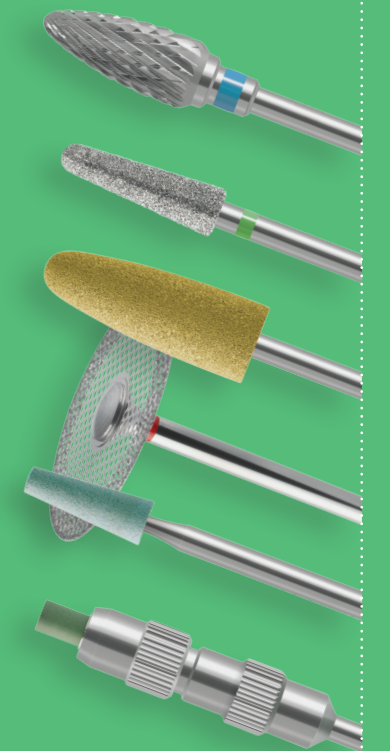


EDENTA AG

Laboratory Labor Laboratoire



POLISHER
TUNGSTEN CARBIDE
STEEL
DIAMOND
ACCESSORIES
INSTRUCTIONS FOR USE



www.edenta.ch

EDENTA AG

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

04/2012 – D/E/F – L10

LABORATORY

edenta | 

Alle Rechte vorbehalten.

Nachdruck, auch auszugsweise, und reprografische Vervielfältigungen sind nur mit schriftlicher Genehmigung der EDENTA AG, Switzerland zulässig.

Für sämtliche Angebote, Verkäufe und Lieferungen gelten ausschliesslich unsere „Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen“. Programm- und Konstruktionsänderungen sowie Abweichungen der tatsächlichen Ausführungen von den Abbildungen und Angaben bleiben vorbehalten.

All rights reserved.

Reproduction, also by extract and reproducing photos are only permitted with written authorization of EDENTA AG, Switzerland.

All offers, orders and deliveries are subject to Edenta's „General sales and Delivery Terms“. We reserve the right to modify our range of products and their design as well as to deviate from the illustrations and data shown.

Tous droits réservés.

Reproduction, même d'extraits et photographies reproductrices sont seulement permises avec l'autorisation écrite de EDENTA AG, Switzerland.

Toutes offres, commandes, ventes et livraisons sont soumises aux „Conditions générales de ventes et livraisons Edenta. Nous nous réservons la possibilité de réaliser toutes modifications du programme ou des constructions. Les caractéristiques du matériel présenté dans les illustrations ou les descriptions peuvent être également modifiées.



Qualität „Made in Switzerland“

EDENTA bietet Ihnen für jede Bearbeitung ein abgestimmtes Instrumentarium von Präzisions-Instrumenten 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.ch

Quality Made in Switzerland

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.

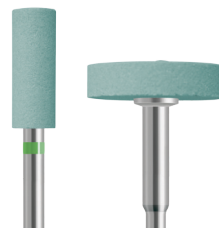
Comprehensive product range

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.ch



La qualité „made in Switzerland“

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

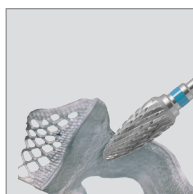
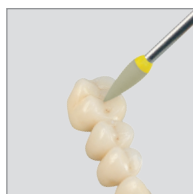
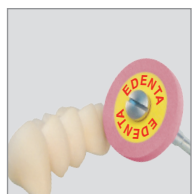
Les instruments Edenta présentent des dentures spécialement adaptées pour l'usinage des matériaux les plus divers en raison du type et de la géométrie de la denture. Cela assure une mise en œuvre efficace et l'obtention des meilleurs résultats possible.

Assortiment complet de produits

Gâce à notre action de recherche et de développement, nous garantissons la mise à disposition d'un assortiment de produits répondant toujours au standard technique le plus actuel. Tout d'une seule source, notre palette de produits concernant les instruments rotatifs destinés à l'art dentaire et à la technique dentaire est très complète.

