012	014
	• 806 **314** 142 534...	**G 882.314...**	012	014
	• 806 **314** 142 544...	**SG 882.314...**		014

883
Flamme
Flame
Flamme
5



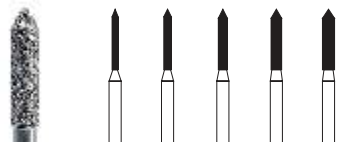
Shank	L mm		3,0
	ISO	Order No.	
FG	806 **314** 539 524...	**883.314...**	010
	• 806 **314** 539 534...	**G 883.314...**	010

884
Zylinder Spitze
Beveled Cylinder
Cylindre, bout pointu
5



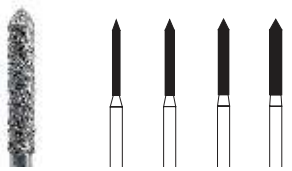
Shank	L mm		6,0
	ISO	Order No.	
FG	• 806 **314** 129 534...	**G 884.314...**	012

885
Zylinder Spitze
Beveled Cylinder
Cylindre, bout pointu
5



Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.					
FG	806 **314** 130 524...	**885.314...**	008	010	012		
	• 806 **314** 130 514...	**F 885.314...**			012	014	
	• 806 **314** 130 534...	**G 885.314...**			012	014	016
	• 806 **314** 130 544...	**SG 885.314...**			012	014	

886
Zylinder Spitze
Beveled Cylinder
Cylindre, bout pointu
5



Shank	L mm		10,0	10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.				
FG	806 **314** 131 524...	**886.314...**	010	012	014	016
	• 806 **314** 131 514...	**F 886.314...**		012	014	
	• 806 **314** 131 534...	**G 886.314...**		012	014	016
	• 806 **314** 131 544...	**SG 886.314...**		012	014	016



888
Flamme
Flame
Flamme
5



Shank	L mm		8,0
	ISO	Order No.	
FG	806 **314** 496 524...	**888.314...**	012
	• 806 **314** 496 514...	**F 888.314...**	012
	• 806 **314** 496 534...	**G 888.314...**	012

889
Flamme
Flame
Flamme
5



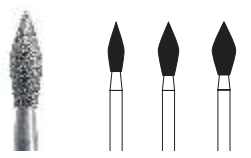
Shank	L mm		3,5	4,0
	ISO	Order No.		
FG	806 **314** 540 524...	**889.314...**	009	010
	• 806 **314** 540 504...	**C 889.314...**	009	010
	• 806 **314** 540 514...	**F 889.314...**	009	010
	• 806 **314** 540 534...	**G 889.314...**	009	010
	• 806 **314** 540 544...	**SG 889.314...**		010

898
Flamme
Flame
Flamme
5



Shank	L mm		10,5
	ISO	Order No.	
FG	• 806 **314** 213 514...	**F 898.314...**	016
	• 806 **314** 213 534...	**G 898.314...**	016

899
Knospenspitze
Pointed Bud
Bouton pointu
5



Shank	L mm		6,5	7,0	7,0
	ISO	Order No.			
FG	806 **314** 033 524...	**899.314...**	021	027	031
	• 806 **314** 033 514...	**F 899.314...**		027	
	• 806 **314** 033 534...	**G 899.314...**	021	027	031
	• 806 **314** 033 544...	**SG 899.314...**	021	027	031

368

Knospe
Pointed Bud
Bouton

5



Shank	L mm		3,5	3,5	4,5	5,0
	ISO	Order No.				
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
	• 806 **314** 257 544...	**SG 368.314...**		016	018	023
RA	806 **204** 257 524...	**368.204...**		016		

369

Knospe
Bud
Bouton

5



Shank	L mm		5,5
	ISO	Order No.	
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

5



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

379

Eiform
Egg Shape / Football
Ovoïde

5



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

5



Shank	L mm		3,5
	ISO	Order No.	
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

5

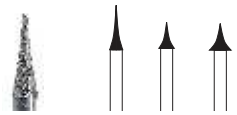


Shank	L mm		5,0
	ISO	Order No.	
FG	806 **314** 465 524...	**392.314...**	016
	● 806 **314** 465 504...	**C 392.314...**	016
	● 806 **314** 465 514...	**F 392.314...**	016

833

Occlusal Konturierung
Occlusal contouring
Façonnage occlusal

5



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

5

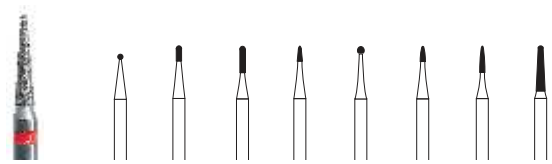


Shank	L mm		1,0	1,0
	ISO	Order No.		
FG	806 **314** 068 524...	**909.314...**	037	040
	● 806 **314** 068 534...	**G 909.314...**	037	040
	• 806 **314** 068 544...	**SG 909.314...**		040

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			2,0	3,5	2,0	1,0	2,0	3,5	6,0
	Order No.		BA001.	BA137.	BA138.	BA160.	BA277.	BA294.	BA295.	BA171.
Shank: FG kurz, FG short, FG courte										
• 806.313.001.514....			007							
• 806.313.137.514....				007						
• 806.313.138.514....					007					
• 806.313.160.514....						007				
• 806.313.277.514....							009			
• 806.313.294.514....								007		
• 806.313.295.514....									007	
• 806.313.171.514....										012

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		4,0
Size	ISO	Order No.	020
∅1/10 mm			
FGL	• 806 **313** 270 514...	**F972.315...**	020
FGL	• 806 **313** 270 504...	**C972.315...**	020





Okklusal Gestalter 972

Der speziell für die Kauflächengestaltung entwickelte Okklusal Gestalter 972 eignet sich für alle Füllungsmaterialien sowie auch für Vollkeramik-ZrO2-Materialien zur sicheren Gestaltung der Höcker und Fissuren mit nur einem Instrument. Die runde Form erleichtert die Gestaltung von Höckern und Fissuren. Die Rundung verhindert das Einschleifen von Kerben. Die feine und die superfeine Körnung erzeugen eine perfekte Oberfläche für die anschliessende Politur.

Occlusal shaper 972

The Occlusal shaper 972, which was specially developed for occlusal contouring, is suitable for all filling materials and also all-ceramic ZrO2 material for reliable contouring of the cusps and fissures using only one instrument. The round shape facilitates contouring of cusps and fissures. The curvature prevents cutting of notches. The fine and superfine grit produce a perfect surface for the subsequent polish.

Fraise occlusale 972

La fraise occlusale 972 spécialement développée pour la réalisation de surfaces occlusales est indiquée pour tous les matériaux d'obturation ainsi que pour tous les matériaux tout-céramique en dioxyde de zirconium, pour une réalisation sûre des cupides et des sillons avec un seul instrument. La forme ronde facilite la réalisation de cuspides et de sillons. Le bout arrondi évite la formation d'encoches. La granulométrie fine et super fine produit une surface parfaite pour le polissage final.

970

zum okklusalen Gestalten
Occlusal Shaping and Contouring
Contour Occlusal

5



Shank	L mm		1,6
	ISO	Order No.	
FG	806 **313** 463 524...	**970.313...**	023
	• 806 **313** 463 514...	**F 970.313...**	023

980

zum okklusalen Gestalten
Occlusal Shaping and Contouring
Contour Occlusal

5



Shank	L mm		1,6
	ISO	Order No.	
FG	806 **313** 463 524...	**980.313...**	027
	• 806 **313** 463 514...	**F 980.313...**	027

985

zum okklusalen Gestalten
Occlusal Shaping and Contouring
Contour Occlusal

5



Shank	L mm		1,7
	ISO	Order No.	
FG	• 806 **313** 463 514...	**F 985.313...**	031

Diamond Shaper 970 Diamantinstrument zur okklusalen Formgebung im Seitenzahnbereich

Das perfekte Instrument zur okklusalen Formgebung (Kauflächengestaltung) von Kompositrestaurationen im Seitenzahnbereich. Ein Instrument für die komplette Gestaltung von Kauflächen. Zur schnellen Ausarbeitung eines perfekten Reliefs auf allen Kompositfüllungsmaterialien. Drei 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

V847KR

Konus Kante rund
Round Edge Taper
Cône bord arrondi

5



Shank	L mm		8,0	8,0
	ISO	Order No.		
FG	• V806 **314** 546 534...	**GV 847KR.314...**	016	018

V848

Konus flach
Flat End Taper
Cône bout plat

5



Shank	L mm		10,0
	ISO	Order No.	
FG	• V806 **314** 173 534...	**GV 848.314...**	018

V850

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi

5



Shank	L mm		10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.			
FG	• V806 **314** 199 524...	**V 850.314...**	012	014	
	• V806 **314** 199 514...	**FV 850.314...**	012		
	• V806 **314** 199 534...	**GV 850.314...**	012	014	016

V855

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi

5

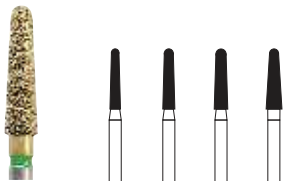


Shank	L mm		7,0
	ISO	Order No.	
FG	• V806 **314** 197 534...	**GV 855.314...**	025

V856

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi

5



Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.				
FG	• V806 **314** 198 534...	**GV 856.314...**	014	016	018	021

V856L

Langer Konus rund
Long Round End Taper
Cône long bout arrondi

5



Shank	L mm		9,0
	ISO	Order No.	
FG	• V806 **314** 199 534...	**GV 856L.314...**	018

V858

Konus spitze
Needle
Cône pointu

5



Shank	L mm		8,0
	ISO	Order No.	
FG	• V806 **314** 165 534...	**GV 858.314...**	014

V862

Flamme
Flame
Flamme

5



Shank	L mm		8,0
	ISO	Order No.	
FG	• V806 **314** 249 534...	**GV 862.314...**	014

V863

Flamme
Flame
Flamme

5



Shank	L mm		10,0	10,0
	ISO	Order No.		
FG	• V806 **314** 250 524...	**V 863.314...**	012	016
	• V806 **314** 250 514...	**FV 863.314...**	012	016
	• V806 **314** 250 534...	**GV 863.314...**	012	016

Kavitätenpräparation
Cavity preparation
Préparation de las cavidades

Kronenpräparation
Crown preparation
Préparation coronaire

Füllungsbearbeitung
Filling process
Préparation des obturations

Kieferchirurgie
Jaw surgery
Chirurgie maxillo - facile

- 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

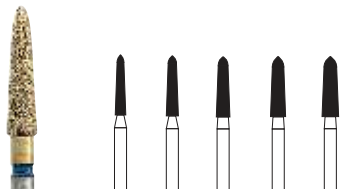
5



Shank	L mm		8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.			
FG	• V806 **314** 289 524...	**V 878.314...**	010	012	
	• V806 **314** 289 514...	**FV 878.314...**		012	
	• V806 **314** 289 534...	**GV 878.314...**		012	014

V878K
Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé à biseau

5



Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.					
FG	• V806 **314** 298 514...	**FV 878K.314...**					022
	• V806 **314** 298 534...	**GV 878K.314...**	014	016	018	020	022

V879
Torpedo zylindrisch
Cylindrical Torpedo
Cylindre à biseau

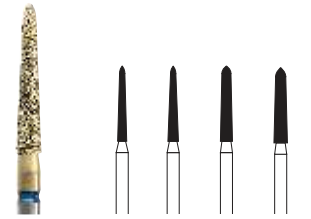
5



Shank	L mm		10,0
	ISO	Order No.	
FG	• V806 **314** 290 524...	**V 879.314...**	014
	• V806 **314** 290 514...	**FV 879.314...**	014
	• V806 **314** 290 534...	**GV 879.314...**	014

V879K
Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé à biseau

5



Shank	L mm		10,0	10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.				
FG	• V806 **314** 299 524...	**V 879K.314...**			016	
	• V806 **314** 299 514...	**FV 879K.314...**			016	
	• V806 **314** 299 534...	**GV 879K.314...**	012	014	016	018

V880
Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre bout arrondi

5



Shank	L mm		6,0
	ISO	Order No.	
FG	• V806 **314** 140 534...	**GV 880.314...**	012

V881
Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre bout arrondi

5



Shank	L mm		8,0	8,0
	ISO	Order No.		
FG	• V806 **314** 141 524...	**V 881.314...**	014	
	• V806 **314** 141 514...	**FV 881.314...**	014	
	• V806 **314** 141 534...	**GV 881.314...**	014	016

V909
Reifen
Round Wheel
Roue

5



Shank	L mm		1,6
	ISO	Order No.	
FG	• V806 **314** 068 534...	**GV 909.314...**	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		4,0	5,0
Size	ISO	Order No.	012	014
∅1/10 mm				
FG	• VT806 **314** 239 534...	**VT830L.314...**	012	014



VT850
Konus, rund
Round End Taper
Cone bout arrondi

max. 300.000 / opt. 70.000-140.000

5



Shank	L mm		10,0
Size	ISO	Order No.	016
∅1/10 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		10,0
Size	ISO	Order No.	014
∅1/10 mm			
FG	• VT806 **314** 290 534...	**VT879.314...**	014

WhiteTiger Diamanten

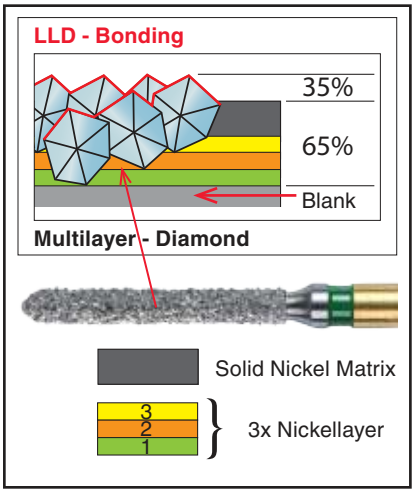
Mit vergoldetem Schaft. Damit lassen sich die hochwertigen WhiteTiger Diamantinstrumente sehr leicht von herkömmlichen Instrumenten unterscheiden. Eine Spezialbindung bindet die Multilayer-Diamantkörner sicher ein. Die zusätzliche, verschleissfeste LLD-Beschichtung gewährleistet eine verbesserte Standzeit sowie eine erhöhte Abtragsleistung gegenüber herkömmlichen Diamantinstrumenten. Damit sorgen die WhiteTiger Diamanten für eine schonende Behandlung.

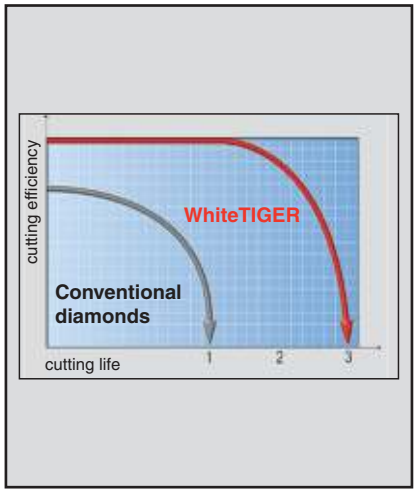
WhiteTiger diamonds

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'enl vement de mati re est rapide et efficace. Le rev tement LLD limite le blocage des logements à copeaux et réduit l'échauffement. Spécial pour la préparation de moignons coronaires et cavités. La puissance de coupe supérieure et le meilleur refroidissement par rapport aux instruments classiques se traduisent par une préparation efficace, optimale et en douceur.

Durabilité:

Du fait de la liaison LLD les particules de diamant ne peuvent plus se décoller. La durabilité des instruments WhiteTIGER est ainsi très fortement augmentée. Avec les instruments standards, les particules de diamant se détachent prématurément du liant ce qui a pour conséquence une faible durée de vie de ces instruments.

Utilisation:

En dentisterie restauratrice et esthétique, pour la préparation 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		5,5	5,0
	ISO	Order No.		
FG	• W806 **314** 257 524...	**W 368.314...**	020	
	• W806 **314** 257 514...	**FW 368.314...**	020	
	• W806 **314** 257 534...	**GW 368.314...**	020	023

W379

Eiform
Egg Shape / Football
Bouton

3

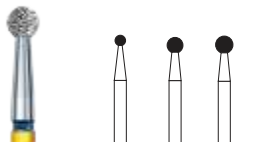


Shank	L mm		4,2
	ISO	Order No.	
FG	• W806 **314** 277 524...	**W 379.314...**	023
	• W806 **314** 277 514...	**FW 379.314...**	023
	• W806 **314** 277 534...	**GW 379.314...**	023

W801

Kugel
Round
Boule

3



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

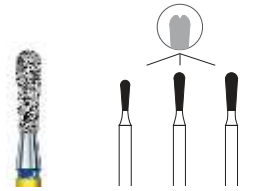


Shank	L mm		4,2
	ISO	Order No.	
FG	• W806 **314** 038 534...	**GW 811.314...**	033

W830L

Birne lang
Pear long
Poire long

3



Shank	L mm		4,0	5,0	5,0
	ISO	Order No.			
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		4,5
	ISO	Order No.	
FG	• W806 **314** 156 534...	**GW 835KR.314...**	012

W837KR

Zylinder Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre bord arrondi

3



Shank	L mm		8,3	8,3
	ISO	Order No.		
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 - facile

• 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		10,0
	ISO	Order No.	
FG	• W806 **314** 173 534...	**GW 848.314...**	018

W850

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi

3

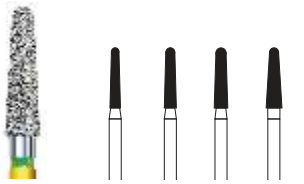


Shank	L mm		10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.			
FG	• W806 **314** 199 514...	**FW 850.314...**	012		
	• W806 **314** 199 534...	**GW 850.314...**	012	014	016

W856

Konus rund
Round End Taper
Cône bout arrondi

3



Shank	L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
	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		9,0
	ISO	Order No.	
FG	• W806 **314** 199 534...	**GW 856L.314...**	018

W858

Konus spitze
Needle
Cône pointu

3



Shank	L mm		8,0
	ISO	Order No.	
FG	• W806 **314** 165 534...	**GW 858.314...**	014

W863

Flamme
Flame
Flamme

3



Shank	L mm		10,0	10,0
	ISO	Order No.		
FG	• W806 **314** 250 514...	**FW 863.314...**	012	
	• W806 **314** 250 534...	**GW 863.314...**	012	016

W879

Torpedo zylindrisch
Cylindrical Torpedo
Cylindre à biseau

3

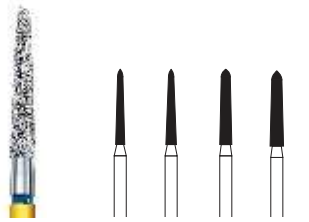


Shank	L mm		10,0
	ISO	Order No.	
FG	• W806 **314** 290 514...	**FW 879.314...**	014
	• W806 **314** 290 534...	**GW 879.314...**	014

W879K

Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé à biseau

3



Shank	L mm		10,0	10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.				
FG	• W806 **314** 299 534...	**GW 879K.314...**			016	018

W881

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre bout arrondi

3



Shank	L mm		8,0	8,0
	ISO	Order No.		
FG	• W806 **314** 141 524...	**W 881.314...**	014	
	• W806 **314** 141 514...	**FW 881.314...**	014	016
	• W806 **314** 141 534...	**GW 881.314...**	014	016

W909

Reifen
Round Wheel
Roue

3



Shank	L mm		1,6
	ISO	Order No.	
FG	• W806 **314** 068 534...	**GW 909.314...**	040



Kavitätenpräparation
Cavity preparation
Préparation de las cavidades

Kronenpräparation
Crown preparation
Préparation coronaire

Füllungsbearbeitung
Filling process
Préparation des obturations

• Blauer Ring standard	• 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

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

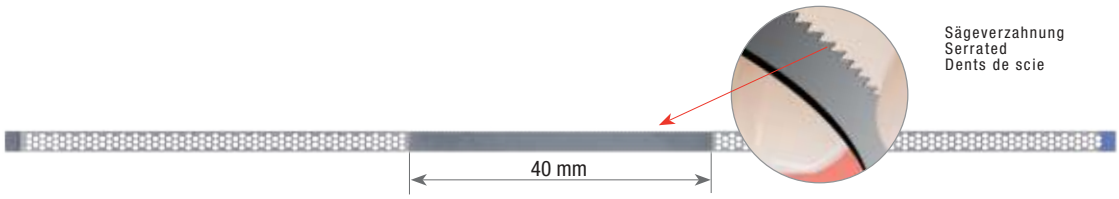
Applications

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



Diamant Finier Streifen mit Sägeverzahnung und Perforation, einseitig belegt mit Diamantkörnung, sterilisierbar.
Diamond finishing strips with serrated edge and perforation, coated on one side with diamond grit, sterilisable.
Stips à finir diamantés perforés à profil denté (scie) recouverts de grains de diamant sur une face, stérilisables.

PXDS2, PFXDS2
PCXDS2
einseitig belegt, perforiert
single side coated, perforated
diamanté unilatéral, perforé
10



Diamantfreie Mittellänge • Diamond free area • Espace non diamantée

L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	2,50	2,50	2,50
Order No.	PXDS2	PFXDS2	PCXDS2

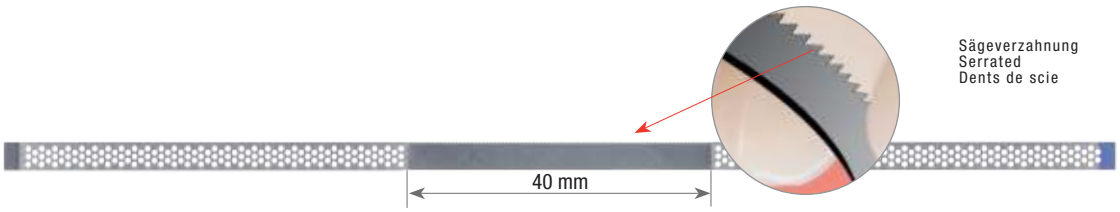
PDS2, PFDS2
PCDS2
einseitig belegt, perforiert
single side coated, perforated
diamanté unilatéral, perforé
10



Diamantfreie Mittellänge • Diamond free area • Espace non diamantée

L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	2,50	2,50	2,50
Order No.	PDS2	PFDS2	PCDS2

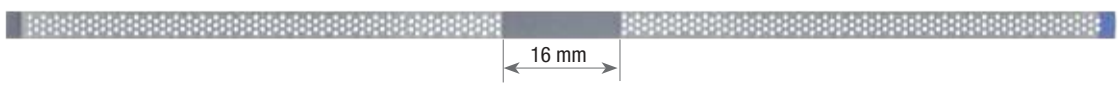
PXDS3, PFXDS3
PCXDS3
einseitig belegt, perforiert
single side coated, perforated
diamanté unilatéral, perforé
10



Diamantfreie Mittellänge • Diamond free area • Espace non diamantée

L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	3,75	3,75	3,75
Order No.	PXDS3	PFXDS3	PCXDS3

PDS3, PFDS3
PCDS3
einseitig belegt, perforiert
single side coated, perforated
diamanté unilatéral, perforé
10



Diamantfreie Mittellänge • Diamond free area • Espace non diamantée

L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	3,75	3,75	3,75
Order No.	PDS3	PFDS3	PCDS3

Füllungsbearbeitung
Filling process
Préparation des obturations

KFO
Orthodontic treatment
Traitement orthodontique

- Blaue Farbkennzeichnung / Blue ring / Blue ring
- Rote Farbkennzeichnung / Red ring / Red ring
- Gelbe Farbkennzeichnung / Yellow ring / Yelllow ring

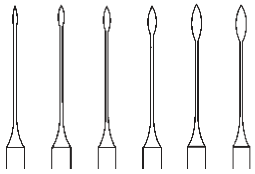
- Standard / Standard / Standard
- Fein / Fine / Fin
- Superfein / Superfine / Superfin

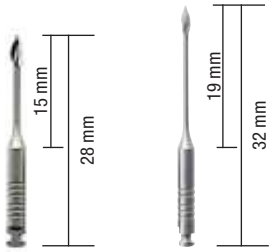
- 37 - 45 µm
- 30 - 40 µm
- 10 - 20 µm

- ISO No. 524
- ISO No. 514
- ISO No. 504

180 SSt
Gates



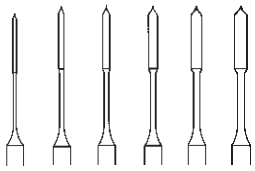


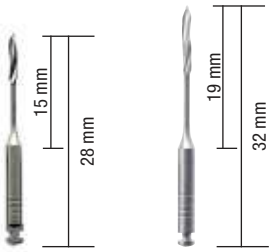


Shank		ISO	Order No.		1	2	3	4	5	6
	max. 450 - 800									
RA	L=15	330 **204** 678 336 ...	**180.15.204. ...**	6	050	070	090	110	130	150
		Assortment	**180.15.204 SO**	1	050	070	090	110	130	150
RA	L=19	330 **204** 679 336 ...	**180.19.204. ...**	6	050	070	090	110	130	150
		Assortment	**180.19.204 SO**	1	050	070	090	110	130	150

183 SSt
Peeso







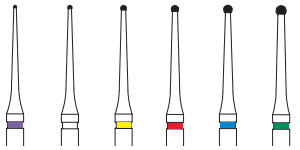
Shank		ISO	Order No.		1	2	3	4	5	6
	max. 800 - 1.200									
RA	L=15	330 **204** 682 336 ...	**183.15.204. ...**	6	070	090	110	130	150	170
		Assortment	**183.15.204 SO**	1	070	090	110	130	150	170
RA	L=19	330 **204** 683 336 ...	**183.19.204. ...**	6	070	090	110	130	150	170
		Assortment	**183.19.204 SO**	1	070	090	110	130	150	170

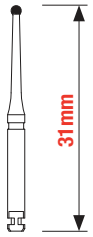
Inaktive Spitze mit Führungszapfen • Non-cutting tip with guide • Pointe mousse avec guidage

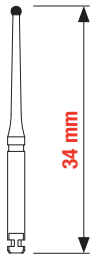
H1SEB.205 / 206
Rund • Round • Rond

max. 20.000
opt. 1.500
5

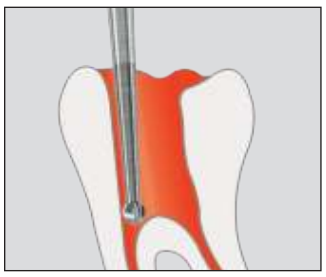








H1SEB.205 H1SEB.206



Shank	L mm								
Size	ISO	Order No.	004	006	008	010	012	014
∅1/10 mm								
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

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.

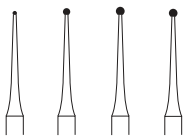
During endodontic treatment of multi-root teeth, the canals cannot always be detected and penetrated immediately. An isthmus must then be prepared over a section or the entire length, so that a hidden canal can be detected. The newly developed Endoburs are ideal for these treatment procedures.

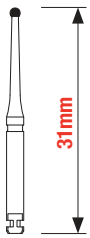
Les canaux sont parfois difficiles à trouver et à cathétériser dans le cas du traitement endodontique de dents pluri-radiculées. Il est alors nécessaire de créer un isthme sur une partie ou sur toute la longueur de la cavité de manière à trouver le canal difficile d'accès. Les nouvelles fraises Endoburs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

H1SNL
Rund • Round • Rond

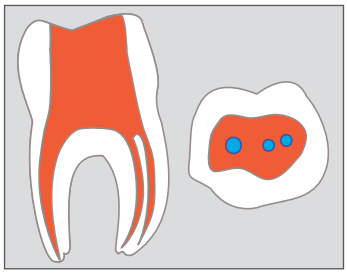
max. 20.000 / opt. 1.500
5







H1SNL.206



Shank	L mm					
Size	ISO	Order No.	006	008	010	012
∅1/10 mm		US No.				
RAXL	• 500 **206** 001 003...	**H1SNL.206...**	006	008	010	012

H1SNL Endobur

Schnittfreudiger Spezial-Endobohrer für die Auffindung aller Wurzelkanäle bei mehrwurzligen Zähnen. Der H1SNL ist besonders schnittfreudig und gewährleistet durch seinen langen Hals eine gute Sicht in tiefere Kavitätsbereiche zum Öffnen der Zugangskavität des Wurzelkanalsystems. Anwendung im Winkelstück mit Mikromotor bei 1'500 – 2'000 upm, ohne Kühlung, trocken und nur mit leichtem Druck arbeiten.

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

Fraise endodontique spéciale et très tranchante pour explorer toutes les entrées 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.

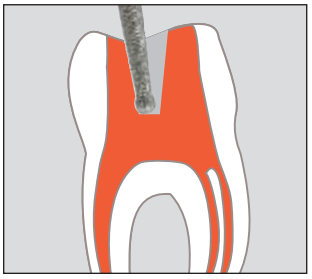
802L

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	ISO	Order No.	013	016	021
∅1/10 mm		US No.			
FG	806 **314** 494 524...	**802L.314...**	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 Zahnsubstanz. Drehzahl opt. 120.000 – 160.000 upm, nur mit leichtem Druck arbeiten.

Special endodontic drill for reducing the pulp chamber roof and extending the access opening for successful root canal treatment. The long diamond-coated instrument neck facilitates producing a straight access to the root canal and creating a funnel-shaped access to the pulp chamber. The special diamond grit guarantees rapid and gentle removal of the tooth structure. Speed opt. 120,000 – 160,000 rpm. Apply only light pressure during preparation.

Fraise spéciale d'endodontie pour la résection du plafond de la chambre pulpaire et l'élargissement des accès en vue d'une préparation radiculaire réussie. Le long col diamanté de l'instrument simplifie la réalisation d'un accès rectiligne au canal radiculaire et l'aménagement d'un accès conique dans la chambre pulpaire. Le grain diamanté spécial garantit une abrasion rapide et préservatrice des tissus dentaires.
Vitesse de rotation optimale 120000 à 160000 t/min avec seulement une légère pression.

851

Konus Sicherheitsspitze
Round Safe End Taper
Cône à extrémité mousse

5



Shank	max. for Microm. 160.000	L mm	8,0	8,0	8,0
	ISO	Order No.			
FG	806 **314** 219 524...	**851.314...**	010	012	016
	• 806 **314** 219 514...	**F 851.314...**	010	012	
	• 806 **314** 219 534...	**G 851.314...**		012	016

857

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

5



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

H152

Konisch, extra lang
Conical specially long
Conique particulièrement long

max. 120.000
5



Shank	L mm		9,0	9,0
Size	ISO	Order No.	009	009
∅1/10 mm		US No.		
FG	• 500 **314** 210 295...	**H152.314...**	009	
FGL	• 500 **315** 210 295...	**H152.315...**		009



H152 Endobur

Spezial-Endobohrer mit langer, konischer Schneidenkonfiguration zur Erstellung eines trichterförmigen Zugangs in die Pulpakammer. Die abgerundete, nicht schneidende Bohrerspitze (safe-end) verhindert dabei das Eindringen in die Wurzelkanalwände und in den Pulpakammerboden. Drehzahl max. 120'000 upm, nur mit leichtem Druck arbeiten.

Special endodontic drill with a long, conical blade configuration for producing a funnel-shaped access into the pulp chamber. The rounded, safe-end drill tip prevents penetration into the root canal walls and the floor of the pulp chamber during drilling. Maximum motor speed 120,000 rpm, apply only light pressure during preparation.

Fraise endodontique spéciale avec une configuration conique et allongée pour la réalisation d'un accès évasé vers la chambre pulpaire. Le bout arrondi et mousse de la fraise (safe end) évite alors une attaque des parois des canaux radiculaires et du plancher de la cavité pulpaire. Vitesse de rotation maximale 120000 t/mn, travailler en n'exerçant qu'une faible pression.

C269GK

Pulp Chamber Expansion

max. 160.000

3



Shank		L mm	9,0
	ISO	Order No.	
FGXL	500 **316** 219 295...	C269GK.316...	016
FGXXL	500 **317** 219 295...	C269GK.317...	016

C269GKS

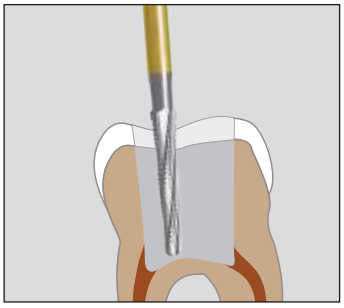
Pulpakammer Erweiterung
Pulp Chamber Expansion
Elargissement de chambre pulpaire

max. 100.000 / opt. 80.000

3



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



Endobohrer C269GKS

Spezial-Endobohrer mit langer, konischer Schneidenkonfiguration und Querhiebverzahnung zur Erstellung eines trichterförmigen Zugangs in die Pulpakammer. Die Querhiebverzahnung gewährleistet einen ruhigen und effizienten Abtrag der Zahnsubstanz. Die abgerundete, nicht schneidende Bohrerspitze (save 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 canalaires et le plancher pulpaire. À utiliser après élimination du plafond pulpaire avec la fraise d'endodontie 802L pour un élargissement de la cavité d'accès endodontique en vue d'un traitement canalaire réussi.

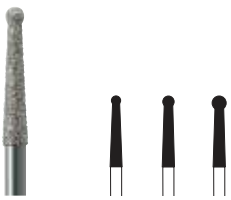
802L

Rund, mit Ansatz lang
Long Round with Collar
Ronde long avec extension

opt. 013-016 = 120.000

opt. 021 = 160.000

5



Shank	L mm		10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.	013	016	021
FG	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

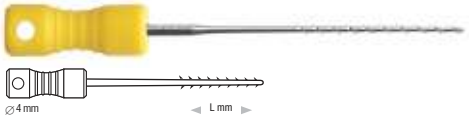
3

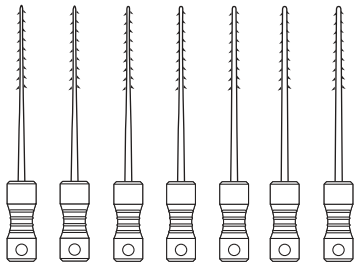


Shank		L mm	4,0
	ISO	Order No.	
FGXXL	500 **317** 196 336...	C560.317...	008

9107 SSt

Nervnadeln
Nerve broaches
Tire - nerfs





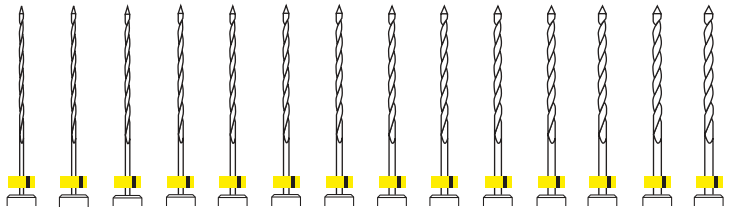
Shank	ISO		Order No.	∅ ISO	020	025	030	035	040	050	060
654	L=11	340 **654** 657 455 ...	**9107.11.654. ...**	6	020	025	030	035	040	050	060
		Assortment	**9107.11.654 S01**	1		025	030	035	040	050	060

Manuelle Aufbereitung: Die Nervnadeln in den Wurzelkanal einführen und nach einer Drehung 180° bis 360° mit dem umwickelten Pulpagewebe herausziehen.
Manual preparation: insert the nerve broach into the root canal and withdraw the engaged pulp by turning it from 180° to 360°.
Préparation manuelle: insérer le tire - nerf dans le canal radiculaire et retirer l'instrument enveloppé de la pulpe après avoir effectué une rotation de 180° à 360°.

171 SSt

K - Bohrer
K - Reamer
Broche „K"



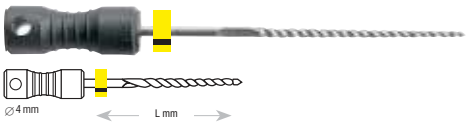


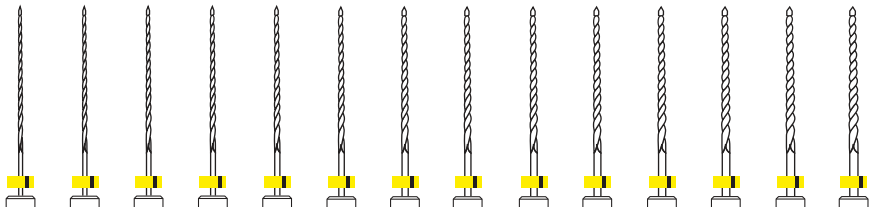
Shank	ISO		Order No.	∅ ISO	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
654	L=21	340 **654** 639 451 ...	**171.21.654. ...**	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	**171.21.654S01**	1			015	020	025	030	035	040						
			171.21.654S02	1									045	050	055	060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

Manuelle Aufbereitung: Anwendung mit Druckbewegung bei max. 90° und Drehbewegung im Uhrzeigersinn.
Manual preparation: application with pressure movement 90° max. and clock - wise rotary movement.
Préparation manuelle: application avec pression et un mouvement de rotation de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre.

173 SSt

Wurzelkanalfeile Typ „K"
„K" - Files
Lime „K"



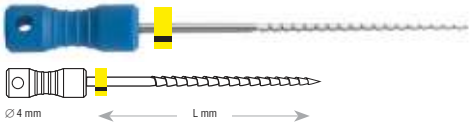


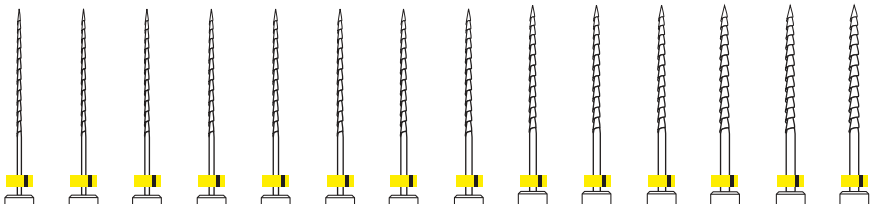
Shank	↻max. 450 - 800			∅ ISO	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
	ISO		Order No.															
654	L=21	340 **654** 645 452 ...	**173.21.654. ...**	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	**173.21.654 S01**	1			015	020	025	030	035	040						
			173.21.654 S02	1									045	050	055	060	070	080
654	L=25	340 **654** 646 452 ...	**173.25.654. ...**	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	**173.25.654 S01**	1			015	020	025	030	035	040						
			173.25.654 S02	1									045	050	055	060	070	080
654	L=28	340 **654** 647 452 ...	**173.28.654. ...**	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	**173.28.654 S01**	1			015	020	025	030	035	040						
			173.28.654 S02	1									045	050	055	060	070	080
654	L=31	340 **654** 648 452 ...	**173.31.654. ...**	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	**173.31.654 S01**	1			015	020	025	030	035	040						
			173.31.654 S02	1									045	050	055	060	070	080

Manuelle Aufbereitung: Feilende Bewegungen verbunden mit Drehbewegungen mit max. 45° im Uhrzeigersinn.
Manual preparation: filing motion combined with rotary movements clock - wise 45° max.
Préparation manuelle: mouvement de limage combiné avec une rotation de 45° maximum dans le sens des aiguilles d'une montre.

174 SSt

Hedström Feilen
Hedstroem files
Lime Hedstroem



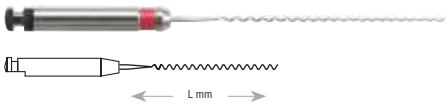


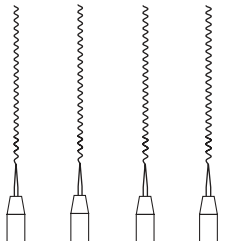
Shank	↻max. 450 - 800	ISO	Order No.	∅ ISO	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
654	L=21	340 **654** 650 453 ...	**174.21.654. ...**	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	**174.21.654 S01**	1			015	020	025	030	035	040						
			174.21.654 S02	1									045	050	055	060	070	080
654	L=25	340 **654** 651 453 ...	**174.25.654. ...**	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	**174.25.654 S01**	1			015	020	025	030	035	040						
			174.25.654 S02	1									045	050	055	060	070	080
654	L=28	340 **654** 652 453 ...	**174.28.654. ...**	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	**174.28.654 S01**	1			015	020	025	030	035	040						
			174.28.654 S02	1									045	050	055	060	070	080
654	L=31	340 **654** 653 453 ...	**174.31.654. ...**	6	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		Assortments	**174.31.654 S01**	1			015	020	025	030	035	040						
			174.31.654 S02	1									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 SSt

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





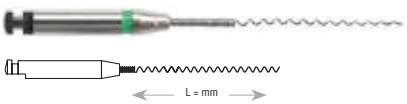
Shank	↻max. 800	ISO	Order No.	∅ ISO	025	030	035	040
RA	L=21	340 **204** 675 458 ...	**178.21.204. ...**	4	025	030	035	040
		Assortment	**178.21.204 S0**	1	025	030	035	040
RA	L=25	340 **204** 676 458 ...	**178.25.204. ...**	4	025	030	035	040
		Assortment	**178.25.204 S0**	1	025	030	035	040

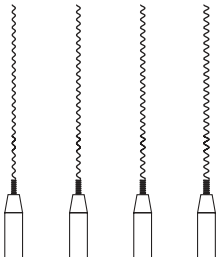
Ohne Sicherheitsspirale. Winkelstück mit grüner Farbcodierung.
Without safety spiral. RA handpiece with green colour coding.
Sans spirale de sécurité. Contre-angle avec code couleur vert.



178S SSt

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





Shank	↻max. 800	ISO	Order No.	∅ ISO	025	030	035	040
RA	L=21	340 **204** 672 458 ...	**178S.21.204. ...**	4	025	030	035	040
		Assortment	**178S.21.204 S0**	1	025	030	035	040
RA	L=25	340 **204** 673 458 ...	**178S.25.204. ...**	4	025	030	035	040
		Assortment	**178S.25.204 S0**	1	025	030	035	040

Mit Sicherheitsspirale. Winkelstück mit grüner Farbcodierung.
With safety spiral. RA handpiece with green colour coding.
Avec spirale de sécurité. Contre-angle avec code couleur vert.

.10 SSt

Erweiterer
Reamer
Alésoir





Shank	max. 300		∅ ISO	035
		Order No.		
RA	L = 21	ST-10. ..	6	35

.04 NiTi

NiTi Feilen
NiTi Files
Lime NiTi





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

.06 NiTi

NiTi Feilen
NiTi Files
Lime NiTi





Shank	max. 300		∅ ISO	020	025	030	035
		Order No.					
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 Lenght determination	Working Lenght determination	Working Lenght 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)
1. Geraden koronalen Kanaleingangsbereich mit der 10er Feile aufbereiten.
2. Mit einer K-Handfeile Grösse 010/015 den Gleitpfad herstellen und die Arbeitslänge (AL) bestimmen.
3. Nun wird mit der 06er Feile und 04er Feile bis ca. 3mm vor Arbeitslänge (AL) aufbereitet.
4. Nun erfolgt die apikale Finierung mit der 06er Feile und 04er Feile.

Preparation sequence (crown down technique)
1. Prepare straight coronal canal access region using file No. 10.
2. Create the guide path using a K manual file no. 010/015 and determine the working length (WL).
3. Then prepare using file No. 06 and file no. 04 to approx. 3 mm before the working length (WL).
4. Apical finishing then follows using file no. 06 and file No. 04.

Déroulement du traitement (Technique Crown Down)
1. Préparer le secteur coronaire rectiligne du canal à l'aide de la lime de 10.
2. 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).
3. 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).
4. 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 biocompatible.

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.

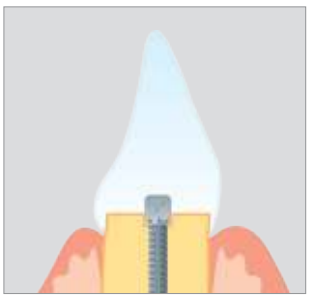


Wurzelanker bei einem ersten Molaren im Oberkiefer mit Kronenaufbau.
Root anchorage at a first upper molar with crown.
Ancrage radiculaire dans une première molaire supérieure retenant une reconstitution coronaire.