EDENTA en ligne

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



Keramik Polierer
 Polierer für Edelmetall
 Composite Polierer
 Polierer für Kunststoffe
 Universal Polierer
 Polierer für CrCo und NE-Legierungen
 Titan Polierer
 Fissuren Polierer
 Prep Sets
 Keramische Schleifkörper
 Separierscheiben / Trennscheiben
 CAD/CAM ZrO₂ Bearbeitung

• Polishers for Ceramic
 • Precious Alloy Polishers
 • Composite Polisher
 • Polisher for Acrylics
 • Universal Polishers
 • CrCo & NP-Alloys
 • Titanium Polishers
 • Occlusal Polishers
 • Prep Sets
 • Ceramic Abrasives
 • Separating Discs
 • CAD/CAM ZrO₂ Preparation

• Polissage de céramique
 • Polissage des métaux précieux
 • Polissage de composite
 • Polissoirs pour les résines acryliques
 • Polissage universel
 • Alliages non Précieux & CrCo
 • Polissage de Titane
 • Finition des Faces Occlusales
 • Prep Sets
 • Abrasifs à liant céramique
 • Disques à Séparer / à Tronçonner
 • CAD/CAM Traitement ZrO₂

Hartmetallfräser
 Volcano Fräser
 HM Bohrer & Finierer
 Anwendungsempfehlungen
 Keramik Bearbeitung
 Frästechnik
 Fräser - Set
 Frästechnik für ZrO₂
 Bearbeitung von ZrO₂ K-Diamonds

• Tungsten Carbide Cutter
 • Volcano TC Cutter
 • TC Burs & Finisher
 • Application recommendations
 • Treatment of Ceramic
 • Milling Technique
 • Milling - Set
 • Milling Technique for ZrO₂
 • Work of ZrO₂ K-Diamonds

• Fraises en Carbure
 • Fraise à Volcano
 • Fraises en Carbure & Fraises à Finir
 • Application recommandations
 • Traitement de Céramique
 • Technique de Fraisage
 • Set de Fraisage
 • Technique de Fraisage pour ZrO₂
 • Usinage de ZrO₂ K-Diamonds

Stahlbohrer

• Steel Burs

• Instruments en Acier

HP Diamanten
 Turbo Diamanten
 K-Diamonds
 WhiteTIGER Diamanten FG
 Diamant Trimmer
 Diamantscheiben
 Sinter-Diamanten
 Supermax
 CeraPro ZrO₂ Bearbeitung
 Rubynit

• HP Diamonds
 • Turbo Diamonds
 • K-Diamonds
 • WhiteTIGER Diamonds FG
 • Diamond Grinder
 • Diamond Discs
 • Sintered Diamonds
 • Supermax
 • CeraPro ZrO₂ Preparation
 • Rubynit

• Diamants PM
 • Diamants Turbo
 • K-Diamonds
 • WhiteTIGER FG Diamants
 • Diamants à dégrossir
 • Disques Diamants
 • Diamants dans la masse
 • Supermax
 • CeraPro Traitement ZrO₂
 • Rubynit

Bohrerstände	• Bur Blocks	• Support pour fraises
Diamantierter Abrichtstein	• Dressing Diamond	• Pierre diamantée de modelage
Reinigungsstein	• Cleaning Stone	• Pierre de nettoyage
Scheibenträger	• Disc Mandrels	• Mandrins pour Disques
Occlupol Mandrell	• Occlupol Mandrel	• Mandrin pour Occlupol
Snap-on Mandrell	• Snap-on Mandrel	• Mandrin "Snap on"
Sandpapiermandrell	• Sandpaper Mandrels	• Mandrin pour papier de verre
Mooremandrell	• Moore Mandrels	• Mandrin Moore
Walzenräger	• Spindle-Shaped Mandrels	• Mandrins en forme de broche
FG Bohrerhalter	• FG Adapter	• Adaptateurs FG
Spannzangen-Einsätze vernickelt	• Reducing sleeves nickel plated	• Réducteurs nickelé
Dowel Pins	• Dowel Pins	• Pins de duplication
Retentionsringe	• Plaster retention rings	• Anneaux de retentions

Schaftarten	• Shank typ	• Types de tiges
Bestellbeispiel	• Order example	• Exemple de commande
Nummernsystem ISO	• Numbering System ISO	• Système de numéros ISO
Gebrauchs- und Sicherheitshinweise	• Instructions for use and safety	• Recommandations pour l'utilisation
Drehzahlempfehlungen	• Recommended speeds	• Vitesses de rotation recommandées
Symbole	• Symbols	• Symboles
Index	• Index	• Index

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, Edelmetall-Legierungen, Gold, EMR-Legierungen, Kompositen und Kunststoffen durch die optimal abgestimmten Polierer Stufen.