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
SYSTÈMES DE TENONS

	Seite / Page
 Head Master, aktiv, konisch Head Master, active, tapered Head Master, active, conique	122
 Head Master, passiv, konisch Head Master, passive, tapered Head Master, passive, conique	123
 Head Master, aktiv, zylindrisch Head Master, active, cylindrical Head Master, active, cylindrique	124
 Head Master, passiv, zylindrisch Head Master, passive, cylindrical Head Master, passive, cylindrique	125
Pin Master, aktiv Pin Master, active Pin Master, active	126
 Post Master, passiv Post Master, passive Post Master, passive	127

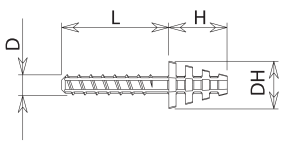
RETENTIONSSTIFTE
RETENTION PINS
TENONS RÉTENTIFS

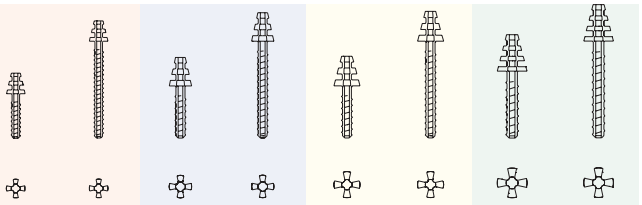
	Seite / Page
 Retopin Retopin Retopin	128
 Tri-Star / Tri-Jet Tri-Star / Tri-Jet Tri-Star / Tri-Jet	129

62

Titan
Titanium
Titanium

(Ti6Al4V)





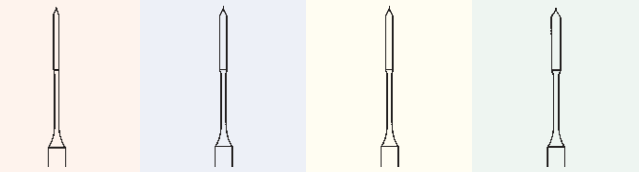
Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille		1		2		3		4	
Stiftschaft ∅ • Post Shank ∅ • Tige ∅	D mm	1.3		1.5		1.5		1.75	
Stiftschaftl. • L. of Post Shank • Longeur de la tige	L mm	6	13	7	13	7	13	9	13
Kopf ∅ • Head ∅ • Tête ∅	DH mm	2.5	2.5	3	3	3.5	3.5	4	4
Kopfhöhe • Head length • Longeur de la tête	H mm	2.75	2.75	3.85	3.85	4.0	4.0	4.9	4.9
Sortiment • Assortment • Assortiment	**Order No.**								
10 Titangewindestifte, 1 Peeso, 1 Bohrer, 1 Planfräser, 1 Steckschlüssel									
10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill, 1 Root Facer, 1 Socket Wrench									
10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret, 1 fraise à surfacer, 1 clé pour áncrage									
Nachfüllpackung • Refill • Recharge	**Order No.**	**6210-10**	**6211-10**	**6212-10**	**6213-10**	**6214-10**	**6215-10**	**6216-10**	**6217-10**
10									

183

Peeso

↻max. 800 - 1.200



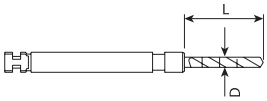


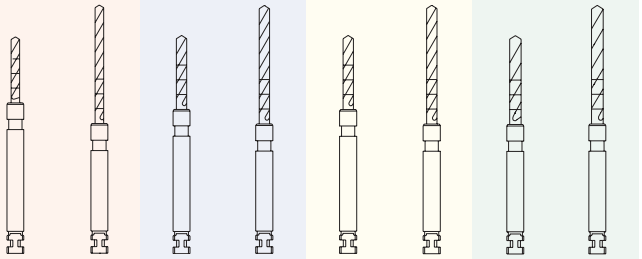
Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues			2		3		3		4	
ISO		**Order No.**								
330 204 682 336 ...	6	**183.15.204...**	090		110		110		130	
330 204 683 336 ...	6	**183.19.204...**		090		110		110		130

63

Bohrer
Drill
Foret

↻max. 500 - 1.000



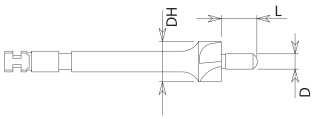


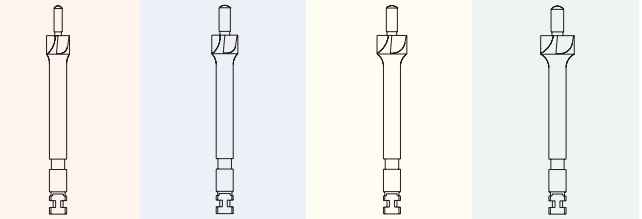
Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille			1		2		3		4	
Bohrer ∅ • Drill ∅ • Foret ∅		D mm	1.2		1.4		1.4		1.65	
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret		L mm	9	16	10	16	10	16	12	16
	3	**Order No.**	**6320-3**	**6321-3**	**6322-3**	**6323-3**	**6324-3**	**6325-3**	**6326-3**	**6327-3**

63

Planfräser
Root Facer
Fraise à surfacer

↻max. 2.000

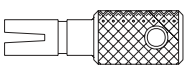


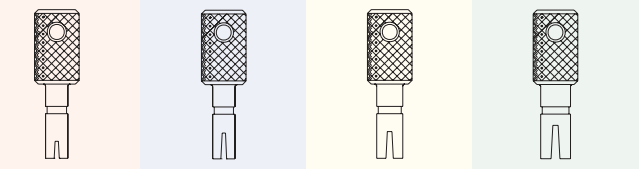


Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille			1	2	3	4
Zapfen ∅ • Guide Pin ∅ • Pivot ∅		D mm	1.1	1.3	1.3	1.55
Zapfenl. • L. of Pin • Longeur du pivot		L mm	4.0	4.0	4.0	4.0
Kopf ∅ • Head ∅ • Tête ∅		DH mm	3.0	3.5	4.0	4.5
	3	**Order No.**	**6330-3**	**6331-3**	**6332-3**	**6333-3**

63

Steckschlüssel
Socket Wrench
Clé pour àncrage

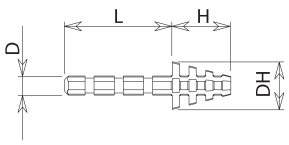


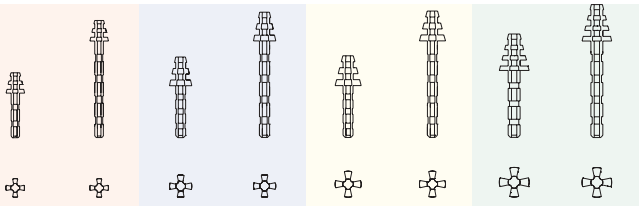


Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille			1	2	3	4
	3	**Order No.**	**6350-3**	**6351-3**	**6352-3**	**6353-3**

63

Titan
Titanium
Titanium
(Ti6Al4V)





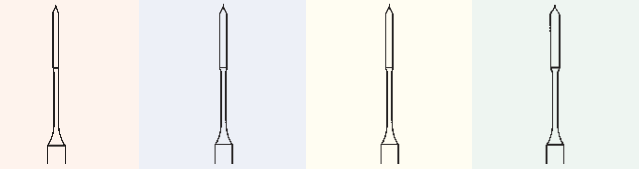
Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille		1		2		3		4	
Stiftschaft ∅ • Post Shank ∅ • Tige ∅	D mm	1.15		1.35		1.35		1.6	
Stiftschaftl. • L. of Post Shank • Longeur de la tige	L mm	6	13	7	13	7	13	9	13
Kopf ∅ • Head ∅ • Tête ∅	DH mm	2.5	2.5	3	3	3.5	3.5	4	4
Kopfhöhe • Head length • Longeur de la tête	H mm	2.75	2.75	3.85	3.85	4.0	4.0	4.9	4.9
Sortiment • Assortment • Assortiment	**Order No.**								
10 Titangewindestifte, 1 Peeso, 1 Bohrer, 1 Planfräser, 1 Steckschlüssel		**6302 S0**	**6303 S0**	**6304 S0**	**6305 S0**	**6306 S0**	**6307 S0**	**6308 S0**	**6309 S0**
10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill, 1 Root Facer, 1 Socket Wrench									
10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret, 1 fraise à surfacer, 1 clé pour áncrage									
Nachfüllpackung • Refill • Recharge	**Order No.**	**6310 - 10**	**6311 - 10**	**6312 - 10**	**6313 - 10**	**6314 - 10**	**6315 - 10**	**6316 - 10**	**6317 - 10**
10									

183

Peeso

↻max. 800 - 1.200



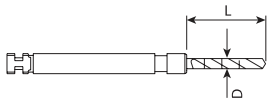


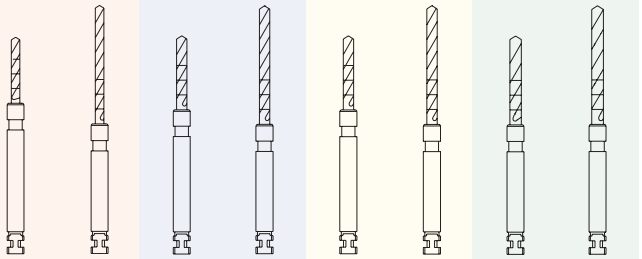
Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues		2		3		3		4	
ISO	**Order No.**								
330 204 682 336 ...	**183.15.204...**	090		110		110		130	
330 204 683 336 ...	**183.19.204...**		090		110		110		130

63

Bohrer
Drill
Foret

↻max. 500 - 1.000



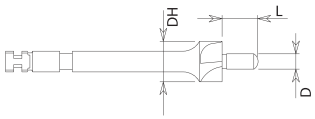


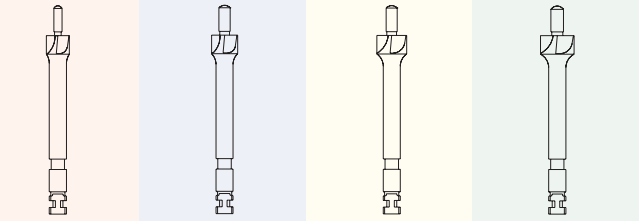
Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille		1		2		3		4	
Bohrer ∅ • Drill ∅ • Foret ∅	D mm	1.2		1.4		1.4		1.65	
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret	L mm	9	16	10	16	10	16	12	16
3	**Order No.**	**6320 - 3**	**6321 - 3**	**6322 - 3**	**6323 - 3**	**6324 - 3**	**6325 - 3**	**6326 - 3**	**6327 - 3**

63

Planfräser
Root Facer
Fraise à surfacer

↻max. 2.000

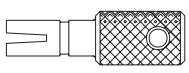


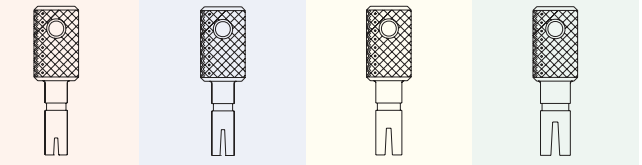


Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille		1	2	3	4
Zapfen ∅ • Guide Pin ∅ • Pivot ∅	D mm	1.1	1.3	1.3	1.55
Zapfenl. • L. of Pin • Longeur du pivot	L mm	4.0	4.0	4.0	4.0
Kopf ∅ • Head ∅ • Tête ∅	DH mm	3.0	3.5	4.0	4.5
3	**Order No.**	**6330 - 3**	**6331 - 3**	**6332 - 3**	**6333 - 3**

63

Steckschlüssel
Socket Wrench
Clé pour àncrage



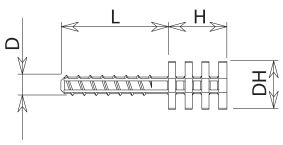


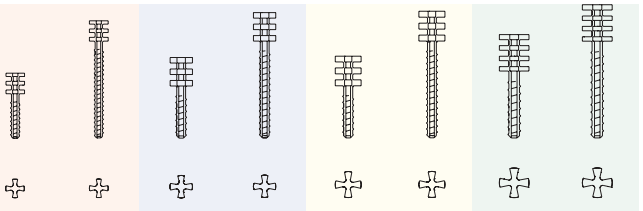
Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille		1	2	3	4
3	**Order No.**	**6350 - 3**	**6351 - 3**	**6352 - 3**	**6353 - 3**

64

Titan
Titanium
Titanium

(Ti6Al4V)





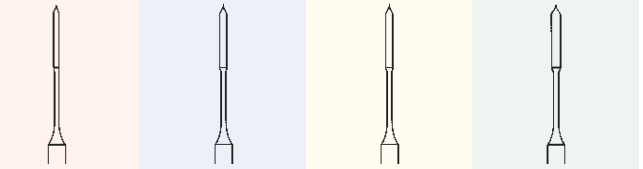
Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille		1		2		3		4	
Stiftschaft ∅ • Post Shank ∅ • Tige ∅	D mm	1.3		1.5		1.5		1.75	
Stiftschaftl. • L. of Post Shank • Longeur de la tige	L mm	6	13	7	13	7	13	9	13
Kopf ∅ • Head ∅ • Tête ∅	DH mm	2.5	2.5	3	3	3.5	3.5	4	4
Kopfhöhe • Head length • Longeur de la tête	H mm	2.75	2.75	3.85	3.85	4.0	4.0	4.9	4.9
Sortiment • Assortment • Assortiment	**Order No.**								
10 Titangewindestifte, 1 Peeso, 1 Bohrer, 1 Planfräser, 1 Steckschlüssel		**6402 S0**	**6403 S0**	**6404 S0**	**6405 S0**	**6406 S0**	**6407 S0**	**6408 S0**	**6409 S0**
10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill, 1 Root Facer, 1 Socket Wrench									
10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret, 1 fraise à surfacer, 1 clé pour ancrage									
Nachfüllpackung • Refill • Recharge	**Order No.**	**6410 - 10**	**6411 - 10**	**6412 - 10**	**6413 - 10**	**6414 - 10**	**6415 - 10**	**6416 - 10**	**6417 - 10**
	10								

183

Peeso

↻max. 800 - 1.200



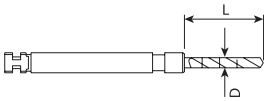


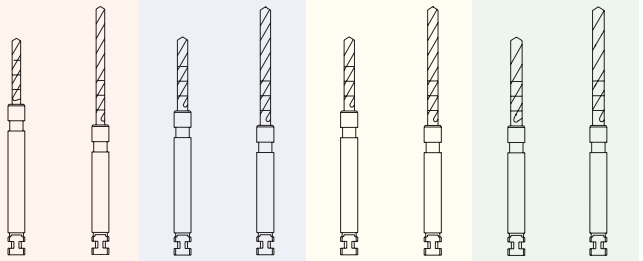
Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues			2		3		3		4	
ISO		**Order No.**								
330 204 682 336 ...	6	**183.15.204...**	090		110		110		130	
330 204 683 336 ...	6	**183.19.204...**		090		110		110		130

63

Bohrer
Drill
Foret

↻max. 500 - 1.000



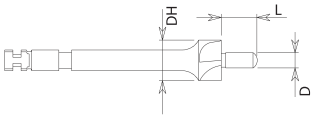


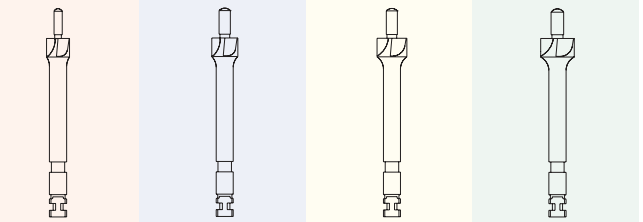
Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille			1		2		3		4	
Bohrer ∅ • Drill ∅ • Foret ∅		D mm	1.2		1.4		1.4		1.65	
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret		L mm	9	16	10	16	10	16	12	16
	3	**Order No.**	**6320 - 3**	**6321 - 3**	**6322 - 3**	**6323 - 3**	**6324 - 3**	**6325 - 3**	**6326 - 3**	**6327 - 3**

63

Planfräser
Root Facer
Fraise à surfacer

↻max. 2.000

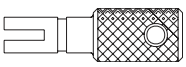


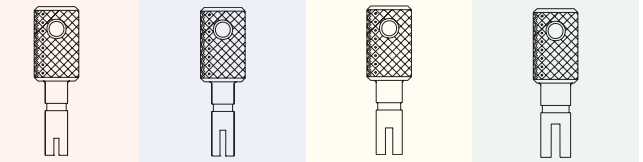


Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille			1	2	3	4
Zapfen ∅ • Guide Pin ∅ • Pivot ∅		D mm	1.1	1.3	1.3	1.55
Zapfenl. • L. of Pin • Longeur du pivot		L mm	4.0	4.0	4.0	4.0
Kopf ∅ • Head ∅ • Tête ∅		DH mm	3.0	3.5	4.0	4.5
	3	**Order No.**	**6330 - 3**	**6331 - 3**	**6332 - 3**	**6333 - 3**

64

Steckschlüssel
Socket Wrench
Clé pour ancrage

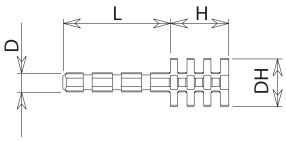


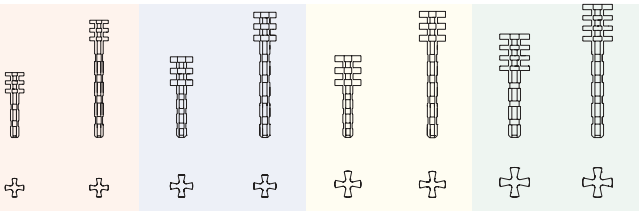


Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille			1	2	3	4
	3	**Order No.**	**6450 - 3**	**6451 - 3**	**6452 - 3**	**6453 - 3**

65

Titan
Titanium
Titanium
(Ti6Al4V)





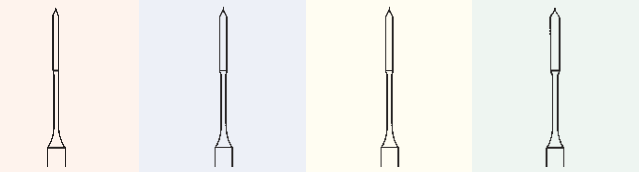
Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille		1		2		3		4	
Stiftschaft ∅ • Post Shank ∅ • Tige ∅	D mm	1.15		1.35		1.35		1.6	
Stiftschaftl. • L. of Post Shank • Longeur de la tige	L mm	6	13	7	13	7	13	9	13
Kopf ∅ • Head ∅ • Tête ∅	DH mm	2.5	2.5	3	3	3.5	3.5	4	4
Kopfhöhe • Head length • Longeur de la tête	H mm	2.75	2.75	3.85	3.85	4.0	4.0	4.9	4.9
Sortiment • Assortment • Assortiment	**Order No.**								
10 Titangewindestifte, 1 Peeso, 1 Bohrer, 1 Planfräser, 1 Steckschlüssel		**6502 S0**	**6503 S0**	**6504 S0**	**6505 S0**	**6506 S0**	**6507 S0**	**6508 S0**	**6509 S0**
10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill, 1 Root Facer, 1 Socket Wrench									
10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret, 1 fraise à surfacer, 1 clé pour áncrage									
Nachfüllpackung • Refill • Recharge	**Order No.**	**6510 - 10**	**6511 - 10**	**6512 - 10**	**6513 - 10**	**6514 - 10**	**6515 - 10**	**6516 - 10**	**6517 - 10**
	10								

183

Peeso

↻max. 800 - 1.200



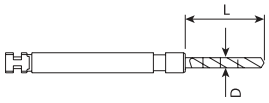


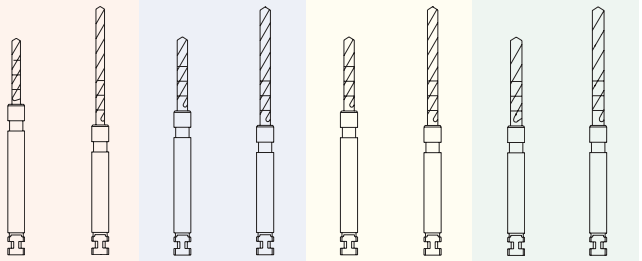
Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues			2		3		3		4	
ISO		**Order No.**								
330 204 682 336 ...	6	**183.15.204...**	090		110		110		130	
330 204 683 336 ...	6	**183.19.204...**		090		110		110		130

63

Bohrer
Drill
Foret

↻max. 500 - 1.000



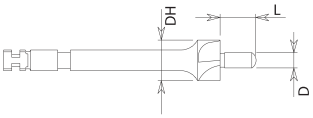


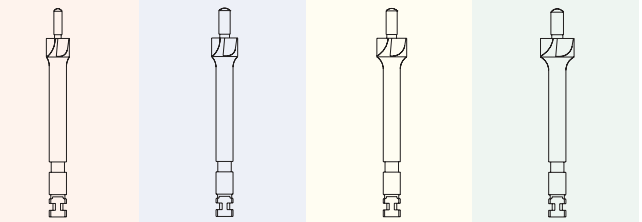
Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille			1		2		3		4	
Bohrer ∅ • Drill ∅ • Foret ∅		D mm	1.2		1.4		1.4		1.65	
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret		L mm	9	16	10	16	10	16	12	16
	3	**Order No.**	**6320 - 3**	**6321 - 3**	**6322 - 3**	**6323 - 3**	**6324 - 3**	**6325 - 3**	**6326 - 3**	**6327 - 3**

63

Planfräser
Root Facer
Fraise à surfacer

↻max. 2.000

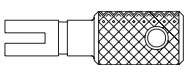


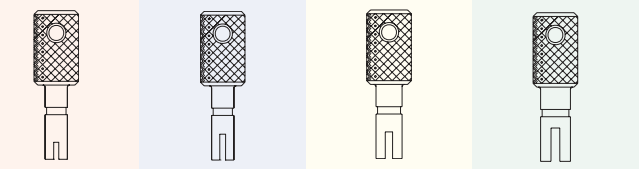


Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille			1	2	3	4
Zapfen ∅ • Guide Pin ∅ • Pivot ∅		D mm	1.1	1.3	1.3	1.55
Zapfenl. • L. of Pin • Longeur du pivot		L mm	4.0	4.0	4.0	4.0
Kopf ∅ • Head ∅ • Tête ∅		DH mm	3.0	3.5	4.0	4.5
	3	**Order No.**	**6330 - 3**	**6331 - 3**	**6332 - 3**	**6333 - 3**

64

Steckschlüssel
Socket Wrench
Clé pour àncrage



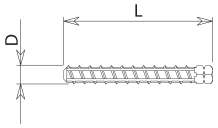


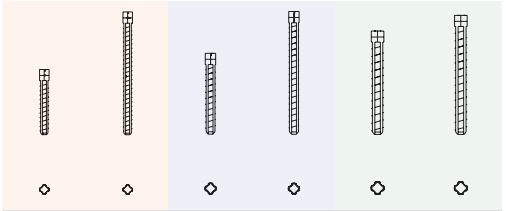
Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille		1	2	3	4
	Order No.				
3		**6450 - 3**	**6451 - 3**	**6452 - 3**	**6453 - 3**

61

Titan
Titanium
Titanium

(Ti6Al4V)





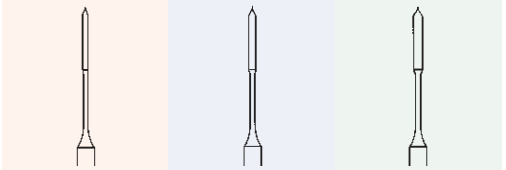
Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille		1		2		4	
Stiftschaft ∅ • Post Shank ∅ • Tige ∅	D mm	1.3		1.5		1.75	
Stiftschaftl. • L. of Post Shank • Longeur de la tige	L mm	8.75	16.5	10.85	16.5	13.9	16.5
Sortiment • Assortment • Assortiment	**Order No.**	**6102 S0**	**6103 S0**	**6104 S0**	**6105 S0**	**6106 S0**	**6107 S0**
10 Titangewindestifte, 1 Peeso, 1 Bohrer, 1 Steckschlüssel							
10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill, 1 Socket Wrench							
10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret, 1 clé pour áncrage							
Nachfüllpackung • Refill • Recharge	**Order No.**	**6110 - 10**	**6111 - 10**	**6112 - 10**	**6113 - 10**	**6114 - 10**	**6115 - 10**
10							

183

Peeso

↻max. 800 - 1.200



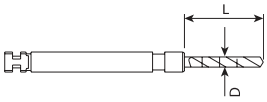


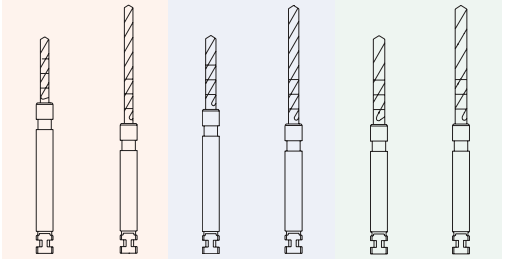
Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues			2		3		4	
ISO		**Order No.**						
330 204 682 336 ...	6	**183.15.204...**	090		110		110	
330 204 683 336 ...	6	**183.19.204...**		090		110		110

63

Bohrer
Drill
Foret

↻max. 500 - 1.000

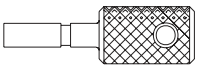


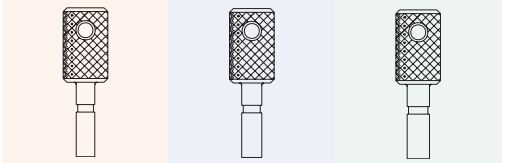


Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille			1		2		4	
Bohrer ∅ • Drill ∅ • Foret ∅		D mm	1.2		1.4		1.65	
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret		L mm	9	16	10	16	12	16
	3	**Order No.**	**6320 - 3**	**6321 - 3**	**6322 - 3**	**6323 - 3**	**6326 - 3**	**6327 - 3**

61

Steckschlüssel
Socket Wrench
Clé pour àncrage





Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille		1	2	4
	3	**6150 - 3**	**6151 - 3**	**6152 - 3**
	Order No.			

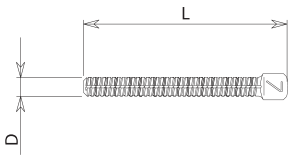


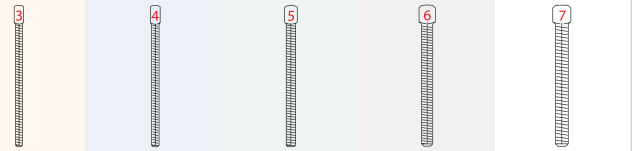


60

Titan
Titanium
Titanium

(Ti6Al4V)





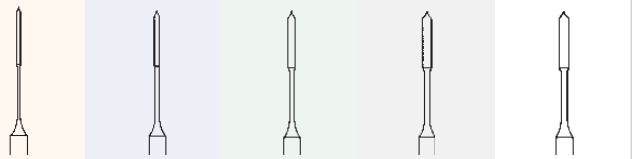
Grösse • Size • Taille		3	4	5	6	7
Stiftschaft ∅ • Post Shank ∅ • Tige ∅	D mm	0.9	1.0	1.25	1.5	1.75
Stiftschaftl. • L. of Post Shank • Longeur de la tige	L mm	19	19	19	19	19
Sortiment • Assortment • Assortiment	**Order No.**	**6002 SO**	**6003 SO**	**6004 SO**	**6005 SO**	**6006 SO**
10 Titangewindestifte, 1 Peeso, 1 Bohrer *						
10 Titanium Posts, 1 Peeso, 1 Drill *						
10 Tenons en titane, 1 Peeso, 1 foret *						
Nachfüllpackung • Refill • Recharge	**Order No.**	**6010 - 10**	**6011 - 10**	**6012 - 10**	**6013 - 10**	**6014 - 10**
10						

183

Peeso

↻max. 800 - 1.200



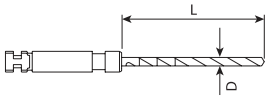


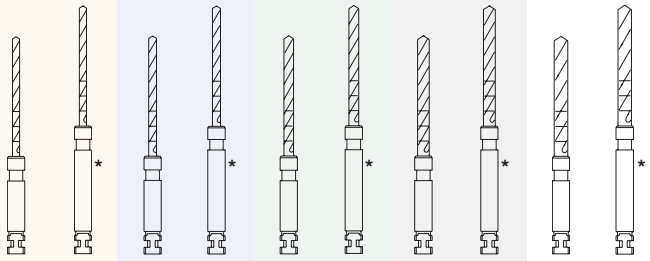
Schaftkodierung / Ringe • Shank mark / rings • Codification de tige / bagues			1	2	3	4	5
ISO		**Order No.**					
330 204 683 336 ...	6	**183.19.204...**	70	90	110	130	150

60

Bohrer
Drill
Foret

↻max. 500 - 1.000





Farbkodierung / Grösse • Colour code / size • Code couleur / taille			3	4	5	6	7
Bohrer ∅ • Drill ∅ • Foret ∅		D mm	0.95	1.05	1.30	1.55	1.80
Bohrerl. • L. of Drill • L. à foret		L mm	16	16	16	16	16
	3	**Order No.**	**6020 - 3**	**6021 - 3**	**6022 - 3**	**6023 - 3**	**6024 - 3**	**6025 - 3**	**6026 - 3**	**6027 - 3**	**6028 - 3**	**6029 - 3**



No. 6209 SO



No. 6217 - 10

20
Retopin Rot
Retopin red
Retopin rouge

max. 750







Grösse • Size • Tailles ⌀mm	.021“ / 0.6 mm	.021“ / 0.6 mm	.021“ / 0.6 mm	.021“ / 0.6 mm
Sortiment • Assortment • Assortiment	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
klein • standard • petit	2007 SO	2010 SO	2008 - 100	2011 - 100
25 montierte Stifte, 1 Bohrer, 1 Handgriff				
25 mounted Pins, 1 Drill, 1 Handle				
25 Tenons monté, 1 Foret, 1 Clé				
gross • economy • grand	2006 SO	2009 SO		
100 montierte Stifte, 4 Bohrer, 1 Handgriff				
100 mounted Pins, 4 Drills, 1 Handle				
100 Tenons monté, 4 Foret, 1 Clé				

Nachfüllpackung
Refill pack
Recharge

100

2003
Vorbohrer
Drills
Drills

max. 1.000



Grösse • Size • Tailles ⌀mm	.021“ / 0.6 mm
	Order No.
	2003 - 5

5

20
Reto - Minipin Grün
Reto - Minipin green
Reto - Minipin vert

max. 750







Grösse • Size • Tailles ⌀mm	.017“ / 0.5 mm	.017“ / 0.5 mm	.017“ / 0.5 mm	.017“ / 0.5 mm
Sortiment • Assortment • Assortiment	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
klein • standard • petit	2026 SO	2029 SO	2027 - 100	2030 - 100
25 montierte Stifte, 1 Bohrer, 1 Handgriff				
25 mounted Pins, 1 Drill, 1 Handle				
25 Tenons monté, 1 Foret, 1 Clé				
gross • economy • grand	2031 SO	2028 SO		
100 montierte Stifte, 4 Bohrer, 1 Handgriff				
100 mounted Pins, 4 Drills, 1 Handle				
100 Tenons monté, 4 Foret, 1 Clé				

Nachfüllpackung
Refill pack
Recharge

100

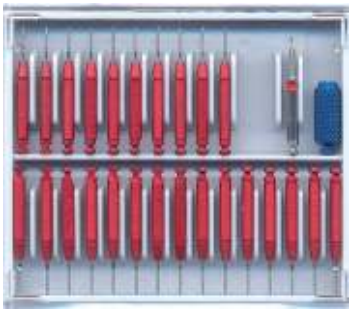
2014
Vorbohrer
Drills
Drills

max. 1.000



Grösse • Size • Tailles ⌀mm	.017“ / 0.5 mm
	Order No.
	2014 - 5

5



No. 2010 SO

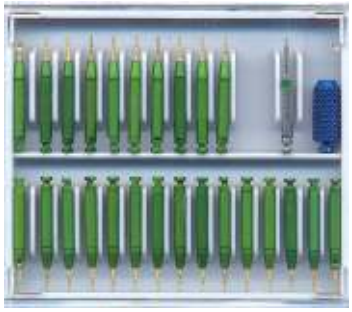
2037
Zubehör
Accessories
Accessoires



Order No.
2037 - 10

10

Mandrell für Stifte .021“/ .017“
Mandrel for Pins .021“/ .017“
Mandrin pour tenons .021“/ .017“



No. 2026 SO

2038
Zubehör
Accessories
Accessoires



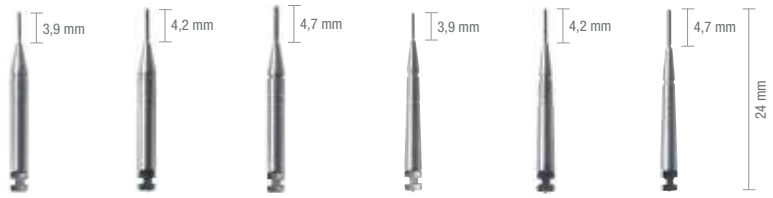
Order No.
2038 - 10

10

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

Tri-Star
Schaft zylindrisch
Cylindrical shank
Tige cylindrique

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



Sortiment • Assortment • Assortiment	.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.
klein • standard • petit	2013 S0	2016 S0	2018 S0	2021 S0	2023 S0	2025 S0
25 montierte Stifte, 1 Bohrer, 1 Handgriff						
25 mounted Pins, 1 Drill, 1 Handle						
25 Tenons monté, 1 Foret, 1 Clé						
	TriStar			TriJet		
gross • economy • grand	2012 S0	2015 S0	2017 S0	2020 S0	2022 S0	2024 S0
100 montierte Stifte, 4 Bohrer, 1 Handgriff						
100 mounted Pins, 4 Drills, 1 Handle						
100 Tenons monté, 4 Foret, 1 Clé						

2014 / 2003 / 2019
Vorbohrer • Drills • Drills

max. 1.000



Grösse • Size • Tailles ⌀mm	.017" / 0.5 mm	.021" / 0.6 mm	.027" / 0.8 mm
	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

	Seite Page
 FG Bohrerhalter FG-adabter Adabteurs FG	131
 Spannzangen - Einsätze Reducing Sleeves Réducteurs	131
 Mandrelle Mandrels Mandrins	131
 Bohrerständer aus Aluminium Aluminium bur blocks Support en aluminium pour fraises	132
 Instrumentenständer, rostfreier Stahl Bur block, stainless steel Support d'instruments rotatifs, acier inoxydable	132
 Mustermappe, 250 Stk. FG-Diamanten Sample folder, 250 pcs FG diamonds Présentoir, 250 pcs Diamonds FG	133-134
 Musterkoffer Polierer Zahnarzt Sample case dentist polishers Présentoir polissoirs dentiste	133

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES

	Seite Page
 Diamantierter Abrichtstein Diamond dressing stone Pierre diamantée de modelage	134
 Reinigungsstein Cleaning Stone Pierre de Nettoyage	134

GEBRAUCHSHINWEISE
INSTRUCTION FOR USE
COSELS POUR l'UTILISATION

	Seite Page
Schaftarten Shank Typ Types de tiges	135
Order No. G 879.314... Bestellbeispiel Order Example Exemple de Commande	136
www.edenta.com Gebrauchsempfehlungen Instructions for use Mode d'emploi	137-138
Lagerungs-/ Aufbewahrungshinweise Storage and Keeping Conditions Recommandations pour le stockage et le dépôt	139
Anwendungshinweise Polierer / Bürsten Instructions for use Polishers / Brushes Mode d'emploi Polissoirs / Brosses	140
Anwendungshinweise Endo-Instrumente Instruction for use Endo-Instruments Mode d'emploi Instruments canalaires	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	
L mm	
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
Order No.	4010HP
ISO No. 330 104 ...	602 436 016
	6/100
max.	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	
L mm	
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
Order No.	4023RA
ISO No. 330 204 ...	602 436 016
	6/100
max.	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 (∅ 2,35mm).



Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
Order No.	4022HP
ISO No. 330 104 ...	612 434 016
	6/100
max.	20.000









Order No.	4024RA	4026RA	4027RA	4025HP
ISO No. 330 202 ...	619 000 016			
ISO No. 330 205 ...		619 000 016		
ISO No. 330 206 ...			619 000 016	
ISO No. 330 104 ...				619 000 016
	6/100	6/100	6/100	6/100
max.	20.000	20.000	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.



Order No.	4032
	12/100
max.	20.000

Sicher und schnell befestigen Sie Ihr FG-Instrument im Instrumentenhalter für Winkelstück RA oder Handstück HP durch einfaches Einschieben. Der Schaft ist wie eine selbstklemmende Spannzange ausgebildet. Einmal eingeschoben, bleibt das Instrument bis zum Stumpfwerden im Halter. Durch rostfreien Spezialstahl kann der Halter mit dem Instrument in allen handelsüblichen Lösungen und im Autoklav sterilisiert werden.

Fast and safe insertion of your FG instrument into the RA or HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shaft is constructed like a snap-on clamping sleeve. Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

Sécurité et rapidité - insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour CA ou PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois inserré, l'instrument reste dans l'adaptateur jusqu' à ce que la fraise soit usée. Fabriqué à partir d'un acier inoxydable spécial, l'adaptateur avec l'instrument peut être stérilisé dans toutes les solutions usuelles ainsi que dans l'autoclave.

MANDRELL Snap-ON

Für Prophylaxe-Polierer

MANDRELS Snap-ON

For Prophylaxis Cups

MANDRINS Snap-ON

Pour coupes de Prophylaxie



Schaft • Shank • Tige - 204 RA	
L mm	5,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4037RA
ISO No. 311 204 ...	607 372 050
	6/100
max.	2.000

MANDRELL

Für Screw-In Polierer

MANDRELS

For Screw-In Polisher

MANDRINS

Pour Screw-In polissoirs



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

MANDRELL

Für Flexi-Snap

MANDRELS

For Flexi-Snap

MANDRINS

Pour Flexi-Snap



Order No.	4038RA
ISO No. 330 204 ...	611 372 030
	6
max.	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



Bohrerständer aus Aluminium als Instrumenten-Organisator in Praxis und Labor. Die neuen Bohrerständer dienen zur Zusammenstellung von Instrumenten für Behandlungsmethoden und Präparationstechniken.

Somit ist ein ergonomischer und hygienischer Behandlungsablauf möglich. Die Instrumente sind durch einen schwenkbaren Deckel vor dem Herausfallen gesichert. Alle Bohrerständer können gereinigt, desinfiziert und autoklaviert werden.

Aluminium bur block for use as an instrument organizer in the dental practice and laboratory. The new bur blocks are used to compile sets of instruments for treatment procedures and preparation techniques.

This enables a more ergonomic and hygienic treatment procedure. A swivel lid prevents the instruments from falling out. All bur blocks can be cleaned, disinfected and sterilized in an autoclave.

Support en aluminium pour fraises comme séquenceur pour le cabinet et le laboratoire. Ce nouveau support pour fraises sert à composer un jeu d'instruments pour les diverses méthodes de traitement et les diverses techniques de préparation.

Ainsi, un déroulement parfaitement ergonomique et hygiénique du traitement est rendu possible. Un couvercle rabattable empêche les instruments de s'échapper et de tomber. Tous les supports pour fraises peuvent être nettoyés, désinfectés et stérilisés en autoclave.



40600

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. lenght: 47mm	



40601

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 40mm
For 6 FG or RA Instruments / max. lenght: 37mm	

Instrumentenständer
Die neuen Instrumentenständer sind komplett aus rostfreiem Stahl gefertigt und dadurch für alle Aufbereitungsarten geeignet. Die Reinigung und Desinfektion der Instrumente kann im Ständer entweder im Instrumentenbad oder auch im Ultraschallbad erfolgen.

Anschliessend erfolgt die Sterilisation im Autoclav. Die Instrumentenschäfte werden von universal Silikonstopfen gehalten und können daher nicht herhausfallen. Die Silikonstopfen erlauben die Aufnahme von FG- oder auch RA / HP-Instrumenten.



40602

Abmessungen / Dimensions	61 x 25 x 30mm
For 12 FG or RA Instruments / max. lenght: 28mm	



40603

Abmessungen / Dimensions	42 x 25 x 30mm
For 8 FG or RA Instruments / max. lenght: 28mm	

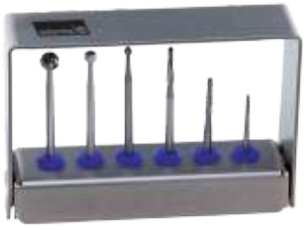
Bur blocks
The new bur blocks are manufactured entirely from stainless steel, making them suitable for all types of preparation. The instruments can be cleaned and disinfected in the block either in an instrument solution or also in an ultrasonic cleaner.

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.



40610

Inhalt / Contents 8 Stk. / pcs.	



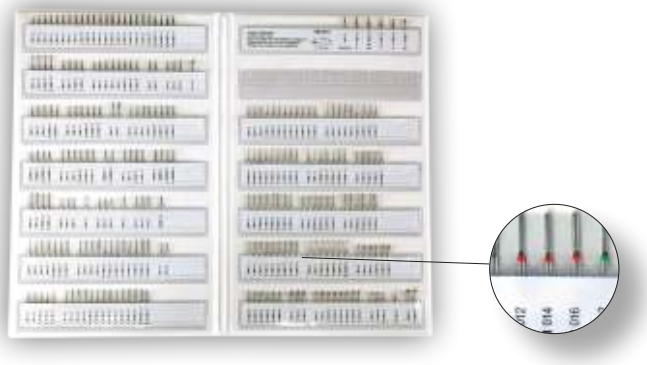
40600 (without instruments)

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. lenght: 47mm	

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

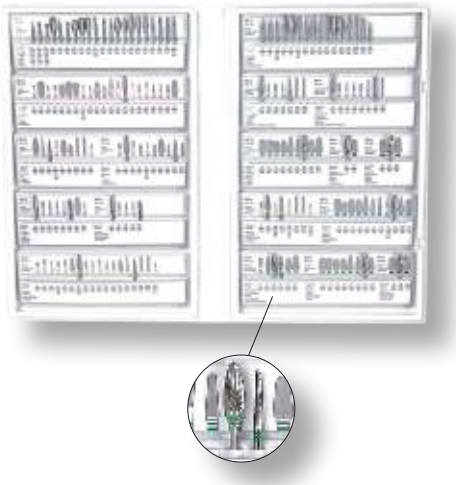
Polierer / Polisher / Polissoirs

Musterkoffer Zahnarzt
Sample case dentist
Présentoir dentistre

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



Order No. M10



Laboratory

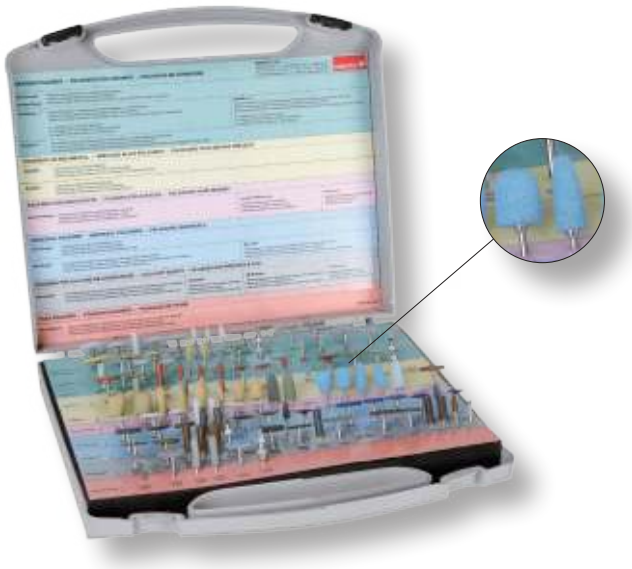
Hartmetallfräser / Tungsten carbide cutters / Fraises en carbure de tungstène

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 dimantée 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 Staubentwicklung und verbessert die Reinigungswirkung entscheidend.

Application:

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

Applications:

Pour son utilisation, la pierre de nettoyage doit être trempée. A cet effet, l'immerger dans l'eau jusqu'au moment qu'il n'y ait plus de bulles. Le trempage de la pierre évite un dégagement de poussière et améliore le pouvoir de nettoyage.

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



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



654		L 21 = 29 mm / L 25 = 35 mm Ø 4 mm



103 HP	kurz short courte	L = 32 mm Ø 2,35 mm
104 HP	standard standard standard	L = 44 mm Ø 2,35 mm
105 HPL	lang long longue	L = 65 mm Ø 2,35 mm
106 HPXL	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.

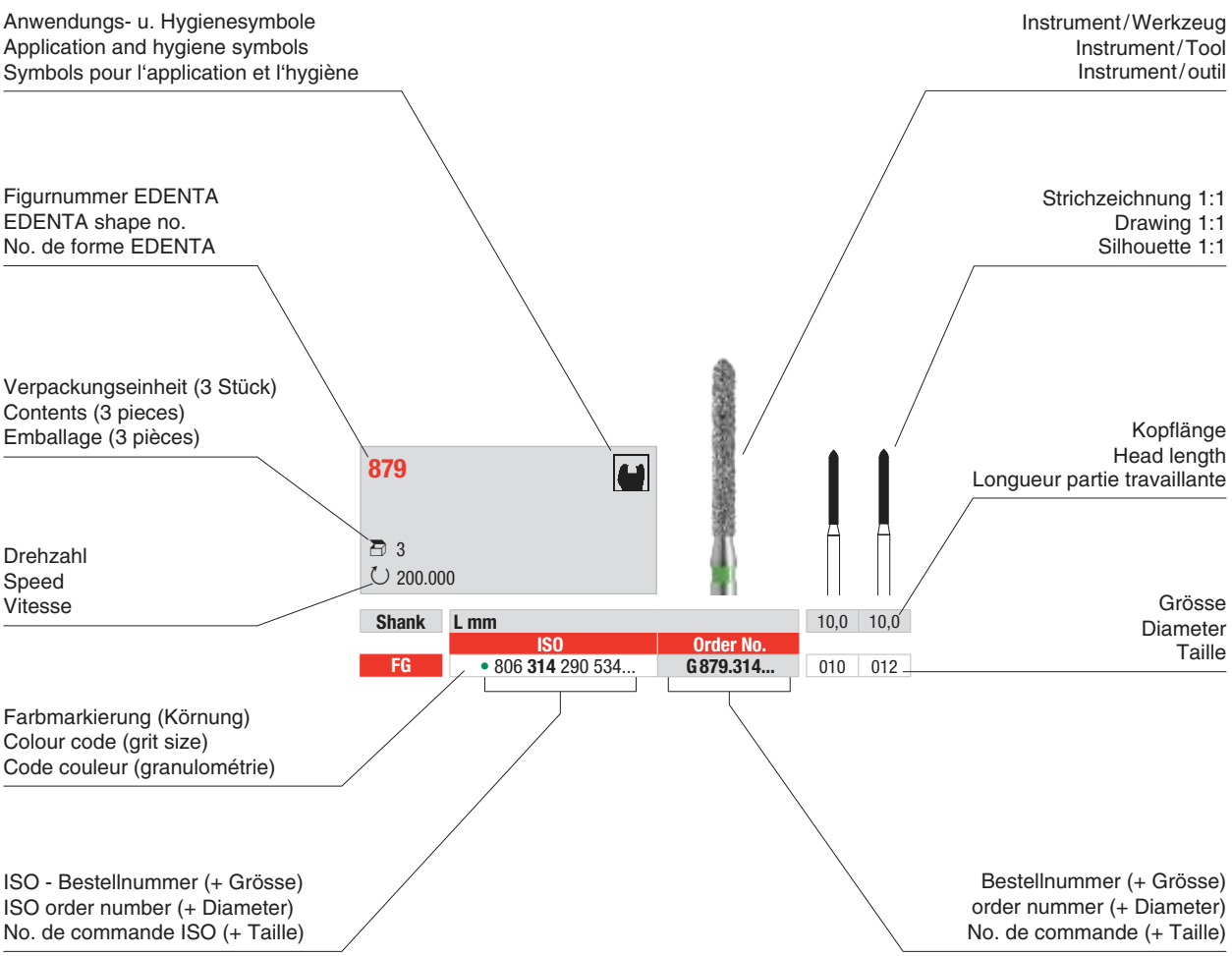
Beide Möglichkeiten garantieren in der Vorgehensweise der Bestellbeispiele einen reibungslosen Ablauf Ihrer Bestellung bei EDENTA.

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.

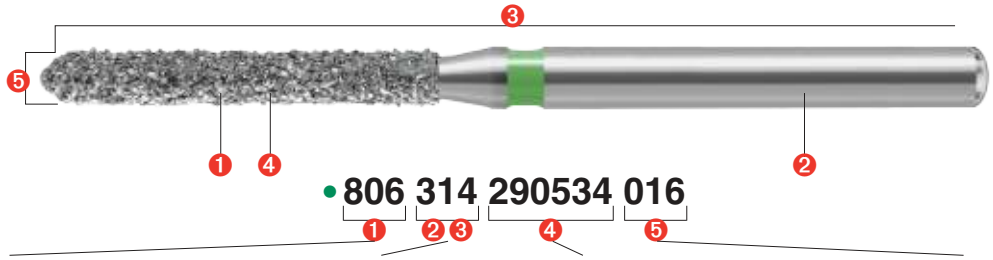
Les 2 possibilités garantissent que l'exécution de votre ordre ne rencontrera aucun problème.



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

– 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 Wassersprayküh lung (min. 50ml/min) am Arbeitsteil bei allen Drehzahlen über 1500 min-1 sicherstellen.

– Bei Instrumenten mit einer Gesamtlänge von >19 mm und einem Kopfdurchmesser >1.8 mm (ISO -018) ist zusätzliche Aussenkühlung erforderlich.

– Die Benetzung der zu präparierenden Flächen darf nicht durch eine unkorrekte Absaugtechnik beeinträchtigt werden. Durch eine Sprayablenkung können Hitzeschäden verursacht werden.

– Je nach Art der Präparation mit einer Anpresskraft von 0.3 – 2N arbeiten.

– Blockieren durch zu hohe Anpresskraft sowie Verkanten und Hebeln sind zu vermeiden (erhöhte Bruchgefahr).

– Instrumente ohne Gewaltanwendung, so tief wie möglich einspannen und auf festen Sitz prüfen.

– Extrem spitze Instrumente nutzen sich aufgrund ihres geringen Umfanges im vorderen Bereich schneller ab. Um eine Standzeitverringerung zu verhindern, sollte mit diesen Instrumenten besonders gefühlvoll, mit geringer Anpresskraft präpariert werden.

User Information for rotating dental and surgical Instruments

– Use of improper instruments can cause insufficient preparation results.

– Excessive speeds while using instruments with overly large heads endanger the stability of the instruments.

– Excessive speeds applied near to the dental pulp can endanger its vitality. The same can be the result when using an inadequate supply of water spray.

– Observe permissible speeds indicated on packaging.

– The handpiece must be in proper working condition. The use of an adequate supply of water spray of a minimum of 50 ml/min on the working part is necessary in the 1500 min-1 speed range to ensure reliable cooling of the material being worked on.

– Additional external cooling is needed for Instruments with a total length of > 19 mm and a head diameter of 1.8 mm (ISO -018).

– Moistening of the surfaces to be prepared must not be impaired by an incorrect suction system. Deflection of the coolant jet can also cause heat related damage.

– The recommended applied contact pressure range is 0.3 – 2 N (30 – 200 p) depending on the kind of preparation.

– Avoid tilting, levering, or blocking the instruments up by using too much contact pressure (increased danger of fracture).

– Insert the instruments as deeply as possible without excessive use of force into the chuck and check to ensure that they are secure.

– Extremely tapered instruments will wear faster at the tip due to the smaller size. To maintain the longevity of these instruments, careful preparation with less contact pressure is important.

Recommandations pour le mode d'emploi des instruments dentaires et chirurgicaux

– 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 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 soigneuse avec une force d'application faible.

– Turboinstrumente ganzflächig anwenden.

– Rauhtiefen, die mit einem Diamantbelag von >ISO 524 erzeugt wurden, müssen beseitigt werden.

– Beschädigte, verbogene oder nicht mehr rund laufende Instrumente sind sofort auszusortieren und nicht mehr zu verwenden.

– Je nach Art der Anwendung wird die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen.

– Vor dem erstmaligen Einsatz am Patienten und sofort nach jedem Gebrauch, müssen rotierende Instrumente desinfiziert, gereinigt, getrocknet und sterilisiert werden.

– Wir empfehlen, Polierer bei 134°C / 2.1 bar; 5 min. zu sterilisieren.

– Um Kontaktbeschädigungen zu vermeiden, ist die Verwendung von Ständern notwendig.

– Die Verwendung falscher Desinfektionsmittel und/oder zu langes Verweilen im Desinfektionsmittel kann zur Korrosion (erhöhte Bruchgefahr) und zu Verfärbungen, sowie zur Ablösung des Farbrings führen.

– Für die Desinfektion von Silikonpolierern dürfen **keine** alkalischen Bohrerbäder verwendet werden.

– Polierer nicht in Alkohol einlegen!

– Bürstchen / Flexi-Snap als Einmalprodukt verwenden! Ⓧ

– Apply Turbo instruments over their entire grinding surface.

– Roughness obtained with a diamond coating >ISO 524 has to be finished.

– Immediately remove any instruments that are damaged, bent or no longer run concentrically.

– Depending on the application, the use of protective goggles is recommended.

– Rotating instruments have to be disinfected, cleaned, dried and sterilised before the first application on the patient and immediately after every use.

– Sterilisation for polishers at 134°C / 2.1 bar; 5 min. is recommended.

– The use of bur stands or trays is necessary to avoid contact damage.

– The use of inappropriate disinfectants and/or keeping the instruments too long in the disinfectant can result in corrosion (increased danger of breakage) and discolouration of the instruments or the colour coding can come off.

– No alkaline disinfectant must be used for the disinfection of silicon rubber polishers.

– Do not place polishers in alcohol!

– Use brushes / Flexi-Snap as single-use products! Ⓧ

– Appliquer les TURBO en toute la surface.

– Des surfaces rugueuses produites par un grain de diamant supérieur à la norme ISO 524 doivent être polies.

– Eliminer immédiatement et ne plus utiliser des instruments endommagés, tordus, ou ne tournant plus de manière concentrique.

– Selon l'application, il est conseillé de porter des lunettes de protection.

– Avant de les utiliser sur les patients pour la première fois et immédiatement après leur usage, désinfecter, nettoyer, sécher et stériliser les instruments rotatifs.

– En ce qui concerne la stérilisation des polissoirs, nous recommandons une température de134°C, une pression de 2.1 bar et une durée de 5 min.

– L'utilisation de supports est nécessaire pour éviter des dommages de contacts.

– L'utilisation de faux moyens de désinfection et/ou des durées d'immersion prolongées dans le moyen de désinfection risquent une corrosion (risque de rupture élevé) et un changement de couleur ainsi qu'un enlèvement de la bague de couleur.

– Quant à la désinfection des polissoirs en silicone, il est déconseillé d'utiliser des solutions de désinfection alcalines.

– Ne pas plonger les polissoirs dans l'alcool!

– Utiliser des brossettes / Flexi-Snap à usage unique! Ⓧ



– **Gebrauchsanweisung beachten www.edenta.com**



– **Observe the instructions for use www.edenta.com**



– **Observer les conseils d'utilisation www.edenta.com**

Lagerungs- und Aufbewahrungshinweise:

– trocken, rekontaminationsgeschützt. Grundsätzlich sind die Instrumente vor Chemikalien, Säuren, Hitze und extremen Temperaturschwankungen zu schützen.

– Richtlinien vom Robert-Koch-Institut – Abschnitt E3 beachten (Anforderungen an die Hygiene in der Zahnmedizin), bzw. die in ihrem Land gültigen Rechts- und Hygienevorschriften!

– **Instrumente aus Stahl** sind weder für die maschinelle Aufbereitung noch für den Dampfsterilisator geeignet. Es sollte auf ein entsprechendes Hartmetallinstrument umgestellt werden.

– **Einmalartikel** (auf der Verpackung mit ⊗ gekennzeichnet) sind nicht für die Wiederverwendung zugelassen. Eine gefahrlose Anwendung kann bei einer erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und /oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.

– 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 Rekontamination. 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.

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.

Instrumente für Handgebrauch

Nervnadeln 9107 (Exstirpationsnadeln)
– Stoßend in den Kanal einführen und nach einer Drehbewegung von 180° herausziehen.

K-Bohrer 171
– Stoßende / drehende Bewegung im Uhrzeigersinn max. 90°.

K-Feilen 173
– Feilende Bewegung, max. 45° im Uhrzeigersinn. Aufbereitungsmethoden, z.B. step back, 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 KFeilen erweitert, sollte die danach eingesetzte Hedstroem-Feile eine Grösse kleiner oder gleich sein.

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.

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.

Hand instruments

Nerve broaches 9107 (extirpation needle)
– Push into canal and pull out with a rotary motion of 180°.

K-burs 171
– Reaming motion in clockwise direction, max. 90°.

K-files 173
– Filing motion in clockwise direction, max. 45°. Usual methods, step back, step down, balanced force technique.

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.

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.

Instruments canalaires

– 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.

Instruments Manuels

Tire-nerfs 9107 (instruments pour extirpation)
– Introduire dans le canal en poussant puis retirer après avoir effectué une rotation de 180°.

Limes K 171
– Mouvement de poussée / rotation, de 90° maximum dans le sens des aiguilles de la montre.

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.

Limes Hedstroem 174
– Mouvement de poussée et de retrait sans rotation. En cas de rotation il y a un risque de coincement des lames tranchantes. Si le canal a été préalablement élargi à l'aide de forets ou de limes K, les limes Hedstroem à utiliser doivent avoir une taille en dessous ou être de la même taille.

Instrumente für den maschinellen Einsatz

Gates
– Winkelstück grün, 450 - 800 min-1. Zum Aufbereiten des koronalen Teils des Wurzelkanals, vor oder nach dem Einsatz von Feilen oder K-Bohrern.

Peeso
– Winkelstück grün, 800 - max. 1200 min-1. Nur zum Freilegen der Kanaleingänge und zur Erweiterung des koronalen Teils verwenden.

Wurzelkanalerweiterer
– Winkelstück grün, 800 - max. 1200 min-1. Zur Präparation des Wurzelkanaleingangs und Erweitern des koronalen Teils.

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 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.

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.

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.

Instruments pour l'obturation canalaire

Bourre-pâte type „L" 178 / 1785
– 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.

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.

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.

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



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 Dampfsterilisator geeignet) mit geeigneten Mittel (z.B. HELVEMED Instrument Forte) desinfiziert werden. FlexiSnap Mandrelle sind wiederverwendbar, RDG tauglich und Dampfsterilisierbar. Farbekodierte Aluminiumteile (z.B. Bur block 40500 bis 40560 und Reisgen Mandrell) verlieren beim Einsatz üblicher Reinigungsverfahren sowie im RDG ihre Farbe. Bei der Aufbereitung sind speziell darauf abgestimmte Reinigungs- und Desinfektionsmittel (z.B. HELVEMED Instrument Thermo EC) zu verwenden. Instrumente aus Werkzeugstahl (Stahlbohrer) sind weder für die maschinelle Aufbereitung noch für den Dampfsterilisator geeignet und können nur manuell mit geeigneten 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

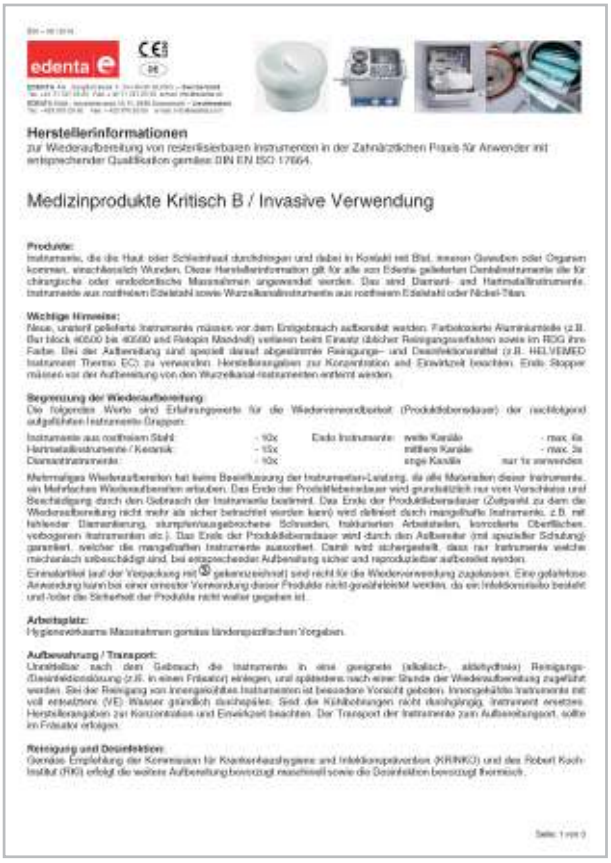
Mehrmaliges Wiederaufbereiten hat keine Beeinflussung der Instrumenten-Leistung, da alle Materialien dieser Instrumente, ein Mehrfaches Wiederaufbereiten erlauben. Das Ende der Produktlebensdauer wird grundsätzlich nur vom Verschleiss und Beschädigung durch den Gebrauch der Instrumente bestimmt. Das 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, stumpfen/ausgebrochene Schneiden, frakturierten Arbeitsteilen, korrodierte Oberflächen, verbogenen Instrumenten etc.). Das Ende der Produktlebensdauer wird durch den Aufbereiter (mit spezieller Schulung) garantiert, welcher die mangelhaften Instrumente aussortiert. Damit wird sichergestellt, dass nur Instrumente welche mechanisch unbeschädigt sind, bei entsprechender Aufbereitung sicher und reproduzierbar aufbereitet werden.
Einmalartikel (auf der Verpackung mit ⊘ gekennzeichnet) sind nicht für die Wiederverwendung zugelassen. Eine gefahrlose Anwendung kann bei einer erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und /oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.

Arbeitsplatz:
Hygienewirksame Massnahmen gemäss länderspezifischen Vorgaben.

Aufbewahrung / Transport:
Unmittelbar nach dem Gebrauch die Instrumente in eine geeignete (alkalisch-, aldehydfreie) Reinigungs-/Desinfektionslösung (z.B. in einen Frikator) einlegen, und spätestens nach einer Stunde der Wiederaufbereitung zugeführt werden. Herstellerangaben zur Konzentration und Einwirkzeit beachten. Der Transport der Instrumente zum Aufbereitungsort, sollte im Frikator 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
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. Farbekodierte Aluminiumteile (z.B. Bur block 40500 bis 40560 und Reisgen Mandrell) 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	- 10x	mittlere Kanäle	- max. 3x
Diamantinstrumente	- 10x	enge Kanäle	nur 1x verwenden

Mehrmaliges 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, stumpfen/ausgebrochene Schneiden, frakturierten Arbeitsteilen, korrodierte Oberflächen, verbogenen Instrumenten etc.). Das Ende der Produktlebensdauer wird durch den Aufbereiter (mit spezieller Schulung) garantiert, welcher die mangelhaften Instrumente aussortiert. Damit wird sichergestellt, dass nur Instrumente welche mechanisch unbeschädigt sind, bei entsprechender Aufbereitung sicher und reproduzierbar aufbereitet werden.
Einmalartikel (auf der Verpackung mit ⊘ gekennzeichnet) sind nicht für die Wiederverwendung zugelassen. Eine gefahrlose Anwendung kann bei einer erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und /oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.

Arbeitsplatz:
Hygienewirksame Massnahmen gemäss länderspezifischen Vorgaben.

Aufbewahrung / Transport:
Unmittelbar nach dem Gebrauch die Instrumente in eine geeignete (alkalisch-, aldehydfreie) Reinigungs-/Desinfektionslösung (z.B. in einen Frikator) 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 Frikator 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

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

Downloadcenter => Anwendungs- und Sicherheitshinweise

Manufacturer information (B31)
Medical devices semi-critical B

For re-processing resterilisable instruments in the dental practice for users with appropriate qualification according to DIN EN ISO 17664.

www.edenta.com

Downloadcenter => Instructions for use and safety guidelines

Manufacturer information (B30)
Medical devices critical B

For re-processing resterilisable instruments in the dental practice for users with appropriate qualification according to DIN EN ISO 17664.

www.edenta.com

Downloadcenter => Instructions for use and safety guidelines

Informations du fabricant (B31)
Produits médicaux semi critiques B

Pour le traitement des instruments restérilisables utilisés en odontologie à destination des utilisateurs disposant d'une qualification appropriée conforme à la norme DIN EN ISO 17664.

www.edenta.com

Téléchargements => Consignes d'utilisation et de sécurité

Informations du fabricant (B30)
Produits médicaux critiques B

Pour le traitement des instruments restérilisables utilisés en odontologie à destination des utilisateurs disposant d'une qualification appropriée conforme à la norme DIN EN ISO 17664.

www.edenta.com

Téléchargements => Consignes d'utilisation et de sécurité

Manual Preparation

Manufacturer's information on the reprocessing of resterilisable instruments in accordance with DIN EN ISO 17664 and the recommendations of the RKI Robert Koch Institute).

1 Pre-cleaning

- Place the instruments in an aldehyde-free cleaning/ disinfection solution (e.g. in a bur cleaning stand) immediately after use. Alkaline solutions should **not** be used for the disinfection of polishers and ceramic abrasives. Adhere to the manufacturer's instructions for concentration and reaction time.

2 Cleaning / Disinfection



- Rinse rough contamination under clean running water and remove using a hard plastic brush.
- Clean and disinfect the instruments using a suitable agent (adhere to the manufacturer's instructions for concentration and reaction time), preferably in an ultrasonic cleaner at max. 45°C (risk of protein coagulation). Place the instruments in a suitable instrument holder (instruments should not come into contact).
- As the vibrations in the ultrasonic cleaner can be absorbed by the materials of the polishers and ceramic abrasives, these should only be prepared in an instrument bath using a suitable alcohol-free solution.
- After the reaction time, thoroughly rinse the disinfectant residue from the instruments with clean, running water (use of fully desalinated water in the final rinse stage prevents spots).
- Start the appropriate programme.
- The use of fully desalinated water in the final rinse stage prevents spots.

3 Drying

- Dry instruments and remove residual moisture –if there is any –(preferably with clean, dry compressed air). Concentrate particularly on areas that are difficult to access.

4 Visual check

Check for cleanness and integrity

- if there is visible residual contamination, repeat cleaning and disinfection.
- discard faulty instruments (missing diamond coating, blunt/ chipped blades, fractured work sections, corroded surfaces, bent instruments etc.)

Instruments semi-critical B

Non-invasive use

Instruments come into contact with mucosa or pathologically changed skin.
This manufacturer's information applies for all instruments, which are used for the following non-invasive (preventive/ restorative, dental prosthetic/ orthodontic treatments) measures:
these are polishers, ceramic abrasives, rotary ceramic, tungsten and diamond instruments used for cavity and crown preparations, for filling removal and preparation or for crown cutting.

The following sterilisation in a steam steriliser must always be completed with manual preparation of the instruments!!!

Instruments critical B

Invasive use

Instruments, which penetrate the skin or mucosa and consequently come into contact with blood, inner tissues or organs, including wounds.
This manufacturer's information applies for all instruments, which are used for surgical, periodontal or endodontic measures:
these are tungsten-carbide and diamond rotary instruments and also rust-proof stainless steel or ceramic instruments as well as steel or nickel-titanium root canal instruments (including manual root canal instruments).

The following sterilisation in a steam steriliser must always be completed with manual preparation of the instruments!!!

5 Steam sterilisation in the fractional vacuum precess



(Machine complies with EN 13060, Class B)

- Instruments unpacked in a suitable instrument holder.
- Fractional pre-vacuum (4 times).
- Sterilisation temperature 134°C.
- Hold time 5 minute (full cycle).
- Drying time 10 minutes.

Steam sterilisation in the fractional vacuum precess



(Machine complies with EN 13060, Class B)

- Instruments 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 mandrelsare 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.

Le indicazioni dettagliate per il trattamento econdo DIN EN ISO 17664 sono disponibili nel sito **www.edenta.com**

Indicaciones detalladas de utilización según DIN EN ISO 17664 **www.edenta.com**

Recomendações de preparação pormenorizadas segundo DIN EN ISO 17664 **www.edenta.com**

Mechanical Preparation

Manufacturer's information on the reprocessing of resterilisable instruments in accordance with DIN EN ISO 17664 and the recommendations of the RKI Robert Koch Institute).

1 Pre-cleaning

- Place the instruments in an aldehyde-free cleaning/ disinfection solution (e.g. in a bur cleaning stand) immediately after use. Alkaline solutions should **not** be used for the disinfection of polishers and ceramic abrasives. Adhere to the manufacturer's instructions for concentration and reaction time.

2 Cleaning / Disinfection



- Rinse the instruments under clean, running water before mechanical preparation to ensure that no residue of the cleaning/ disinfection solution gets into the machine.
- Instruments should not come into contact during cleaning, therefore place in a suitable instrument holder.
- Place the instrument holder (the instrument holder should be placed in the cleaning and disinfection machine with the lid open) in the cleaning and disinfection machine (CDM), so that the spray jet is targeted directly onto the instruments.
- Use suitable agent and dosage according to the information on the label and the CDM manufacturer's instructions.
- Start the appropriate programme.
- The use of fully desalinated water is recommended in the final rinse stage to prevent spots.

3 Drying

- When the programme is finished, take the instruments out of the CDM and remove residual moisture –if there is any –(preferably with clean, dry compressed air). Concentrate particularly on areas that are difficult to access.

4 Visual check

Check for cleanness and integrity

- if there is visible residual contamination, repeat cleaning and disinfection.
- discard faulty instruments (missing diamond coating, blunt/ chipped blades, fractured work sections, corroded surfaces, bent instruments etc.)

Instruments semi-critical B

Non-invasive use

Instruments come into contact with mucosa or pathologically changed skin.
This manufacturer's information applies for all instruments, which are used for the following non-invasive (preventive/ restorative, dental prosthetic/ orthodontic treatments) measures:
these are polishers, ceramic abrasives, rotary ceramic, tungsten and diamond instruments used for cavity and crown preparations, for filling removal and preparation or for crown cutting.

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

Instruments critical B

Invasive use

Instruments, which penetrate the skin or mucosa and consequently come into contact with blood, inner tissues or organs, including wounds.
This manufacturer's information applies for all instruments, which are used for surgical, periodontal or endodontic measures:
these are tungsten-carbide and diamond rotary instruments and also rust-proof stainless steel or ceramic instruments as well as steel or nickel-titanium root canal instruments (including manual root canal instruments).

The following sterilisation in a steam steriliser must always be completed with critical B instruments!!!

5 Steam sterilisation in the fractional vacuum precess



(Machine complies with EN 13060, Class B)

- Instruments unpacked in a suitable instrument holder.
- Fractional pre-vacuum (4 times).
- Sterilisation temperature 134°C.
- Hold time 5 minute (full cycle).
- Drying time 10 minutes.

Steam sterilisation in the fractional vacuum precess



(Machine complies with EN 13060, Class B)

- Instruments wrapped in suitable packaging for sterilising goods (see DIN 58952/53 and EN 868).
- Fractional pre-vacuum (4 times).
- Sterilisation temperature 134°C.
- Hold time 5 minute (full cycle).
- Drying time 10 minutes.

6 Storage

- Store protected from dust, moisture and recontamination and observe the storage periods (see DIN 58953).

! Note !

New instruments supplied non-sterile must be processed before initial use.

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

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

FlexiSnap mandrelsare 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)

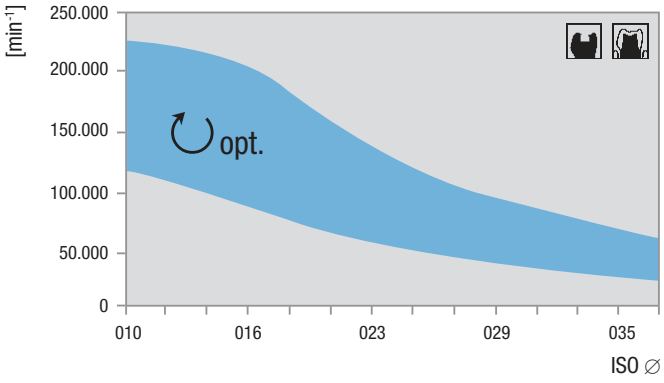
Colour-anodised aluminium units (e.g. Bur block 40500 to 40580 and Retopin mandrel) lose their colour during use of standard cleaning procedures and in a CDM. Cleaning and disinfectant agents, which are specifically designed for these materials (e.g. HELVEMED Instrument Thermo EC), should be used during preparation.

Ausführliche Aufbereitungsempfehlung nach DIN EN ISO 17664
www.edenta.com

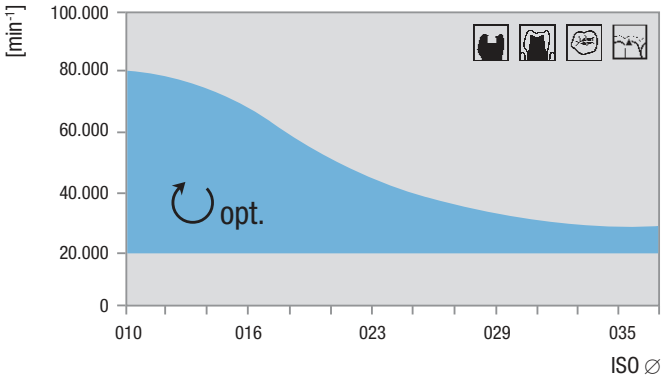
Detailed recommendations for preparation in accordance with DIN EN ISO 17664
www.edenta.com

Les recommandations d'utilisation détaillées répondent à la norme DIN EN ISO 17664
www.edenta.com

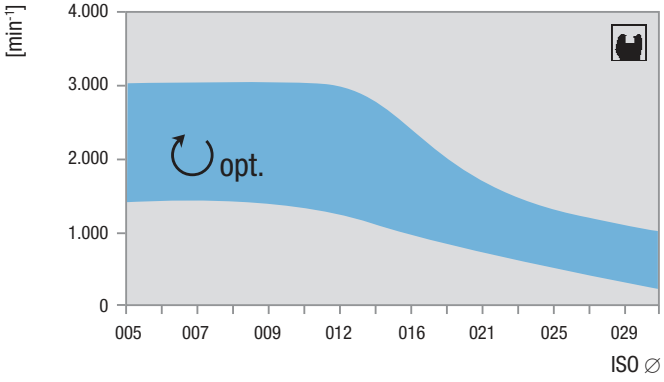
Präparieren (Diamantinstrumente)
Preparation (Diamond instruments)
Préparer (instruments diamantés)



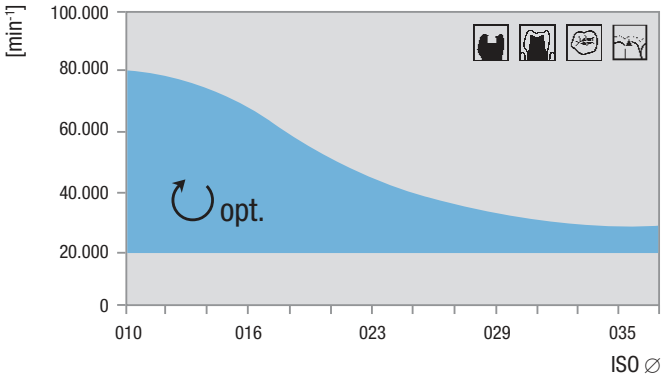
Finieren (Diamantinstrumente)
Finishing (Diamond instruments)
Finir (instruments diamantés)



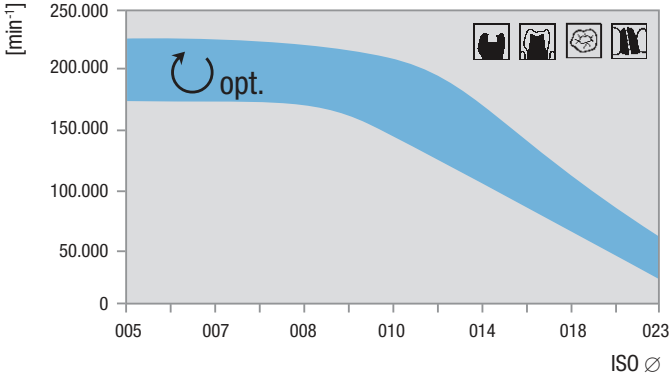
Exkavieren (Hartmetall- u. Stahlinstrumente)
Excavating (Tungsten carbide and Steel instruments)
Excaver (instruments en carbure et acier)



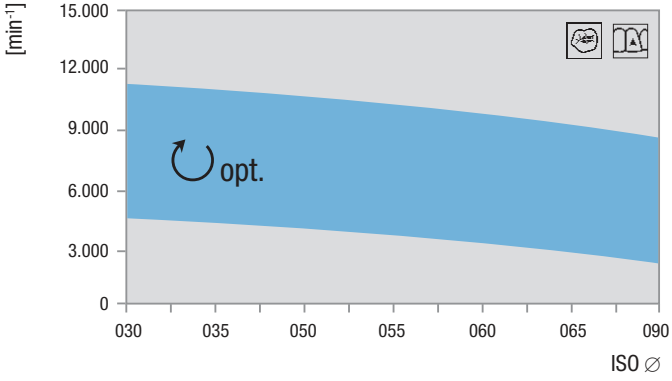
Finieren (Hartmetallinstrumente)
Finishing (TC instruments)
Finir (instruments en carbure)



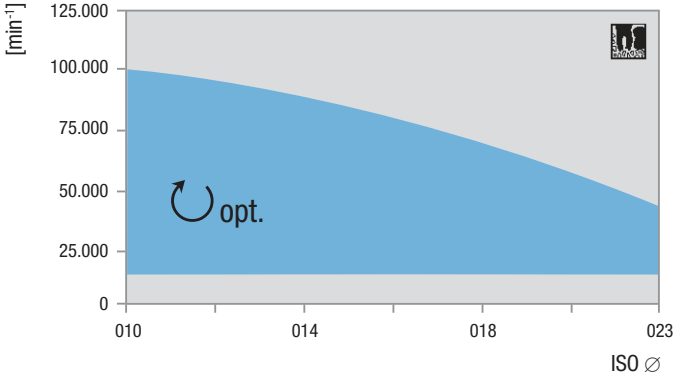
Präparieren & Trennen (Hartmetallinstrumente)
Preparation & separating (TC instruments)
Préparer & séparer (instruments en carbure)



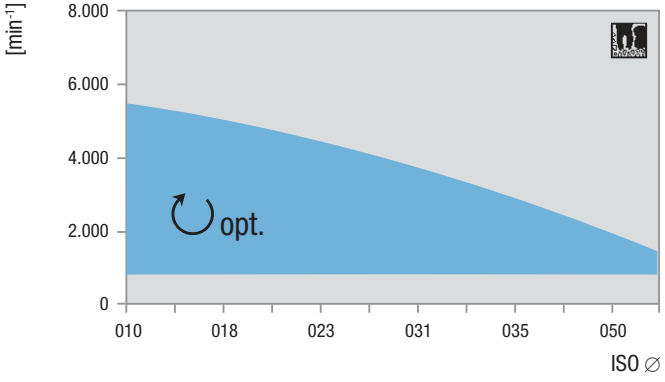
Polieren & Prophylaxe
Polishing & Prophylaxis
Polissage & Prophylaxie



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



Fusspflege und Podologie
Pedicure and podiatry
Pédicurie et podologie



Hersteller
Manufacturer
Fabricant



Herstellungsdatum
Date of manufacture
Date de fabrication
2019-09



Bestellnummer
Order No.
N° d'ordre



Lotnummer
Lot number
N° du lot



ISO-Nummer
ISO No.
N° ISO



Gebrauchsanweisung beachten
Observe the instructions for use
Observer les conseils d'utilisation
www.edenta.com



Trocken aufbewahren
Store in a dry place
Conserver au sec



Vor Sonnenlicht schützen
Protect from sunlight
Protéger du soleil



Ultraschall
Ultrasonic bath
Ultrasons



Thermodesinfektor
Washer disinfektor
Thermodésinfecteur



Thermodesinfektor nicht anwenden
Washer disinfektor do not apply
Thermodésinfecteur ne pas appliquer



Autoklav
Autoclave
Autoclave



Autoklav nicht anwenden
Autoclave do not apply
Autoclave ne pas appliquer



maximal zulässige Drehzahl
Maximum permissible speed
Vitesse de rotation maximale permise



Drehzahlempfehlung
Speed recommendation
Vitesse de rotation recommandée



Einmalgebrauch
Single-use
Usage unique



Mit Wasserspray benutzen
To use with waterspray
Utiliser avec de l´eau



Ohne Wasserspray
Without waterspray
Sans jet d'eau



Verpackungseinheit
Contents
Emballage



Enthält Co Kobalt
Contains Co Cobalt
Contient du Co Cobalt
CAS: 7440-48-4



Occlusalbearbeitung Legierungen
Adjusting occlusal surfaces - Alloys
Finition occlusale des alliages



Occlusalbearbeitung Keramik
Adjusting occlusal surfaces - Porcelain
Finition occlusale des céramiques



Aufbohren alter Füllungen
Borsing of old fillings
Retrait des vieilles obturations



Füllungsbearbeitung
Filling process
Préparation des obturations



Verblend- und Keramiktechnik
Acrylic and porcelain facings
Technique de recouvrement et technique céramique



Kavitätenpräparation
Cavity preparation
Préparation cavitaire



Kronenpräparation
Crown preparation
Préparation coronaire



Wurzelglättung
Root smoothening
Surfacage radiculaire



Prophylaxe
Prophylaxis
Prophylaxie



Wurzelkanalaufbereitung
Root canal treatment
Traitement endodontique



Stiftsysteme
Pin technique
Systèmes de reconstitution



Kronentrennen
Crown separating
Séparation des couronnes



Kieferchirurgie
Jaw surgery
Chirurgie maxillo-faciale



KFO
Orthodontic treatment
Traitement orthodontique



Implantologie
Implantology
Implantologie



Spitze nicht schneidend
Non cutting tip
Pointe mousse, non coupante



Sicherheitsfase
Safety chamfer
Chanfrein de sécurité



Runde Kante
Rounded edges
Bord arrondi

Kunststofftechnik
Acrylic technique
Résines acryliques



Qualität „Made in Liechtenstein“

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

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

Komplettes Produktsortiment
Durch unsere Forschung und Entwicklung garantieren wir ein Produktsortiment welches immer dem aktuellen Stand der Technik entspricht.
Alles aus einer Hand, unser komplettes Produktsortiment rotierender Instrumente für Zahntechnik und Zahnmedizin.

EDENTA online
Immer aktuell informiert durch unsere Homepage.
www.edenta.com

Quality „Made in Liechtenstein“

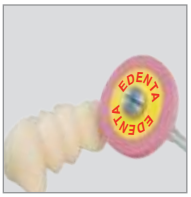
EDENTA supplies a coordinated instrumentarium of precision instruments for all types of treatment. The instruments are suitable for the latest preparation techniques and materials with fewer instrument changes and a shorter preparation time.

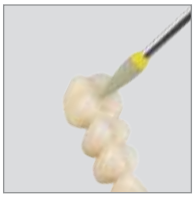
EDENTA instruments have a special cut and blade geometry to suit different materials, ensuring effective cutting and producing optimum results.

Comprehensive product range
On the basis of our research and development we can guarantee a product range that always provides state-of-the-art technology.
A comprehensive product range of rotary instruments for dentistry and dental technology from a one-stop supplier.

EDENTA online
Keep up to date with our homepage.
www.edenta.com

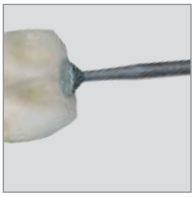


















La qualité „made in Liechtenstein“

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

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

Assortiment complet de produits
Grâce 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

edenta



Systematic finishing and polishing

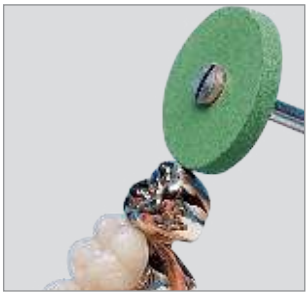
Polishers for a high-quality surface finish and optimum performance when contouring, finishing and high-lustre polishing.

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.

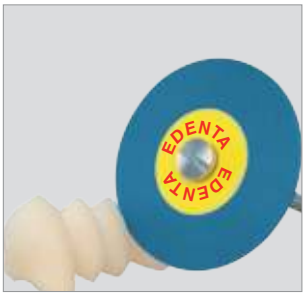


Konturierung, Ausarbeitung der anatomischen Form.
Contouring, finishing the anatomical shape.
Façonnage, ébauche de la forme anatomique.

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
Keramik Schleifer zur Bearbeitung ZrO2	**Ceramic Trimmer for Processing ZrO2**	**Abrasive Céramique pour Usinage ZrO2**	150-159
CeraPro	CeraPro	CeraPro	
CeraTec	CeraTec	CeraTec	
CeraStar	CeraStar	CeraStar	
Keramik Polierer für ZrO2	**Polisher for circonia ZrO2**	**Polissoirs pour ZrO2**	
CeraGloss	CeraGloss	CeraGloss	
StarTec, Occlupol StarTec	StarTec, Occlupol StarTec	StarTec, Occlupol StarTec	
Exa Cerapol	Exa Cerapol	Exa Cerapol	
Cerapol Super	Cerapol Super	Cerapol Super	
Berabeitung von ungesinterten Zirkonia-Weisslingen	**Trimming unsintered zirconia copings**	**Traitement des blocs de zircone non frittée**	
Polierer für Edelmetall	**Precious Alloy Polishers**	**Polisssage des métaux précieux**	160-163
Alphaflex	Alphaflex	Alphaflex	
Goldstar	Goldstar	Goldstar	
Polierer für Kunststoffe	**Polisher for Acrylics**	**Polissage des matériaux acrylique**	164-167
ExaTechnique	ExaTechnique	ExaTechnnique	
Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	
Softcrack	Softcrack	Softcrack	
Universal Polierer	**Universal Polishers**	**Polissage universels**	167-169
Exa Intrapol	Exa Intrapol	Exa Intrapol	
Exa Dental	Exa Dental	Exa Dental	
Blue Line	Blue Line	Blue Line	
Polierer für CrCo und NE-Legierungen	**CrCo & NP-Alloys**	**Alliages non précieux & CrCo**	168-169
Chromopol	Chromopol	Chromopol	
Steelprofi	Steelprofi	Steelprofi	
NE-Polisher	NE-Polisher	NE-Polisher	
Titan Polierer	**Titanium Polishers**	**Polissage de Titane**	170
Titanium Polisher	Titanium Polisher	Titanium Polisher	
Fissuren Polierer	**Occlusal Polishers**	**Finition des faces occlusales**	170-171
Occlupol Assortment	Occlupol Assortment	Occlupol Assortment	
Occlupol	Occlupol	Occlupol	
Stahlpinsel	Steel Brush	Brosse en acier	
Zurichtstein	Dressing Stone	Pierre d'affûtage	
Mandrell	Mandrel	Mandrin	
Prep Sets	**Prep Sets**	**Jeux de préparation**	172-175
Cerapol Adjustment Kit	Cerapol Adjustment Kit	Cerapol Adjustment Kit	
CeraGloss HP Ceramic Kit	CeraGloss HP Ceramic Kit	CeraGloss HP Ceramic Kit	
CeraGloss Trial Kit	CeraGloss Trial Kit	CeraGloss Trial Kit	
Ceramic Adjustment Kit	Ceramic Adjustment Kit	Ceramic Adjustment Kit	
Acrylic Polisher blue Kit	Acrylic Polisher blue Kit	Acrylic Polisher blue Kit	
Denture Adjustment Kit	Denture Adjustment Kit	Denture Adjustment Kit	
Orthodontic Kit	Orthodontic Kit	Orthodontic Kit	
Softrelining Polisher Set	Softrelining Polisher Set	Softrelining Polisher Set	
Bürsten	**Brushes**	**Brossettes**	176-177
Abrasives	**Abrasives**	**Abrasives**	178
Keramische Schleifkörper	Ceramic Abrasives	Abrasifs à liant céramique	
Separierscheiben / Trennscheiben	**Separating Discs**	**Disques à Séparer / à Tronçonner**	179
CAD/CAM ZrO_2, PEEK & PMMA	**CAD/CAM ZrO_2, PEEK & PMMA**	**CAD/CAM ZrO_2, PEEK & PMMA**	180-183
Bearbeitung ungesintertes ZrO_2	Trimming unsintered ZrO_2	Travail de ZrO_2 non fritté	
Bearbeitung ZrO_2 ohne Wasserkühlung	Trimming ZrO_2 without water cooling	Travail de ZrO_2 sans refroidissement à l'eau	
Bearbeitung ZrO_2 mit Wasserkühlung	Trimming ZrO_2 with water cooling	Travail de ZrO_2 avec refroidissement à l'eau	
PMMA Polierer ExaStar	**Polishers for PMMA ExaStar**	**Polissage de PMMA ExaStar**	184-185

Nachbearbeitung von gesintertem ZrO2
Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von vollkeramischen Restaurationen ist eine materialspezifische und somit materialschonende Nachbearbeitung der gesinterten ZrO2-Restauration.

Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat, Zirkonverstärktes Lithium Silikat (ZLS), Hybrid- Keramik, Hochleistungs-Zirkon mit sehr hohen Härtegraden > 800 MPa sowie alle gängigen Verblendkeramiken.

Die CeraPro-Schleifer eignen sich für Standard-Zirkonoxid mit einer Biegefestigkeit bis max. 800 MPa, für höhere Werte > 800 MPa sollten die CeraTec-Schleifer verwendet werden. Alle Werte können der Biegefestigkeitstabelle auf Seite 151 entnommen werden.

Trimming of sintered zirconia copings
A prerequisite for a high service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly preparation of the sintered ZrO2 restoration.

For reliable and gentle preparation of zirconium dioxide, lithium disilicate, zircon-reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid-ceramic, high-performance zirconia with very high degrees of hardness > 800 MPa and all commonly used veneering porcelains.

The CeraPro grinders are suitable for standard zirconia with a flexural strength of up to max. 800 MPa, for higher values > 800 MPa the CeraTec grinders should be used. All values can be found in the strength table on page 151.

Traitement des blocs de zircone frittée
La condition pour une durée de vie élevée des restaurations tout-céramique est un matériel spécifique, et donc un traitement en douceur des restaurations frittées en ZrO2.

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

Les abrasifs CeraPro conviennent à la zircone standard avec une résistance à la flexion allant jusqu'à 800 MPa. 800 MPa, pour des valeurs plus élevées > 800 MPa, les abrasifs CeraTec doivent être utilisés. Toutes les valeurs sont indiquées dans le tableau de résistance à la flexion à la page 151.

CeraPro

Abrasiv Trimmer mit Diamantkörnung.

Für schnellen und schonenden Materialabtrag bei der Bearbeitung von ZrO_2 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_2 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_2 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 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 zircone présentant un haut degré de dureté >800 MPa.
Formes boule et torpédo:
La forme boule, conçue pour les retouches des faces occlusales, permet d'avoir en permanence une vision optimale de la surface de travail. Avec la forme torpédo, il est possible de travailler dans les espaces inter-proximaux difficiles d'accès des bridges et de retoucher les bords des préparations curvilignes complexes.

CeraStar

CeraStar Trimmer zur Bearbeitung aller Vollkeramikwerkstoffe. Zwei überaus wirkungsvolle Werkstoffe - Diamant und Keramik - verbunden zu einer progressiven neuen Körnung, der Hybridkörnung erlauben eine materialspezifische und somit materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen. Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat, Zirkonverstärktes Lithium Silikat (ZLS), Hybrid-Keramik, sowie alle gängigen Verblendkeramiken.

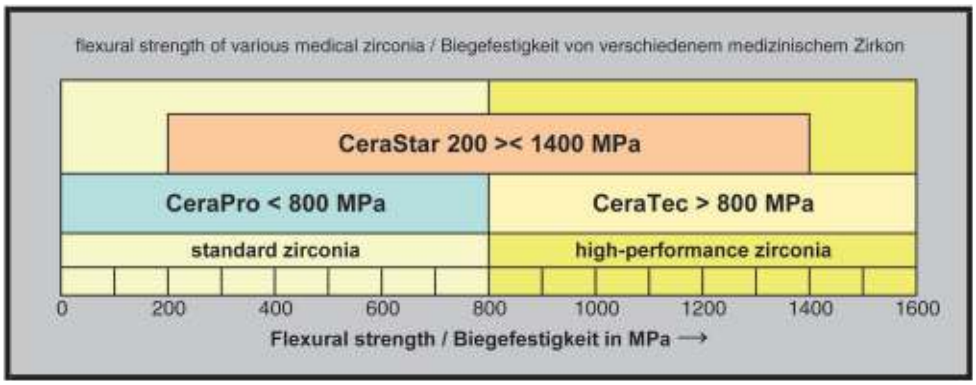
Every all-ceramic material can be prepared even more gently using the CeraStar trimmers. Two highly efficient materials - diamond and ceramic - combined to a progressive new grit. The hybrid grit enables material-specific and thus material-friendly preparation of the sintered ceramic for avoiding microcracks. For reliable and gentle preparation of zirconium dioxide, lithium disilicate, zircon-reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid-ceramic and all commonly used veneering porcelains.

Il est possible de travailler les matériaux entièrement en céramique de manière encore plus soignée grâce à la meulette CeraStar. Les deux matériaux particulièrement efficaces - le diamant et la céramique - reliés à un nouveau grain progressif ou grain hybride permettent de travailler les céramiques vitreuses de manière spécifique et soignée; ce qui permet d'éviter la formation de microfissures. Pour un traitement sûr et en douceur du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zircone (ZLS), de la céramique hybride.

Auswahl entsprechend der ZrO2 Biegefestigkeit

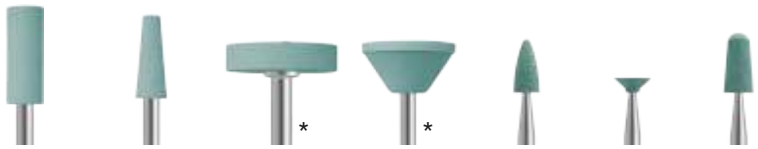
Selection according to the ZrO2 flexural strength

Choix en fonction de la résistance à la flexion du ZrO2



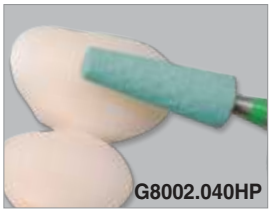
CeraPro

opt. 12.000
10.000 - 15.000
max. 5.000 *
1



L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size ∅ 1/10 mm	050	040	170	130	035	050	040
Order No.	**8001.050HP**	**8002.040HP**	**8003.150HP**	**8004.120HP**	**8005.035HP**	**8006.050HP**	**8007.040HP**
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
Order No.	• **G8001.050HP**	• **G8002.040HP**					
ISO No. 805 104...	107 534 050	173 534 040					
			↻ 5.000				

• Grüner Ring grob / green ring coarse / bague verte gros grain



CeraTec

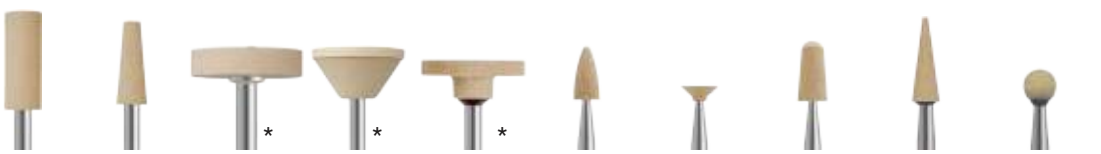
opt. 10.000
10.000 - 12.000
max. 5.000 *
1



L mm	13,0	11,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	3,0
Size ∅ 1/10 mm	050	040	130	035	050	040	035	040	240
Order No.	**951.050HP**	**952.040HP**	**953.130HP**	**955.035HP**	**956.050HP**	**957.040HP**	**958.035HP**	**959.040HP**	**960.240HP**
ISO No. 805 104...	107 514 050	173 514 040	372 514 130	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

CeraStar

opt. 8.000
6.000 - 10.000
max. 5.000 *
1



L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0
Size ∅ 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_2 ohne Hitzeentwicklung. Brilliante Polierergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungskonzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

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

Stufe 1 = Grün: Grobe Körnung.
Zum Vorschleifen, für schnellen und groben Materialabtrag.

Stufe 2 = Blau: Mittelgrobe Körnung.
Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Stufe 3 = Gelb: Superfeine Körnung.
Für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

3-step diamond-polishing system for working on all types of ceramic ZrO_2 without heat generation. A new binding component as well as the diamonds allow for optimum polishing results, achieved without any polishing paste.

Instructions for use:
- Apply only light pressure when polishing.
- In order to achieve optimal polishing results, it is important to use the three polishers in the sequence as mentioned.

Step 1 = Green: Coarse grit.
For pre-grinding, for quick and bulk material reduction.

Step 2 = Blue: Medium-coarse grit.
For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

Step 3 = Yellow: Superfine grit.
For high-shine polishing without additional final glaze.