Finition et polissage avec système

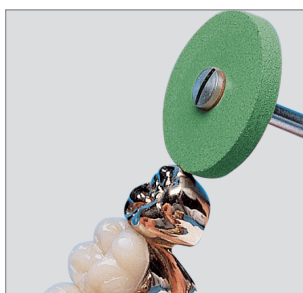
Polissoir pour un état de surface parfait et un rendement optimal lors de l'ébauche de la forme anatomique, de la finition et du lustrage.

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

Systematic finishing and polishing

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

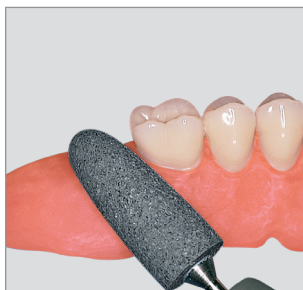
The optimally coordinated polishing stages ensure consistent, perfect results when polishing porcelain materials, precious metal alloys, gold, semi-precious alloys, composites and acrylics.



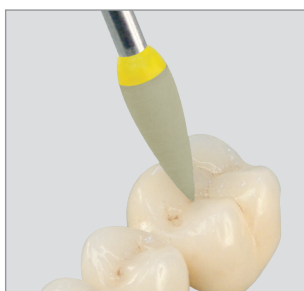
Konturierung, Ausarbeitung der anatomischen Form.
Contouring, finishing the anatomical shape.
Façonnage, ébauche de la forme anatomique.



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



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



Hochglanz-Politur
High-shine polishing
Polissage lustré

			Seite Page
Keramik Polierer	Polishers for Ceramic	Polissage de céramique	08 - 13
Exa Cerapol	Exa Cerapol	Exa Cerapol	
Cerapol Super	Cerapol Super	Cerapol Super	
CeraPro	CeraPro	CeraPro	
CeraGloss	CeraGloss	CeraGloss	
StarGloss	StarGloss	StarGloss	
Polierer für Edelmetall	Precious Alloy Polishers	Polissage des métaux précieux	14 - 17
Alphaflex	Alphaflex	Alphaflex	
Goldstar	Goldstar	Goldstar	
Polierer für Kunststoffe	Polisher for Acrylics	Polissage des matériaux acrylique	18 - 21
ExaTechnique	ExaTechnique	ExaTechnique	
Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	
Softcrack	Softcrack	Softcrack	
Universal Polierer	Universal Polishers	Polissage universels	20 - 23
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	22 - 23
Chromopol	Chromopol	Chromopol	
Steelprofi	Steelprofi	Steelprofi	
NE-Polisher	NE-Polisher	NE-Polisher	
Titan Polierer	Titanium Polishers	Polissage de Titane	24
Titanium Polisher	Titanium Polisher	Titanium Polisher	
Fissuren Polierer	Occlusal Polishers	Finition des faces occlusales	24 - 25
Occlupol	Occlupol	Occlupol	
Stahlpinsel	Steel Brush	Brosse en acier	
Zurichtstein	Dressing Stone	Pierre d'affûtage	
Occlupol Assortment	Occlupol Assortment	Occlupol Assortment	
Mandrell	Mandrel	Mandrin	
Prep Sets	Prep Sets	Jeux de préparation	26 - 29
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	
Abrasives	Abrasives	Abrasives	30
Keramische Schleifkörper	Ceramic Abrasives	Abrasifs à liant céramique	
Separierscheiben / Trennscheiben	Separating Discs	Disques à Séparer / à Tronçonner	31
CAD/CAM ZrO₂	CAD/CAM ZrO₂	CAD/CAM ZrO₂	32 - 35
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	

Exa Cerapol

2- Stufen Finier- und Poliersystem für alle keramischen Teil- und Vollkronen-Restaurationen.

Polierer zum Finieren und Polieren von Keramik-Oberflächen. Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

1. Stufe = hellgrau: abrasive Vorpolitur glättet Diamantschliff-Flächen.

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.

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.

Exa Cerapol

2- Stufen Finier- und Poliersystem für alle keramischen Teil- und Vollkronen-Restaurationen.

Polierer zum Finieren und Polieren von Keramik-Oberflächen. Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

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 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 2 = rose: légèrement abrasif pour le pré-polissage. Maintien la structure anatomique et fournit un brillant final.