Système de polissage entremêler avec des diamants naturels pour travailler toutes les céramiques ZrO_2 sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on optient un résultat brillant sans utilisation d'une pâte à polier.

Recommandations pour l'utilisation:
- Travailler toujours avec une pression modérée.
- Pour le meilleur résultat possible, il est important de travailler en trois étapes, comme indiqué.

Etape 1: = Vert: Grain gros.
Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.

Etape 2: = Bleu: Grain moyen.
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Etape 3: = Jaune: Grain super-fin.
Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

CeraGloss-Flex

Zur Erzielung langanhaltender, hochglänzender Oberfläche, speziell für interdentale Bereiche und zur Politur der Konturen. Der flexible, dünne Polierer passt sich perfekt der anatomischen Oberflächenform an.

Stufe 1 = Blau, Polieren zur Oberflächenglättung

Stufe 2 = Gelb, Hochglanzpolitur ohne Polierpaste, ohne zusätzlichen Glanzbrand.

To obtain durable, high-lustre surfaces, specially for interdental regions and polishing contours. The flexible, thin polishers adapt perfectly to the anatomical surface contours.

Step 1 = Blue, polishing to smooth the surface

Step 2 = Yellow, high-lustre polishing without polishing paste, without additional final glaze.

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.

Etape 1 = bleu, polissage pour le lissage superficieltung

Etape 2 = jaune, brillantage sans pâte à polir, sans glaçage supplémentaire.

CeraGloss

CeraGloss HP Keramik Polierer Zweistufiges Lamellen-Poliersystem
Mit Diamantkörnung, für die Hochglanzpolitur aller Vollkeramik- und Keramik-materialien. 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 (blau) zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Polierstufe 2 (gelb) zur Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand
Empfohlene Drehzahl 5.000 upm

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.

Polishing step 1 (blue) 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

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.

Étape de polissage 1 (bleu) 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

CeraGloss

1



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

CeraGloss
CeraGloss-Flex

1



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

CeraGloss
CeraGloss-Flex

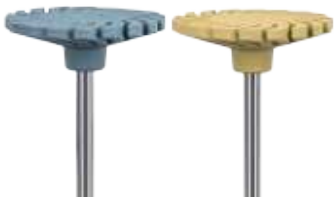
1



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

CeraGloss

↻ opt. 5.000
↻ max. 8.000
1



L mm	1,5	1,5
Size ∅ 1/10 mm	210	210
Order No.	**3025HP**	**30025HP**
ISO No. 802 104...	099 523 210	099 513 210
Stufe • Step • Etape	**1**	**2**



StarGloss

Diamant Keramik Polierer

Neue Keramikmaterialien und deren Bearbeitungstechniken verlangen nach neuen Poliersystemen. Speziell entwickelt für die schonende Bearbeitung von Keramik- und Vollkeramikrestaurationen (Zirkonoxid).

Diamantkörnung in Verbindung mit einer hochverdichteten, langmaschigen synthetischen Bindung, gewährleisten eine höchste Oberflächengüte. Finieren, Glätten und Hochglanzpolieren ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Die StarGloss Polierer garantieren eine schonende und erfolgreiche Bearbeitung von Vollkeramikmaterialien ZrO_2.

1. Stufe = Blau:	**Grobe Körnung**	Zum Vorschleifen und Konturieren, für schnellen und groben Materialabtrag.
2. Stufe = Rosa:	**Mittelgrobe Körnung**	Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.
3. Stufe = Grau:	**Superfeine Körnung**	Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Diamond Porcelain Polishers

New ceramic systems and their processing techniques require new polishing systems. Specifically developed for gently polishing porcelain and all-ceramic restorations (zirconia).

Diamond grit with a highly condensed, long-mesh synthetic bonder, produce an outstanding surface texture. Finish, smooth and high-lustre polish without using polishing paste or needing an extra glaze firing.

These StarGloss polishers are guaranteed to polish all-ceramics ZrO_2 gently and successfully.

Step 1 = Blue:	**Coarse grit**	For pre-grinding, for quick and bulk material reduction.
Step 2 = Pink:	**Medium grit**	For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.
Step 3 = Grey:	**Superfine grit**	For high-shine polishing without additional final glaze.

Polissoirs céramique imprégnés diamants

Les nouveaux matériaux céramiques et leurs techniques d´élaboration demandent un nouveau système de polissage. Particulièrement développé pour un traitement doux des restaurations céramiques et tout-céramique (oxyde de zirconium).
La granulométrie diamantée en relation avec une liaison synthétique hautement renforcée garantit une qualité de surface très grande. Finition, polissage et brillantage sans pâte à polir ou autre glaçage supplémentaire.

Les fraises à polir Star-Gloss garantissent un traitement doux et avec succès des matériaux tout-céramique ZrO_2.

Etape 1 = Bleu:	**Grain gros**	Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.
Etape 2 = Rose:	**Grain moyen**	Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.
Step 3 = Gris:	**Grain super-fin**	Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

StarGloss

StarGloss HP Keramik Polierer zweistufiges Lamellenpoliersystem
Mit Diamantkörnung, für die Hochglanzpolitur von Keramik und Vollkeramikmaterialien wie Zirkonoxid ZrO2, 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 Polierergebnisse.

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 ZrO2, 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 ZrO2, 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.

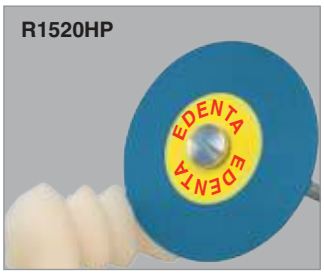
Vitesse recommandée 5 000 tr/min

StarGloss

1



L mm	2,5	14,0	2,0
Size ∅ 1/10 mm	170	040	260
opt.	10.000	10.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	**R1020HP**	**R2020HP**	**R1520HP**
ISO No. 803 104...	372 533 170	243 533 040	303 533 260
Stufe • Step • Etape		**1**	

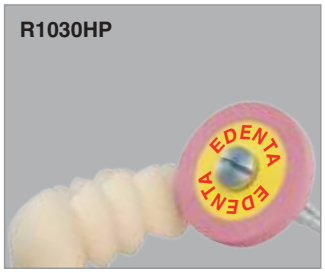


StarGloss

1



L mm	2,5	14,0	2,0
Size ∅ 1/10 mm	170	040	260
opt.	10.000	10.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	**R1030HP**	**R2030HP**	**R1530HP**
ISO No. 803 104...	372 523 170	243 523 040	303 523 260
Stufe • Step • Etape		**2**	



StarGloss

1



L mm	2,5	14,0	2,0
Size ∅ 1/10 mm	170	040	260
opt.	7.000	7.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	**R1040HP**	**R2040HP**	**R1540HP**
ISO No. 803 104...	372 513 170	243 513 040	303 513 260
Stufe • Step • Etape		**3**	



StarGloss

opt. 5.000
max. 8.000
1



L mm	1,5	1,5
Size ∅ 1/10 mm	210	210
Order No.	**R2530HP**	**R2540HP**
ISO No. 803 104...	099 523 210	099 513 210
Stufe • Step • Etape	**1**	**2**



StarTec

2 Stufiges Diamantpoliersystem

Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithiumdisilikat, Zirkonverstärktes Lithiumsilikat (ZLS), Hybridkeramik, sowie alle gängigen Verblendkeramiken. Nach dem Beschleifen in einer CAD/CAM Maschine weisen keramische Restaurationen eine Oberflächenrauhigkeit auf. Um die Antagonistenabrasion zu reduzieren, muss die Oberflächenrauhigkeit reduziert werden.

Die StarTec Polierer garantieren eine Finierung und Politur der Keramikoberfläche und somit eine minimale Oberflächenrauhigkeit.

2-step diamond polishing system

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

After milling in a CAD/CAM machine, ceramic restorations have a surface roughness. To reduce the abrasion on the opposing tooth the surface roughness must be reduced.

The StarTec polishers guarantee finishing and polishing of the ceramic surface and therefore minimum surface roughness.

Système de polissoirs diamantés en 2 étapes

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

Stufe 1 = Lila:	**Mittelgrobe Körnung** Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.	**Step 1 = Purple:**	**Medium grit** For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.	**Etape 1 = Violet:**	**Grain moyen** Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.
Stufe 2 = Gelb:	**Superfeine Körnung** Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.	**Step 2 = Yellow:**	**Superfine grit** For high-shine polishing without polishing paste and without additional final glaze.	**Etape 2 = 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 gla age additionnelle.

Vitesse recommandée 5.000 tr/min

StarTec

1



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

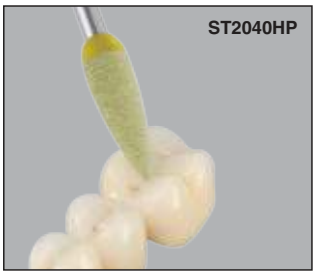


StarTec

1



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



StarTec

1



L mm	2,5
Size ∅ 1/10 mm	170
opt.	10.000
max.	15.000
Order No.	**ST1020HP**
ISO No. 804 104...	372 534 170
Stufe • Step • Etape	**1**



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

StarTec

opt. 5.000
max. 8.000
1



L mm	1,5	1,5
Size ∅ 1/10 mm	210	210
Order No.	**ST2530HP**	**ST2540HP**
ISO No. 804 104...	099 524 210	099 514 210
Stufe • Step • Etape	**1**	**2**



Occlupol

10



L mm	22,0	22,0	22,0
Size ∅ 1/10 mm	030	030	030
Order No.	**1121UM**	**1122UM**	**1123UM**
ISO No. 804 000...	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

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

Occlusal surface polishers with diamond particles for gentle preparation of : zirconia, lithium disilicate, zirconia-reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid ceramic and all conventional veneering porcelains.

Polissoirs diamantés pour les surfaces masticatrices permettant de travailler de manière soignée: le dioxyde de zirconium, le disilicate de lithium, le silicate de lithium renforcé à la zircone (ZLS), les céramiques hybrides ainsi que toutes les céramiques cosmétiques courantes.

Nachbearbeitung von ungesinterten Zirconia-Weisslingen vor dem Sintern / Farbsintern
Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von vollkeramischen Restaurationen ist eine materialspezifische und materialschonende Nachbearbeitung der ungesinterten ZrO2-Restauration.

Die optimale Bearbeitung von „weichem" Zirkonoxid (ZrO2- Weisslingen) erfolgt wie nachfolgend beschrieben (1/2/3).

1. HM-Fräser, 0175.023HP Trennen der Haltestege.

2. HM-Fräser, 0830.023HP – Verschleifen der Ansatzstellen der Haltestege sowie Korrekturen von Unebenheiten.

3. Polierer, 0664HP-0669HP – Glättung der Oberflächen um eine optimale Eindringtiefe von Flüssigfarben zu gewährleisten.

Trimming unsintered zirconia copings before sintering/stain sintering
A prerequisite for a high service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly preparation of the unsintered ZrO2 restoration.

Optimum preparation of "soft" zircon oxide (ZrO2 partially sintered copings) is completed as described in the following (1/2/3).

1. TC Cutter, 0175.023HP Separation of the retention bars.

2. TC Cutter, 0830.023HP – Trimming attachment areas of the retention bars and adjustment of uneven areas.

3. Polisher, 0664HP-0669HP – Smoothing of the surfaces to ensure colouring liquids penetrate to an optimum depth.

Traitement des blocs de zircone non frittée avant le frittage /avant coloration
La condition pour une durée de vie élevée des restaurations tout-céramique est un matériel spécifique, et donc un traitement en douceur des restaurations non frittées en ZrO2.

Le traitement optimal de l'oxyde de zirconium „blanc" (blocs de ZrO2) a lieu comme décrit ci-dessous (1/2/3).

1. Fraise en carbure de tungst ne, 0175.023HP pour sectionner les tiges.

2. Fraise en carbure de tungst ne, 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 ∅1/10 mm	023
Shank	**Order No.**	**0175.023HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 176 023

(1) **HM-Fräser, 0175.023HP** Trennen der Haltestege, Optimale Drehzahl 20.000 upm

TC Cutter, 0175.023HP Separation of the retention bars. Optimum speed 20.000 rpm

Fraise en carbure de tungstène, 0175.023HP pour sectionner les tiges, vitesse de rotation optimale 20.000 tours/mn.



30

Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

opt. 20.000
1



	Fig. No	139
	L mm	8,0
	Size ∅1/10 mm	023
Shank	**Order No.**	**0830.023HP**
HP	ISO 500 **104**...	289 110 023

(2) **HM-Fräser, 0830.023HP** – Verschleifen der Ansatzstellen der Haltestege sowie Korrekturen von Unebenheiten. Optimale Drehzahl 20.000 upm

TC Cutter, 0830.023HP – Trimming attachment areas of the retention bars and adjustment of uneven areas. Optimum speed 20.000 rpm

Fraise en carbure de tungstène, 0830.023HP – Lissage au niveau des attaches des tiges, ainsi que corrections des irrégularités. Vitesse de rotation optimale 20.000 tours/mn.

Exa Technique
Grau • Grey • Gris

opt. 10.000 - 15.000
HP 6/100



L mm	15,5	24,5
Size ∅ 1/10 mm	055	100
Order No.	**0669HP**	**0664HP**
ISO No. 658 104...	243 534 055	273 534 100

(3) **Polierer, 0664HP-0669HP** – Glättung der Oberflächen um eine optimale Eindringtiefe von Flüssigfarben zu gewährleisten. Optimale Drehzahl 10 – 15.000 upm

Polisher, 0664HP-0669HP – Smoothing of the surfaces to ensure colouring liquids penetrate to an optimum depth. Optimum speed 10 – 15.000 rpm

Polissoirs, 0664HP-0669HP – Lissage des surfaces afin de garantir une profondeur de pénétration optimale des liquides de couleur. Vitesse de rotation optimale 10.000 à 15.000 tours/mn.

Exa Cerapol

2- Stufen Finier- und Poliersystem für alle keramischen Teil- und Vollkronenrestaurationen.

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

1. Stufe = Hellgrau: abrasive Vorpolitur glättet Diamantschlifffflächen.

2. Stufe = Rosa: leicht abrasive Vorpolitur, erhält die anatomische Struktur.

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

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

Step 1 = Grey-white: abrasive, eliminates scratches and smoothes the surface.

Step 2 = Pink: retains the structure and provides a final shine.

Système de polissage à 2 étapes pour traiter toutes les restaurations céramique par couronnes partielles ou totales en céramique. Polissoirs pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Etape 1 = Gris clair: abrasif, pour le pré-polissage. Elimine les éraflures et rend la surface lisse.

Etape 2 = Rose: légérement abrasif pour le pré-polissage. Maintien la structure anatomique et fournit un brillant final.

Exa Cerapol

20.000
12/100



L mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
Order No.	**0301UM**	**0302UM**	**0315UM**	**0310UM**	**0311UM**	**0330HP**	**0351HP**	**0384HP**
ISO No. 658 900...	372 525 220	372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170			
ISO No. 658 104...						257 525 055	292 525 050	243 525 055
Stufe • Step • Etape	**1**							

Exa Cerapol

10.000
12/100



L mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
Order No.	**0306UM**	**0307UM**	**0320UM**	**0316UM**	**0317UM**	**0340HP**	**0361HP**	**0394HP**
ISO No. 658 900...	372 515 220	372 515 170	114 515 060	303 515 220	303 515 170			
ISO No. 658 104...						257 515 055	292 515 050	243 515 055
Stufe • Step • Etape	**2**							

Cerapol Super

Polierer für alle keramischen Teil- und Vollkronenrestaurationen. Zur Hochglanzpolitur von Keramikoberflächen, für natürlichen Glanz ohne Polierpaste. Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

Polishers for all partial porcelain and full-crown restorations. For polishing porcelain surfaces to a high-lustre, producing a natural sheen without the use of polishing paste. A second glaze firing is not necessary following adjustment.

Polissoirs pour traiter toutes les restaurations céramique par couronnes partielles ou totales en céramique. Brillantage de surfaces en céramique pour un brillant naturel sans pâte à polir. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Cerapol Super

5.000
12/100



L mm	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	220	050	150	150	055
Order No.	**0321UM**	**0322UM**	**0371HP**	**0373HP**	**0375HP**	**0374HP**
ISO No. 658 900...	372 504 220	303 504 220				
ISO No. 658 104...			292 504 050	303 504 150	373 504 150	243 504 055

Alphaflex

2 - Stufen Finier- Poliersystem für Gold, Komposit, EMR-Alloy. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für ein schnelles Finieren und Glanz polieren.

1. Stufe = Braun: Vorpolitur
2. Stufe = Grün: Glanzpolitur

Anwendungshinweise:
- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig

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.

Step 1 = Brown: Prepolishing
Step 2 = Green: Lustre polishing

Instructions for use:
- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required

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.

Etape 1: = Brun: Pré-polissage
Etape 2: = Vert: Lustrage

Recommandations pour l'utilisation:
- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Alphaflex

2 - Stufen Finier- Poliersystem für Gold, Komposit, EMR-Alloy. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für eine perfekte Vorpolitur.

1. Stufe = Braun: Vorpolitur (Finieren).

Anwendungshinweise:
- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig

2 - step finishing and polishing system suitable for gold, composite, semi-precious alloys. Polishers impregnated with high-grade polishing agents for prepolishing.

Step 1 = Brown: Prepolishing (finishing).

Instructions for use:
- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required

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.

Etape 1: = Brun: Pré-polissage (finition).

Recommandations pour l'utilisation:
- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Alphaflex

2 - Stufen Finier- Poliersystem für Gold, Komposit, EMR-Alloy. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für eine perfekte Glanzpolitur.

2. Stufe = Grün: Glanzpolitur.

Anwendungshinweise:
- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig

2 - step finishing and polishing system suitable for gold, composite, semi-precious alloys . Polishers impregnated with high-grade polishing agents for Lustre polishing.

Step 2 = Green: Lustre polishing.

Instructions for use:
- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required

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.

Etape 2: = Vert: Lustrage.

Recommandations pour l'utilisation:
- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Alphaflex

SuperGrün: Hochglanzpolitur.

Hochglanzpolierer für Gold, Komposit, EMR-Alloy. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für eine Hochglanzpolitur.

Anwendungshinweise:
- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
- Drehzahlangaben einhalten
- Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig

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.

Instructions for use:
- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required

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.

Recommandations pour l'utilisation:
- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Alphaflex

12/100



L mm	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
Size ∅ 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
Order No.	**0001UM**	**0005UM**	**0023UM**	**0101UM**	**0105UM**	**0123UM**
ISO No. 658 900...	372 513 220	371 513 220	114 513 060	372 503 220	371 503 220	114 503 060
Stufe • Step • Etape	**1**			**2**		
	↻ 20.000			↻ 10.000		

Alphaflex

12/100
6/100 (0047HP)



L mm	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
Size ∅ 1/10 mm	055	050	150	150	055	060	030	220
Order No.	**0040HP**	**0041HP**	**0042HP**	**0043HP**	**0044HP**	**0045HP**	**0046HP**	**0047HP**
ISO No. 658 104...	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 150	243 513 055	030 513 060	243 513 030	345 513 220
Stufe • Step • Etape	**1**							
	↻ 20.000							

Alphaflex

12/100
6/100 (0147HP)

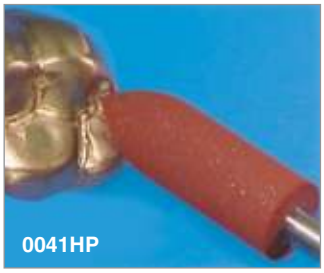


L mm	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
Size ∅ 1/10 mm	055	050	150	150	055	060	030	220
Order No.	**0140HP**	**0141HP**	**0142HP**	**0143HP**	**0144HP**	**0145HP**	**0146HP**	**0147HP**
ISO No. 658 104...	257 503 055	292 503 050	303 503 150	373 503 150	243 503 055	030 503 060	243 503 030	345 503 220
Stufe • Step • Etape	**2**							
	↻ 10.000							

Alphaflex
Supergrün
Supergreen
Supervert
12/100



L mm	16,0	2,5	2,0
Size ∅ 1/10 mm	050	150	150
Order No.	**BRY0141HP**	**BRY0142HP**	**BRY0143HP**
ISO No. 658 104...	292 493 050	303 493 150	373 493 150
	↻ 5.000		





Goldstar

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

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

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

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

Step 1 = Green: Finishing, removes scratches, 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: Vorpolitur mit leichtem Glanz

Step 2 = Yellow: Prepolishing with slight lustre

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

Goldstar

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

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

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

3. Stufe = Rosa: Hochglanzpolitur mit antioxidantischer Wirkung

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

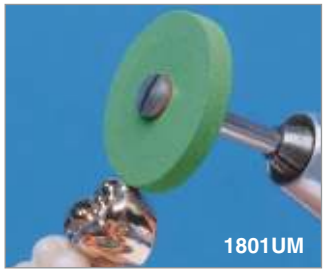
Etape 3 = Rose: Brillantage avec action anti-oxydante

Goldstar

12/100

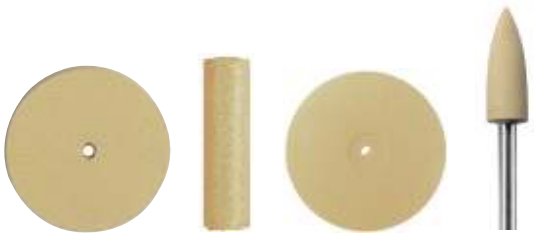


L mm	3,0	22,0	3,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	060	220	055
Order No.	**1801UM**	**1802UM**	**1803UM**	**18044HP**
ISO No. 658 900...	372 522 220	114 522 060	303 522 220	
ISO No. 658 104...				243 522 055
Stufe • Step • Etape	1			
	↻ 20.000			



Goldstar

12/100



L mm	3,0	22,0	3,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	060	220	055
Order No.	**1811UM**	**1812UM**	**1813UM**	**18144HP**
ISO No. 658 900...	372 511 220	114 511 060	303 511 220	
ISO No. 658 104...				243 511 055
Stufe • Step • Etape	2			
	↻ 15.000			

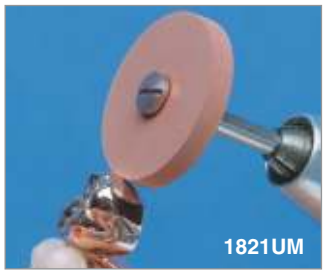


Goldstar

12/100



L mm	3,0	22,0	3,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	060	220	055
Order No.	**1821UM**	**1822UM**	**1823UM**	**18244HP**
ISO No. 658 900...	372 502 220	114 502 060	303 502 220	
ISO No. 658 104...				243 502 055
Stufe • Step • Etape	3			
	↻ 10.000			



Exa Technique

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

Vorschleifen, für schnellen Materialabtrag.

1. Stufe = Grün: Grobe Körnung

Silikonpolierer zum Finieren und Konturieren. Entfernt Kratzer und glättet die Materialoberfläche.

Geeignet auch zur Korrektur weichbleibender Kunststoffe.

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

Pretrimming, for rapid material reduction.

Step 1 = Green: Coarse grit

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

Also suitable for adjustment of permanently soft acrylics.

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques.

Meulage grossier pour l'enlèvement rapide de matériau, usage extra-oral.

Etape 1 = Vert: Gros grain

Polissoirs en silicone pour la finition et le façonnage.

Efface les rayures et lisse la surface du matériau.

Egalement adaptés pour retoucher les résines molles.

Exa Technique

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

Polieren, zur Oberflächenglättung.

2. Stufe = Grau: Mittlere Körnung

Silikonpolierer zum Glätten und Verdichten der Materialoberfläche. Erzeugt einen leichten Glanz.

Zur Vorbereitung auf die Hochglanzpolitur.

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

Polishing, for smoothing surfaces.

Step 2 = Grey: Medium grit

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

Suitable for preparing for high-lustre polishing.

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

Polissage, pour le lissage des surfaces.

Etape 2 = Gris: Grain moyen

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

Pour préparer le brillantage.

Exa Technique

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

Hochglanzpolitur.

3. Stufe = Gelb: Feine Körnung

Silikonpolierer zur optimalen Glättung und Verdichtung der Materialoberfläche.

Erzeugt einen Hochglanz ohne Polierpaste.

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

High-lustre polishing.

Step 3 = Yellow: Fine grit

Silicone polisher for optimally smoothing and condensing material surfaces.

Produces a high-shine polish without polishing paste.

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

Brillantage.

Etape 3 = Jaune: Grain fin

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

Permettent le brillantage sans pâte à polir.

Acrylic Polisher blue

2-Stufen Poliersystem für prothetische Kunststoffe, extraoraler Einsatz.

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

1. Stufe = Dunkelblau: Grobe Körnung zum Vorschleifen.

2. Stufe = Hellblau: Mittlere Körnung zum Glätten.

Die Hochglanzpolitur erfolgt mit gelben Exa Technique Polierern.

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

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

Step 1 = Dark blue: Coarse grit for pretrimming.

Step 2 = Light blue: Medium grit for smoothing.

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

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

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

Etape 1 = Bleu foncé: Gros grain pour dégrossir.

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

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

Exa Technique

Grün • Green • Vert

10.000 - 15.000

HP 6 / 100, UM 12 / 100



L mm	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Size ∅ 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
Order No.	**0671HP**	**0672HP**	**0673HP**	**0679HP**	**0677HP**	**0674HP**	**0675HP**	**0676HP**	**BR03UM**
ISO No. 658 104...	012 536 150	201 536 150	107 536 070	243 536 055	273 536 070	273 536 100	237 536 110	243 536 110	
ISO No. 658 900...									303 536 220
Stufe • Step • Etape	1								

Exa Technique

Grau • Grey • Gris

10.000 - 15.000

HP 6 / 100, UM 12 / 100



L mm	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Size ∅ 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
Order No.	**0661HP**	**0662HP**	**0663HP**	**0669HP**	**0667HP**	**0664HP**	**0665HP**	**0666HP**	**BR02UM**
ISO No. 658 104...	012 534 150	201 534 150	107 534 070	243 534 055	273 534 070	273 534 100	237 534 110	243 534 110	
ISO No. 658 900...									303 534 220
Stufe • Step • Etape	2								

Exa Technique

Gelb • Yellow • Jaune

5.000 - 7.000

HP 6 / 100, UM 12 / 100



L mm	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Size ∅ 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
Order No.	**0651HP**	**0652HP**	**0653HP**	**0659HP**	**0657HP**	**0654HP**	**0655HP**	**0656HP**	**BR01UM**
ISO No. 658 104...	012 514 150	201 514 150	107 514 070	243 514 055	273 514 070	273 514 100	237 514 110	243 514 110	
ISO No. 658 900...									303 514 220
Stufe • Step • Etape	3								

Acrylic Polisher

Blau • Blue • Bleu

10.000 - 15.000

6 / 100



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

POLIERER FÜR KUNSTSTOFFE • POLISHER FOR ACRYLICS • POLISSOIRS POUR RESINES

Softcrack

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

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

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Exa Intrapol

Universalpolierer aus Silikon für Kunststoffe und Gips.

Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für ein schnelles Abtragen und Finieren.

Anwendungshinweise:
Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten
Drehzahlangaben einhalten
Die Verwendung von Polierpaste ist nicht notwendig

Silicone universal polisher for acrylic resins and plaster.

Polishers impregnated with high-grade polishing agents suitable for initial reduction and finishing.

Instructions for use:
Apply only light pressure when polishing
Adhere to the recommended rpm
Polishing paste is not required

Polissoir universel en silicone pour les résines acryliques et le plâtre.

Polissoirs avec produit de polissage intégré pour une abrasion et la finition.

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.

Grobe Körnung

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.

Coarse grit

Polissoir universal 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.

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.

Feine Körnung

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.

Fine grit

Polissoir universal 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.

Grain fin

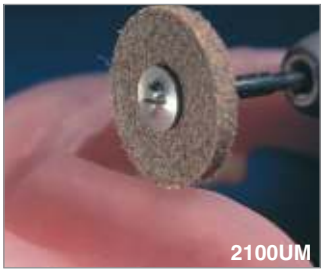
POLIERER FÜR KUNSTSTOFFE • POLISHER FOR ACRYLICS • POLISSOIRS POUR RESINES

Softcrack

8.000 - 12.000
10 + 1 Mandrell 4029HP



L mm	3,0
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	**2100UM**
ISO No. 638 900...	372 524 220





UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Exa Intrapol

12/100



L mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	3,0	3,0
Size ∅ 1/10 mm	220	220	170	060	070	220	170
Order No.	**0500UM**	**0501UM**	**0502UM**	**0522UM**	**0524UM**	**0510UM**	**0511UM**
ISO No. 658 900...	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**	
	20.000					10.000	

Exa Dental

20.000
12/100



L mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	16,0	2,5
Size ∅ 1/10 mm	220	220	170	060	070	055	150
Order No.	**0400UM**	**0401UM**	**0402UM**	**0422UM**	**0424UM**	**0440HP**	**0442HP**
ISO No. 658 900...	303 523 220	372 523 220	372 523 170	292 523 060	114 523 070		
ISO No. 658 104...						257 523 055	303 523 150
	grobe Körnung / coarse grit / gros grain						

Exa Dental

10.000
12/100



L mm	3,0	3,0
Size ∅ 1/10 mm	220	170
Order No.	**0410UM**	**0411UM**
ISO No. 658 900...	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, presious alloys, CrCo and titanium.

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

Polissoir universal 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 Vorpolitur 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 Vorpolitur 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.

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Blue Line

20.000
12 / 100



L mm	3,0	3,0	3,0	3,0	16,0	2,5
Size ∅ 1/10 mm	220	170	220	170	055	150
Order No.	**Blau 0401UM**	**Blau 0402UM**	**Blau 0410UM**	**Blau 0411UM**	**Blau 0440HP**	**Blau 0442HP**
ISO No. 658 900...	372 522 220	372 522 170	303 522 220	303 522 170		
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 ∅ 1/10 mm	220	220	060	070	
Order No.	**0201UM**		**0220UM**	**0223UM**	fein fine très fin
ISO No. 618 900...	372 514 220		114 514 060	114 514 070	
Order No.	**0202UM**	**0205UM**	**0221UM**	**0224UM**	mittel medium moyen
ISO No. 618 900...	372 533 220	371 533 220	114 533 060	114 533 070	
Order No.	**0203UM**		**0222UM**	**0225UM**	grob coarse rugueux
ISO No. 618 900...	372 534 220		114 534 060	114 534 070	

Chromopol

20.000
6 / 100



L mm	24,5
Size ∅ 1/10 mm	100
Order No.	**0264HP**
ISO No. 618 104...	273 533 100

Steelprofi

100



L mm	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
Size ∅ 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
Order No.	**1301UM**	**1305UM**	**1323UM**	**1401UM**	**1405UM**	**1423UM**
ISO No. 652 900...	372 523 220	371 523 220	114 523 060	372 513 220	371 513 220	114 513 060
Stufe • Step • Etape	**1**			**2**		
	20.000			10.000		

NE-Polisher

20.000
100



L mm	3,0	1,0	22,0	21,0
Size ∅ 1/10 mm	220	220	060	070
Order No.	**1001UM**	**1005UM**	**1020UM**	**1023UM**
ISO No. 618 900...	372 524 220	371 524 220	114 524 060	114 524 070

NE-Polisher

20.000
6 / 100



L mm	15,0
Size ∅ 1/10 mm	050
Order No.	**1030HP**
ISO No. 618 104...	257 524 050

Titanium Polisher

Polierer zur Bearbeitung von Titan-Materialien in 2 abrasiven Stufen von der Vorpolitur zur Glanzpolitur.

1. Stufe = Grau: Vorpolitur, entfernt Kratzer und glättet die Oberfläche.

Anwendungshinweise:
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Drehzahlangaben einhalten.

Polisher for titanium with 2 grades of abrasive from prepolishing to high-lustre polish.

Step 1 = Grey: Prepolishing, removes scratches and smoothes the surface.

Instructions for use:
Apply only light pressure when polishing.
Adhere to the recommended rpm.

Polissoir pour travailler les matériaux à base de titane en 2 étapes, du pré-polissage au lustrage.

Etape 1 = Gris: pré-polissage, élimine les rayures et lisse la surface.

Recommandations pour l'utilisation:
Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation .

Titanium Polisher
20.000
12 / 100
100 (1171UM)



L mm	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
Size ∅ 1/10 mm	220	220	060	060	030
Order No.	1701UM	1702UM	1703UM	1704UM	1171UM
ISO No. 658 900...	372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060	114 521 030
Stufe • Step • Etape	1				



Titanium Polisher

Polierer zur Bearbeitung von Titan-materialien in 2 abrasiven Stufen von der Vorpolitur zur Glanzpolitur.

2. Stufe = Blau: Feinpolitur, erzeugt einen leichten Glanz.

Anwendungshinweise:
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Drehzahlangaben einhalten.

Polisher for titanium with 2 grades of abrasive from prepolishing to high-lustre polish.

Step 2 = Blue: Fine polishing, produces a light sheen.

Instructions for use:
Apply only light pressure when polishing.
Adhere to the recommended rpm.

Polissoir pour travailler les matériaux à base de titane en 2 étapes, du pré-polissage au lustrage.

Etape 2 = Bleu: polissage fin, produit un état de surface légèrement brillant.

Recommandations pour l'utilisation:
Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.

Titanium Polisher
10.000
12 / 100
100 (1172UM)



L mm	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
Size ∅ 1/10 mm	220	220	060	060	030
Order No.	1706UM	1707UM	1708UM	1709UM	1172UM
ISO No. 658 900...	372 512 220	303 512 220	292 512 060	114 512 060	114 512 030
Stufe • Step • Etape	2				



Occlupol Assortment

Kauflächenpolierer für Chrom-Kobaltlegierungen und Edelmetalle.

Drehzahlbereich: 20.000 upm

Occlusal surface polisher for chrome-cobalt and precious metals and amalgam.

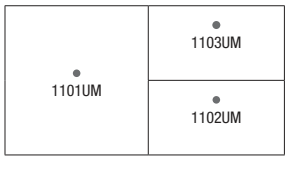
Recommended speed: 20.000 rpm

Set pour le polissage des faces occlusales en chrome-cobalt et en alliages précieux.

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.

Occlupol
20.000
100



L mm	22,0	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	20,0
Size ∅ 1/10 mm	030	030	020	030	020	030	020
Order No.	**1100UM**	**1101UM**	**11001UM**	**1102UM**	**11002UM**	**1103UM**	**11003UM**
ISO No. 618 000...	114 534 030	114 533 030	114 533 020				
ISO No. 658 000...				114 513 030	114 513 020	114 503 030	114 503 020
	supergrob 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.

Occlupol
20.000
100



L mm	22,0	20,0
Size ∅ 1/10 mm	030	020
Order No.	**1105UM**	**11005UM**
ISO No. 658 000...	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.

Occlupol
20.000
100



L mm	22,0	20,0
Size ∅ 1/10 mm	030	020
Order No.	**1106UM**	**11006UM**
ISO No. 652 000...	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

Stahlpinsel
Steel Brush
Brosse en acier
6



L mm	6,0
Size ∅ 1/10 mm	030
Order No.	**1110**

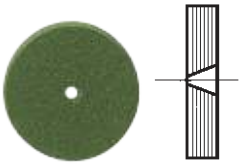


Zurichtstein konisch, zum Anspitzen der Occlupol Polierer

Dressing Stone for shaping of the Occlupol Polishers

Pierre d'affûtage pour le modelage des Polissoirs Occlupol

Zurichtstein
Dressing Stone
Pierre d'affûtage
1



L mm	3,0
Size ∅ 1/10 mm	190
Order No.	**1108**
ISO No. 653 900...	373 523 190

Mandrelle für Occlupol Polierer und Stahlpinsel

Mandrel for Occlupol polishers and steel brush

Mandrin pour Polissoirs Occlupol et brosse en acier

Mandrell
Mandrel
Mandrin
6 / 100



L mm	22,0	22,0
Size ∅ 1/10 mm	030	020
Order No.	**1107HP**	**11007HP**
ISO No. 330 104...	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 diamantimprägniertes Oberflächenbearbeitungssystem zum Formen und Hochglanzpolieren von Laborkeramiken ZrO_2.

Zeitsparender, einfacher Zwei-Stufen Prozess. Hochtemperaturresistenter Synthesekautschuk, mit Diamantpartikeln höchster Qualität durchsetzt.

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

Unique diamond-impregnated surface treatment system for contouring & high-gloss polishing of laboratory ceramics ZrO_2.

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_2.

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_2 ohne Hitzeentwicklung. Brilliante Polierergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungskonzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

Stufe 1 = Grün: Grobe Körnung
Stufe 2 = Blau: Mittelgrobe Körnung
Stufe 3 = Gelb: Superfeine Körnung

3-step diamond-polishing system for working on all types of ceramic ZrO_2 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_2 sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on optient 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_2 und Presskeramik Restaurationen.

Grobschliff: SuperMax
Vorkonturierung: Diamanten
Oberflächenschliff: HM-Fräser
Politur: CeraGloss Diamantpolierer

22 instruments for preparing porcelain, all-porcelain ZrO_2 and pressable porcelain restorations.

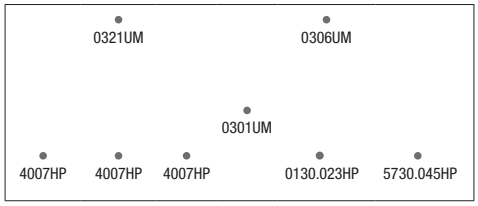
Initial preparation: SuperMax
Precontouring: Diamond rotary instruments
Surface preparation: Tungsten carbide cutters
Polishing: CeraGloss diamond polisher

22 instruments pour usiner les restaurations en céramique / Céramo-céramique ZrO_2 et céramique pressée.

Dégrossissage : SuperMax
Façonnage de la forme anatomique: Diamants
Finition de la surface : Fraises en carbure
Polissage : Polissoir diamanté CeraGloss

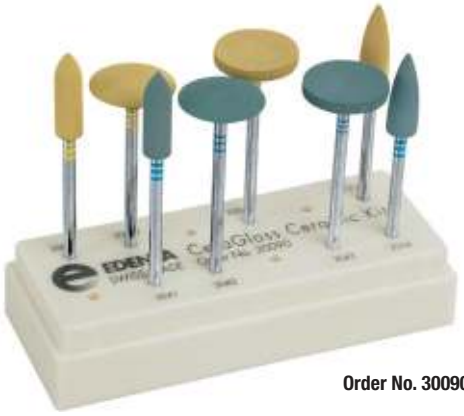


Order No. 0391SO



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		

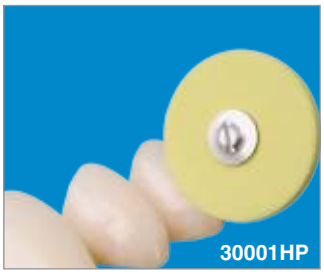
CeraGloss Trial Kit

20.000

L mm		2,0
Size ∅ 1/10 mm		120
Order No.	30100SO	• 304HP
		• 3004HP
		• 30004HP



Order No. 30100SO





Order No. 900.400SO

Seite / Page

30043HP	–	153
30042HP	–	153
30044HP	–	153
3043HP	–	153
3042HP	–	153
3044HP	–	153
9001.140HP	–	274
9005.060HP	–	274
850.104.025	–	250
863.104.012	–	251
805.104.018	–	248

Seite / Page

863.104.016	–	251
859.104.018	–	251
801.104.014	–	248
801.104.010	–	248
0830.023HP	–	158
5760.045HP	–	194
7730.029HP	–	191
0630.023HP	–	191
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 unse 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 Basiskunststoffen, 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.

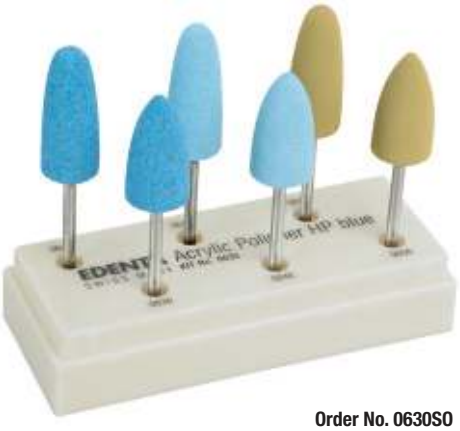
TC-Cutter - cut 75

plain toothing with transverse for trimming of soft acrylics/soft relinings.

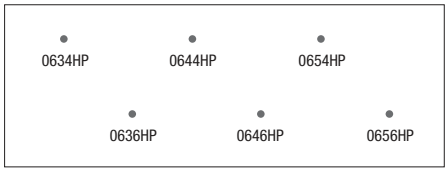
Disques abrasifs multicouche. Softcrack Avec une granulométrie optimale pour un travail efficace sur la résine molle pour fraiser, abraser et contourer la résine molle, les gouttières, les amatures flexibles et les protège-dents.

Fraise en carbure - denture 75

denture simple avec entaille transversale pour l'élaboration d'acryliques doux/résines molles.



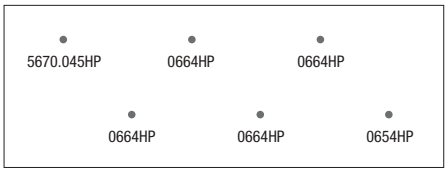
Order No. 0630S0



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



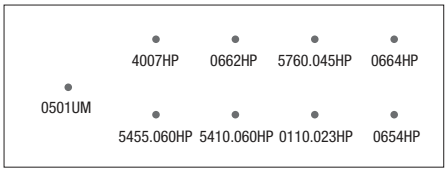
Order No. 0090S0



		Seite / Page
5670.045HP	–	195
0664HP x 4	–	27
0654HP	–	27



Order No. 0080S0



		Seite / Page
0501UM x 12	–	167
4007HP	–	278
0662HP	–	27
5760.045HP	–	194
0664HP	–	27
5455.060HP	–	194
5410.060HP	–	188
0110.023HP	–	188
0654HP	–	27



Order No. 2110S0

		Seite / Page
7275.060HP	–	29
2100UM x 10	–	29
4029HP	–	278

Endpolitur mit Bürsten und Schwabbeln

Bei allen zahntechnischen Arbeiten ist es erforderlich, die Werkstücke sorgfältig auszuarbeiten und auf Hochglanz zu polieren.

Eine Hochglanzpolitur ist eine Oberflächenveredelung. Die Politur erfolgt von grob nach fein mit den entsprechenden Polierern.

Nach der Politur mit Polierern erfolgt die Hochglanzfeinpolitur mit Bürsten und Schwabbeln unter Anwendung von Polierpaste.

Final polish using brushes and mops

All dental technical restorations must be carefully finished and polished to a high-lustre.

High-lustre polish is surface refinement. Surfaces are polished from coarse to fine using the respective polishers.

After polishing using polishers, high-lustre fine polishing is completed using brushes and mops with the use of polishing paste.

Polissage final avec les brossettes 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 brossettes 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), brossettes souples pour le polissage avec de la pâte.

2121, poils de chèvre (clair), brossettes 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 brossettes 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 Edelmetallkauflächen.

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 brossettes 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 masticatrices en métaux précieux en filigrane.

2140
SoftBrush, coarse

↻ max. 15.000
↻ opt. 10.000

5



Size ∅1/10 mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 **104** 045 000...	**2140**	250



2140 - grob, coarse, gros

2141
SoftBrush, medium

↻ max. 15.000
↻ opt. 10.000

5



Size ∅1/10 mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 **104** 045 003...	**2141**	250



2141 - mittel, medium, moyen

2142
SoftBrush, fine

↻ max. 15.000
↻ opt. 10.000

5



Size ∅1/10 mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 **104** 045 001...	**2142**	250



2142 - fein, fine, fin

Aus braunem Edelkorund für abrasives Schleifen von Metalllegierungen.

Brown high-grade carborundum abrasives with ceramic bond for fast grinding of metal alloys.

Marron en corindon affiné, pour un meulage rapide des alliages en métal.

Abrasives

opt. 30.000 - 50.000
12/100



L mm	10,5	13,0	12,0	10,5	13,0	12,0
Size ∅ 1/10 mm	035	065	050	035	065	050
Order No.	**BF 733.035HP**	**BM 731.065HP**	**BM 732.050HP**	**BM 733.035HP**	**BG 731.065HP**	**BG 732.050HP**
ISO No. 635 104...	168 512 035	107 522 065	107 522 050	168 522 035	107 532 065	107 532 050
	F = Körnung fein 220 F = grit fine 220 F = grain fin 220	M = Körnung mittel 230 M = grit medium 230 M = grain moyen 230			G = Körnung grob 240 G = grit coarse 240 G = gros grain 240	



Aus grünem Siliziumcarbid.
Dieser Schleifkörper eignet sich für Keramikmaterialien.

Green silicone-carbide abrasives with ceramic bond for universal grinding of ceramic materials.

Vert en carbure de silicium, pour un meulage universel des matériaux en céramique.

Abrasives

opt. 10.000 - 15.000
12/100



L mm	7,0	6,0	7,0	10,0	1,5	6,0
Size ∅ 1/10 mm	025	025	025	050	130	120
Order No.	**GF 645.025HP**	**GF 649.025HP**	**GF 661.025HP**	**GF 671.050HP**	**GF 703.130HP**	**GF 727.120HP**
ISO No. 655 104...	161 513 025	171 513 025	243 513 025	199 513 050	041 513 130	024 513 120
	F = Körnung fein 120 / F = grit fine 120 / F = grain fin 120					





L mm	10,0	2,0	13,0	12,0	10,5	1,5	6,5
Size ∅ 1/10 mm	050	100	065	050	035	090	065
Order No.	**GM 671.050HP**	**GM 702.100HP**	**GM 731.065HP**	**GM 732.050HP**	**GM 733.035HP**	**GM 734.090HP**	**GM 736.065HP**
ISO No. 655 104...	199 523 050	041 523 100	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



L mm	7,0	10,0	12,0	10,5	1,5	13,0	12,0
Size ∅ 1/10 mm	025	050	050	035	090	065	050
Order No.	**RM 661.025HP**	**RM 671.050HP**	**RM 732.050HP**	**RM 733.035HP**	**RM 734.090HP**	**RG 731.065HP**	**RG 732.050HP**
ISO No. 625 104...	243 523 025	199 523 050	107 523 050	168 523 035	316 523 090	107 533 065	107 533 050
	M = Körnung mittel 330 M = grit medium 330 M = grain moyen 330					G = Körnung grob 340 G = grit coarse 340 G = gros grain 340	



Abrasives

opt. 20.000 - 30.000
12



L mm	3,0	3,0	5,0	6,0	6,0	6,0
Size ∅ 1/10 mm	030	050	060	035	050	025
Order No.	**RM601.030HP**	**RM620.050HP**	**RM624.060HP**	**RM639.035HP**	**RM640.050HP**	**RM649.025HP**
ISO No. 625 104...	001 523 030	043 523 050	109 523 060	110 523 035	110 523 050	171 523 025



L mm	6,0	8,0	10,0	7,0	10,0
Size ∅ 1/10 mm	028	035	050	025	050
Order No.	**RM650.028HP**	**RM662.035HP**	**RM663.050HP**	**RM666.025HP**	**RM671P.050HP**
ISO No. 625 104...	171 523 028	243 523 035	243 523 050	257 523 025	266 523 050

Trennscheiben

Kunstharz gebunden aus Normalkorund mit mittlerer Körnung zum Trennen von Gusskanälen aus Metalllegierungen.

Separating Discs

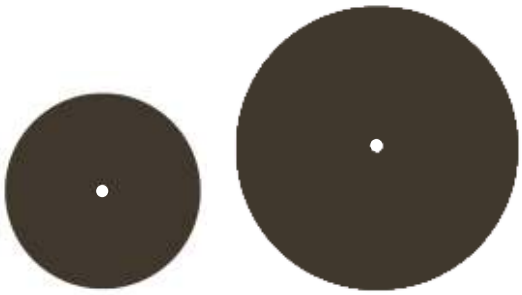
Synthetic resin bond with medium grit for separating sprues from metal crowns.

Disques 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)



L mm	0,60	0,70
Size ∅ 1/10 mm	250	375
Order No.	**7003.250UM**	**7004.375UM**
ISO No. 613 900...	327 524 250	327 524 375
	10.000 - 12.000	

Gewebeverstärkte Trennscheiben

Flexibel mit hoher Schneideleistung und hoher Standzeit erreicht durch eine neu entwickelte Bindungsmatrix, welche auch das Bruchrisiko erheblich reduziert. Die Trennscheiben eignen sich zum Trennen von EM- und NEM-Legierungen ohne Materialerhitzung und mit geringer Staubbildung.
Die sehr dünne Trennscheibe (0.2 mm) Art.-No. 7006.220UM trennt Materialien ohne grossen Materialverlust. Die 1,0 mm dicke Trennscheibe Art.-No. 7008.220UM eignet sich wegen ihrer Stärke nicht nur zum Trennen, sondern auch zum Schleifen.

Fabric-reinforced separating discs

Flexible with a high cutting capacity and long service life achieved by use of a new binder matrix, which also considerably reduces the risk of fracture. The separating discs are suitable for separating precious and non-precious metal alloys without heating the material and with minimal dust formation.
The very thin separating disc (0.2 mm) Art. No. 7006.220UM separates materials without a large loss of material.
The 1.0 mm thick separating disc Art. No. 7008.220UM is suitable not only for separating but also for trimming due to its thickness.

Disques à séparer renforcés

Ces disques sont flexibles tout en conservant une puissance de coupe et une durée de vie élevées grâce à une nouvelle matrice de liaison qui réduit considerable-ment 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'échauffe-ment 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



L mm	0,20	0,50	1,00
Size ∅ 1/10 mm	220	400	400
Order No.	**7006.220UM**	**7007.400UM**	**7008.400UM**
ISO No. 633 900...	370 514 220	371 524 400	371 534 400
opt.	20.000	10.000	10.000



Nachbearbeitung von ungesinterten Zirconiarestaurationen vor dem Sintern / Farbsintern

Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von vollkeramischen Restaurationen ist eine materialspezifische und somit materialschonende Nachbearbeitung der ungesinterten ZrO2-Restauration. Die optimale Bearbeitung erfolgt wie nachfolgend beschrieben. (1/2/3)

Trimming unsintered zirconia restorations before sintering/stain sintering

A prerequisite for a long service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly trimming of the unsintered ZrO2 restoration. The optimal preparation should proceed as described in the following. (1/2/3)

Travail avant le frittage de restaurations en zircone non frittées / frittage pour coloration

Le travail des restaurations non frittées en ZrO2 en fonction des spécificités des matériaux permettant de les préserver est une condition préalable à l'obtention d'une longue durée de vie des restaurations réalisées entièrement en céramique. La meilleure façon de les travailler est décrite ci-dessous. (1/2/3)


(1) 5630.045HP


(2) C1.104.010


(3) 344HP

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 ∅1/10 mm	023	023	023	023	045
Shank	**Order No.**	**0730.023HP**	**0830.023HP**	**1130.023HP**	**1730.023HP**	**5630.045HP**
HP	ISO 500 **104**...	198 110 023	289 110 023	237 110 023	141 110 023	194 110 045

(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

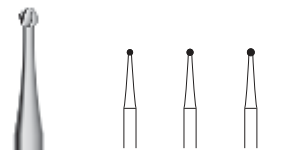
Fraiser les points de jonction des lingotins et corriger les irrégularités de forme à l'aide d'une fraise à denture croisée super fine.

C1

Rund
Round
Rond

max. 5.000 - 50.000

5



	Size	∅ 1/10 mm	010	012	014
		US No.	2	3	4
Shank	**ISO**	**Order No.**			
HP	500 **104** 001 001..	**C1.104...**	010	012	014

(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

20.000

1



L mm	16,0	2,5	15,5
Size ∅ 1/10 mm	050	150	055
Order No.	**341HP**	**343HP**	**344HP**
ISO No. 802 104...	292 533 050	372 533 150	243 533 055
Stufe		1	

(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.

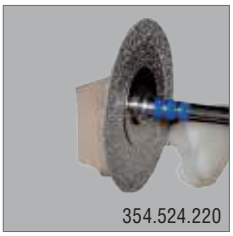
(3) Polissoirs CeraGloss

Polissage des surfaces à l'aide des polissoirs CeraGloss à gros grains afin d'obtenir une pénétration optimale des colorants liquides.

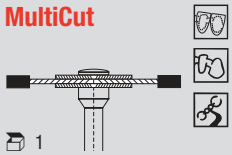
Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von ZrO2 Restaurationen ist eine materialschonende Nachbearbeitung. Die optimale Bearbeitung erfolgt wie nachfolgend beschrieben. (1/2/3/4)

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)

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)

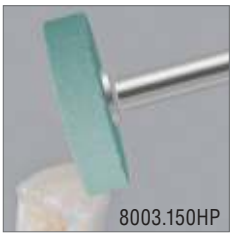


MultiCut



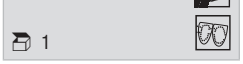


L mm	0,30
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	●●● 354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 524 220
↻ max.	15.000



CeraPro

↻ max. 5.000





L mm	3,0
Size ∅ 1/10 mm	150
Order No.	8003.150HP
ISO No. 805 104...	372 524 150

(1) MultiCut

Universal Diamantscheibe mit mehrschichtiger, galvanisch durchsetzter Randdiamantierung für hohe Standzeit und höchste Schnittleistung.

Universal diamond disc with a multilayered, electroformed diamond coating on the rim for a long service life and maximum cutting capacity.

Disque diamanté universel avec un grain diamanté marginal en plusieurs couches, infiltré par galvano pour une grande longévité et une capacité de coupe la plus élevée.

(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 junction

Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées. Idéale pour le meulage des point de junction sans échauffement dans la structure de la toute-céramique.

Reparaturfräser

Zum Aufrauhen 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.

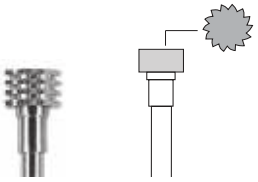
Fraise à réparations

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 ∅1/10 mm	060
Shank	**Order No.**	**C108.104.060**
HP	ISO 500 **104**...	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

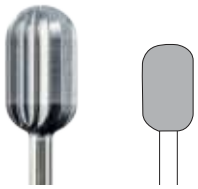
Denture efficace permettant d'enlever beaucoup de matières. Est facile à utiliser, n'accroche pas et permet d'obtenir des surfaces lisses. Vitesse de rotation optimale de 10.000 rpm, à utiliser uniquement sous faible pression.

72

Stahlfräser
Steel-Cutter
Fraise en acier

↻ opt. 10.000 / max. 15.000

5



	L mm	12,0
	Size ∅1/10 mm	070
Shank	**Order No.**	**72.104.070**
HP	ISO 310 **104**...	155 171 070





Linkshand-Fräser

Spezielle Fräser linksschneidend in 3 Verzahnungen, Kreuzverzahnung standard, fein und supergrob. Ermöglichen Linkshändern ein sicheres und präzises Arbeiten durch Gegenlauffräsen 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

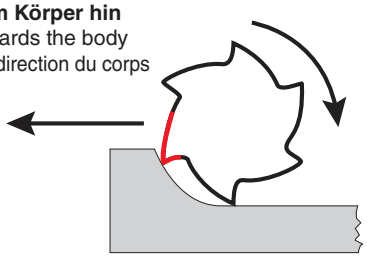
1



Fig. No	295L	79L	261L	79L	251L	351L
L mm	16,0	13,0	14,0	13,0	14,0	14,0
Size ∅1/10 mm	023	045	023	045	060	070
Order No.	**L0420.023HP**	**L5620.045HP**	**L0110.023HP**	**L5610.045HP**	**L5410.060HP**	**L6055.070HP**
ISO 500 **104**...	292 142 023	194 142 045	194 192 023	194 192 045	274 192 060	263 225 070
max.	40.000	30.000	40.000	30.000	20.000	20.000
opt.	15.000	15.000	15.000	15.000	12.000	12.000
Verzahnung Cut Denture	fein fine fine		standard standard standard			supergrob super coarse super grosse

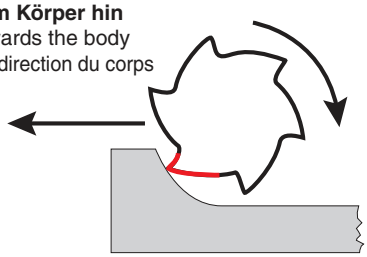
Standardfräser nach links rotierend
Standard cutter rotating to the left
Fraise standard, rotation sur la gauche

zum Körper hin
towards the body
En direction du corps



Linkshandfräser nach links rotierend
Left-hand cutter rotating to the left
Fraise pour gaucher, rotation sur la gauche

zum Körper hin
towards the body
En direction du corps



Stichfräser

In der Tiefziehtechnik werden thermoplastisch verformbare Materialien verwendet. Zur Entfernung der Materialüberschüsse eignen sich die Stichfräser. Schnelles und sicheres Trennen von Tiefziehteilen. Axiales durchbohren von Folien mit der schneidender Spitze. Regulierbare Schnittbreite durch das konische Arbeitsteil. Das spezielle Schneidenprofil verhindert ein Zuschmieren bei weichen Materialien.

Fissure Bur

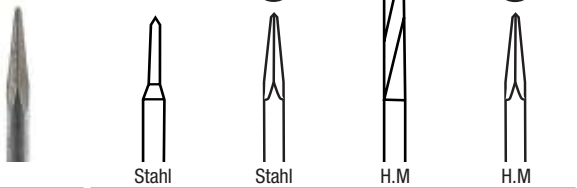
Thermoplastic materials are moulded in vacuum forming. Fissure burs are ideal for removing excess material, ensuring quick, reliable separation of vacuum-formed units. Axial drilling through foils with the cutting tip. Controllable cutting widths due to the conical cutting section. The special cutting geometry prevents smearing with soft materials.

Fraises pointues

Lors de la technique de thermoformage, des matériaux thermoplastiques modelables sont utilisés. Les fraises pointues sont indiquées pour enlever les excès de matériau. Séparation rapide et sûre des parties de la gouttière. Fraisage axial des feuilles avec la pointe coupante. Largeur de coupe réglable par la partie travaillante conique. Le profil de coupe particulier évite un bourrage avec les matériaux souples.

51/C51

Stichfräser
Fissure bur
Fraises pointues



Shank		Stahl	Stahl	H.M	H.M
	L mm	9,0	9,0	15,0	9,0
	Size ∅1/10 mm	014	023	023	023
	Order No.	**513.014HP**	**515.023HP**	**C514.023HP**	**C515.023HP**
HP	ISO 330 **104**...	408 295 014			
	ISO 310 **104**...		467 211 023		
	ISO 500 **104**...			417 424 023	467 211 023
		3	3	1	1

Opt.-Drehzahlen:
25.000 upm, weiche Materialien
5.000 - 10.000 upm, härtere Materialien
Geringer Arbeitsdruck

Recommended speeds:
25,000 rpm, soft materials
5,000 – 10,000 rpm, harder materials
Minimum pressure

Vitesse de rotation optimale :
25 000 tours/mn pour les matériaux souples
5 000 – 10 000 tours/mn pour les matériaux plus durs
Pression de travail plus faible

Fräser mit AC-Beschichtung

Neue optimierte Instrumente mit Hartbeschichtung ZrN (Zirkon-Nitrid).
Für einen ruhigeren Lauf beim Fräsen und einer reduzierten Wärmeentwicklung, durch geringeres Zusetzen des Spanraumes. Für rasches Zerspanung ohne zu 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 (nitrure de zirconium).
Pour un fonctionnement silencieux lors du fraisage, et un échauffement réduit, grâce à un plus faible encombrement des copeaux. Pour une découpe rapide sans le colmatage. Garantissent une qualité de surface optimale. Durée de vie élevée des fraises.

45AC

Mittlerer Diamantschliff AC
Medium Diamond Cut AC
Denture diamant moyennes AC

1

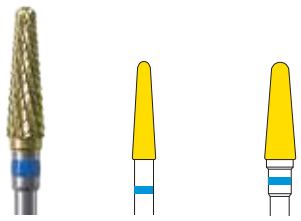


Fig. No	79	79
L mm	13,0	13,0
Size ∅1/10 mm	031	040
Order No.	**AC5645.031HP**	**AC5645.040HP**
ISO 506 **104**...	194 195 031	194 195 040

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.
Ll'usinage de matériaux composites.

46AC

Grober Diamantschliff AC
Coarse Diamond Cut AC
Denture diamant grosse AC

1



Fig. No	79
L mm	13,0
Size ∅1/10 mm	040
Order No.	**AC5646.040HP**
ISO 506 **104**...	194 198 040

Zum Grobabtragen 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 Compositen.
Preparation of composites.
Ll'usinage de matériaux composites

53AC

Verzahnung feingrob AC
Cut fine coarse AC
Denture fine grosse AC

1



Fig. No	251
L mm	14,0
Size ∅1/10 mm	060
Order No.	**AC5453.060HP**
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 utilizer, 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

1



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

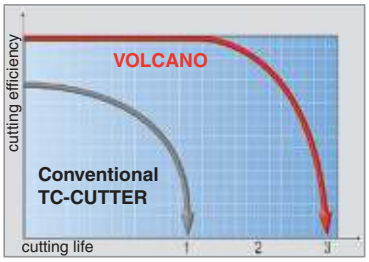
Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

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-Verschleissschutz 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 Fräserschneiden 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

Bearabeiten 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 ∅1/10 mm	023	023	023	023	023	016	010	014	045
Shank	**Order No.**	**DLC-0110.023HP**	**DLC-0210.023HP**	**DLC-0410.023HP**	**DLC-0610.023HP**	**DLC-1110.023HP**	**DLC-1210.016HP**	**DLC-1310.010HP**	**DLC-1610.014HP**	**DLC-5610.045HP**
HP	ISO 506 **104**...	194 190 023	137 190 023	292 190 023	187 190 023	237 190 023	197 190 016	196 190 010	277 190 014	194 190 045



	Fig. No	79	79	351	78	251	251
	L mm	14,0	15,0	12,0	12,0	14,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	040	060	060	060	060	060
Shank	**Order No.**	**DLC-5710.040HP**	**DLC-5510.060HP**	**DLC-5210.060HP**	**DLC-5310.060HP**	**DLC-5410.060HP**	**DLC-7210.060HP**
HP	ISO 506 **104**...	194 190 040	194 190 060	263 190 060	257 190 060	274 190 060	274 190 060

VOLCANO Fräser - Schliff 20

Für alle Dentalmaterialien geeignet. Glättet die Oberfläche und ermöglicht ein gezieltes Ausarbeiten jeder Struktur.

VOLCANO TC Cutter - cut 20

Suitable for all dental materials. It smoothens the surface and it enables accurate operation on any structure.

Fraise à VOLCANO - denture 20

Adaptée à tous les matériaux dentaires. Permet de réaliser une surface lisse et permet la réalisation précise de n'importe quelle structure de surface.

20
VOLCANO
Kreuzverzahnung fein
Cross cut fine
Denture croisée fine
1



	Fig. No	261	364R	295	138	73	79	79	251	251
	L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	3,0	13,0	14,0	14,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	016	014	045	040	060	060
Shank	**Order No.**	**DLC-0120.023HP**	**DLC-0220.023HP**	**DLC-0420.023HP**	**DLC-1220.016HP**	**DLC-1620.014HP**	**DLC-5620.045HP**	**DLC-5720.040HP**	**DLC-5420.060HP**	**DLC-7220.060HP**
HP	ISO 506 **104**...	194 140 023	137 140 023	292 140 023	197 140 016	277 140 014	194 140 045	194 140 040	274 140 060	274 140 060

VOLCANO Fräser - Schliff 24

Für ein besonders feines Schliffbild auf allen Legierungen. Besonders für Titan, da der Spezialschliff ein Zusetzen des 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 hélicoidale fine

1



	Fig. No	138	251	79
	L mm	4,0	14,0	13,5
	Size ∅1/10 mm	010	060	040
Shank	**Order No.**	**DLC-1324.010HP**	**DLC-5424.060HP**	**DLC-6924.040HP**
HP	ISO 506 **104**...	196 134 010	274 134 060	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 hélicoidale superfine

1



	Fig. No	139	79	251
	L mm	8,0	13,5	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	040	060
Shank	**Order No.**	**DLC-0825.023HP**	**DLC-6925.040HP**	**DLC-7225.060HP**
HP	ISO 506 **104**...	289 137 023	194 137 040	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 ∅1/10 mm	023	040
Shank	**Order No.**	**DLC-0826.023HP**	**DLC-6926.040HP**
HP	ISO 506 **104**...	289 194 023	194 194 040

VOLCANO Fräser - Schliff 30

Zur Feinausarbeitung für alle Legierungen und Komposit.

VOLCANO TC Cutter - cut 30

For fine finishing all alloys and composites.

Fraise à VOLCANO - denture 30

Pour un travail fin de tous les alliages et des composites.

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 ∅1/10 mm	023	014	045	040
Shank	**Order No.**	**DLC-1130.023HP**	**DLC-1630.014HP**	**DLC-5730.045HP**	**DLC-7230.040HP**
HP	ISO 506 **104**...	237 110 023	277 110 014	194 110 045	274 110 040

VOLCANO Fräser - Schliff 50

Zum aggressiven Abtragen aller Kunststoffe, Löffelmaterialien und Gips.

VOLCANO TC Cutter - cut 50

For efficient reduction of resins incl. tray materials as well as plaster.

Fraise à VOLCANO - denture 50

L'outil agressif pour l'usinage de toutes les résines, y compris les matériaux, pour porte-empreintes. Cette fraise est également adaptée au fraisage du plâtre.

50

VOLCANO
Kreuzverzahnung grob
Cross cut coarse
Denture croisée grosse

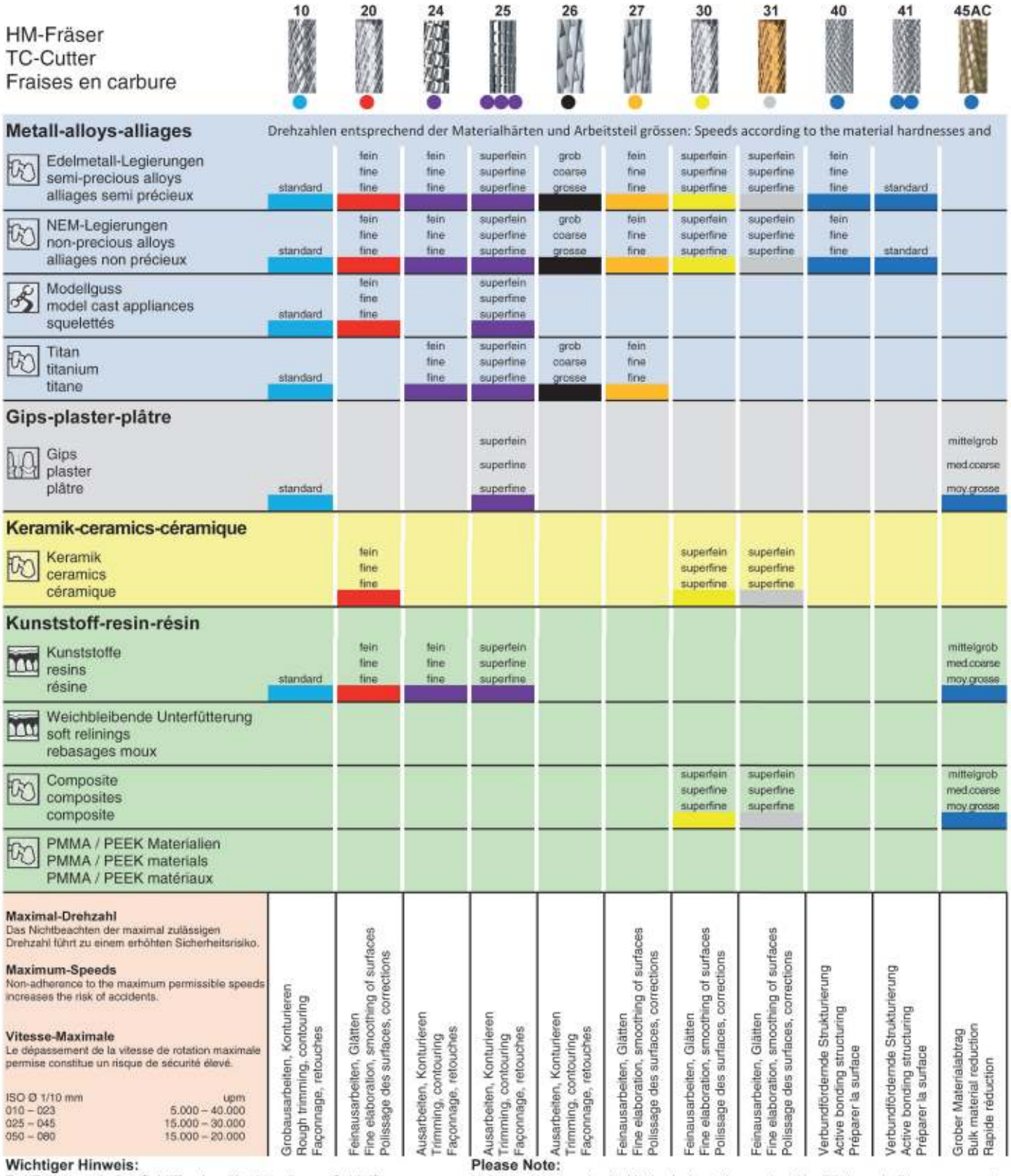
1



	Fig. No	251	79
	L mm	14,0	13,0
	Size ∅1/10 mm	060	045
Shank	**Order No.**	**DLC-5450.060HP**	**DLC-5650.045HP**
HP	ISO 506 **104**...	274 220 060	194 220 045

	Farbkodierung colour coding baque de couleur	Schliff cut denture	ISO no.	Keramik ceramics céramique	Edelmetalle precious alloys métaux précieux	Edelmetall 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	Modellguss model cast appliances squelettés	Kunststoffe resins résine	Gips plaster plâtre	Weichbleibende Unterfütterungen soft relinings rebasages moux	Frästechnik milling technique technique de fraisage	Tiefziehtechnik thermoforming technique du thermoformage	Form- & Fissurengestaltung contouring & fissures Surfacer et travail des formes
Kreuzverzahnung superfein x-cut superfine denture croisée superfine	gelb yellow jaune	30	110	●	●		●		●										
Einfachverzahnung superfein plain cut superfine Denture simple superfine	gelb yellow jaune	60	102		●									●					
Titannitrid Beschichtung LCC Titanium-nitride coated LCC Revêtues de nitrure de titane		31	110	●	●														
Kreuzverzahnung fein x-cut fine denture croisée fine	rot red rouge	20	140	●	●														
Kreuzverzahnung standard x-cut standard denture croisée standard	blau blue bleu	10	190		●							●	●	●					
Einfachverzahnung standard plain cut standard denture simple standard	blau blue bleu	70	175		●									●					
Kreuzverzahnung grob x-cut coarse denture croisée grosse	grün green vert	50	220											●					
Einfachverzahnung grob plain cut coarse denture simple grosse	grün green vert	80	215											●					
Kreuzverzahnung mittelgrob x-cut medium coarse denture croisée moyen grosse	schwarz ● black ● noir ●	51	221										●	●	trocken dry ● sec.				
Verzahnung feingrob fine-coarse cut denture fine-grosse	braun brown marron	53/53AC	224											●					
Kreuzverzahnung/Querhieb cross cut, transverse section denture croisée, transversale	weiss white ○ blanc	65	145								●								
Einfachverzahnung/Querhieb plain toothing with transverse denture simple a. taille transversale	grün green vert	75/75AC	176													●			
Kreuzverzahnung supergrob x-cut super coarse denture croisée super grosse	schwarz black ● noir	55	223											●	●				
Einfachverzahnung supergrob plain cut super coarse denture simple super grosse	schwarz black ● noir	85	222											●	●				
Sicherheitsverzahnung savety cut denture de sécurité	weinrot wine red ● bordeaux ● ● ●	86 83	225 217											●	●				
Diamantschliff Prismenoberfläche diamond cut prism denture diamantée à surface prismatique	blau blue bleu	40	191							●									
Diamantschliff angerauhte Oberfläche diamond cut medium denture diamantée à surface rugueuse	blau blue bleu	41	141							●									
Mittlerer Diamantschliff AC Medium Diamond Cut AC Denture diamant moyennes AC	blau blue bleu	45AC	195						●					●	●				
Grober Diamantschliff AC Coarse Diamond Cut AC Denture diamant grosse AC	grün green vert	46AC	198						●					●	●				
Spiralverzahnung fein spiral cut fine denture hélicoidale fine	violett velvet violet	24	134			●	●	●		●									
Spiralverzahnung superfein spiral cut superfine denture hélicoidale superfine	violett velvet violet	25	137			●	●	●											
Titanverzahnung grob titanium toothing coarse denture grosse pour titane	schwarz black ● noir	26	194			●	●	●											
Titanverzahnung fein titanium toothing fine denture fine pour titane	orange orange orange	27	180			●	●	●											
Linkshänderfräser special left hand cutters fraise pour gaucher	rot red rouge			●	●		●		●					●	●				
Investment Trimmers		90													●				
Tiefziehtechnik special ThF trimmers technique du thermoformage																		●	
Form- & Fissurengestaltung contouring & fissure shaping Surfacer et travail des formes	violett velvet violet	24	134																●
Frästechnik special MT instruments technique de fraisage																	●		
Fissuren Feinfinierer Fissure finishers fraises pour la finition des fissures				●															

Werkstoff / Anwendungsbereich Materials / Range of Application Materiaux / Procedure	Bearbeitungshinweise Indications of use Conseils d'utilisation	**Schliff** **Cut** **Denture**	ISO	Drehzahl – upm Speed – rpm Vitesse – tr./min.
Modellgipse / Hartgipse	Feuchter Gips, grober Materialabtrag	**55/80/83/85/86**	223/215/217/222/225	**Ø** 060 - 070 10.000
	Trockener Gips, grober Materialabtrag	**45AC/46AC/50**	220/221/215	**Ø** 045 - 060 10.000
		51/80	195/198	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000
	Bearbeitung von Modellstümpfen	**10**	190	**Ø** 025 - 060 8.000 - 10.000
Model plasters / Stone	Wet plaster, bulk material reduction	**55/80/83/85/86**	223/215/217/222/225	**Ø** 060 - 070 10.000
	Dry plaster, bulk material reduction	**45AC/46AC/50**	220/221/215	**Ø** 045 - 060 10.000
		51/80	195/198	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000
	Working on stone dies	**10**	190	**Ø** 025 - 060 8.000 - 10.000
Modèle en plâtre pierre ou die	Plâtre humides, rapide réduction	**55/80/83/85/86**	223/215/217/222/225	**Ø** 060 - 070 10.000
	Plâtre sec, rapide réduction	**45AC/46AC/50**	220/221/215	**Ø** 045 - 060 10.000
		51/80	195/198	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000
	Usinage des modèles positives unitaires	**10**	190	**Ø** 025 - 060 8.000 - 10.000
Edelmetall-Legierungen Inlays, Onlays, Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	Feinausarbeitung und glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von Keramik, Verblendkunststoff oder Komposit.	**20/30/31** **40/41/27**	140/110/110 191/141	**Ø** 007 - 023 15.000 - 30.000 **Ø** 007 - 045 10.000 - 12.000
Precious alloys Inlays, Onlays, Crowns, Bridges, combination and Telescope works	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application.	**20/30/31** **40/41/27**	140/110/110 191/141	**Ø** 007 - 023 15.000 - 30.000 **Ø** 007 - 045 10.000 - 12.000
Métaux précieux Inlays, onlays, couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en composite ou en résine.	**20/30/31** **40/41/27**	140/110/110 191/141	**Ø** 007 - 023 15.000 - 30.000 **Ø** 007 - 045 10.000 - 12.000
NE-Legierungen Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	Feinausarbeitung und glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von Keramik, Verblendkunststoff oder Komposit.	**20/30/31/70** **40/41/ 27**	140/110/110/175 191/141/180	**Ø** 007 - 023 15.000 - 30.000 **Ø** 007 - 045 10.000 - 12.000
Non Precious alloys Crown & Bridges, combination and telescope works	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application.	**20/30/31/70** **40/41/ 27**	140/110/110/175 191/141/180	**Ø** 007 - 023 15.000 - 30.000 **Ø** 007 - 045 10.000 - 12.000
Alliages non précieux Couronnes, bridges	Finiton, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en composite ou en résine.	**20/30/31/70** **40/41/ 27**	140/110/110/175 191/141/180	**Ø** 007 - 023 15.000 - 30.000 **Ø** 007 - 045 10.000 - 12.000
Cr Co Modellguss-Legierungen	Grobausarbeiten, Konturieren	**10**	190	
	Feinausarbeiten, Glätten	**20**	140	
Cr Co alloys for partial dentures	Rough trimming, contouring	**10**	190	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000
	Fine elaboration, smoothing of surfaces	**20**	140	**Ø** 025 - 080 10.000 - 15.000
Squelettés effectués en Chrome Cobalt	Façonnage, retouches	**10**	190	
	Polissage des surfaces, corrections	**20**	140	
Titan / Kronen, Brücken	Ausarbeiten, Konturieren	**24/25/26/27**	134/137/194	
Titanium / Crowns, Bridges	Trimming, contouring	**24/25/26/27**	134/137/194	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000
Titane / couronnes, bridges	Façonnage, retouches	**24/25/26/27**	134/137/194	**Ø** 025 - 060 10.000 - 15.000
Metallkeramik / Vollkeramik Kronen, Brücken, Inlays, Onlays, Veneers, Verblendungen	Feinausarbeitung und glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Keramik / Metallübergängen.	**30/31**	110/110	**Ø** 007 - 045 15.000 - 20.000
Metal Ceramics / All Ceramics Crowns, Bridges, Inlays, Onlays, Laminates, Veneers, Facings	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and ceramic / metal transition areas.	**30/31**	110/110	**Ø** 007 - 045 15.000 - 20.000
Céramique Couronnes, bridges, inlays, onlays, résine pour incrustations	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions céramique/métal.	**30/31**	110/110	**Ø** 007 - 045 15.000 - 20.000
Verblendkunststoffe Composite	Feinausarbeitung und glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materialübergängen.	**30/31**	110/110	**Ø** 014 - 045 15.000 - 20.000
C & B Acrylics Composite	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and veneers to metal transitions.	**30/31**	110/110	**Ø** 014 - 045 15.000 - 20.000
Résine pour incrustations Composite	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions entre différents matériaux.	**30/31**	110/110	**Ø** 014 - 045 15.000 - 20.000
Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien	Pressfahnen entfernen	**50/51/53/55** **70/80/83/85**	220/221/224/223 175/215/217/222	**Ø** 023 - 070 10.000 - 15.000
	Grobes Ausarbeiten	**10/24/70**	190/134/175	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000 **Ø** 025 - 080 10.000 - 15.000
	Bearbeitung künstlicher Zahnfleischpartien und Feinschliff	**20/70**	140/175	**Ø** 012 - 023 15.000 - 20.000 **Ø** 025 - 060 10.000 - 15.000
Weichbleibende Unterfütterungen	Ausarbeiten	**75**	176	**Ø** 023 - 070 10.000 - 15.000
Denture acrylics and tray materials	Removing flash	**50/51/53/55** **70/80/85**	220/221/223 175/215/222	**Ø** 023 - 070 10.000 - 15.000
	Rough trimming	**10/24/70**	190/134/175	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000 **Ø** 025 - 080 10.000 - 15.000
	Gingiva matrix contouring and fine finishing	**20/70**	140/175	**Ø** 012 - 023 15.000 - 20.000 **Ø** 025 - 060 10.000 - 15.000
Soft reline materials	Trimming	**75**	176	**Ø** 023 - 070 10.000 - 15.000
Résine pour prothèse Porte-empreintes	Ebavurer l'appareil après polymérisation	**50/51/53/55** **70/80/85**	220/221/223 175/215/222	**Ø** 023 - 070 10.000 - 15.000
	Retouche	**10/24/70**	190/134/175	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000 **Ø** 025 - 080 10.000 - 15.000
	Modifications de formes et finitions des parties gingivales en prothèse adjointe	**20/70**	140/175	**Ø** 012 - 023 15.000 - 20.000 **Ø** 025 - 060 10.000 - 15.000
Rebasages moux	Façonnage	**75**	176	**Ø** 023 - 070 10.000 - 15.000
PEEK & PMMA	Ausarbeiten, Konturieren	**65**	145	**Ø** 014 - 045 15.000 - 20.000
PEEK & PMMA	Trimming, contouring	**65**	145	**Ø** 014 - 045 15.000 - 20.000
PEEK & PMMA	Façonnage, retouches	**65**	145	**Ø** 014 - 045 15.000 - 20.000



Wichtiger Hinweis:
Bei Fräsern mit den Schliffcodes 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 ∅ 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

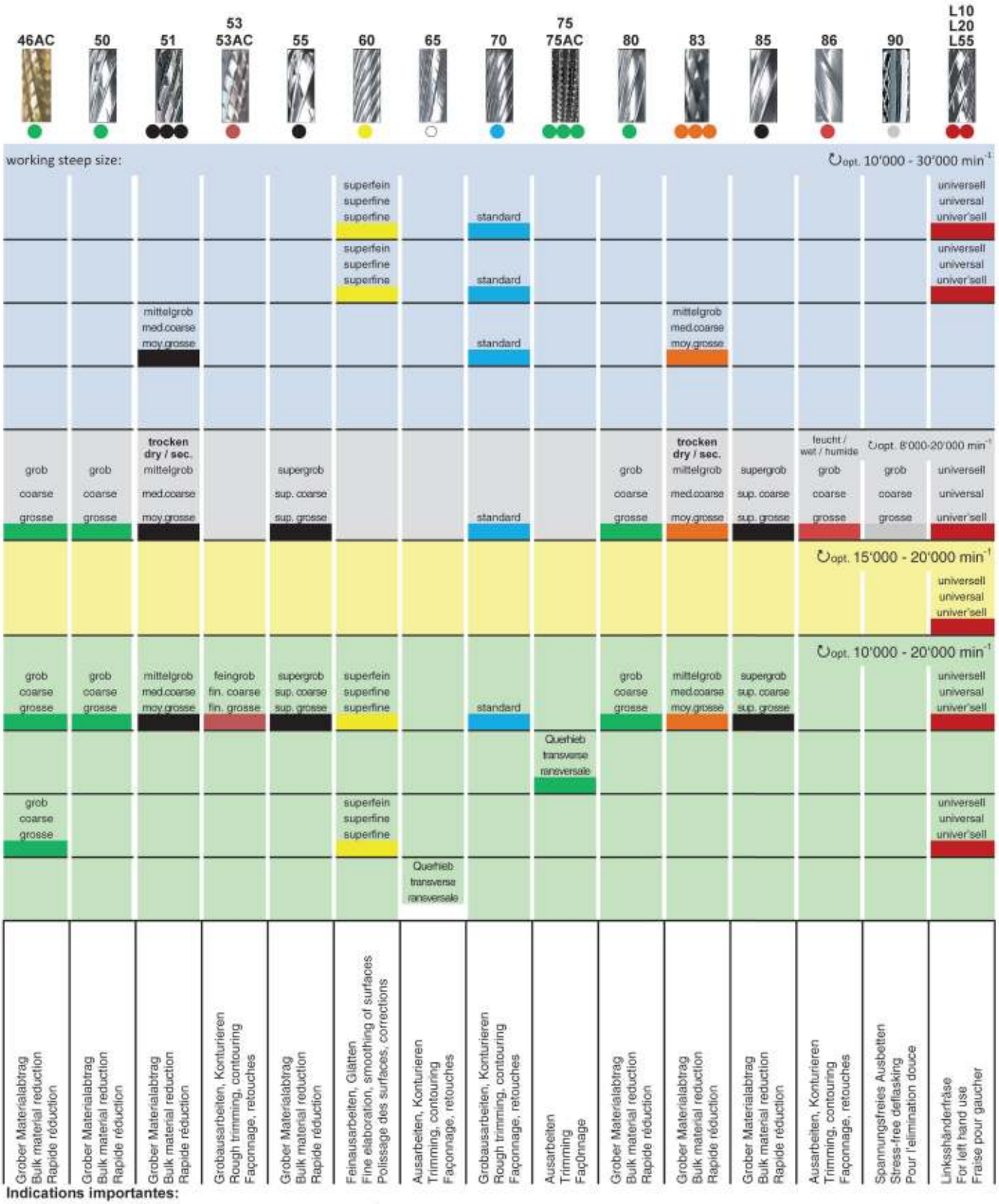
ISO ∅ 1/10 mm	**rpm (max.)**
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

Vitesse recommandée

Le dépassement de la **vitesse de rotation maximale** permise constitue un risque de sécurité élevé.

Fraises-Laboratoire

ISO ∅ 1/10 mm	**tr / min. (max.)**
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000



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 Fräsern 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 intented instruments causes rock or toss vibration with the possibility of a shaft breakage.

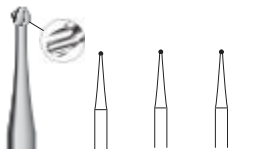
Indications importantes:
Les fraises avec le code de denture 40 - 85 doivent impérativement être utilisées uniquement sous une pression d'appui constante. Les indications de vitesse doivent être respectées scrupuleusement.
Danger de lésion – une vitesse trop rapide ou une application hésitante avec les instruments de grosses dentures peuvent causer des vibrations importantes ou des ruptures de la tige.

C1

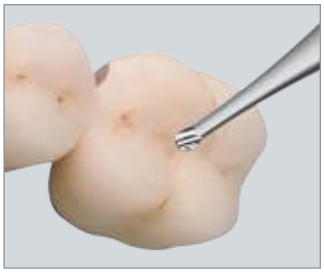
Fissurenzieher • Contouring Fissure Bur
Fraises pour la finition des fissures

↻max. 30.000 - 40.000 Keramik • Ceramics • Cèramique
15.000 - 25.000 Metall • Metal • Alliages

5



	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm			
	ISO	Order No.			
Shank HP	500 **104** 001 001...	C1.104...	002	003	004



C1
Zur micro-präzisen Bearbeitung von Fissuren.
For accurate preparation of fissures.
Pour la finition précise des fissures.

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 prothéses dentaires esthétiques de haute qualité les instruments utililsés deviennent de plus en plus en fins.

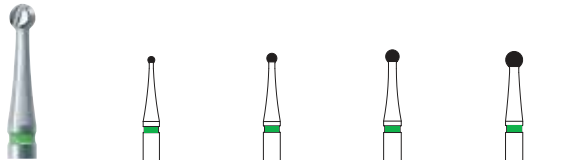
Maintenant, il y a une fraise C1 pour la finition des fissures, ayant un diamètre de seulement 0,2 mm à son bout. Cette fraise convainc par sa haute capacité de coupe et une excellente longévité, qu'elle soit utilisée sur or, facettes en composite ou sur céramique avant la cuisson.

H1S

Rund • Round • Rond

↻opt. 15.000 / max. 50.000

5



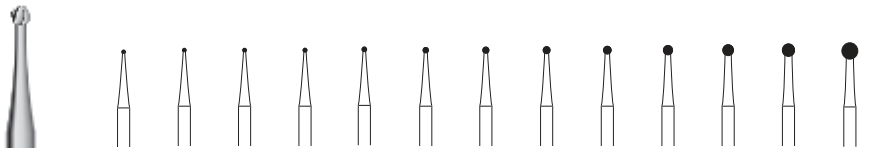
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010	014	018	023
	ISO	Order No.	H1S.104.010	H1S.104.014	H1S.104.018	H1S.104.023
Shank HP	500 **104** 001 003...	H1S.104...	010	014	018	023

C1

Rund • Round • Rond

↻max. 5.000 - 50.000

5



	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
		US No.	¼	½		1		2	3	4	5	6	7	8	10
	ISO	Order No.													
Shank 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

↻max. 5.000 - 50.000

5



	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
		US No.	34	35	36	37	38	39
	ISO	Order No.						
Shank HP	500 **104** 010 001...	C2.104...	008	010	012	014	016	018

C7

Birne • Pear • Poire

↻max. 5.000 - 50.000

5



	L	mm	1,2	1,6
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	006	008
		US No.	329	330
	ISO	Order No.		
Shank HP	500 **104** 232 001...	C7.104...	006	008

C21

Zylinder • Cylinder • Cylindre

max. 5.000 - 50.000

5





	L	mm						
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
			008	009	010	012	014	016
		US No.	55	56	57	58	59	60
Shank	ISO	Order No.						
HP	500 **104** 107 006...	C21.104...	008	009	010	012	014	016

C21R

Zylinder rund • Cylinder round • Cylindre rond

max. 5.000 - 50.000

5





	L	mm	4,4
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	014
		US No.	1159
Shank	ISO	Order No.	
HP	500 **104** 137 006...	C21R.104...	014

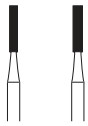
C21L

Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long

max. 5.000 - 50.000

5





	L	mm	6,0	6,0
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010	012
		US No.	57L	58L
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 **104** 110 006...	C21L.104...	010	012

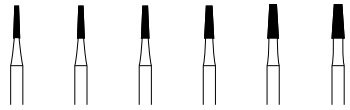
C23

Konisch • Tapered Fissure • Conique

max. 5.000 - 50.000

5





	L	mm						
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
			008	009	010	012	014	016
		US No.	168	169	170	171		172
Shank	ISO	Order No.						
HP	500 **104** 168 006...	C23.104...	008	009	010	012	014	016

C23L

Konisch lang • Long Tapered Fissure • Conique long

max. 5.000 - 50.000

5





	L	mm	6,0
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	012
		US No.	171L
Shank	ISO	Order No.	
HP	500 **104** 171 006...	C23L.104...	012

C23R

Konisch rund • Round End Tapered Fissure
Conique rond

max. 5.000 - 50.000

5



	L	mm		
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	4,2	4,2
		US No.	010	012
Shank	ISO	Order No.	1170	1171
HP	500 **104** 194 006...	C23R.104...	010	012

C31

Zylinder • Cylinder • Cylindre

max. 5.000 - 50.000

5



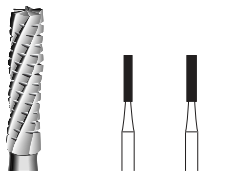
	L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
		US No.	555	556	557	558	559	560
Shank	ISO	Order No.						
HP	500 **104** 107 007...	C31.104...	008	009	010	012	014	016

C31L

Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long

max. 5.000 - 50.000

5



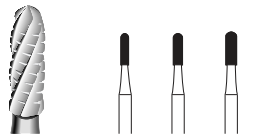
	L	mm	6,0	6,0
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010	012
		US No.	557L	558L
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 **104** 110 007...	C31L.104...	010	012

C31R

Zylinder rund • Cylinder rond • Cylindre rond

max. 5.000 - 50.000

5



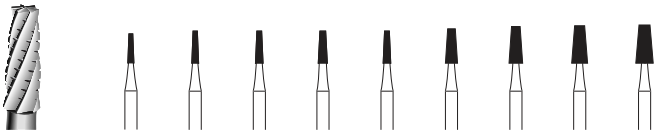
	L	mm	4,2	4,2	4,4
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010	012	014
		US No.	1557	1558	1559
Shank	ISO	Order No.			
HP	500 **104** 137 007...	C31R.104...	010	012	014

C33

Konisch • Tapered Fissure • Conique

max. 5.000 - 50.000

5



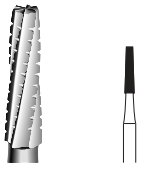
	L	mm	4,2	4,2	4,2	4,2	4,6	4,6	4,8	4,8	5,3
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.		699	700	701		702		703	
Shank	ISO	Order No.									
HP	500 **104** 168 007...	C33.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023

C33L

Konisch lang • Tapered Fissure long • Conique long

max. 5.000 - 50.000

5



	L	mm	6,0
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	012
		US No.	701L
Shank	ISO	Order No.	
HP	500 **104** 171 007...	C33L.104...	012

TC30

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

↻max. HP 50.000
FG 300.000

5



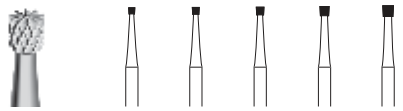
	L	mm						
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	006	008	009	010	012	014
Shank	ISO	Order No.						
HP	500 **104** 010 175...	TC30.104...	006	008	009	010	012	014
FG	500 **314** 010 175...	TC30.314...		008		010	012	

TC30X

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

↻max. 50.000

5



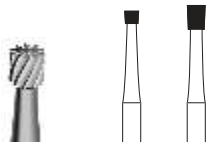
	L	mm					
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014
Shank	ISO	Order No.					
HP	500 **104** 010 080...	TC30X.104...	008	009	010	012	014

TC42

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

↻max. 50.000

5



	L	mm		
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	018	023
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 **104** 010 133...	TC42.104...	018	023

TC42X

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

↻max. 50.000

5



	L	mm		
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	018	023
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 **104** 010 140...	TC42X.104...	018	023

TC46

Flamme • Flame • Flamme
• 12 Schneiden • Blades • Lames

↻max. 300.000

5



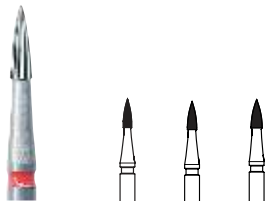
	L	mm	
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	012
		US No.	7103
Shank	ISO	Order No.	
FG	• 500 **314** 254 072...	TC46.314...	012

TC246

Flamme • Flame • Flamme
• 12 Schneiden • Blades • Lames

↻max. 300.000

5



	L	mm			
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	009	010	012
		US No.	7901	7902	7903
Shank	ISO	Order No.			
FG	• 500 **314** 495 071...	TC246.314...	009	010	012

Schlagbohrer zur Gestaltung natürlich aussehender Zahnfleischpartien.

Stippling Instruments creating natural looking gingiva matrix surfaces.

Fraises à piqueté, pour donner un aspect naturel aux parties gingivales.