Cerapol Super

Polierer für alle keramischen Teil- und Vollkronen-Restaurationen.

Zur Hochglanz-Politur von Keramik-Oberflächen, 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.

CeraPro

Abrasive Trimmer mit Diamantkörnung.

Für schnellen und schonenden Material-Abtrag bei der Bearbeitung von ZrO₂ Keramik-/Vollkeramik und Porzellan.

Zur Vorkonturierung und Ausarbeitung größerer vestibulärer und oraler Flächen ohne Objekt Erhitzung.

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.

Abrasive trimmer with diamond grit.

For rapid, smooth reduction of material when preparing all types of ZrO₂ porcelain-/all-porcelain.

For precontouring and preparing larger vestibular and oral surfaces of restorations without heat generation.

Apply only light pressure when preparing.

Polissoir abrasif avec grains de diamants.

Pour un enlèvement de matériau rapide et sans endommagement lors du façonnage de la céramique-/tout céramique ZrO₂ ou de la porcelaine.

Pour ébaucher et façonner des surfaces vestibulaires ou buccales étendues sans échauffement de l'objet.

Travailler exclusivement avec une pression modérée.

Exa Cerapol





 20.000
 12/100

L mm

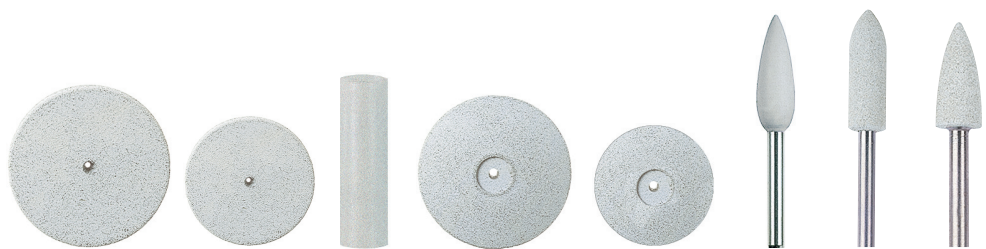
Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
220	170	060	220	170	055	050	055
0301UM	0302UM	0315UM	0310UM	0311UM	0330HP	0351HP	0384HP
372 525 220	372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170	257 525 055	292 525 050	243 525 055
1							

Exa Cerapol





 10.000
 12/100

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
220	170	060	220	170	055	050	055
0306UM	0307UM	0320UM	0316UM	0317UM	0340HP	0361HP	0394HP
372 515 220	372 515 170	114 515 060	303 515 220	303 515 170	257 515 055	292 515 050	243 515 055
2							

Cerapol Super





 5.000
 12/100

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...



3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
220	220	050	150	145	055
0321UM	0322UM	0371HP	0373HP	0375HP	0374HP
372 504 220	303 504 220	292 504 050	303 504 150	373 504 145	243 504 055

CeraPro





 opt. 12.000
 10.000 - 15.000
 1

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 805 104...

Order No.

ISO No. 805 104...



13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
050	040	150	120	035	050	040
8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
• G8001.050HP	• G8002.040HP					
107 534 050	173 534 040					
• Grüner Ring grob / green ring coarse / bague verte gros grain						
5.000						

CeraGloss

3-Stufen Diamant-Poliersystem zur Bearbeitung aller Keramikmaterialien ZrO_2 ohne Hitzeentwicklung. Brillante Polierergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungs-Konzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

Anwendungshinweise:

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

1. Stufe = Grün: Grobe Körnung.

Zum Vorschleifen, für schnellen und groben Materialabtrag.

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.

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 obtient 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.

CeraGloss

3-Stufen Diamant-Poliersystem zur Bearbeitung aller Keramikmaterialien ZrO_2 ohne Hitzeentwicklung. Brillante Polierergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungs-Konzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

2. Stufe = Blau: Mittelharte Körnung.

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

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 2 = Blue: Medium-coarse grit.

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

Système de polissage entremêler avec des diamants pour travailler toutes les céramiques ZrO_2 sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on obtient un résultat brillant sans utilisation d'une pâte à polier.

Etape 2: = Bleu: Grain moyen.

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

CeraGloss-Flex

Zur Erzielung langanhaltender, hochglänzender Oberfläche, speziell für interdental Bereiche und zur Politur der Konturen. Der flexible, dünne Polierer passt sich perfekt der anatomischen Oberflächenform an.