RF90

Stippling Instrument

↻max. 5.000

5





Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	012	014	016
Shank / 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

↻max. 150.000 - 200.000

5





L	mm	2,5
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	014
	Working part	9°
Shank / ISO	Order No.	
FG 500 **314** 467 211...	TC850.3.314...	014



TC850.3
Zur anatomischen Gestaltung von Fissuren und zum Einschleifen der Okklusalkontakte.
For anatomical shaping and trimming of occlusal contacts.
Pour réaliser les surfaces occlusales et meuler les points de contact.

TC850.4

Keramik Finierer / 4-Kant
Ceramic Finishing Bur / 4-sided
Fraise de finition / 4 pans

↻max. 150.000 - 200.000

5





L	mm	2,5
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	012
	Working part	10°
Shank / ISO	Order No.	
FG 500 **314** 467 212...	TC850.4.314...	012

TC850.6

Keramik Finierer / 6-Kant
Ceramic Finishing Bur / 6-sided
Fraise de finition / 6 pans

↻max. FG 150.000 - 200.000, HP 50.000

5





L	mm	2,5
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010
	Working part	12°
Shank / ISO	Order No.	
FG 500 **314** 467 213...	TC850.6.314...	010
HP 500 **104** 467 213...	TC850.6.104...	010

TC851.3

Keramik Finierer / 3-Kant
Ceramic Finishing Bur / 3-sided
Fraise de finition / 3 pans

↻max. 100.000 / ↻opt. 40.000

5





L	mm	1,0
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010
Shank / ISO	Order No.	
FG 500 **314** 468 373...	TC851.3.314...	010

TC851.3.314.010

Zur Feinausarbeitung von Kauflächen sowie zur anatomischen Gestaltung von Fissuren und zum Einschleifen der Okklusalkontakte. Speziell geeignet für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und für Komposit.

For fine finishing of occlusal surfaces and anatomic designing of fissures, and for grinding in occlusal contacts. Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

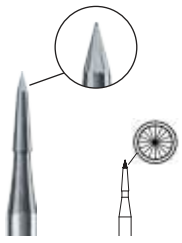
Pour la finition des surfaces masticatrices, la réalisation anatomique des sillons et le fraisage des contacts occlusaux. Cette fraise est particulièrement adaptée à tous les recouvrements cosmétiques en céramique basse fusion ainsi qu'aux composites.

TC851.K

Keramik Finierer / 16-Kant
Ceramic Finishing Bur / 16-sided
Fraise de finition / 16 pans

↻max. 100.000 / ↻opt. 40.000

5



L	mm	1,0
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	008
Shank / ISO	Order No.	
FG 500 **314** 162 384...	TC851.K.314...	008

TC851.K.314.008

Zum Glätten und Vertiefen der Hauptfissuren sowie zum Anlegen der Nebenfissuren. Als auch für die Vorbereitung der Fissuren zur gezielten Malfarbenaufnahme. Speziell geeignet für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und für Komposit.

For smoothing and deepening primary fissures as well as creating secondary fissures. Also for preparation of fissures for targeted application of stains. Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

Pour le polissage et l'approfondissement des sillons principaux ainsi que pour la réalisation des sillons secondaires. Cette fraise convient également à la préparation des sillons en vue de leur maquillage; elle est particulièrement adaptée à tous les recouvrements cosmétiques en céramique basse fusion ainsi qu'aux composites.



Kronen nach erstem Brand, aufgepasst und Okklusion eingeschliffen.
Crowns after first firing, set on model and occlusion adjusted.
Couronnes après la première cuisson, ajustées et à l'occlusion réglée.



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.



TC246.314.012
Naturalisieren, Abrunden und Glätten okklusaler Konturen.
Naturalizing, refining and smoothing of occlusal contours.
Modelage anatomique, adoucissement et lissage des contours occlusaux.



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.



TC 30.314.012
Anlegen und Öffnen der Haupftfissuren.
Establishing and opening of dissectional grooves.
Conformation et ouverture des sillons principaux.



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 métallo et céramique.



Kronen nach Bemalung, Glanzbrand und Politur.
Crowns after staining, glazing and polishing.
Couronnes après maquillage, glaçage et polissage.

Hartmetallinstrumente für die Frästechnik

Die Frästechnik erfordert höchste Präzision, welche nur mit den optimalen Instrumenten erreicht werden kann. Frästechnikinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse und hohe Oberflächengüte auf allen Materialien. Hohe Standzeiten und Schneideleistungen beim Bearbeiten von Metall, Edelmetall, Titan oder Keramik durch die optimal abgestimmten Verzahnungen und Fräserformen.

Besondere Wirtschaftlichkeit gewährleisten die speziell entwickelten Schneiden mit Hinterschliff aus hochwertiger HIP-Hartmetalllegierung.

Tungsten carbide milling instruments

Milling requires maximum precision, which can only be attained with high-quality instruments. Milling instruments for precision milling and a high-quality surface finish on all materials. The optimally coordinated cutting blade geometry and cutter designs ensure a long service life and high cutting capacity when milling metal, precious metal, titanium or porcelain.

The specially developed blades with relief channels made from high-grade HIP tungsten carbide alloy are extremely cost-effective.





Fräsen einer Metallkrone parallel
Parallel milling of a metal crown
Fraisage de couronnes en metal, parallèle

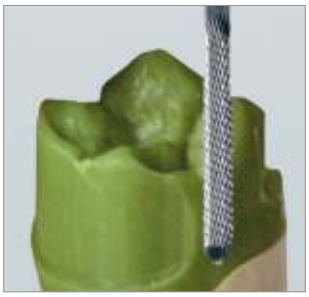
Instruments en carbure de tungstène pour la technique de fraisage

La technique de fraisage exige une très haute précision qui ne peut être obtenue que par des instruments optimaux. Instruments de fraisage pour un travail de précision et une qualité de surface élevée pour tous les matériaux. Grande longévité et capacité de coupe élevée lors du traitement des métaux, des métaux précieux, du titane ou de la céramique grâce à une denture adaptée de manière optimale et aux formes des fraises.

Le fonctionnement particulièrement économique garantit la coupe spécialement développée avec un tranchant arrière en alliage de carbure-HIP de plus haute qualité.



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



Für perfekte ZrO2 Oberflächengestaltung.
For ideal ZrO2 surface contouring.
Pour un travail parfait des surfaces ZrO2.

FRÄSTECHNIK
MILLING TECHNIQUE
TECHNIQUE DE FRAISAGE

	Seite / Page
 Rillenfräser Channel cutter Fraise à rainurer	214
 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
 Parallelfräser, oben rund Parallel cutter, round end Fraise parallèle, bout arrondi	215-216
 Parallelfräser, oben flach Parallel cutter, flat end Fraise parallèle, bout plat	216
 Wachsfräser, parallel Wax cutter, parallel Fraise à cire, paralléle	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	217
 Spiralbohrer Twist Drill Foret hélicoidal	217
 Körnerbohrer Centring Drill Foret amorçoir	217
 Konuspolierer Conus Polisher Polissoir pour conometrie	218
 Parallelfräser Parallel cutters Fraise cylindrique	218
 Diamant-Konusfräser für ZrO_2 Diamond-Cone cutter for ZrO_2 Fraise-Diamant conique pour ZrO_2	220
 Diamant-Parallelfräser für ZrO_2 Diamond-Parallel cutter for ZrO_2 Fraise-Diamant parallèle pour ZrO_2	220
 K-Diamonds für ZrO_2 K-Diamonds for ZrO_2 K-Diamonds pour ZrO_2	221
 TC Finisher FGXL LS2-Preparation	221

CAD/CAM FRÄSER
CAD/CAM CUTTER
FRAISES - CAD/CAM

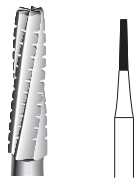
	Seite / Page
 **Amann Girrbach**	223-227
 **Sirona in Lab MC X5**	228-230
 **Vhf**	231-237
 **IMES-ICORE**	238
 **Datron**	239
 **ROLAND**	240-241

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

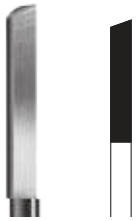


	L	mm	6,0
	Size	⌀ 1/10 mm	010
Shank	ISO	Order No.	
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 171 007...	C33L.103...	010

266 Fig. No. 266

Wachsschaber zylindrisch
Wax trimmer, cylindrical
Grattoir à cire cylindrique

1

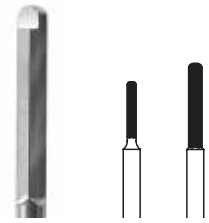


	L	mm	17,0
	Size	⌀ 1/10 mm	023
Shank	ISO	Order No.	
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 437 375...	266.103...	023

354R Fig. No. 354R

Wachsfräser zylindrisch rund
Wax cutter, cylindrical round
Fraise à cire cylindrique ronde

↻ 3.000
1

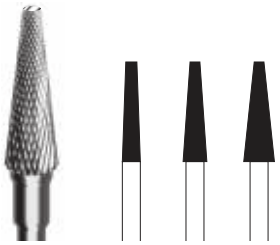


	L	mm	10,0	15,0
	Size	⌀ 1/10 mm	015	023
Shank	ISO	Order No.		
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 440 378...	354R.103	015	023

2436 Fig. No. 356E

Konusfräser Kreuzverzahnung, oben flach
Cone cutter, cross cut, flat end
Fraise conique denture croisée, bout plat

↻ 5.000 - 10.000
1

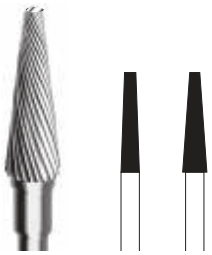


	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	⌀ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 186 190...	2436.103...	023	031	040

2466 Fig. No. 356S

Konusfräser einfach verzahnt, oben flach
Cone cutter, plain cut, flat end
Fraise conique denture simple, bout plat

↻ 3.000 - 5.000
1

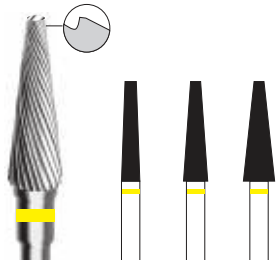


	L	mm	13,0	13,0
	Size	⌀ 1/10 mm	023	031
		Winkel Angle	2°	4°
Shank	ISO	Order No.		
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 186 135...	2466.103...	023	031

2466F Fig. No. 356F

Konusfräser einfach verzahnt, Fasenschliff
Cone cutter, plain cut, chamfer ground section
Fraise conique denture simple, chanfrainée

↻ 6.000
1

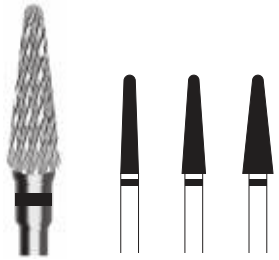


	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	⌀ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 186 103...	2466F.103...	023	031	040

2535 Fig. No. 356RGE

Konusfräser Kreuzverzahnung grob, rund
Cone cutter, cross cut coarse, round end
Fraise conique denture croissée grosse

↻ 5.000 - 10.000
1

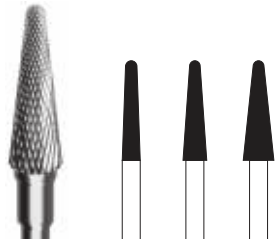


	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	⌀ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 200 220...	2535.103...	023	031	040
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 200 220...	2535.123...	023	031	040

2536 Fig. No. 356RSE

Konusfräser Kreuzverzahnung, oben rund
Cone cutter, cross cut, round end
Fraise conique denture croisée, bout arrondi

↻ 5.000 - 10.000
1

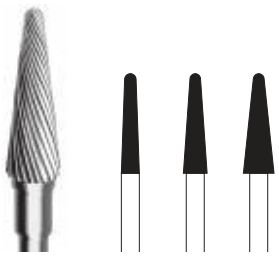


	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	⌀ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 200 190...	2536.103...	023	031	040
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 200 190...	2536.123...	023	031	040

2566 Fig. No. 356RS

Konusfräser einfach verzahnt, oben rund
Cone cutter, plain cut, round end
Fraise conique denture simple, bout arrondi

↻ 3.000 - 5.000
1

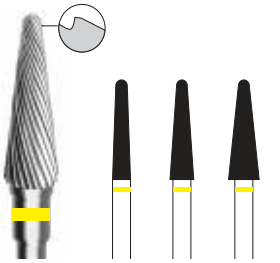


	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	⌀ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 200 123...	2566.103...	023	031	040
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 200 123...	2566.123...	023		

2566F Fig. No. 356RF

Konusfräser einfach verzahnt, Fasenschliff
Cone cutter, plain cut, chamfer ground section
Fraise conique denture simple, chanfrainée

↻ 6.000
1



	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	⌀ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 200 103...	2566F.103...	023	031	040
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 200 103...	2566F.123...	023		

2537

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

1



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

2537.103.029 – Konusfräser 1° mit feiner Titanverzahnung

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

2537.103.029 – Conical cutter 1° with fine-cut titanium blades

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

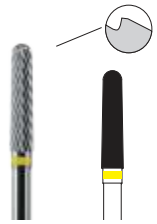
2537.103.029 – Fraise conique 1° avec une denture en titane fine

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

2566F

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

1



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

2566F.103.029 – Konusfräser 1° mit Fasenschliff

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

2566F.103.029 – Conical cutter 1° with bevel-cut

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

2566F.103.029 – Fraise conique 1° avec chanfrein

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

2637

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

1



	L	mm	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	023
Shank	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 Vorfräsen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titanlegierungen in der Frästechnik mit hoher Fräser-Standzeit. Die speziell feine Titanverzahnung sorgt für einen höheren Materialabtrag und erzeugt dabei eine Oberfläche, welche mit dem anschliessenden Fasenschliff-Fräser 2666F.103.023 optimal geglättet wird.

2637.103.023 – Parallel cutter with fine-cut titanium blades

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

2637.103.023 – Fraise cylindrique avec une denture en titane fine

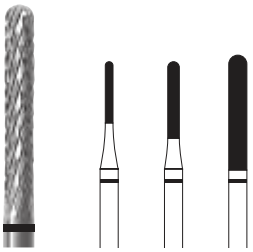
Pour le pré fraisage efficace des alliages difficiles à usiner tels que les métaux non précieux ou le titane lors de la réalisation de couronnes fraisées; cette fraise présente également une longue durée de vie. Sa denture en titane fine spéciale permet d'obtenir un enlèvement de matières important et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

2635 Fig. No. 364RGE

Parallelfräser Kreuzverzahnung grob, rund
Parallel cutter, cross cut coarse, round end
Fraise parallèle denture croissée grosse

↻ 5.000 - 10.000

1



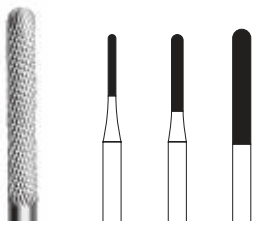
	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 137 220...	**2635.103...**	010	015	023
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 137 220...	**2635.123...**	010	015	023

2636 Fig. No. 364RE

Parallelfräser Kreuzverzahnung, oben rund
Parallel cutter cross cut, round end
Fraise parallèle denture croisée, arrondi

↻ 5.000 - 10.000

1

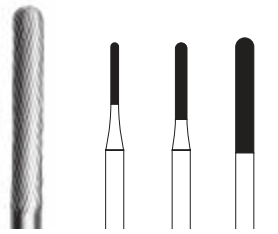


	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 137 190...	**2636.103...**	010	015	023
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 137 190...	**2636.123...**	010	015	023

2660 Fig. No. 364R

Parallelfräser einfach verzahnt, rechtsdrall
Parallel cutter, plain cut,right twist, round
Fraise parallèle denture simple, á droite

↻ 3.000 - 5.000
1

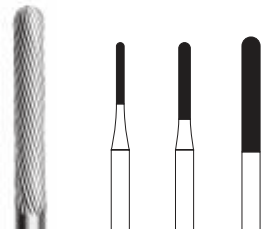


Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 137 103...	**2660.103...**	010	015	023

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

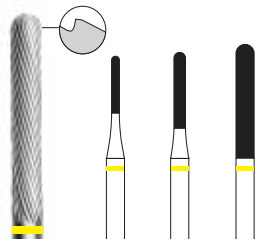


Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 137 135...	**2666.103...**	010	015	023
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 137 135...	**2666.123...**	010	015	023

2666F Fig. No. 364RF

Parallelfräser linksdrall, Fasenschliff
Parallel cutter, chamfer ground section
Fraise parallèle, chanfrainée, arrondi

↻ 6.000
1

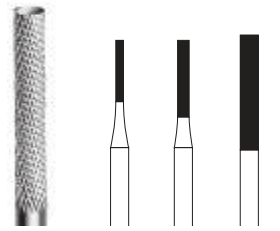


Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 137 103...	**2666F.103...**	010	015	023
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 137 103...	**2666F.123...**	010	015	023

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

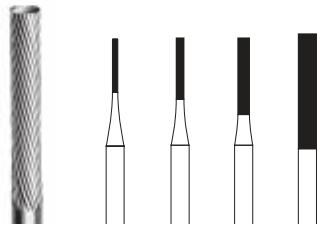


Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 116 190...	**2936.103...**	010	015	023
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 116 190...	**2936.123...**	010		

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

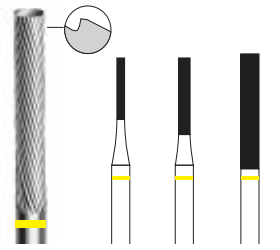


Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	7,0 / 007	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 116 135...	**2966.103...**	007	010	015	023

2966F Fig. No. 364F

Parallelfräser mit Fasenschliff
Parallel cutter, chamfer ground section
Fraise parallèle, chanfrainée

↻ 6.000
1

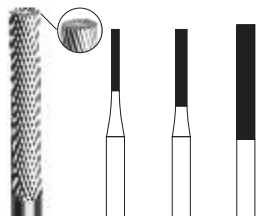


Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 116 103...	**2966F.103...**	010	015	023

3266 Fig. No. 364

Parallelfräser linksdrall, Stirnverzahnung
Parallel cutter, left twist, end cutting
Fraise parallèle (extrémité active)

↻ 3.000 - 5.000
1

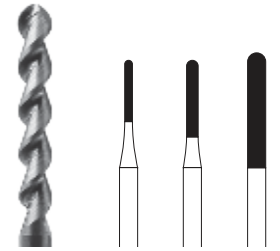


Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 107 135...	**3266.103...**	010	015	023

3680 Fig. No. 364RA

Wachsfräser, parallel rund
Wax cutter, parallel round
Fraise à cire, paralléle à bout arrondi

↻ 3.000
1

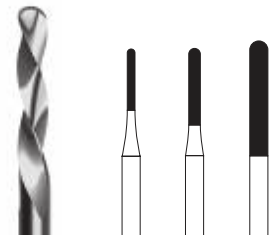


Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 137 364...	**3680.103...**	010	015	023
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 137 364...	**3680.123...**	010	015	

3681 Fig. No. 206

Parallel Wachsfräser
Parallel wax cutter
Fraise à cire parallèle

↻ 3.000
1



Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 137 366...	**3681.103...**	010	015	023

3780 Fig. No. 356A

Wachsfräser, konisch rund
Wax cutter, conical round
Fraise à cire, conique à bout arrondi

↻ 3.000
1

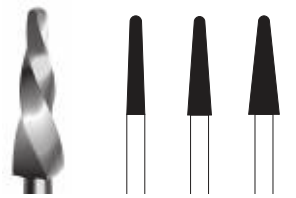


Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Winkel Angle / Order No.	13,0 / 023 / 2°	13,0 / 031 / 4°	13,0 / 040 / 6°
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 200 364...	**3780.103...**	023	031	040
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 200 364...	**3780.123...**	023		

3781 Fig. No. 356A

Wachsfräser konisch
Wax cutter tapered
Fraise à cire conique

↻ 3.000
1

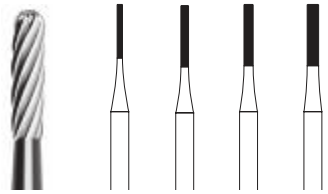


	L	mm			
	Size	∅ 1/10 mm	13,0 023	13,0 031	13,0 040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 200 366...	**3781.103...**	023	031	040
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 200 366...	**3781.123...**		031	040

3870 Fig. No. 21XL

Rillenfräser
Channel Cutter
Fraise à rainurer

↻ 5.000 - 10.000
1

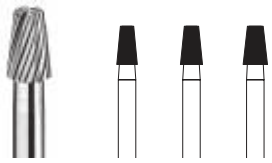


	L	mm				
	Size	∅ 1/10 mm	7,0 007	8,0 010	8,0 012	8,0 015
Shank	ISO	Order No.				
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 538 175...	**3870.103...**	007	010	012	015
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 538 175...	**3870.123...**		010	012	

4060 Fig. No. 294

Schulterfräser
Shoulder Cutter
Fraise à épaulement

↻ 3.000 - 5.000
1

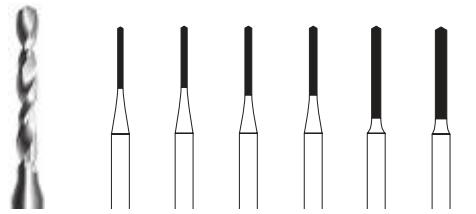


	L	mm			
	Size	∅ 1/10 mm	5,0 027	5,0 029	5,0 032
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 205 175...	**4060.103...**	027	029	032

7800 Fig. No. 208

Spiralbohrer
Twist Drill
Foret hélicoidal

↻ 5.000 - 10.000
1



	L	mm						
	Size	∅ 1/10 mm	8,0 007	8,0 008	9,0 009	9,0 010	12,0 012	12,0 015
Shank	ISO	Order No.						
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 423 364...	**7800.103...**	007	008	009	010	012	015
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 423 364...	**7800.123...**		008	009	010		

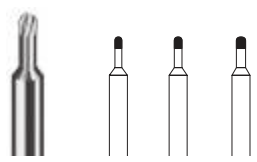


Fräsen einer Krone parallel
Parallel milling of a crown
Fraisage de couronnes, parallèle

7995 Fig. No. 370

Körnerbohrer
Centring Drill
Foret amorçoir

↻ 5.000 -10.000
1



	L	mm			
	Size	∅ 1/10 mm	5,0 009	5,0 010	5,0 012
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 153 001...	**7995.103...**	009	010	012

Conus Polisher HP

max. 10.000 -20.000
6



L mm	12,0	12,0	12,0	12,0
Size ∅ 1/10 mm	140	120	140	120
Order No.	**0049HP**	**0050HP**	**0149HP**	**0150HP**
ISO No. 658 104...	113 513 140	113 513 120	113 503 140	113 503 120
Stufe • Step • Etape	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



	L	mm	12,0
	Size	∅ 1/10 mm	060
Shank	**ISO**	**Order No.**	
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 582 180...	**3337.103...**	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



	L	mm	12,0
	Size	∅ 1/10 mm	060
Shank	**ISO**	**Order No.**	
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 582 103...	**3366F.103...**	060

3366F.103.060 – Parallelfräser mit Fasenschliff Verzahnung und runder Kopfkante.

Für optimales Schlichten der Oberflächen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titanlegierungen in der Frästechnik mit hoher Fräser-Standzeit. Die spezielle Fasenschliffverzahnung erzeugt glatte Materialoberflächen, wodurch diese anschliessend leicht poliert werden können.

3366F.103.060 – Parallel cutters with chamfer design blades and round tip edges.

For optimum smoothing of the surfaces of difficult-to-machine non-precious metal or titanium alloys in the milling technique, with long cutter service life. The special chamfer design blades produce smooth material surfaces, allowing them then to be easily polished.

3366F.103.060 – Fraise cylindrique avec une denture chanfreinée et une extrémité arrondie.

Pour un polissage optimal des surfaces en métaux non précieux ou en alliage de titane difficiles à usiner dans la technique fraisée avec une longue durée de vie des fraises. La fraise spéciale à denture chanfreinée permet d'obtenir des surfaces lisses qu'il est ensuite possible de polir facilement.

Art. No.	Beschreibung / Description / Description	Anwendung / Application / Utilisation
266	**Wachsschaber zylindrisch** Cylindrical Wax Carver Grattoir à cire cylindrique	Wachsbearbeitung ⇨ Anfertigung von Fräsformen Wax trimming ⇨ for milling patterns Usinage de la cire ⇨ réalisation de formes fraisées
354R	**Wachsfräser zylindrisch, rund** Cylindrical Wax Cutter, round Fraise à cire cylindrique, ronde	Wachsbearbeitung ⇨ Anfertigung von Fräsformen Wax trimming ⇨ for milling patterns Usinage de la cire ⇨ réalisation de formes fraisées
3680 / 3681	**Wachsfräser parallel** Parallel Wax Cutter Fraise à cire parallèle	Parallele Geschiebemodellation Parallel attachment patterns Modelage pour assemblages parallèles
3780 / 3781	**Wachsfräser konisch** Tapered Wax Cutter Fraise à cire conique	Konische Geschiebemodellation – 3.000 upm Conical attachment patterns – 3.000 rpm Modelage pour assemblages coniques – 3.000 tours/min
2635	**Parallelfräser, kreuzverzahnt, grob, oben rund** Parallel Cutter, cross-cut, coarse, round end Fraise parallèle, denture croisée grosse, bout arrondi	Vorfräsen bei Geschieben aus Edelmetall Pre-milling on precious metal attachments Fraisage primaire d'assemblages en métal précieux
2636	**Parallelfräser, kreuzverzahnt, oben rund** Parallel Cutter, cross-cut, round end Fraise parallèle, denture croisée, bout arrondi	Vorfräsen bei Geschieben aus Edelmetall – 10.000 upm Pre-milling on precious metal attachments – 10.000 rpm Fraisage primaire d'assemblages en métal précieux – 10.000 tours/min
2660	**Parallelfräser, einfach verzahnt, oben rund, rechts** Parallel Cutter, plain cut, round end, right Fraise parallèle, denture simple, bout arrondi, à droite	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2666	**Parallelfräser, einfach verzahnt, oben rund, links** Parallel Cutter, plain cut, round end, left Fraise parallèle, denture simple, bout arrondi, à gauche	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2666F	**Parallelfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben rund, linksdrall** Parallel cutter plain cut, left twist with chamfer ground section Fraise parallèle denture simple, bout arrondi, à gauche, avec chanfrein spécial	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2936	**Parallelfräser, kreuzverzahnt, oben flach** Parallel Cutter, cross-cut, flat end Fraise parallèle, denture croisée, puissante, bout plat	Vorfräsen bei Geschieben aus Edelmetall Pre-milling on precious metal attachments Fraisage primaire d'assemblages en métal précieux
2966	**Parallelfräser, einfach verzahnt, oben flach, links** Parallel Cutter, plain cut, flat end, left Fraise parallèle, denture simple, bout plat, à gauche	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2966F	**Parallelfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben flach, linksdrall** Parallel Cutter with chamfer ground section, plain cut, flat end, left twist Fraise parallèle avec chanfrein spécial, daenture simple, bout plat, à gauche	Feinfräsen, zum Schlichten und Finieren – 6.000 upm Fine Milling, for dressing and finishing – 6.000 rpm Fraisage de finition – 6.000 tours/min
3266	**Parallelfräser, einfach (stirn-)verzahnt, links** Parallel Cutter, plain, end-cutting, flat end Fraise parallèle, denture simple (extrémité active), bout plat, à gauche	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2436	**Konusfräser, kreuzverzahnt, oben flach** Conical Cutter, cross-cut, flat end Fraise conique, denture croisée, bout plat	Konuskronen aus Edelmetall – 10.000 upm Conical precious metal crowns – 10.000 rpm Couronnes coniques en métal précieux – 10.000 tours/min
2466	**Konusfräser, einfach verzahnt, oben flach** Conical Cutter, plain cut, flat end Fraise conique, daenture simple, bout plat	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2466F	**Konusfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben flach** Cone Cutter, plain cut, flat end Fraise conique, denture simple, bout plat	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2535	**Konusfräser, kreuzverzahnung grob, oben rund** Cone cutter cross cut coarse, round end Fraise conique denture simple, bout plat	Vorfräsen bei Konuskronen Pre - milling on conical crowns Fraisage primaire sur couronnes coniques
2536	**Konusfräser, kreuzverzahnt, oben rund** Conical Cutter, cross-cut, round end Fraise conique, denture croisée, bout arrondi	Konuskronen aus Edelmetall – 10.000 upm Conical precious metal crowns – 10.000 rpm Couronnes coniques en métal précieux – 10.000 tours/min
2566	**Konusfräser, einfach verzahnt, oben rund** Conical Cutter, plain cut, round end Fraise conique, denture simple, bout arrondi	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2566F	**Konusfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben rund** Cone cutter plain cut, round end Fraise conique denture simple, bout arrondi	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
3870	**Rillenfräser** Channel Cutter Fraise à rainurer	Geschiebemodellation: Anlegen der Rillen – 3.000 upm Attachment pattern: channel cutting – 3.000 rpm Modelage d'assemblages: rainurage – 3.000 tours/min
C33L	**Rillenfräser** Channel Cutter Fraise à rainurer	Geschiebemodellation: Anlegen der Rillen Attachment pattern: channel cutting Modelage d'assemblages: rainurage
3982	**Kanonenbohrer** Tube Drill Mèche demi-ronde	Glätten der Bohrwandungen Smoothing of drilling walls Lissage des alésages
4060	**Schulterfräser** Shoulder Cutter Fraise à épaulement	Ansenkung der konzentrischen Geschiebeschulter – 3.000 upm Counter-boring on concentric attachment shoulder – 3.000 rpm Abalssement de l'épaulement concentrique d'assemblage – 3.000 tours/min
7800	**Spiralbohrer** Twist Drill Foret héllcoidal	Geschiebebohrungen – 10.000 upm Hole drilling on attachments – 10.000 rpm Forages d'assemblage – 10.000 tours/min
7995	**Körnerbohrer** Centring Drill Foret amorçoir	Geschiebe-Bohrstellenmarkierung – 5.000 upm Drill spot marking on attachments – 5.000 rpm Marquage des forages d'assemblage – 5.000 tours/min

Primärkronen aus Zirkonoxid, insbesondere in Verbindung mit Galvano-Sekundärkronen, kommen bei hochwertigem Zahnersatz immer häufiger zum Einsatz.
Eine optimale Oberflächenqualität der Zirkonoxid-Primärkrone ist dabei besonders wichtig, um die perfekte Funktion der Doppelkronen sicherzustellen.

Für den Einsatz in der Turbine im Fräsgerät wurden diese aufeinander abgestimmten, formkongruenten Diamantschleifwerkzeuge entwickelt. Die Schleifer für die Frästechnik ermöglichen dem Anwender präzise Ergebnisse in kürzester Zeit.

Primary crowns made of zirconium oxide, especially in combination with galvanic secondary crowns, are more and more often used for high-quality prostheses.
An optimal surface of the zirconium oxide primary crown is of particular importance to guarantee the perfect function of the double crown.

The exactly coordinated, congruent diamond abrasives were developed for use in the turbine inserted in a milling device.
The abrasives for milling technique use allow the operator to achieve immaculate results in no time at all.

Les couronnes primaires d'oxyde de zirconium sont utilisées de plus en plus fréquemment pour les prothèses de haute qualité, particulièrement en combinaison avec une couronne galvano secondaire.
Afin de garantir la fonction de la couronne double, il est indispensable de réaliser une parfaite qualité de surface de la couronne primaire en oxyde de zirconium.

Les quatre instruments de forme congruente, parfaitement adaptés l'un à l'autre, ont été développés pour l'utilisation sur turbine montée sur le parallélomètre. Ces fraises spéciales adaptées à la technique du fraisage permettent au technicien d'obtenir un résultat précis dans un laps de temps rêduit.

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.

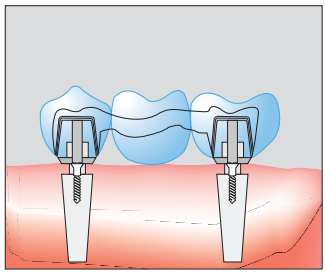
Caution: Always use water coolant and minimum pressure when preparing.

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.

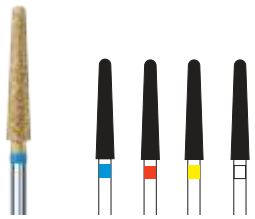
The porcelain is trimmed under water coolant using diamonds in the turbine.

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

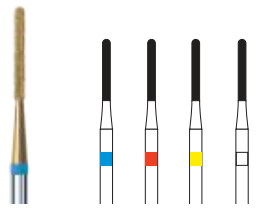


Shank	L	mm	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°
	ISO	Order No.				
316 FG ⌀ 1,60 mm	806 **316** 200 524...	**356.316...**	023			
	806 **316** 200 514...	**F 356.316...**		023		
	806 **316** 200 504...	**C 356.316...**			023	
	806 **316** 200 494...	**UF 356.316...**				023

364 FGXL

Diamant-Parallelfräser, oben rund
Diamond-Parallel cutter, round end
Fraise-Diamant parallèle, bout arrondi

↻ 150.000
3



Shank	L	mm	8,0 0°	8,0 0°	8,0 0°	8,0 0°
	ISO	Order No.				
316 FG ⌀ 1,60 mm	806 **316** 137 524...	**364.316...**	010			
	806 **316** 137 514...	**F 364.316...**		010		
	806 **316** 137 504...	**C 364.316...**			010	
	806 **316** 137 494...	**UF 364.316...**				010

Bearbeitung von ZrO2 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 ZrO2 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.

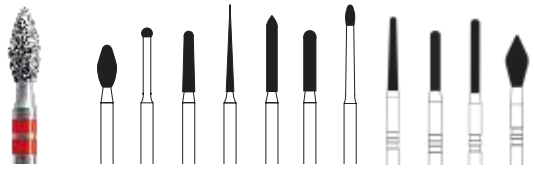
The 3-phase multilayer technology in combination with a newly developed solid nickel matrix guarantees a high abrasive capacity with maximum service life.

Traitement de ZrO2 et LS2

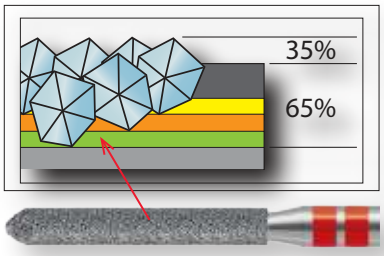
La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin déviter les microfissures et les déformations. On ne doit plus préparer sur de grandes surfaces, mais réaliser uniquement des petits ajustages nécessaires en utilisant des instruments diamantés spécifiques sous irrigation. Contrairement à d'autres instruments 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		5,5		8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
	ISO	Order No.											
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



Solid Nickel Matrix

3
2
1
} 3x Nickellayer



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

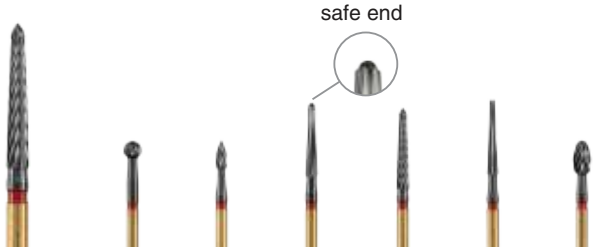
Used for gentle preparation of lithium-disilicate glass ceramic (LS2) materials in the dental lab or in the dental practice for corrections on lithium-disilicate restorations. Finishers with gold-plated shank. Blades with hard carbon coating (BHC) guarantees a maximum service life. Use with spray cooling.
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 rev tement en carbone dur (BHC) pour une longue durée de vie. À utiliser sous spray de refroidis-sement.
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

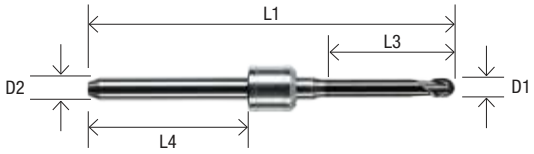
↻ max. 300.000
5



Shank	L mm			3,5	9,0	10,0	9,0	4,2
Size	ISO	Order No.						
∅1/10 mm								
FGXL	• 506 **316** 001 071...	**TC41N.316...**	023					
	• 506 **316** 254 072...	**TC46N.316...**		014				
	• 506 **316** 210 072...	**TC152N.316...**			009			
	• 506 **316** 299 072...	**TC284KN.316...**				016		
	• 506 **316** 184 072...	**TC378N.316...**					014	
	• 506 **316** 277 072...	**TC379N.316...**						023



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



CAD/CAM Fräser
Die neu entwickelten CAD/CAM Fräser erlauben eine materialgerechte und schonende Bearbeitung von Materialien wie Zirkonoxid, Glaskeramik, Lithiumdisilikat, Hybridkeramik, PMMA, PEEK, CoCr, Titan, Gips und Wachs. Höchste Präzision der Fräser durch Einstückfertigung aus Vollhartmetall, perfekter Rundlauf, konstante Werkzeugqualität, angepasste, aktive Schneidentechnologie mit grossen Spanräumen, hoher Verschleissschutz 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 Verschleissschutz, zur Zirkonoxid-Bearbeitung.
C = DLC coating – Low friction resistance with high wear resistance, used for preparing zirconia
C = Revêtement DLC – Faible résistance due au frottement, avec une protection élevée contre l'usure; pour l'usinage de l'oxyde de zirconium.

B = BMT-Beschichtung – Hohe Verschleissfestigkeit, guter Spanabfluss, zur Bearbeitung von CoCr und Titan.
B = BMT coating – High wear resistance, excellent chip removal, used for preparing CoCr and titanium.
B = Revêtement BMT – Haute résistance à l'usure, bonne élimination des copeaux; pour l'usinage du CoCr et du titane.

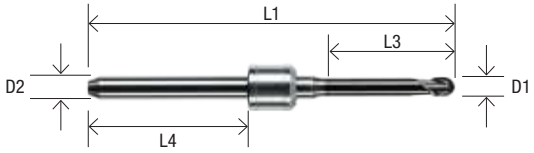
INHALTSVERZEICHNIS • INDEX • SOMMAIRE

CAD/CAM FRÄSER
CAD/CAM CUTTER
FRAISES - CAD/CAM

	Seite Page	
	223-227	**Amann Girrbach**
	228-230	**Sirona in Lab MC X5**
	231-237	**Vhf**
	238	**IMES-ICORE**
	239	**Datron**
	240-241	**ROLAND**

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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Amann Girrbach



N1.R2C. - N1.R2.

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

Mikro 4X / 5X - Mikro IC Motion 2

ZrO2,
PMMA, PEEK
Wachs / Wax / Cire

1



Order No.	N1.R2C.01	N1.R2C.02	N1.R2C.03	N1.R2.04
Fig. No.	76 06 05	76 06 04	76 06 06	76 06 07
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	13
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	C = DLC	C = DLC	C = DLC	-----

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

N1.R4B.

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

Mikro IC Motion 2

TI
Titan, Titanium, Titane

1

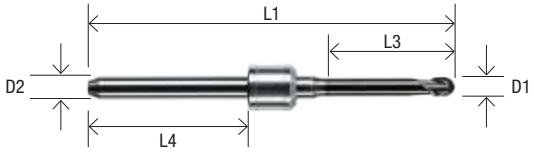


Order No.	N1.R4B.10	N1.R4B.09
Fig. No.	76 06 16	76 06 15
D2 mm	3	3
L1 mm	43	43
L3 mm	7	7
D1 mm	2.0	1.0
L4 mm	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	B = BMT	B = BMT

Nassbearbeitung / wet grinding / usinage humide

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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Amann Girrbach



N1.G.

Diamant Schleifer
Diamond Grinder
Fraise diamantée

Mikro IC
Motion 2

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

1



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

Nassbearbeitung / wet grinding / usinage humide

N1.R2D.

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

Mikro 4X / 5X
Motion 2

ZrO2
Hybrid ceramics

1

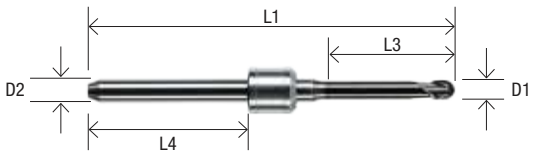


Order No.	N1.R2D.19	N1.R2D.20	N1.R2D.21	N1.R2D.22
Fig. No.	76 06 08	76 06 09	76 06 13	76 06 14
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	14
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

Trockenbearbeitung / dry grinding / usinage à sec

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

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

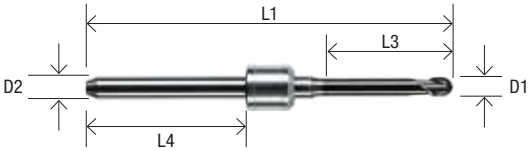
1



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	-----	-----	-----

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

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



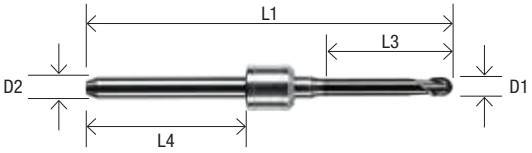
Order No.	N1.R2D.26	N1.R2D.27
Fig. No.	76 06 42	76 06 43
D2 mm	3	3
L1 mm	50	50
L3 mm	21	18
D1 mm	2.5	1.5
L4 mm	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND

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

CAD/CAM Cutters Amann Girrbach

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

N2.R2C. - N2.R2

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

Sirona in Lab MC X5

Composite

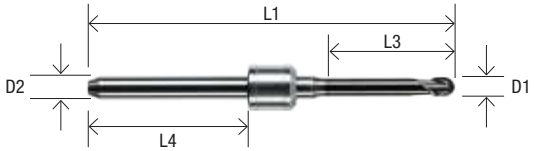
1



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

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

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

1



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

N2.R4. - N2.R2.

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

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

Sirona in Lab MC X5

Sintering Metal

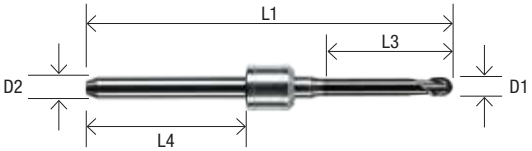
1



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

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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Sirona in Lab MC X5



N2.G.

Diamant Schleifer
Diamond Grinder
Fraise diamantée

Sirona in Lab MC X5

Glaskeramik
Glass ceramics
La céramique vitreuse

Nassbearbeitung
Wet grinding
Usinage humide

1



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

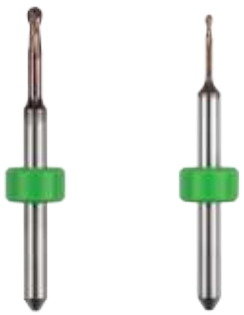
N2.R2B.

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

Sirona in Lab MC X5

Titan
Titanium
Titane

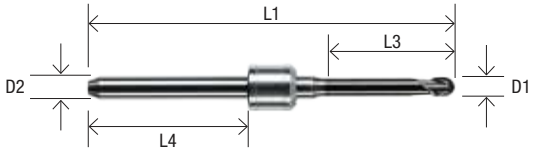
1



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

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

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.	N3.R2H.32	N3.R3H.33	N3.R2D.34	N3.R2D.35	N3.F2D.36	N3.R3D.37
Fig. No.	Z100-R2-35	Z200-R3-35	Z060-R2D-35	Z100-R2D-35	Z120-F2D-35	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

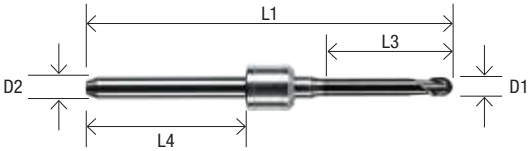
1



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

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

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

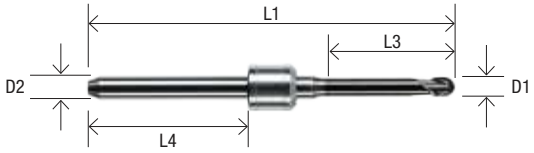
1



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

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

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

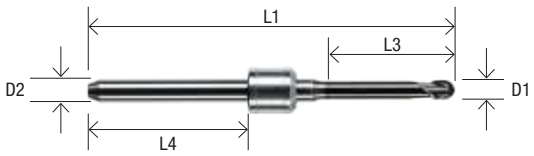
1



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	-----	-----	-----	-----	-----

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

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

N3.R2B. - N3.T2B.

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

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

VHF S1 / S2 / K5
NEM – Kobalt-Chrom, CoCr

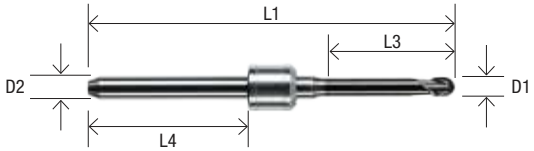
1



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

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

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

1



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

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

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

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

VHF K3 / K4

Universalfräser, Universal cutter
Fraise universelle

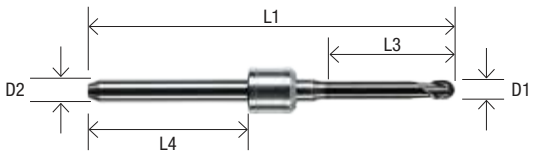
1



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

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

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

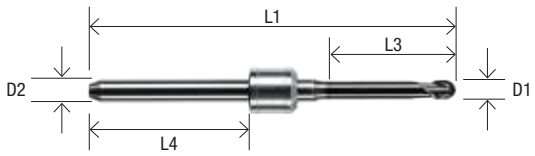





Order No.	N3.F2.18	N3.F2C.19	N3.R2.20	N3.R2C.21
Fig. No.	U050-F2-40	U120-F2-40	U030-R2-40	U060-R2-40
● D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40
L3 mm	3	16	1	3
D1 mm	0.5	1.2	0.3	0.6
L4 mm	14	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	C = DLC	-----	C = DLC

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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
VHF



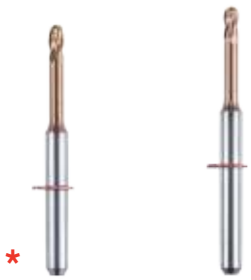
N3.R4B

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

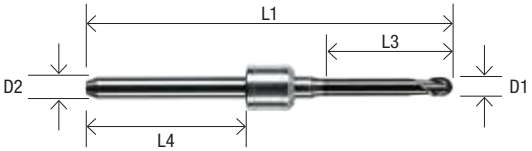
1



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	----

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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
IMES-ICORE



N6.R1.

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

IMES-ICORE

PMMA, PEEK
Wachs / Wax / Cire

1



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

N6.R2D.

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

IMES-ICORE

Zirkonoxid ZrO2

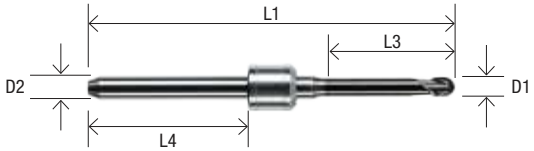
1



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

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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
DATRON



N5.R2D.

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

DATRON

Zirkonoxid ZrO2

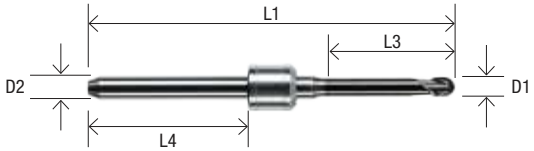
1



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

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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
ROLAND



N7.G. - N7.GS.

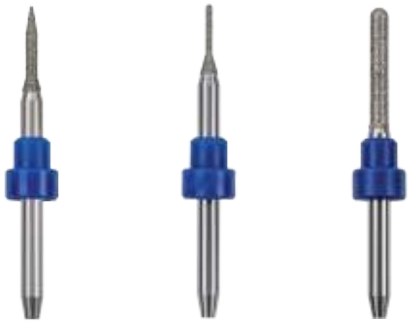
Diamant Schleifer
Diamond Grinder
Fraise diamantée

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

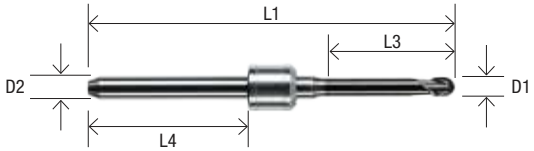


Order No.	N7.GS.02	N7.GS.05	N7.GS.06	N7.GS.07
Fig. No.	ZGB2-25D	ZGB2-50D	ZGB2-125D	ZGB2-125DS
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	32
L3 mm	9	6	15	8
D1 mm	1.7	1.0	2.5	2.5
L4 mm	15	15	15	15
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----	-----

(GS): Multilayer-Diamantierung (hohe Qualität)
Multilayer diamond (high quality)
Diamant multicouche (haute qualité)

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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
ROLAND



N7.R2.

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

DWX-4
DWX-52D
DWX-52DCI

Zr02
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

Zr02

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

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



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.

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.

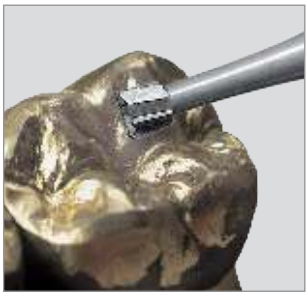
Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

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.

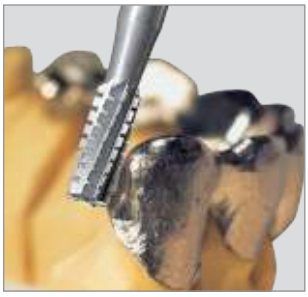
Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.



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 sillions, menues corrections des intrados



In Hohlkehlen und angrenzenden Flächen
In bevels and adjacent surfaces
Dans les congés creux et sur les surfaces avoisinantes



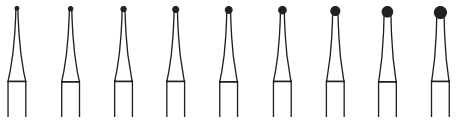
Abrunden scharfer Kanten und Glätten okklusaler Konturen
Take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces
Adoucissement de bords tranchants et lissage des contours occlusaux

STAHLBOHRER
STEEL BURS
INSTRUMENTS EN ACIER

	Seite Page
 Rund Round Rond	244
 Umgekehrter Kegel Inverted cone Cône renversé	244
 Rund Round Rond	244
 Zylinder Cylinder Cylindre	245
 Zylinder Cylinder Cylindre	245
 Konisch Tapered Fissure Conique	245

1
Kugel
Round
Boule
5

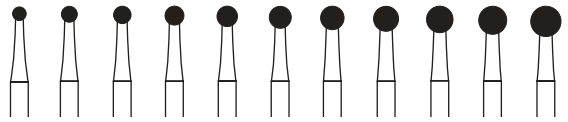




Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016
	US No.	¼	½		1		2	3	4	5
Shank ISO	Order No.									
HP 310 **104** 001 001...	**1.104...**	005	006	007	008	009	010	012	014	016
max.		50.000								

1
Kugel
Round
Boule
5





Grösse • Size • Tailles	∅ 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	∅ 1/10 mm	006	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	US No.	33½	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





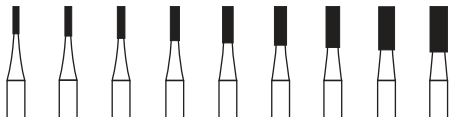
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010	014	018	023
Shank ISO	Order No.				
HP 330 **104** 001 007...	**11.104...**	010	014	018	023
max.		50.000	50.000	30.000	30.000

21

Zylinder
Cylinder
Cylindre

5





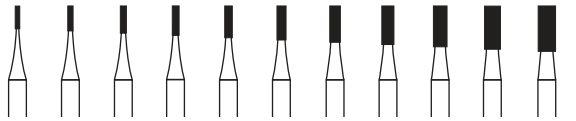
L	mm									
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
	US No.	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		56		57	58	59	60	61	62	63
Shank	ISO									
HP	310 **104** 107 006...	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	Order No. **21.104...**	50.000						30.000		
	↻ max.									

36

Zylinder
Cylinder
Cylindre

5





L	mm											
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
	US No.	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
				556		557	558	559	560	561	562	563
Shank	ISO											
HP	310 **104** 107 002...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	Order No. **36.104...**	50.000								30.000		
	↻ max.											

38

Konisch
Tapered Fissure
Conique

5





L	mm									
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
	US No.	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
			699		700	701		702		703	
Shank	ISO										
HP	310 **104** 168 002...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	Order No. **38.104...**	50.000							30.000		
	↻ max.										

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.

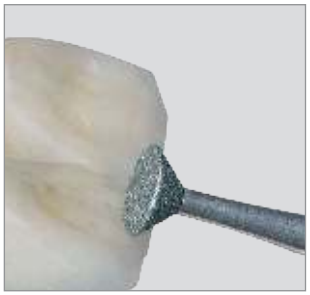
Diamond rotary instruments for precise preparation

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
Faconnage des sillions occlusales et contourage

Instruments diamantés pour des travaux de précision

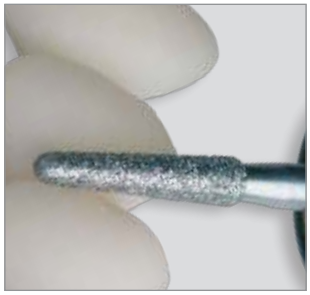
Pour un retrait optimal du matériau et une qualité de surface fine.

Grande longévité et capacité de coupe élevée pour le traitement et la section de céramique, de composite de recouvrement, de matériaux des modèles grâce à un grain diamanté et des formes d´instruments adaptés.

Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.



Formung von Löffelrändern und Anlegen von Retentionsrillen
Shape margins and retention grooves on individual trays
Usinage des bords de porte-empreintes et réalisation de stries de rétention



Konturieren von Keramik- und Kunststoffverblendungen
Contouring of porcelain and composite veneers
Contourer les incrustations en céramique ou en résine



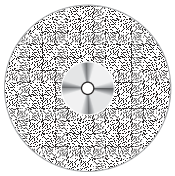
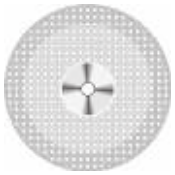
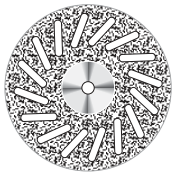
Vorseparieren und Konturieren
Pre-separating and Contouring
Pre-séparation et contourage

HP - DIAMANTEN
HP - DIAMONDS
DIAMANTS PM

	Seite / Page
 Kugel / Round / Boule	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

	Seite / Page
 Flamme / Flame / Flamme	251-252
 Rad / Round Wheel / Roue	252
 Knospe / Pointed Bud / Bouton pointu	252
 Konus rund / Round End Taper / Cône, bout arrondi	252
 Turbodiamanten / Turbo diamonds / Diamantés Turbo	252
 K-Diamonds HP	253-254
 Diamantstreifen breit / Diamond Strips wide / Diamantés Strips large	254
 K-Diamonds FG für ZrO_2 / K-Diamonds FG for ZrO_2 / K-Diamonds FG pour ZrO_2	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

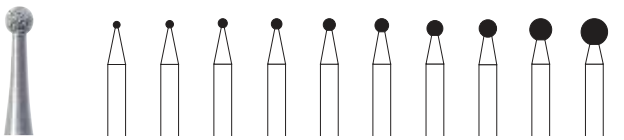
DIAMANTSCHEIBEN
DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTS

	Seite / Page
	260-261
	260
	260,261, 263
	260-261
	262
	262
	262
	262
	263-264
	264
	265

801

Kugel
Round
Boule

3



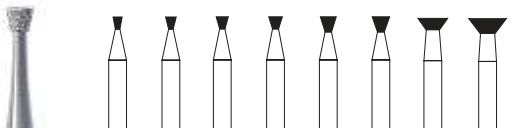
Shank	L	mm									
	ISO	Order No.									
HP	806 **104** 001 524...	**801.104...**	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
	• 806 **104** 001 534...	**6801.104...**										035



805

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3



Shank	L	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0
	ISO	Order No.								
HP	806 **104** 010 524...	**805.104...**	012	014	016	018	021	023	040	050

807

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3



Shank	L	mm	4,0	5,0	6,0
	ISO	Order No.			
HP	806 **104** 225 524...	**807.104...**	016	018	023

808

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3



Shank	L	mm	0,7	0,8
	ISO	Order No.		
HP	806 **104** 014 524...	**808.104...**	018	023

809

Umgekehrter Kegel mit Ansatz
Inverted Cone with Collar
Cône renversé avec col

3



Shank	L	mm	3,5
	ISO	Order No.	
HP	806 **104** 019 524...	**809.104...**	023

812

Umgekehrter Kegel, seitenbelegt
Inverted Cone, side-coated
Cône renversé, diamanté sur les faces travaillantes

3



Shank	L	mm	1,5	2,0
	ISO	Order No.		
HP	806 **104** 022 524...	**812.104...**	025	050

818

Rad
Wheel
Roue

3

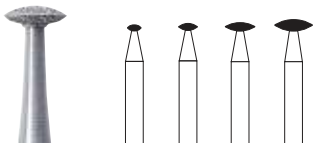


Shank	L	mm	1,0
	ISO	Order No.	
HP	806 **104** 041 524...	**818.104...**	033

825

Linse
Knife Edge
Lentille

3



Shank	L	mm	0,8	0,9	1,1	1,5
	ISO	Order No.				
HP	806 **104** 304 524...	**825.104...**	018	025	040	050

830

Birne
Pear
Poire

3

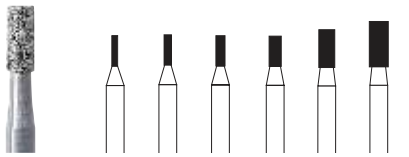


Shank	L	mm	12,5
	ISO	Order No.	
HP	• 806 **104** 238 544...	**5830.104...**	070

835

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

3

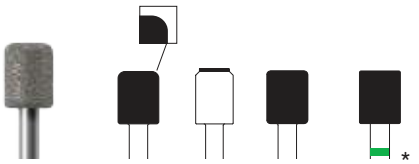


Shank	L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
	ISO	Order No.						
HP	806 **104** 109 524...	**835.104...**	008	010	012	016	021	025

836

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

1 / 3*



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

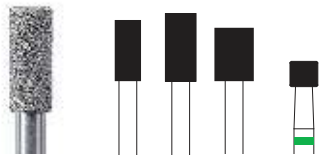


Shank	L	mm	7,0	8,0
	ISO	Order No.		
HP	806 **104** 111 524...	**837.104...**	016	018

840 / 841

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

3



Shank	L	mm	8,0	9,0	7,0	3,5
	ISO	Order No.				
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



Shank	L	mm	15,0
	ISO	Order No.	
HP	• 806 **104** 158 534...	**6842KR.104...**	023

842R

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

3



Shank	L	mm	12,0
	ISO	Order No.	
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

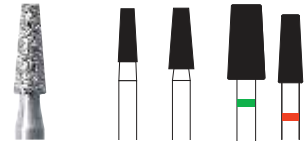


Shank	L	mm	4,0	4,0	5,0
	ISO	Order No.			
HP	806 **104** 170 524...	**845.104...**	008	010	018

847

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3



Shank	L	mm	7,0	8,0	10,0	9,0
	ISO	Order No.				
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
	ISO	Order No.	
HP	806 **104** 184 524...	**848A.104...**	040

848L

Konus lang
Taper long
Cône, long

3



Shank	L	mm	15,0
	ISO	Order No.	
HP	• 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
	ISO	Order No.		
HP	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

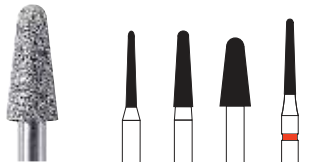


Shank	L	mm	4,0
	ISO	Order No.	
HP	806 **104** 196 524...	**849.104...**	009

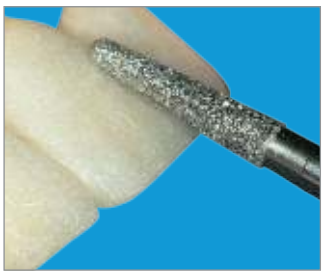
850

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



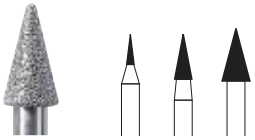
Shank	L	mm	10,0	10,0	9,0	10,0
	ISO	Order No.				
HP	806 **104** 199 524...	**850.104...**	014	025	040	
	• 806 **104** 199 534...	**6850.104...**		025		
	• 806 **104** 199 514...	**8850.104...**				016



852

Konus Spitze
X-mas Tree
Cône, pointu

3



Shank	L	mm	4,0	6,0	7,0
	ISO	Order No.			
HP	806 **104** 164 524...	**852.104...**	010	023	037

854

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3



Shank	L	mm	8,0
	ISO	Order No.	
HP	806 **104** 172 524...	**854.104...**	050

854R

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



Shank	L	mm	9,0	9,0
	ISO	Order No.		
HP	806 **104** 198 524...	**854R.104...**	033	040

855

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3

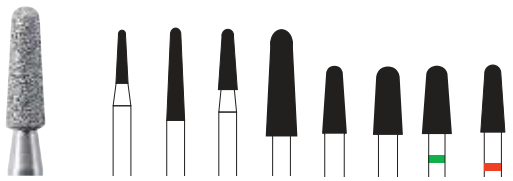


Shank	L	mm	6,0
	ISO	Order No.	
HP	806 **104** 197 524...	**855.104...**	025

856

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3

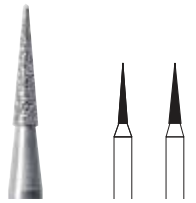


Shank	L	mm	7,0	12,0	8,0	14,0	9,0	9,0	9,0	9,0
	ISO	Order No.								
HP	806 **104** 198 524...	**856.104...**	016		025		033	040		
•	806 **104** 198 534...	**6856.104...**		023		040				
•	806 **104** 197 534...	**6856P.104...**							040	
•	806 **104** 198 544...	**5856.104...**		023		040				
•	806 **104** 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

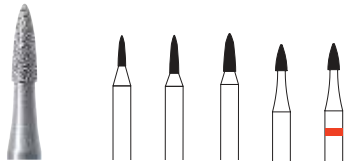


Shank	L	mm	10,0
	ISO	Order No.	
HP	• 806 **104** 166 514...	**8859.104...**	018
	806 **104** 166 524...	**859.104...**	018

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

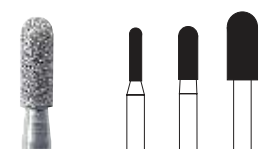


Shank	L	mm	10,0	10,0
	ISO	Order No.		
HP	806 **104** 250 524...	**863.104...**	012	016
•	806 **104** 250 534...	**6863.104...**	012	016

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

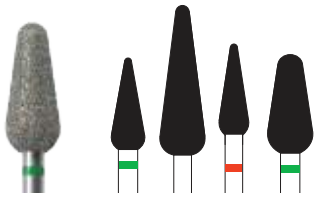
HP DIAMANTEN • HP DIAMONDS • DIAMANTS PM

890
Flamme
Flame
Flamme
3



Shank	L / ISO	mm / Order No.	3,5
HP	806 **104** 245 524...	**890.104...**	016

893 / 894
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi
3



Shank	L / ISO	mm / Order No.	12,0	20,0	12,0	13,0
HP	• 806 **104** 266 534...	**6893.104...**	045			
	806 **104** 266 524...	**893.104...**		060		
	• 806 **104** 266 514...	**8893.104...**			040	
	• 806 **104** 263 534...	**6894.104...**				060

909
Rad
Round Wheel
Roue
3



Shank	L / ISO	mm / Order No.	2,0
HP	806 **104** 068 524...	**909.104...**	050

366
Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu
3



Shank	L / ISO	mm / Order No.	1,8	2,5
HP	806 **104** 257 524...	**366.104...**	012	016

368
Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu
3



Shank	L / ISO	mm / Order No.	5,0
HP	806 **104** 257 524...	**368.104...**	023

369
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi
3



Shank	L / ISO	mm / Order No.	12,0
HP	• 806 **104** 263 544...	**5369.104...**	070

TURBO DIAMANTEN • TURBO DIAMONDS • DIAMANTS TURBO

T848L
Konus lang
Taper long
Cône long
3



Shank	L / ISO	mm / Order No.	15,0
HP	• 806 **104** 175 544...	**T5848L.104...**	023

T856
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi
3



Shank	L / ISO	mm / Order No.	12,0
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 abrévation		Korn Grösse / µ grit size / µ granulométrie / µ	Ringmarkierung ring markings code coleur	ISO Nr. ISO No. n° ISO
extra grob extra coarse extra gros	4		350	2x schwarz 2x black 2x noir	**554**
supergrob super - coarse extra gros	5		180	schwarz black noir	**544**
grob coarse gros	6		135	grün green vert	**534**
standard medium standard	-		110 - 120	– – –	**524**
fein fine fin	8		50	rot red rouge	**514**

Modellgusstechnik
Model casting technique
Technique de la coulée sur modèle

Kronen und Brückentechnik
Crown and bridge technique
Couronnes et bridges

Verblend- und Keramiktechnik
Veneer and ceramic technique
Céramique et matériaux de recouvrement

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 ↻ max. 40.000





Shank	L	mm		
HP	ISO	Order No.		
	•• K806 **104** 001 524...	**K801.104...**	009	021
	↻ opt.		18.000	18.000

K805

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3 ↻ max. 40.000




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

K847S

Konus flach, seitenbelegt
Flat End Taper, side-coated
Cône, bout plat, diamanté sur les faces travaillantes

3 ↻ max. 40.000




Shank	L	mm	8,0
HP	ISO	Order No.	
	•• K806 **104** 172 524...	**K847S.104...**	014
	↻ opt.		18.000

K850

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3 ↻ max. 40.000





Shank	L	mm	10,0	10,0
HP	ISO	Order No.		
	•• K806 **104** 199 524...	**K850.104...**	018	023
	•• K806 **104** 199 514...	**KF850.104...**	018*	
	↻ opt.		18.000	18.000
	↻ opt.		12.000*	

K856

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3 ↻ max. 40.000





Shank	L	mm	8,0	8,0
HP	ISO	Order No.		
	•• K806 **104** 198 524...	**K856.104...**	016	018
	•• K806 **104** 198 514...	**KF856.104...**	016*	018*
	↻ opt.		18.000	18.000
	↻ opt.		12.000*	12.000*

K859

Konus Spitze
Needle
Cône, pointu

3 ↻ max. 40.000




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

K861 / K861L

Flamme
Flame
Flamme

3 ↻ max. 40.000





Shank	L	mm	6,0	10,0
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 **104** 250 524...	**K861.104...**	014*	
	•• K806 **104** 248 514...	**KF861.104...**	014	
	•• K806 **104** 250 524...	**K861L.104...**		024
	↻ opt.		12.000	18.000
	↻ opt.		18.000*	

K863

Flamme
Flame
Flamme

3 ↻ max. 40.000





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

K-DIAMONDS HP

K881

Zylinder rund
Round End Cylinder,
Cylindre, bout arrondi

3 max. 40.000




Shank	L	mm	7,0
	ISO	Order No.	
HP	•• K806 **104** 141 524...	**K881.104...**	016
	•• K806 **104** 141 514...	**KF881.104...**	016*
	opt.		18.000
	opt.		12.000*

K379

Eiform
Egg Shape / Football
Ovoïde

3 max. 40.000





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


(1)


(2)


(3)

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 Nebenkrone 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 Interdentalflächen (Bild 3).

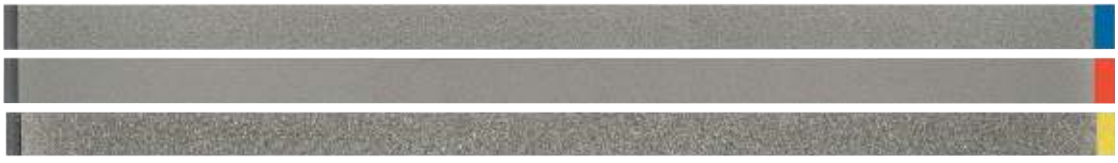
A continually recurring situation in the dental laboratory, after firing (Figure 1) the contoured contact points are not yet correctly adapted, too pronounced and must therefore be carefully adjusted to achieve closed, surface area contacts.
The wide diamond strips with diamond coating on one side guarantee 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**

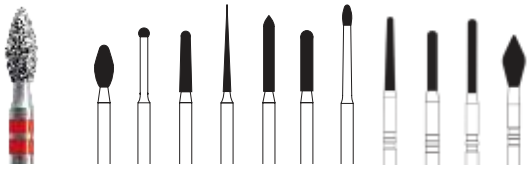
Die Hochleistungskeramik Zirkonoxid wird zunehmend beliebter. Ihre Bearbeitung ist allerdings in Anbetracht der hohen Festigkeit dieses Materials sehr aufwändig. Vielfach übernimmt die CAD/CAM-Anlage die Hauptfräs- bzw. Schleifarbeit.
Für optimale Ergebnisse ist jedoch in den meisten Fällen eine manuelle 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 manuel 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.

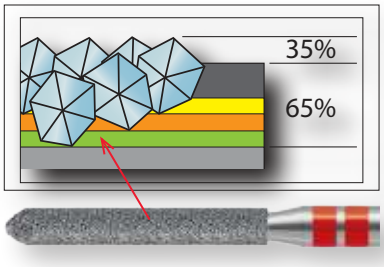
L´oxyde de zirconium, céramique de haute performance, est de plus en plus apprécié. Son traitement est toutefois de très longue haleine compte tenu de la résistance élevée de ce matériau. Même si la CFAO prend en charge à plusieurs reprises le fraisage principal ou le meulage, un travail supplémentaire 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		5,5		8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
	ISO	Order No.											
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



Solid Nickel Matrix

3
2
1
3x Nickellayer



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 reouverts 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.

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.

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.

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.

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.

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.

Glattes Schliffbild (2)

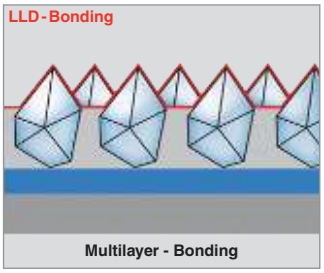
Durch den raschen Abtransport der Schleifsubstanz wird ein optimaler, vibrationsfreier Rundlauf der WhiteTIGER Instrumente erreicht (glattes Schliffbild).

Smooth cut (2)

Conveying the debris away from the surface rapidly enables WhiteTIGER instruments to rotate concentrically and vibration-free (smooth cut).

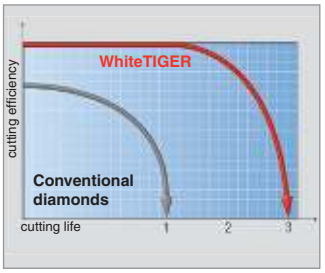
Etat lisse, surface abrasée (2)

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).



1


2



3

Höchste Standzeit (3)

Durch das LLD-Bonding können die Diamantkörner nicht mehr herausgelöst werden. Dadurch erhöht sich die Standzeit der WhiteTIGER Diamantinstrumente um ein Mehrfaches. Bei Standard-Diamantinstrumenten lösen sich die Diamantkörner frühzeitig aus der Bindung, was nur eine kurze Standzeit der Instrumente ergibt.

Maximum life-span (3)

The LLD bond ensures that diamond particles no longer come loose. This increases the life span of the WhiteTIGER diamond instruments several times over. Using standard diamond instruments the diamond particles come loose much sooner from the bond resulting in a short life span of the instruments.

Extraordinaire durabilité (3)

Du fait de la liaison LLD, les particules de diamant ne peuvent plus se décoller. La durabilité des instruments WhiteTIGER est ainsi très fortement augmentée. Avec les instruments standards, les particules de diamant se détachent prématurément du liant ce qui a pour conséquence une faible durée de vie de ces instruments.

Anwendung

In der Keramik-/ Zirkonoxid Vollkeramik-Bearbeitung
Keramik- und Kunststoffverblendtechnik
Feinbearbeitung von Vollkeramik und Kompositen
Okklusale Adjustierung auf Zirkonoxid - Vollkeramik
Aufpassen von gesinterten Zirkonoxidgerüsten und Kronen
Abtragen von Druckstellen an Zirkonoxidmaterialien
Okklusales Konturieren und Fissurengestaltung

Application

Preparing porcelain/ zirconia all-porcelain
Porcelain and composite facings
Fine contouring of all-porcelain and composites
Occlusal adjustments on zirconia all-porcelain
Fitting sintered zirconia frameworks and crowns
Removing high spots on zirconia restorations
Contouring occlusal surfaces and preparing fissures

Utilisation

Traitement de la céramique / tout-céramique en oxyde de zirconium
Technique de recouvrement avec de la céramique et de la résine
Traitement précis du tout-céramique et des composites
Ajustage occlusal du tout-céramique en oxyde de zirconium
Ajustement d´armatures en oxyde de zirconium fritté et de couronnes
Elimination de points de pression sur les matériaux en oxyde de zirconium
Contour occlusal et réalisation de fissures

Anwendungshinwise

Das Beschleifen der Keramik-/ Zirkonoxid Vollkeramik erfolgt unter Wasserkühlung mit der Laborturbine.
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten Drehzahlangaben einhalten.

Instructions for use

Porcelain / zirconia all-porcelain should be prepared with a laboratory turbine using water coolant.
Use only minimum pressure when preparing and adhere to the recommended rpm.

Recommandation pour l'utilisation

Le fraisage de la céramique/tout-céramique en oxyde de zirconium se réalise sous irrigation d´eau avec une turbine de laboratoire.
Travailler seulement avec une légère pression, respecter le nombre de tours.

W368

Knospe
Pointed Bud
Bouton

3 opt. 160.000



Shank	L mm			5,5	5,0
	ISO	Order No.			
FG	• W806 **314** 257 524...	**W 368.314...**		020	
	• W806 **314** 257 514...	**FW 368.314...**		020	
	• W806 **314** 257 534...	**GW 368.314...**		020	023

W379

Eiform
Egg Shape / Football
Bouton

3 opt. 160.000

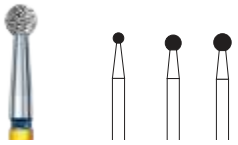


Shank	L mm		4,2
	ISO	Order No.	
FG	• W806 **314** 277 524...	**W 379.314...**	023
	• W806 **314** 277 514...	**FW 379.314...**	023
	• W806 **314** 277 534...	**GW 379.314...**	023

W801

Kugel
Round
Boule

3 opt. 160.000

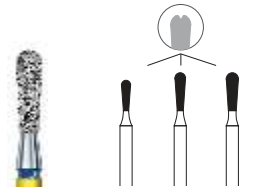


Shank	L mm				
	ISO	Order No.			
FG	• W806 **314** 001 524...	**W 801.314...**	014	021	
	• W806 **314** 001 534...	**GW 801.314...**	014	021	023

W830L

Birne lang
Pear long
Poire, long

3 opt. 160.000



Shank	L mm		4,0	5,0	5,0
	ISO	Order No.			
FG	• W806 **314** 239 534...	**GW 830L.314...**	012	014	016

W863

Flamme
Flame
Flamme

3 opt. 160.000



Shank	L mm		10,0	10,0
	ISO	Order No.		
FG	• W806 **314** 250 514...	**FW 863.314...**	012	
	• W806 **314** 250 534...	**GW 863.314...**	012	016

W879K

Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé, à biseau

3 opt. 160.000



Shank	L mm		10,0	10,0	10,0	10,0
	ISO	Order No.				
FG	• W806 **314** 299 534...	**GW 879K.314...**			016	018

W881

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

3 opt. 160.000



Shank	L mm		8,0	8,0
	ISO	Order No.		
FG	• W806 **314** 141 524...	**W 881.314...**	014	
	• W806 **314** 141 514...	**FW 881.314...**	014	
	• W806 **314** 141 534...	**GW 881.314...**	014	016



für Laborturbine mit Wasserkühlung
for laboratory turbine with water cooling
pour turbine de laboratoir avec refroidissment de l'eau

• Blauer Ring standard	• blue ring standard	• bague bleue standard	– 126µm	ISO No. 524
• Roter Ring fein	• red ring fine	• bague rouge grain fin	– 40µm	ISO No. 514
• Grüner Ring grob	• green ring coarse	• bague verte gros grain	– 151µm	ISO No. 534

490 Hohlschleifer

Ideal für grossflächigen Kunststoffabtrag mit hoher Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung.
Für das Vorschleifen von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie das Bearbeiten von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Anwendungshinweise:
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten
Drehzahlangaben einhalten

490 Hollow Diamond Grinder

Ideal for removing large areas of acrylic with its high cutting capacity and minimum heat generation.
For pretrimming orthodontic and denture acrylics and preparing customised impression trays and soft denture liners.

Instructions for use:
Use only minimum pressure when preparing.
Adhere to the recommended rpm.

490 Instrument Creux

Idéal pour le retrait de résine de grandes dimensions avec une élimination plus importante et un plus faible développement de chaleur.
Pour un pré-meulage des résines de prothèse et d´orthodontie ainsi que pour le traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples.

Conseils d´utilisation:
Travailler seulement avec une légère pression, respecter le nombre de tours.

DIACRYLIC Grinder

Multifunktionelle Diamantschleifer zur raschen und gezielten Ausarbeitung von Prothesenkunststoffen.

Die speziellen Kopfformen eignen sich für das Ausarbeiten von Unterzungenrollen, Papillenansätzen, Prothesenrändern sowie Lippen- und Wangenbändern.

Multifunctional diamond rotary instrument for rapid, accurate preparation of denture acrylics.

The special head designs are suitable for preparing sublingual rolls, papilla contours, denture peripheries as well as labial and buccal frena.

Fraises diamantées multifonctionnelles pour une élaboration rapide et ciblée des résines en prothèse.

Les formes spéciales des têtes sont appropriées pour l´élaboration du bandeau sublingual, de la pointe des papilles, des limites prothétiques ainsi que des freins labiaux et jugaux.

DIACRYLIC Grinder Set

Für ein schnelles, gezieltes Ausarbeiten von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Zur Entfernung von Unebenheiten an der Basisfläche von Prothesen sowie zur Ausarbeitung von schmalen Lippen- und Wangenbereichen.

For rapid, accurate preparation of orthodontic and denture acrylics as well as customised impression trays and soft denture liners.

For removing irregularities on the fitting surfaces of dentures and preparing slender labial and buccal frena.

Pour une élaboration rapide et ciblée des résines de prothèse et d´orthodontie ainsi que pour des porte-empreintes individuels et les plaques bases souples.

Pour l´élimination d´irrégularités au niveau des surfaces de base des prothèses ainsi que pour l´élaboration de zones étroites au niveau des lèvres et des joues.

DUO DIACRYLIC Grinder

Für das Vorschleifen von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie das Bearbeiten von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Die spezielle Diamantierung mit Spanbrechrillen 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 ∅1/10 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 ∅1/10 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 ∅1/10 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

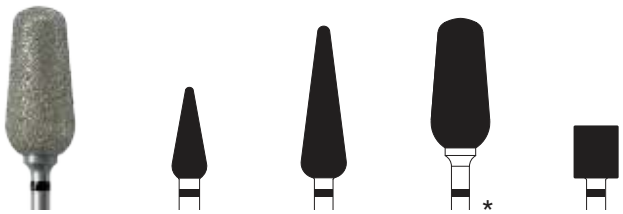


Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO

DIAMOND Grinder

↻ 15.000

1* / 3



L mm	12,0	20,0	17,0	7,0
Size ∅1/10 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

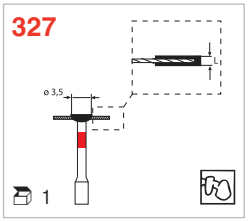
↻ 10.000

1



L mm	17,0
Size ∅1/10 mm	080
Order No.	**4896A.104.080**
ISO 806 **104**...	559 554 080

327





L mm	0,13	0,13
Size ∅ 1/10 mm	80	100
Order No.	● 327.514.080HP	● 327.514.100HP
ISO No. 806 104...	327 514 080	327 514 100
opt.	20.000	20.000



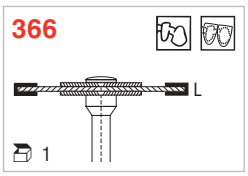
CAD/CAM ZrO2 Restoration

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.

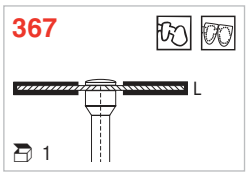
366

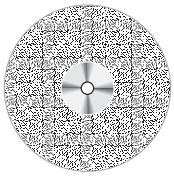




L mm	0,09
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	● 366.504.220HP
ISO No. 806 104...	366 504 220
max.	20.000

367





L mm	0,09
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	● 367.504.220HP
ISO No. 806 104...	367 504 220
max.	20.000

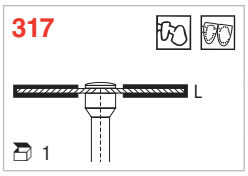
ULTRAFLEX

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.

317





L mm	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 317.514.220HP	● 317.524.220HP
ISO No. 806 104...	317 514 220	317 524 220
max.	20.000	20.000

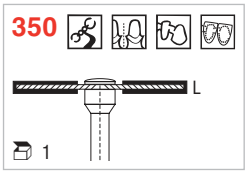
SUPERFLEX

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 precutting,separating and contouring of ceramics.

En grain diamanté fin pour séparer et contourer, standard pour dégrossir, pré-séparer et contourer les céramiques.

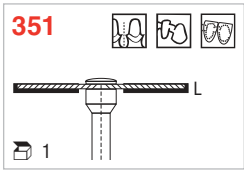
350

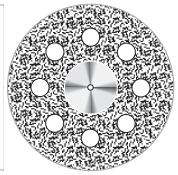




L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	● 350.514.190HP	● 350.524.190HP	● 350.514.220HP	● 350.524.220HP
ISO No. 806 104...	350 514 190	350 524 190	350 514 220	350 524 220
max.	20.000	20.000	15.000	15.000

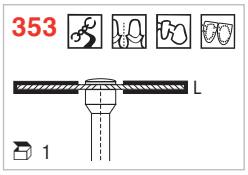
351

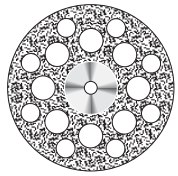




L mm	0,10	0,15
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 351.514.220HP	● 351.524.220HP
ISO No. 806 104...	351 514 220	351 524 220
max.	15.000	15.000

353





L mm	0,12	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	220	220	220
Order No.	● 353.504.220HP	● 353.514.220HP	● 353.524.220HP
ISO No. 806 104...	353 504 220	353 514 220	353 524 220
max.	15.000	15.000	15.000

SUPERFLEX

In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, zum Fein- sowie Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

In superfine, fine and standard diamond grit, for fine and pre-separating and contouring of ceramics.

En grain diamanté extra fin, fin et standard, pour la pré-séparation, séparation fine et le contourage des céramiques.

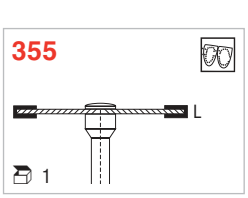
SUPERFLEX

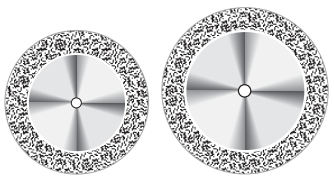
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, superfein zum Feinstseparieren, fein und standard zum Vorseparieren und groben Vortrennen von Keramik.

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.

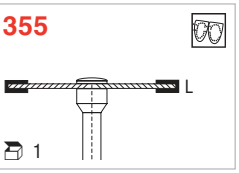
355

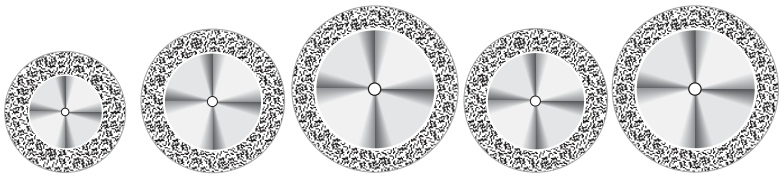




L mm	0,12	0,12
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 355.504.190HP	● 355.504.220HP
ISO No. 806 104...	355 504 190	355 504 220
max.	20.000	15.000

355

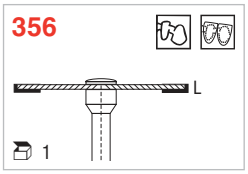


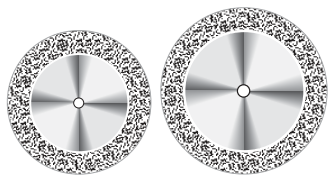


L mm	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size ∅ 1/10 mm	160	190	220	190	220
Order No.	● 355.514.160HP	● 355.514.190HP	● 355.514.220HP	● 355.524.190HP	● 355.524.220HP
ISO No. 806 104...	355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
max.	20.000	20.000	15.000	20.000	15.000



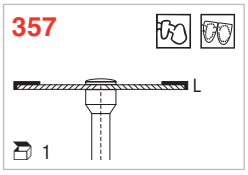
356

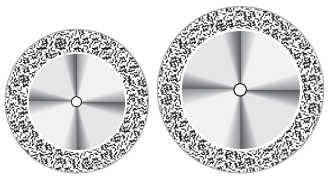




L mm	0,10	0,10
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 356.514.190HP	● 356.514.220HP
ISO No. 806 104...	356 514 190	356 514 220
max.	20.000	15.000

357





L mm	0,10	0,10
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 357.514.190HP	● 357.514.220HP
ISO No. 806 104...	357 514 190	357 514 220
max.	20.000	15.000

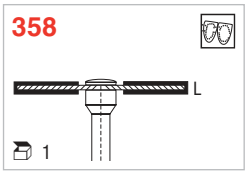
SUPERFLEX

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 pre-séparation et le contourage des céramiques.

358





L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	● 358.514.190HP	● 358.524.190HP	● 358.514.220HP	● 358.524.220HP
ISO No. 806 104...	358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
max.	20.000	20.000	15.000	15.000

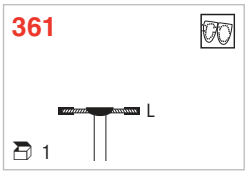
SUPERFLEX

In feiner Diamantkörnung, zum Abrunden von Approximalflächen, zum Separieren von Keramik.

In fine diamond grit, to rounden off proximal areas, for separating of ceramics.

En grain diamanté fin, pour arrondir les faces proximales, pour séparer les céramiques.

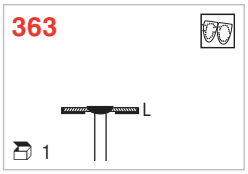
361





L mm	0,15	0,15
Size ∅ 1/10 mm	080	100
Order No.	● 361.514.080HP	● 361.514.100HP
ISO No. 806 104...	361 514 080	361 514 100
max.	20.000	20.000

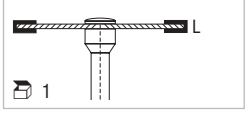
363





L mm	0,10
Size ∅ 1/10 mm	100
Order No.	● 363.514.100HP
ISO No. 806 104...	363 514 100
max.	20.000

393





L mm	0,15
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	● 393.514.220HP
ISO No. 806 104...	393 514 220
↻ max.	15.000



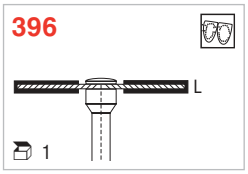
SUPERFLEX

Scheibe mit ovaler Perforation in feiner Diamantkörnung, zum Separieren und Konturieren von Keramik. Vorteile: weiches Arbeiten bei hohem Materialabtrag, hohe Flexibilität, gute Durchsicht

Disc with oval shaped perforations with fine diamond grit, for the separation and contouring of ceramics. Advantages: soft work at high levels of material removal, high flexibility, provides good visibility

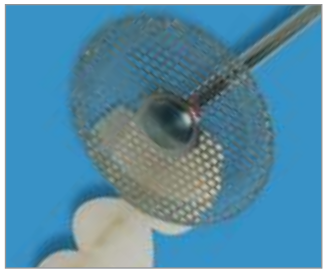
Disque en grain diamanté fin, avec perforation ovale, pour séparer et contourer les céramiques. Avantages: travail agréable, fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité

396





L mm	0,15
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	● 396.514.220HP
ISO No. 806 104...	396 514 220
↻ max.	15.000



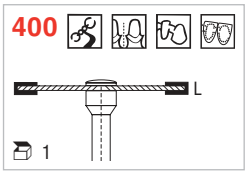
SUPERFLEX

Scheibe mit Bogenperforation in feiner Diamantkörnung, zum feinen Separieren und Konturieren von Keramik. Vorteile: hohe Abtragsleistung, hohe Flexibilität, gute Durchsicht, vermeidet Schleiffacetten

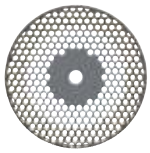
Disc with arch-shaped perforations with fine diamond grit, for separation and contouring of ceramics. Advantages: high removal capacity, high flexibility, provides good visibility, avoids grinding-facets

Disque avec perforation 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







L mm	0,15	0,15
Size ∅ 1/10 mm	220	190
Order No.	● 400.514.220HP	● 400.514.190HP
ISO No. 806 104...	400 514 220	400 514 190
↻ max.	15.000	20.000

400

DIAMANT-NETZSCHEIBE

Zum Separieren und Konturieren von Keramik, Kunststoff und Modellgips. Flexibel, mit optimaler Durchsicht, hohem Materialabtrag und guter Spanabfuhr.

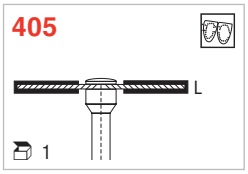
DIAMOND OPEN-MESHED DISC

For separating and contouring of ceramics, acrylics and plaster. Flexible, with excellent vision, highest material reduction and smooth grinding performance.

DISQUE DIAMANTÉ PERFORÉ

Conçu pour séparer et contourer la céramique, les acryliques et les plâtres. Flexible, avec une excellente visibilité sur le champ de travail, fort pouvoir abrasif, dégagement efficace des matériaux.

405





L mm	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 405.514.220HP	● 405.524.220HP
ISO No. 806 104...	405 514 220	405 524 220
↻ max.	15.000	15.000

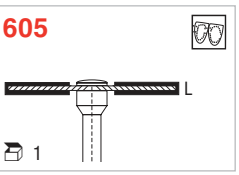
SUPERFLEX

In feiner Diamantkörnung zum feinsten Separieren von Keramik.

In fine diamond grit for finest separation of ceramics.

En grain diamanté fin pour une séparation ultra fine et précise des céramiques.

605





L mm	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 605.514.220HP	● 605.524.220HP
ISO No. 806 104...	605 514 220	605 524 220
↻ max.	15.000	15.000

SUPERFLEX

Perforierte Diamantscheibe in feiner und standard Diamantkörnung, zum feinen und groben Separieren und Konturieren von Keramik mit guter Durchsicht.

Perforated Diamond Disc with fine and standard diamond grit, for fine and coarse separation and contouring of ceramics.

Disque perforé en grain diamanté fin et standard, pour la séparation fine et grossière et le contourage des céramiques, bonne visibilité.

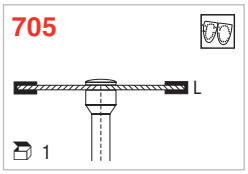
SUPERFLEX

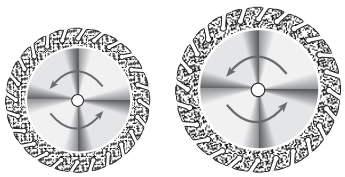
Gezahnte Diamantscheibe in feiner Diamantkörnung, zum Separieren von Keramik, Gips, Kunststoffe, extraharte Verblendkunststoffe, Trennen von Kunststoffen.

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.

705





L mm	0,15	0,15
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
ISO No. 806 104...	705 514 190	705 514 220
↻ max.	20.000	15.000

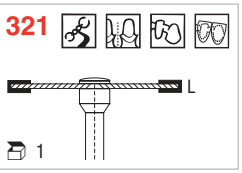
FLEX

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 pre-séparation et le contourage des céramiques.

321





L mm	0,20	0,30	0,20	0,30
Size ∅ 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
ISO No. 806 104...	321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
↻ max.	20.000	20.000	15.000	15.000

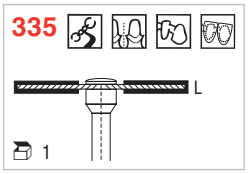
FLEX

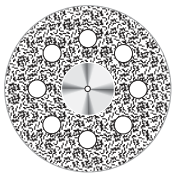
Perforierte Diamantscheibe in standard Diamantkörnung, zum groben Vorschleifen, Vortrennen und Konturieren von Keramik.

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.

335







L mm	0,30
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	● 335.524.220HP
ISO No. 806 104...	335 524 220
↻ max.	15.000

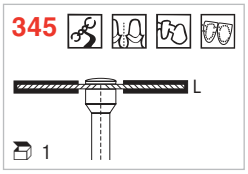
FLEX

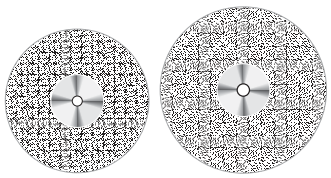
In feiner und standard Diamantkörnung, zum Trennen und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit for separating and contouring of ceramics.

En grain diamanté fin et standard, pour séparer et contourer les céramiques.

345





L mm	0,20	0,20	0,30
Size ∅ 1/10 mm	190	220	220
Order No.	● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP
ISO No. 806 104...	345 514 190	345 514 220	345 524 220
↻ max.	20.000	15.000	15.000

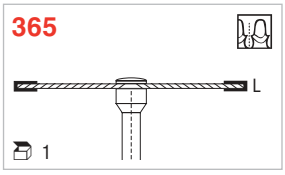
FLEX

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.

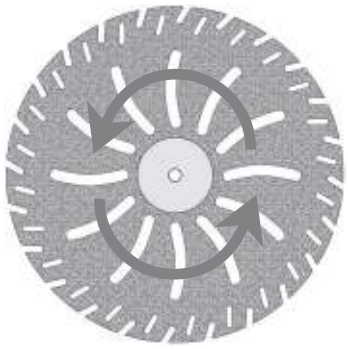
Disque diamanté conçu pour séparer le plâtre. Le disque cranté permet une coupe plus rapide et guidée. Grâce à la ségmentation du disque, l'évacuation des poussières est plus efficace et empêche ainsi un bloquage du disque.