1. Stufe = Blau, Polieren zur Oberflächenglättung

To obtain durable, high-lustre surfaces, specially for interdental regions and polishing contours. The flexible, thin polishers adapt perfectly to the anatomical surface contours.

1. Stufe = Blue, polishing to smooth the surface

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.

1^{ère} étape = bleu, polissage pour le lissage superficiel**CeraGloss**

3-Stufen Diamant-Poliersystem zur Bearbeitung aller Keramikmaterialien ZrO_2 ohne Hitzeentwicklung. Brillante Polierergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungs-Konzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

3. Stufe = 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.

Step 3 = Yellow: Superfine grit.

For high-shine polishing without additional final glaze.

Système de polissage entremêler avec des diamants ZrO_2 pour travailler toutes les céramiques sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on obtient un résultat brillant sans utilisation d'une pâte à polier.

Etape 3: = Jaune: Grain super-fin.

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

CeraGloss-Flex

Zur Erzielung langanhaltender, hochglänzender Oberfläche, speziell für interdental Bereiche und zur Politur der Konturen. Der flexible, dünne Polierer passt sich perfekt der anatomischen Oberflächenform an.

2. Stufe = 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 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.

2^{ème} étape = jaune, brillantage sans pâte à polir, sans glaçage supplémentaire.

CeraGloss 1						
	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
	050	150	145	055	250	250
	341HP	342HP	343HP	344HP	301HP	310HP
	292 533 050	303 533 150	372 533 145	243 533 055	373 533 250	303 533 250

1					
20.000				5.000	

CeraGloss CeraGloss-Flex 1							
	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
	050	150	145	055	250	250	220
	3041HP	3042HP	3043HP	3044HP	3001HP	3010HP	3047HP
	292 523 050	303 523 150	372 523 145	243 523 055	373 523 250	303 523 250	345 534 220

2						1
20.000				5.000		15.000

CeraGloss CeraGloss-Flex 1							
	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
	050	150	145	055	250	250	220
	30041HP	30042HP	30043HP	30044HP	30001HP	30010HP	30047HP
	292 513 050	303 513 150	372 513 145	243 513 055	373 513 250	303 513 250	345 514 220

3						2
10.000				5.000		15.000

Diamant Keramik Polierer

Diamantkörnung in Verbindung mit einer hochverdichteten, langmaschigen synthetischen Bindung, gewährleisten eine höchste Oberflächengüte. Finieren, Glätten und Hochglanzpolieren ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

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.

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 ZrO₂.

Etape 1 = Blue: **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 supplé-
mentaire.

StarGloss 			
  			
 1			
L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
Order No.	R1020HP	R2020HP	R1520HP
ISO No. 803 104...	372 533 170	243 533 040	303 533 260
Stufe • Step • Etape	1		
	15.000		5.000



StarGloss 			
  			
 1			
L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
Order No.	R1030HP	R2030HP	R1530HP
ISO No. 803 104...	372 523 170	243 523 040	303 523 260
Stufe • Step • Etape	2		
	15.000		5.000



StarGloss 			
  			
 1			
L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
Order No.	R1040HP	R2040HP	R1540HP
ISO No. 803 104...	372 513 170	243 513 040	303 513 260
Stufe • Step • Etape	3		
	7.000		5.000



Alphaflex

2 - Stufen Finier- Poliersystem für Gold, Komposit, EMR-Alloy. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für ein schnelles Finieren und Glanz polieren.

2 - step finishing and polishing system suitable for gold, composite, semi-precious alloys. Polishers impregnated with high-grade polishing agents for rapid finishing and high gloss polishing.

Système de finition et de polissage à 2 étapes pour l'or, les composites, et les alliages semi-précieux. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer une finition rapide et un Lustrage parfait.

- 1. Stufe = Braun:** Vorpolitur
2. Stufe = Grün: Glanz-Politur

- Step 1 = Brown:** Prepolishing
Step 2 = Green: Lustre polishing

- Etape 1 = Brun:** Pré-polissage
Etape 2 = Vert: Lustrage

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

Recommandations pour l'utilisation:

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

Alphaflex

2 - Stufen Finier- Poliersystem für Gold, Komposit, EMR-Alloy. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für eine perfekte Vor- Politur.

2 - step finishing and polishing system suitable for gold, composite, semi-precious alloys. Polishers impregnated with high-grade polishing agents for prepolishing.