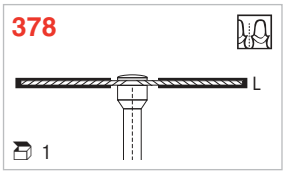
365





L mm	0,35	0,35
Size ∅ 1/10 mm	300	450
Order No.	● 365.524.300HP	● 365.524.450HP
ISO No. 806 104...	365 524 300	365 524 450
↻ max.	10.000	10.000





L mm	0,35
Size ⌀ 1/10 mm	450
Order No.	● 378.524.450HP
ISO No. 806 104...	378 524 450
max.	10.000

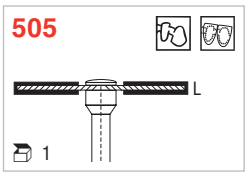
378

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
entiere ment diamantés sur les deux faces pour séparer et sectionnner les moules de pressage. Avec une segmentation pour d'éviter ainsi un blocage ou un accrochage du disque.







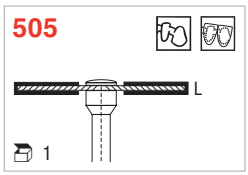
L mm	0,12	0,12	0,12
Size ⌀ 1/10 mm	160	190	220
Order No.	● 505.504.160HP	● 505.504.190HP	● 505.504.220HP
ISO No. 806 104...	505 504 160	505 504 190	505 504 220
max.	20.000	20.000	20.000

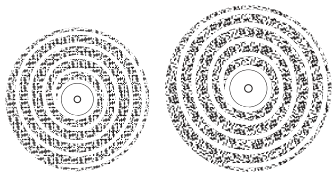
SUPERFLEX TURBO

In superfeiner und feiner Diamantkörnung für Keramik, Composites, Kunststoffe, die Spirale ermöglicht einen schnellen, optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Konturieren, zum Trennen von Zahnkränzen an Sägemodellen.

In superfine and fine diamond grit for ceramics, composites and acrylics. The spiral cut enables effortless permanent removal of residue for contouring and separating of saw-cut models.

En grain diamanté fin et extra fin pour céramiques, composites et acryliques. La spirale permet un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour séparer et contourer des modèles de scie.





L mm	0,15	0,15
Size ⌀ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 505.514.190HP	● 505.514.220HP
ISO No. 806 104...	505 514 190	505 514 220
max.	20.000	20.000

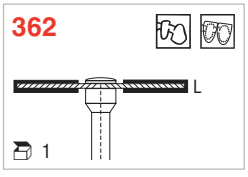


FLEX TURBO

In standard Diamantkörnung, die Spirale ermöglicht einen schnellen und optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Separieren von Kunststoff und Keramik, kein Verschmieren.

In standard diamond grit, the spiral cut enables a quick and optimum removal of residue for separating of acrylics and ceramics, no smearing.

En grain diamanté standard, la spirale assure un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour la séparation des acryliques et des céramiques, ne colore pas la matière.





L mm	0,30	0,30
Size ⌀ 1/10 mm	080	100
Order No.	● 362.524.080HP	● 362.524.100HP
ISO No. 806 104...	362 524 080	362 524 100
max.	25.000	25.000

MultiCut

Universal Diamantscheibe mit mehrschichtiger, galvanisch durchsetzter Randdiamantierung für hohe Standzeit und höchste Schnittleistung.

Hergestellt durch Galvanoforming (Galvanoplastik / Elektroforming) bietet die MultiCut Diamantscheibe einzigartige Eigenschaften.

Die mehrschichtige, galvanisch durchsetzte Randdiamantierung garantiert ein Schleifverhalten, ähnlich einer Sinterdiamantscheibe, aber flexibel.

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.

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 galvanoforming (galvanoplastie/electroforming), le disque diamanté MultiCut offre des propriétés exceptionnelles.

Le grain diamanté marginal en plusieurs couches et infiltré par galvano garantit une coupe similaire à un disque diamanté par frittage, tout en étant souple.

Eigenschaften

Im Vergleich mit einer standard Diamantscheibe zeichnet sich die MultiCut Universalscheibe 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

Properties

Unlike standard diamond discs, the MultiCut universal disc features a diamond-coated rim completely impregnated with natural diamonds.

Special bonding ensures optimum cutting.

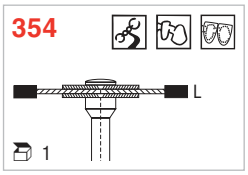
- Multilayered diamond coating for grinding edges and large areas
- High removal and cutting capacity
- Prepare without striation
- Flexible, highly stable disc
- Long service life

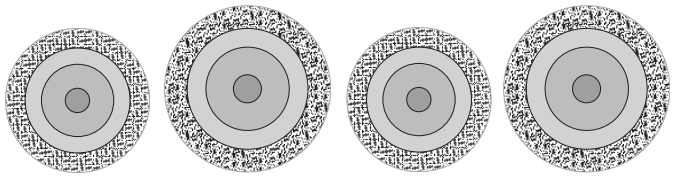
Propriétés

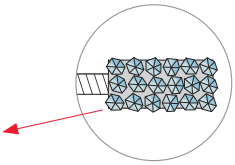
Comparativement à un disque diamanté standard, le disque universel MultiCut se distingue de par la présence d´un grain diamanté marginal de part et d´autre, avec un diamantage naturel.

Une liaison spéciale garantit des résultats de fraisage optimaux.

- Grain diamanté en plusieurs couches pour le fraisage des bords et des surfaces.
- Retrait important et capacité de coupe élevée.
- Préparation sans laisser de marque
- Flexibilité et stabilité des disques élevée
- Haute durabilité







Mehrschichtig, galvanisch durchsetzte Randdiamantierung.

Multilayered, electroformed diamond coating on the rim

Grain diamanté marginal, en plusieurs couches, infiltré par galvano.

L mm	0,20	0,20	0,30	0,30
Size ∅ 1/10 mm	190	220	190	220
Order No.	●●● 354.514.190HP	●●● 354.514.220HP	●●● 354.524.190HP	●●● 354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 514 190	354 514 220	354 524 190	354 524 220
Speed max.	20.000	15.000	20.000	15.000

Anwendungen

Im Dentallabor zum:

- Trennen • Vorschleifen
- Separieren • Konturieren

von:

- Keramik • Zirkonoxid
- Edelmetall- und Chrom-Kobaltlegierungen
- Composite

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

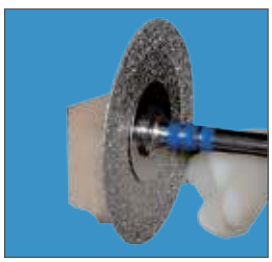
Instructions for use

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.

Diamantscheiben Diamond Discs Disques Diamants	opt. ↻
∅ ≤ 180	↻opt. 25000 min^{-1}
∅ ≥ 180	↻opt. 20000 min^{-1}
∅ ≥ 220	↻opt. 15000 min^{-1}
∅ ≥ 300	↻opt. 10000 min^{-1}



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.

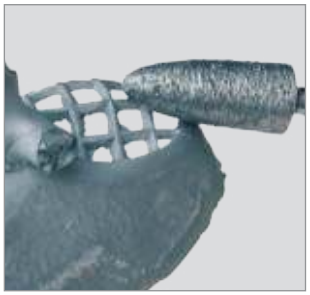
Im Gegensatz zu galvanischen Schleifern, die nur mit einer Diamantschicht belegt sind, bestehen Sinterdiamanten durch und durch aus Diamanten, die von einer Metallverbindung gehalten werden. Die für Sinterdiamanten verwendete Diamantqualität und die Spezialmetallbindung garantieren ideale Schleifergebnisse.

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.



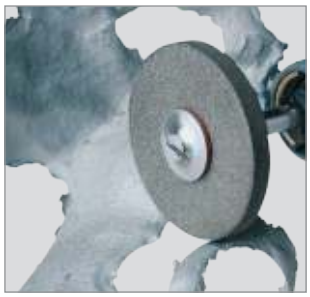


Formgebung und Grobsubstanzreduktion
Shaping and bulk substance reduction
Faconnage et grande réduction

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.

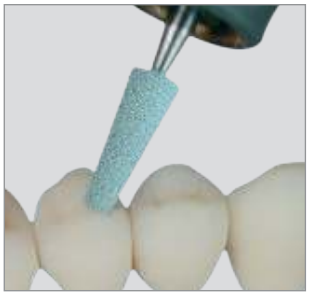
Contrairement aux instruments diamantés par galvanoplastie qui ne comporte qu'une couche de diamants, les instruments diamantés par frittage sont diamantés dans la masse. Les grains diamantés sont réalisés avec un liant métallique, compatible avec les céramiques. La qualité des grains diamantés utilisés 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

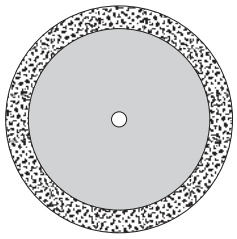


CeraPro
Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung
Occlusal fissuring and contouring
Faconnage des sillions occlusales et contourage

SINTER - DIAMANTEN
SINTERED - DIAMONDS
DIAMANTS DANS LA MASSE

	Seite / Page
 Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	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	268-269
 Rad Wheel Roue	268

SINTER-DIAMANTSCHEIBEN
SINTERED DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE

	Seite / Page
 Sinter Diamantscheibe Sintered Diamond Disc Disque diamanté dans la masse	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

	Seite / Page
 CeraPro	272
 CeraTec / CeraStar	272

RUBYNIT

	Seite / Page
 Rubynit - Trimmer Rubynit - Grinder Rubynit - Abrasifs	273

SUPERMAX

	Seite / Page
 SuperMax	274

50

Fein
Fine
Fine

20.000 - 25.000
1



L mm	3,0	10,0	10,0	10,0	10,0	6,0	6,0	2,0	1,5
Grösse/Size/Taille ∅ 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
Order No.	● 5002HP	● 5005HP	● 5008HP	● 5009HP	● 5022HP	● 5023HP	● 5024HP	● 5025HP	● 5026HP
ISO No. 807 104...	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	023 513 031	023 513 027

50

Fein
Fine
Fine

20.000 - 25.000
1



L mm	1,5	4,0	10,0	4,0
Grösse/Size/Taille ∅ 1/10 mm	022	020	037	050
Order No.	● 5027HP	● 5028HP	● 5029HP	● 5030HP
ISO No. 807 104...	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

51

Standard

20.000 - 25.000
1



L mm		3,0	4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Grösse/Size/Taille ∅ 1/10 mm	037	037	050	037	050	037	037	037
Order No.	5101HP	5102HP	5103HP	5105HP	5106HP	5107HP	5108HP	5109HP
ISO No. 807 104...	001 523 037	012 523 037	013 523 050	112 523 037	112 523 050	142 523 037	250 523 037	172 523 037

51

Standard

20.000 - 25.000
1



L mm	10,0	10,0	0,7	0,6	0,25
Grösse/Size/Taille ∅ 1/10 mm	050	050	080	220	220
Order No.	5110HP	5111HP	5112HP	5113HP	5122HP
ISO No. 807 104...	174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220	345 523 220
↻ max.				20.000	20.000

51

Standard

20.000 - 25.000
1



L mm	0,7	8,0	8,0	10,0	5,0	12,0	12,0	6,0
Grösse/Size/Taille ∅ 1/10 mm	080	023	023	037	080	050	050	016
Order No.	5114RA	5115HP	5117HP	5118HP	5119HP	5120HP	5121HP	5123HP
ISO No. 807 104...		161 523 023	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050	272 523 016
ISO No. 807 204...	370 523 080							

52

Grob
Coarse
Gros

20.000 - 25.000
1



L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Grösse/Size/Taille ∅ 1/10 mm	037	050	037	037	050	037
Order No.	● **5205HP**	● **5206HP**	● **5208HP**	● **5209HP**	● **5211HP**	● **5218HP**
ISO No. 807 104...	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037

53

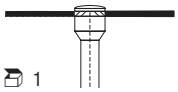
Supergrob
Super-coarse
Super-gros

20.000 - 25.000
1



L mm	12,0	12,0
Grösse/Size/Taille ∅ 1/10 mm	050	050
Order No.	● **5331HP**	● **5332HP**
ISO No. 807 104...	274 543 050	143 543 050

5122
5113

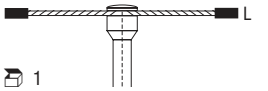


1

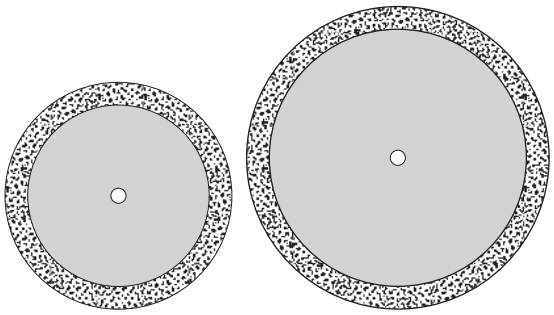


L mm	0,25	0,6
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	**5122HP**	**5113HP**
ISO No. 807 104...	345 523 220	345 523 220
max.	20.000	20.000

DSB 321



1



L mm	0,30	0,30
Size ∅ 1/10 mm	300	400
Order No.	**DSB321.524.300HP**	**DSB321.524.400HP**
ISO No. 807 104...	321 524 300	321 524 400
max.	10.000	10.000

SINTER DIAMANTSCHEIBE

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

SINTER DIAMANTSCHEIBE

Randgesinterte Gips Diamantscheibe für Sägestümpfe zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen

SINTERED DIAMOND DISC

Plaster diamond disc with sintered rim for dies, tooth arch separation on plaster models

DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Disque diamanté pour plâtre, avec bord diamanté dans la masse, pour dies, pour la séparation des arcades dentaires dans les modèles en plâtre

Indikation

– Hartmetallgebundene Sinterdiamanten zur optimalen Bearbeitung von NE-Metallen

Standard-Sortiment Nr. 9900SO

7 Formen, mittlerer Körnung

– Sinterdiamenten sind besonders wirtschaftliche, sichere und effiziente Instrumente
– die spezielle Bindung setzt ständig neue Diamanten frei und ermöglicht dadurch das permanent scharfe Schleifen
– der Schaft aus Spezialstahl erlaubt vibrationsfreies Arbeiten
– Standard-Sortiment enthält die gängigsten Formen in Standardausführung zur Ausarbeitung aller NE-, Chrom-Kobalt-, Titan- und Goldlegierungen

Indications

– TC-bonded Sintered Diamonds are ideal instruments for surface treatment of NP metals

Standard-Assortment Nr. 9900SO

7 shapes in medium grit

– Sintered Diamonds are highly economical, safe and efficient instruments
– the special diamond-impregnated metal bond continuously releases diamond particles and therefore permanently ensures sharp cutting properties
– shafts are made of a special steel which allows vibration-free handling
– standard assortment contains most popular shapes for utilisation on NP, chrome-cobalt, titanium alloys and precious alloys

Indication

– Instruments diamantés par frittage à liant carbure, pour le façonnage optimal des alliages NP

Assortiment standard No 9900SO

7 formes, grain moyen

– Les instruments diamantés par frittage sont des instruments particulièrement économiques, sûrs et efficaces
– Le système de liaison spécial libère constamment des nouvelles particules de diamant, ainsi l'effet abrasif est toujours parfait
– La tige en acier spécial permet un travail sans aucune vibration
– L'assortiment standard comprend les formes les plus courantes du type standard pour le travail de tous les alliages, NP, chrome-cobalt, titane et précieux

Sortiment Nr. 5000SO

6 Formen, feiner Körnung

– feine Körnung in der Hartmetallbindung sichert glatten Schliff
– dadurch wenig Nacharbeit
– Kelchformen behalten eine permanent scharfe Kante, die sich ideal für Fissuren- und Strukturgestaltung eignet

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

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

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 grazilen Bereichen wie die abrasive, grossflächige Ausarbeitung
– die Hartmetallbidung garantiert eine lange Standzeit auf jeder Legierung

NP Assortment No 5100SO

6 shapes in 3 grit versions

– these colour-coded sintered diamonds are custom-selected in a variance of grits
– this caters for the entire task range of NP alloys, starting from pre-grinding to fine precision work
– various shapes in turn allow all steps from gross reduction right up to treatment of the most delicate areas
– the TC-bond guarantees excellent durability on any alloy

Assortiment NP No 5100SO

6 formes, 3 grains différents

– Les grains de tailles différentes des particules de diamant composant l'assor-timent 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 usineé

Technische Details

– Drehzahlempfehlung für alle NE-Metalle unbedingt drucklos arbeiten
– max. 25.000 upm
– zur Erhaltung der Schleifleistung ist der Sinterdiamant immer mit dem Reinigungsstein No 9920 abzuziehen

Technical Details

– speed recommendation on all NP alloys pressure-free application imperative
– 25.000 rpm max.
– always use a dressing stone to retain cutting properties of sintered diamonds - fig. No 9920 refers

Détails techniques

– Vitesses de rotation conseillées pour tous les métaux NP travaillez toujours en n'exerçant aucune pression
– Max. 25'000 trs/min.
– Pour conserver son pouvoir abrasif, l'instrument diamanté par frittage doit toujours être passé sur une pierre de nettoyage - voir fig. No 9920



Nr. 9900SO

• 5110		• 5107
• 5109		• 5111
		• 5106
• 5108		• 5105

Seite / Page

5110	–	268
5107		
5109		
5111		
5106		
5108		
5105		



Nr. 5000SO

• 5025			• 5022
• 5028			• 5008
• 5024			• 5009

Seite / Page

5025	–	268
5022		
5028		
5008		
5024		
5009		



Nr. 5100SO

• 5106			• 5332
• 5117			• 5211
• 5115			• 5209

Seite / Page

5106	–	268
5332	–	269
5117	–	268
5211	–	269
5115	–	268
5209	–	269

Nachbearbeitung von gesintertem ZrO2

Die CeraPro-Schleifer eignen sich für Standard-Zirkonoxid mit einer Biegefestigkeit bis max. 800 MPa, für höhere Werte > 800 MPa sollten die CeraTec-Schleifer verwendet werden. Alle Werte können der Biegefestigkeitstabelle auf Seite 273 entnommen werden.

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.

Traitement des blocs de zircone frittée

Les abrasifs CeraPro conviennent à la zircone standard avec une résistance à la flexion jjusqu'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.

CeraPro

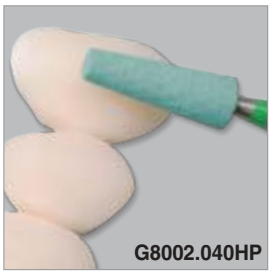
Abrasiv Trimmer mit Diamantkörnung. Für schnellen und schonenden Materialabtrag bei der Bearbeitung von ZrO2 Keramik-/ Vollkeramik und Porzellan.
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Für Zirkonoxid mit Biegefestigkeit
< 800 MPa

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

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 ∅ 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

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 zircone présentant un haut degré de dureté >800 MPa.
Formes boule et torpédo:
La forme boule, conçue pour les retouches des faces occlusales, permet d'avoir en permanence une vision optimale de la surface de travail. Avec la forme torpédo, il est possible de travailler dans les espaces interproximaux difficiles d'accès des bridges et de retoucher les bords des preparations 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 ∅ 1/10 mm	050	040	130	035	050	040	035	040	240
Order No.	**951.050HP**	**952.040HP**	**953.130HP**	**955.035HP**	**956.050HP**	**957.040HP**	**958.035HP**	**959.040HP**	**960.240HP**
ISO No. 805 104...	107 514 050	173 514 040	372 514 130	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

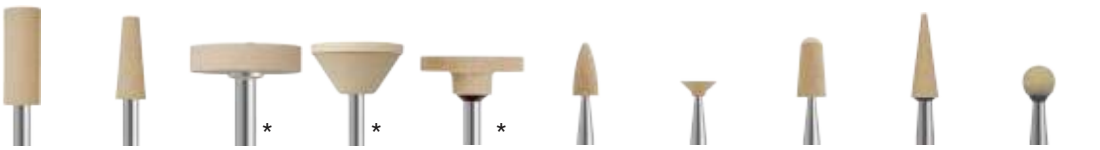
CeraStar

CeraStar Trimmer zur Bearbeitung aller gesinterten Vollkeramikwerkstoffe:
Zirkoniumdioxid, Lithiumdisilikat, zirkonverstärktes Lithiumsilikat (ZLS), Hybrid-Keramik.

CeraStar trimmer for processing all sintered all-ceramic materials:
Zirconium dioxide, lithium disilicate, zirconium-reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid ceramics.

Trimmer CeraStar pour le traitement de tous les matériaux tout céramique frittés:
Dioxyde de zirconium, disilicate de lithium, silicate de lithium renforcé au zirconium (ZLS), céramique hybride.

CeraStar
opt. 8.000
6.000 - 10.000
max. 5.000 *
1

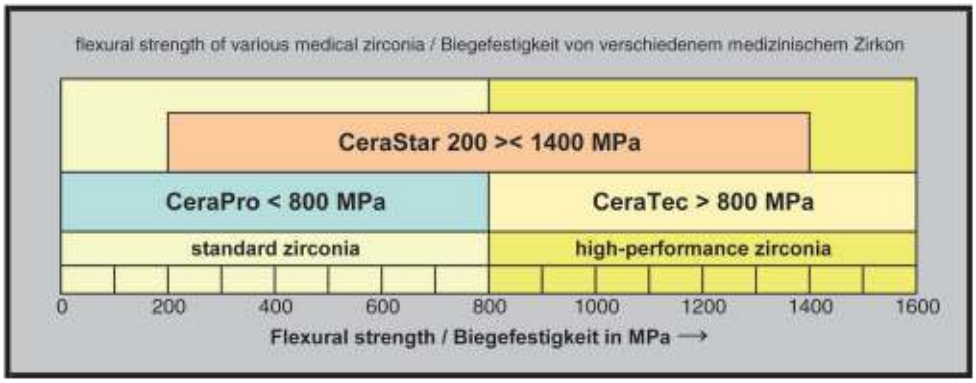


L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0
Size ∅ 1/10 mm	050	040	170	130	130	035	050	040	035	040
Order No.	**601.050HP**	**602.040HP**	**603.170HP**	**604.130HP**	**653.130HP**	**655.035HP**	**656.050HP**	**657.040HP**	**658.035HP**	**659.040HP**
ISO No. 865 104...	107 512 050	173 512 040	372 512 170	024 512 130	372 512 130	248 512 035	010 512 050	198 512 040	161 512 035	001 512 040

Auswahl entsprechend der ZrO2 Biegefestigkeit

Selection according to the ZrO2 flexural strength

Choix en fonction de la résistance à la flexion du ZrO2



Rubynit

Rubinierte Schleifkörper in Standard und feiner Körnung, metallgebunden, für die Verarbeitung von Kunststoffen. Rubynit ermöglicht präzise Ausarbeitung von Kunststoffprothesen absolut ohne Hitzeentwicklung. Bestens geeignet für Korrekturen an weichbleibenden Kunststoffen.

Rubynized grinding instruments in standard and fine grit, metalbonded for acrylics. Permits precise trimming of acrylic dentures without any heat generation. Most suitable for correction on soft acrylics and relines.

Abrasifs Ruby: en grain standard et fin, avec un liant métallique, pour travailler les résines. Les fraises ruby permettent un modelage précis et sans échauffement des acryliques pour les prothèses. Les abrasifs ruby sont également conséillés 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 ∅ 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 ∅ 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.

Unbedingt drucklos arbeiten.

Sintered diamond with organic bonder, for grinding of metals, enables rough trimming without heat build-up in the restoration. Suitable for rough trimming.

Pressure-free application imperative.

Diamant fritté à liant organique, pour l'usinage de la céramique et des métaux, permet une abrasion puis-sante sans échauffement de l'objet. Adapté pour l'abrasion puissante.

Travailler en n'exerçant aucune pression.

SuperMax

5.000
1



	L mm	3,0	3,5	6,0	1,0
Shank	Size ∅ 1/10	140	180	180	220
HP	Order No.	**9001.140HP**	**9002.180HP**	**9003.180HP**	**9004.220HP**

SuperMax

5.000
15.000 *
1



	L mm	18,0	3,5	2,5	1,5
Shank	Size ∅ 1/10	060	220	220	220
HP	Order No.	**9005.060HP**	**9006.220HP**	**9007.220HP**	**9009.220HP**

Vorteile

- kühler, vibrationsfreier Schliff mit minimaler Temperaturentwicklung der Materialoberfläche, ohne Schlierenbildung
- hohe Abrasionseffizienz, selbstreinigend, selbstschärfend, geringe Staubentwicklung
- deutlicher Zeitgewinn durch reduzierte Nacharbeit ergibt ein optimales Preisleistungsverhältnis

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

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 poussiére
- gain de temps appréciable par réduction des retouches

Anwendung

- Aufbrennlegierungen
- Chrom-Kobalt-Legierungen
- Titan
- Gold und sämtliche Weichlegierungen

Application

- porcelain-fused alloys
- chrome-cobalt-alloys
- titanium
- gold and all types of soft alloys

Application

- alliages céramo-métalliques
- alliages chrome-cobalt
- titane
- or et tous les alliages tendres

INHALTSVERZEICHNISS
INDEX
SOMMAIRE



	Seite Page
Bohrerständer Bur Block Support Bur Block	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

	Seite Page
Mustermappe / Polierer / Hartmetallfräser Sample case / Polisher / Tungsten carbide cutters Présentoir / Polissoirs / Fraises en carbure de tungstène	282
L = 32 mm Schaftarten Shank Typ Types de tiges Ø 2,35 mm	283
500 104 274190 060 Bestellbeispiel / Nummernsystem ISO Order example / Numbering System ISO Example de command / Systéme de numéros ISO	284
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

Bohrerständer aus Aluminium als Instrumentenorganisator in Praxis und Labor. Die neuen Bohrerständer dienen zur Zusammenstellung von Instrumenten für Behandlungsmethoden und Präparationstechniken.

Somit ist ein ergonomischer und hygienischer Behandlungsablauf möglich. Die Instrumente sind durch einen schwenkbaren Deckel vor dem Herausfallen gesichert. Alle Bohrerständer können gereinigt, desinfiziert und autoklaviert werden.

Aluminium bur block for use as an instrument organizer in the dental practice and laboratory. The new bur blocks are used to compile sets of instruments for treatment procedures and preparation techniques.

This enables a more ergonomic and hygienic treatment procedure. A swivel lid prevents the instruments from falling out. All bur blocks can be cleaned, disinfected and sterilized in an autoclave.

Support en aluminium pour fraises comme séquenceur pour le cabinet et le laboratoire. Ce nouveau support pour fraises sert à composer un jeu d'instruments pour les diverses méthodes de traitement et les diverses techniques de préparation.

Ainsi, un déroulement parfaitement ergonomique et hygiénique du traitement est rendu possible. Un couvercle rabattable empêche les instruments de s'échapper et de tomber. Tous les supports pour fraises peuvent être nettoyés, désinfectés et stérilisés en autoclave.



40600

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. lenght: 47mm	



40601

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 40mm
For 6 FG or RA Instruments / max. lenght: 37mm	

Instrumentenständer
Die neuen Instrumentenständer sind komplett aus rostfreiem Stahl gefertigt und dadurch für alle Aufbereitungsarten geeignet. Die Reinigung und Desinfektion der Instrumente kann im Ständer entweder im Instrumentenbad oder auch im Ultraschallbad erfolgen.

Anschliessend erfolgt die Sterilisation im Autoclav. Die Instrumentenschäfte werden von universal Silikonstopfen gehalten und können daher nicht herausfallen. Die Silikonstopfen erlauben die Aufnahme von FG- oder auch RA / HP-Instrumenten.



40602

Abmessungen / Dimensions	61 x 25 x 30mm
For 12 FG or RA Instruments / max. lenght: 28mm	



40603

Abmessungen / Dimensions	42 x 25 x 30mm
For 8 FG or RA Instruments / max. lenght: 28mm	

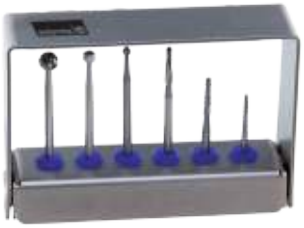
Bur blocks
The new bur blocks are manufactured entirely from stainless steel, making them suitable for all types of preparation. The instruments can be cleaned and disinfected in the block either in an instrument solution or also in an ultrasonic cleaner.

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.



40610

Inhalt / Contents 8 Stk. / pcs.	



40600 (without instruments)

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. lenght: 47mm	

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 dimantée 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 Staubentwicklung und verbessert die Reinigungswirkung entscheidend.

Application:

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

Applications:

Pour son utilisation, la pierre de nettoyage doit être trempée. A cet effet, l'immerger dans l'eau jusqu'au moment qu'il n'y ait plus de bulles. Le trempage de la pierre évite un dégagement de poussière et améliore le pouvoir de nettoyage.

Schraubmandrell, 303/050, Handstück rostfrei

Screw Type Mandrel, 303/050 HP shank, stainless steel

Mandrin pour disques, 303/050, tige PM, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	3,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4001HP
ISO No. 330 104 ...	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 ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4007HP
ISO No. 330 104 ...	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 ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4005RA
ISO No. 330 204 ...	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 ∅ 1/10 mm	050
Order No.	L 4007HP
ISO No. 330 104 ...	604 395 050
	6/100
max.	20.000

Schraubmandrell, 303 RF/050, Handstück ∅ 3 mm, rostfrei

Screw TypeMandrel, 303 SS/050 HP shank ∅ 3 mm, stainless steel

Mandrin pour disques, 303 RF/050, tige PM ∅ 3 mm, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 124 HP	
L mm	3,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4009HP
ISO No. 330 124 ...	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 ∅ 1/10 mm	080
Order No.	4029HP
ISO No. 330 104 ...	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 ∅ 1/10 mm	080	080
Order No.	4020HP	4030
ISO No. 330 104 ...	604 391 080	
	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 ∅ 1/10 mm	140	140
Order No.	4021HP	4031
ISO No. 330 104 ...	604 391 140	
	6/100	100
max.	20.000	

OCCLUPOL MANDREL

Occlupol Mandrell, Träger für Kauflächenpolierer, rostfrei

Occlupol Mandrel, for occlusal surface polishers, stainless steel

Mandrin pour Occlupol, support pour polissoirs occlusales, acier inoxydable





Schaft • Shank • Tige - 104 HP		
L mm	22,0	22,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	020	030
Order No.	11007HP	1107HP
ISO No. 330 104 ...	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 ∅ 1/10 mm	050	030	screw
Order No.	4037RA	4038RA	4039RA
ISO No. 311 204 ...	607 372 050		
ISO No. 330 204 ...		611 372 030	001 300 000
	6/100	6	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



Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	18,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	045
Order No.	**4011HP**
ISO No. 330 104 ...	623 444 045
🗗	6/100
↻max.	20.000

Sandpapiermandrell,
Handstück, rostfrei

Sandpaper Mandrel HP,
stainless steel

Mandrin pour papier de verre,
tige PM, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	18,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	042
Order No.	**4013HP**
ISO No. 330 104 ...	622 444 042
🗗	6/100
↻max.	20.000

Sandpapiermandrell,
Handstück, rostfrei

Sandpaper Mandrel HP,
stainless steel

Mandrin pour papier de verre,
tige PM, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	11,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	023
Order No.	**4015HP**
ISO No. 330 104 ...	623 443 023
🗗	6/100
↻max.	20.000

MOOREMANDRELL • MOORE MANDREL • MANDRIN MOORE

Mooremandrell,
Handstück, vernickelt

Moore Mandrel HP,
nickel plated

Mandrin Moore,
tige PM, nickelé



Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	2,35
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	060
Order No.	**4018HP**
ISO No. 311 104 ...	615 422 060
🗗	6/100
↻max.	20.000

Mooremandrell,
Winkelstück, vernickelt

Moore Mandrel RA,
nickel plated

Mandrin Moore,
tige CA, nickelé



Schaft • Shank • Tige - 204 RA	
L mm	2,35
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	060
Order No.	**4019RA**
ISO No. 311 204 ...	615 422 060
🗗	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



Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	13,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	050
Order No.	**4004HP**
ISO No. 330 104 ...	610 415 050
🗗	6/100
↻max.	20.000

Spiralmandrell 301L Handstück,
Spezialstahl, rostfrei

Spiral Mandrel 301L, HP
special steel, stainless steel

Mandrin fileté pour cylindres 301L,
tige PM, acier spéc., acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 124 HP	
L mm	8,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	050
Order No.	**4008HP**
ISO No. 330 124 ...	610 415 050
🗗	6/100
↻max.	20.000

Spiralmandrell 310G, Handstück,
rostfrei

Spiral Mandrel 310G, HP,
stainless steel

Mandrin fileté pour cylindres 310G,
acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	12,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	023
Order No.	**4017HP**
ISO No. 330 104 ...	611 418 023
🗗	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



L mm	3,0	3,0	4,0	3,0	13,0
Size ∅ 1/10 mm	050	050	080	140	050
Order No.	**4007HP**	**4001HP**	**4029HP**	**4021HP**	**4004HP**
ISO No. 330 104...	604 391 050	603 391 050	604 391 080	604 391 140	610 415 050

FG BOHRERHALTER • FG ADAPTER • ADAPTATEURS 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	
L mm	
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
Order No.	4010HP
ISO No. 330 104 ...	602 436 016
	6/100
max.	20.000

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	
L mm	
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
Order No.	4023RA
ISO No. 330 204 ...	602 436 016
	6/100
max.	20.000

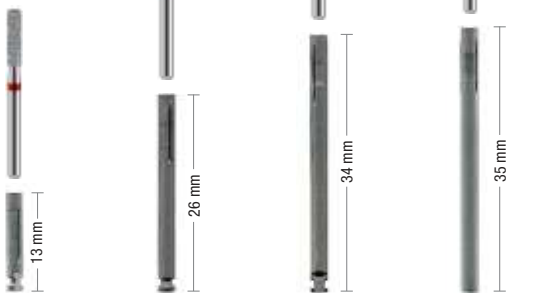
Mit dem FG-Bohrerhalter kann jedes FG-Instrument auch im Handstück (∅ 2,35 mm) eingesetzt werden.

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 (∅ 2,35mm).



Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
Order No.	4022HP
ISO No. 330 104 ...	612 434 016
	6/100
max.	20.000



Order No.	4024RA	4026RA	4027RA	4025HP
ISO No. 330 202 ...	619 000 016			
ISO No. 330 205 ...		619 000 016		
ISO No. 330 206 ...			619 000 016	
ISO No. 330 104 ...				619 000 016
	6/100	6/100	6	6/100
max.	20.000	20.000	20.000	20.000

Sicher und schnell befestigen Sie Ihr FG-Instrument im Instrumentenhalter für Winkelstück RA oder Handstück HP durch einfaches Einschieben. Der Schaft ist wie eine selbstklemmende Spannzange ausgebildet. Einmal eingeschoben, bleibt das Instrument bis zum Stumpfwerden im Halter. Durch rostfreien Spezialstahl kann der Halter mit dem Instrument in allen handelsüblichen Lösungen und im Autoklav sterilisiert werden.

Fast and safe insertion of your FG instrument into the RA or HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shaft is constructed like a snap-on clamping sleeve. Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

Sécurité et rapidité - insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour CA ou PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois inserré, 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.



Order No.	4032
	12/100
max.	20.000

DOWEL PINS • DOWEL PINS • DOWEL PINS



Grösse • Size • Taille	1	2
	Klein Small Petit	Mittel Medium Moyen
L mm	21	22
Order No.	PIN0190	PIN0200
	1000	1000



Schaft • Shank • Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1

RUNDSTIFTE MIT HÜLSE • DOWEL PINS WITH SLEEVES • PINS DE DUPLICATION AVEC MANCHETTE



Grösse • Size • Taille	Kurz Short Court	Mittel Medium Moyen	Lang Long Long	Kunststoffhülse Plastic Sleeve Gaine plastique
L mm	10	16	20	11
Order No.	PIN0210	PIN0211	PIN0212	PIN0213
	1000	1000	1000	1000



Rundstift Dowel Pin Pin rond	Metallhülse Metal sleeve Gaine métal
13	6
PIN0217	PIN0218
1000	1000



Schaft • Shank • Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1



Grösse • Size • Taille	Rundstift Dowel Pin Pin rond	Metallhülse Metal sleeve Gaine métal
L mm	18	10
Order No.	PIN0219	PIN0220
	1000	1000



Schaft • Shank • Tige	3 mm HM - Bohrer T.C. Bur Foret carbure	3 mm HM - Bohrer T.C. Bur Foret carbure
ø/L mm	1,6/6	1,6/9
Order No.	PIN0221	PIN0234
	1	1

KONISCHES PINSYSTEM • CONICAL PINSYSTEM • SYSTÈME DE PINS CONIQUES



Grösse • Size • Taille	rund round rond	rund round rond	rund round rond	flach rund flat round plat rond
L mm	12	14	15	17
Order No.	K900446	PIN0222	K900445	K900447
	1000	1000	1000	1000



Schaft • Shank • Tige	3 mm
	HM-Bohrer, konisch T.C. bur, conical Foret carbure, conique
ø/L mm	3/11
Order No.	PIN0224
	1

STECKPINS
TAILPINS WITH SWORDFISH END FOR RETENTION
PINS DE DUPLICATION, AVEC AIGUILLE



Grösse • Size • Taille	1 Klein Small Petit	2 Mittel Medium Moyen	3 Gross Large Gros
L mm	21	22	25
Order No.	PIN0215	PIN0203	PIN0216
	1000	1000	1000

RETENTIONSRINGE
PLASTER RETENTION RINGS
ANNEAUX DE RETENTIONS



Grösse • Size • Taille	1
Order No.	PIN0209
	1000



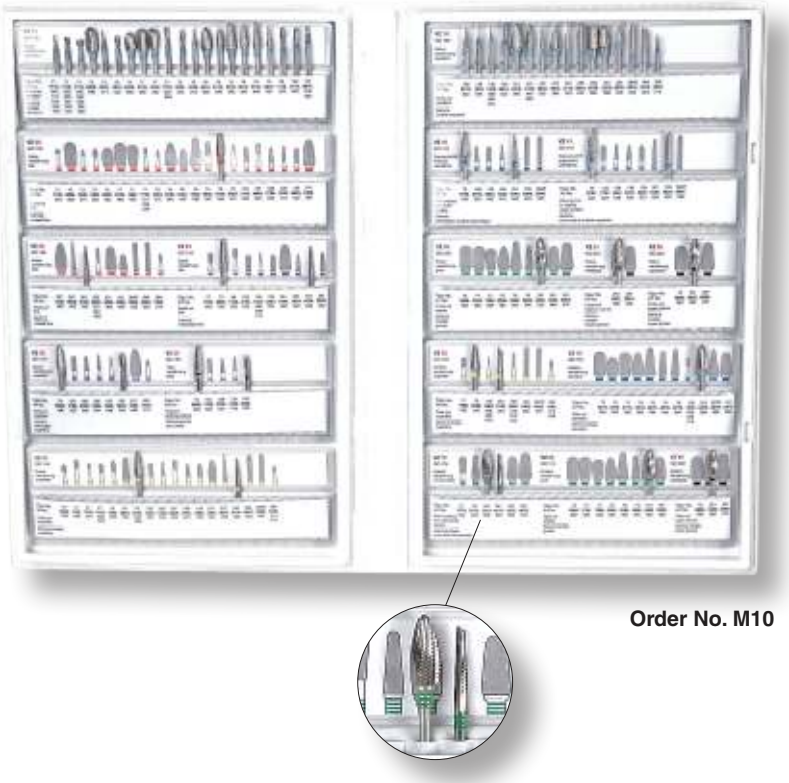
Order No. M20

Polierer / Polisher / Polissoirs

Musterkoffer Labor
Sample case laboratory
Présentoir laboratoire

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





Order No. M10

Hartmetallfräser / Tungsten carbide cutters / Fraises en carbure de tungstène

Mustermappe Labor
Sample case laboratory
Présentoir laboratoire

B x H x T = 200 x 320 x 35 mm





103 HP	kurz short courte	L = 32 mm Ø 2,35 mm
123 HP	kurz short courte	L = 32 mm Ø 3,00 mm
104 HP	standard standard standard	L = 44 mm Ø 2,35 mm
105 HPL	lang long longue	L = 65 mm Ø 2,35 mm
106 HPXL	extralang extra large extra longue	L = 80 mm Ø 2,35 mm

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



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



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

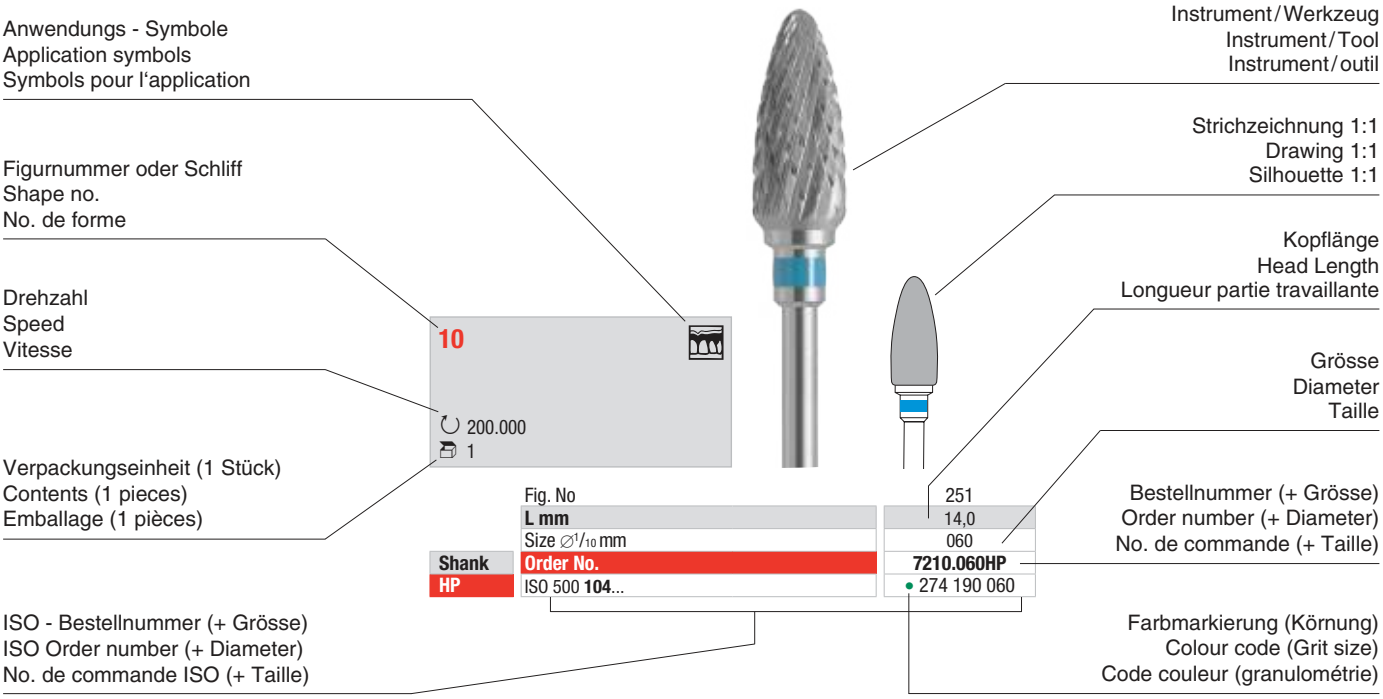
You are free to use the EDENTA order number or the ISO numbering system when placing an order.

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.

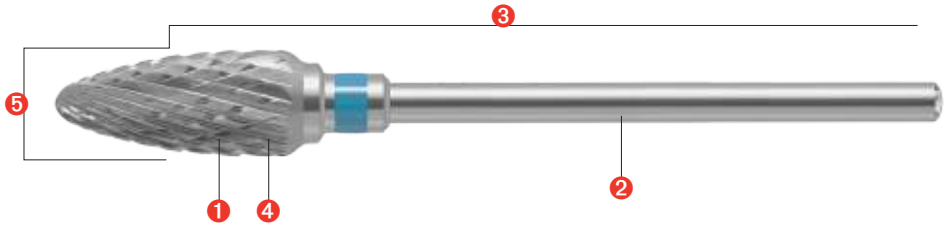


NUMMERNSYSTEM ISO • NUMBERING SYSTEM ISO • SYSTÉME DE NUMÉROS ISO

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 274190 060

1 2 3 4 5

Werkstoff des Arbeitsteils
- **500** = Hartmetall

Material of the working part
- **500** = Tungsten carbide

Matériau de la partie travaillante
- **500** = Carbure de tungstène

Schaft und Gesamtlänge
- **104** = Handstück

Shank and overall length
- **104** = Handpiece

Tige et longueur totale
- **104** = Pièce-à-main

Form und Ausführung
- **274** = konisch-rund
- **190** = Kreuzverzahnung

Shape and design
- **274** = tapered-round
- **190** = Cross cut

Forme et présentation
- **274** = conique-rond
- **190** = Denture croisée

Nenngröße ISO 2157
- größter Durchmesser des Arbeitsteils (1/10 mm)
  060 = Grösse 6,0 mm

Nominal size ISO 2157
- Largest head diameter of working part in (1/10 mm)
- **060** = Size 6,0 mm

Taille ISO 2157
- plus grand diamètre de la partie travaillante en (1/10 mm)
- **060** = Taille 6,0 mm

Alle Instrumente sind für Ihre spezifischen Anwendungen entwickelt und konstruiert. Unsachgemäßer Gebrauch führt zu Schädigungen an Geweben, vorzeitigem Verschleiß, Zerstörung der Instrumente und einer Gefährdung des Anwenders, des Patienten oder Dritter.

All instruments have been developed and constructed for their specific use. Improper use can lead to damage to the tissue, premature wear, destruction of the instruments, danger to the user, patient or third parties.

Tous les instruments ont été développés et construits pour l'usage spécifique qui leur est destiné. Une utilisation inadéquate conduit à des endommagements des tissus, à une usure prématurée, la destruction des instruments et une mise en danger de l'utilisateur, du patient ou de tiers.

Sachgemäße Anwendung

– 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.

Proper use

– 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.

Utilisation conforme

– 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 soigneuse 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! ⊗

Gebrauchsanweisung beachten
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 ⊗ gekennzeichnet) sind nicht für die Wiederverwendung zugelassen. Eine gefahrlose Anwendung kann bei einer erneuten Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und / oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.

– Das Ende der Produktlebensdauer wird grundsätzlich von Verschleiss und Beschädigung durch den Gebrauch bestimmt.

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.

– 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! ⊗

Observe the instructions for use
www.edenta.com

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.

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.

– Quant à la désinfection des polissoirs en silicone, il est déconseillé d'utiliser des solutions de désinfection alcalines.

– Ne pas plonger les polissoirs dans l'alcool !

– Utiliser des brossettes / Flexi-Snap à usage unique! ⊗

Observer les conseils d'utilisation
www.edenta.com

Recommandations pour le stockage et le dépôt:

– Sec, protégé contre la Rekontamination. 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 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.

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 marerial 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 frot tant contre la surface de la pierre à nettoyer pendant un court laps de temps, à une vites se 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 pierr à nettoyer

– Par la suite le nettoyage dans le bain à ultra son (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.

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.

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.

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.

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.

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.

	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		

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

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

01/2026 – D/E/F – K10