Système de finition et de polissage à 2 étapes pour l'or, les composites, et les alliages semi-précieux. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer un pré-polissage.

- 1. Stufe = Braun:** Vorpolitur (Finieren).

- Step 1 = Brown:** Prepolishing (finishing).

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

- Etape 1 = Brun:** Pré-polissage (finition).

Recommandations pour l'utilisation:

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

Alphaflex

2 - Stufen Finier- Poliersystem für Gold, Komposit, EMR-Alloy. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für eine perfekte Glanz - Politur.

2 - step finishing and polishing system suitable for gold, composite, semi-precious alloys. Polishers impregnated with high-grade polishing agents for Lustre polishing.

Système de finition et de polissage à 2 étapes pour l'or, composites, et les alliages semi-précieux. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer un lustrage parfait.

- 2. Stufe = Grün:** Glanz-Politur.

- Step 2 = Green:** Lustre polishing.

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

- Etape 2 = Vert:** Lustrage.

Recommandations pour l'utilisation:

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

Alphaflex

SuperGrün: Hochglanz - Politur.

Hochglanz - Polierer für Gold, Komposit, EMR-Alloy. Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für eine Hochglanz - Politur.

SuperGreen: High-lustre polishing.

High-lustre polishers suitable for gold, composite, semi-precious alloys. Polishers impregnated with high-grade polishing agents for high-lustre polishing.

Polissoir „**SuperVert**“: Brillantage.

Polissoirs de brillante pour l'or, composites, et les alliages semi-précieux. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer un brillantage.

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

Recommandations pour l'utilisation:

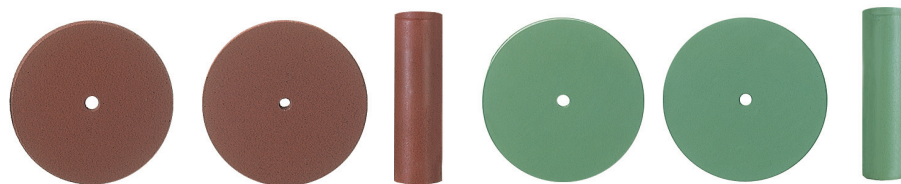
- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Alphaflex


12/100

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.
ISO No. 658 900...
Stufe • Step • Etape


3,0 220	1,0 220	22,0 060	3,0 220	1,0 220	22,0 060
0001UM	0005UM	0023UM	0101UM	0105UM	0123UM
372 513 220	371 513 220	114 513 060	372 503 220	371 503 220	114 503 060
1			2		
20.000			10.000		

Alphaflex


12/100

6/100 (0047HP)

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.
ISO No. 658 104...
Stufe • Step • Etape


16,3 055	16,0 050	2,5 150	2,0 145	15,5 055	10,0 060	6,0 030	0,6 220
0040HP	0041HP	0042HP	0043HP	0044HP	0045HP	0046HP	0047HP
257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 145	243 513 055	030 513 060	243 513 030	345 513 220
1							
20.000							

Alphaflex


12/100

6/100 (0147HP)

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.
ISO No. 658 104...
Stufe • Step • Etape


16,3 055	16,0 050	2,5 150	2,0 145	15,5 055	10,0 060	6,0 030	0,6 220
0140HP	0141HP	0142HP	0143HP	0144HP	0145HP	0146HP	0147HP
257 503 055	292 503 050	303 503 150	373 503 145	243 503 055	030 503 060	243 503 030	345 503 220
2							
10.000							

Alphaflex


Supergrün

Supergreen

Supervert

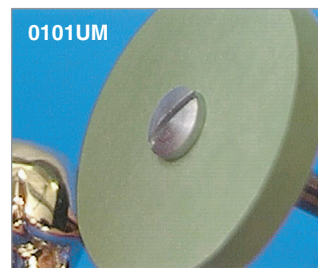
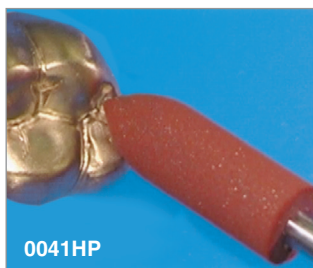
12/100

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.
ISO No. 658 104...


16,0 050	2,5 150	2,0 145
BRY0141HP	BRY0142HP	BRY0143HP
292 493 050	303 493 150	373 493 145
5.000		



Goldstar

3-Stufen Poliersystem für Gold und Edelmetall-Legierungen. Polierer mit speziellen Poliermitteln zum Finieren, Polieren und zur Hochglanz-Politur mit antioxidantischer Wirkung. Erzeugt eine naturnahe intra-orale Kontur und Ästhetik.

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

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

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

Step 1 = Green: Finishing, removes scratches, smooths

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

Goldstar

3-Stufen Poliersystem für Gold und Edelmetall-Legierungen. Polierer mit speziellen Poliermitteln zum Finieren, Polieren und zur Hochglanz-Politur mit antioxidantischer Wirkung. Erzeugt eine naturnahe intra-orale 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 Edelmetall-Legierungen. Polierer mit speziellen Poliermitteln zum Finieren, Polieren und zur Hochglanz-Politur mit antioxidantischer Wirkung. Erzeugt eine naturnahe intra-orale 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: Hochglanz-Politur mit antioxidantischer Wirkung

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

Etape 3 = Rose: Brillantage avec action anti-oxydante

Goldstar



12/100

L mm

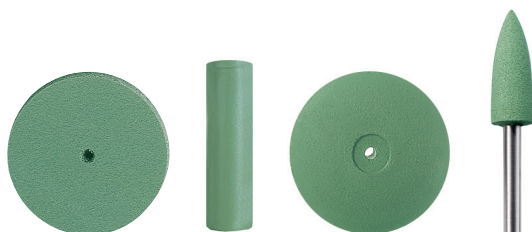
Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

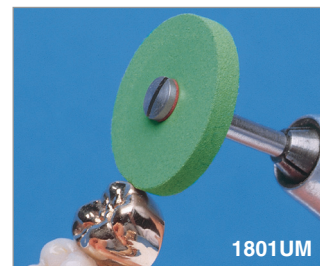
ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



3,0	22,0	3,0	15,5
220	060	220	055
1801UM	1802UM	1803UM	18044HP
372 522 220	114 522 060	303 522 220	243 522 055
1			
20.000			



1801UM

Goldstar



12/100

L mm

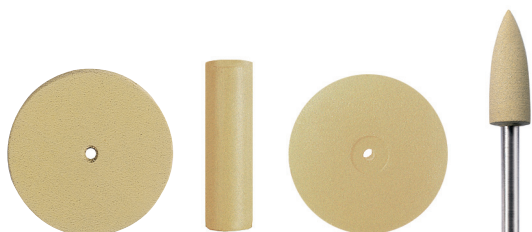
Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

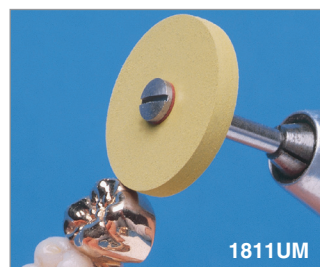
ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



3,0	22,0	3,0	15,5
220	060	220	055
1811UM	1812UM	1813UM	18144HP
372 511 220	114 511 060	303 511 220	243 511 055
2			
15.000			



1811UM

Goldstar



12/100

L mm

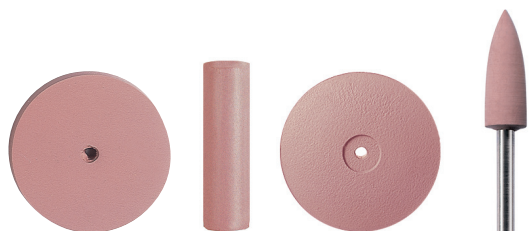
Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

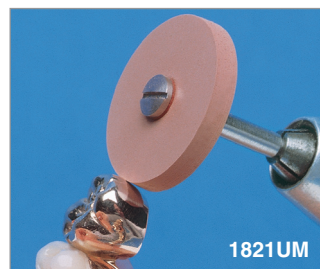
ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



3,0	22,0	3,0	15,5
220	060	220	055
1821UM	1822UM	1823UM	18244HP
372 502 220	114 502 060	303 502 220	243 502 055
3			
10.000			



1821UM

Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

Vorschleifen, für schnellen Materialabtrag.

1. Stufe = Grün: Grobe Körnung

Silikon-Polierer zum Finieren und Konturieren.

Entfernt Kratzer und glättet die Material-Oberfläche.

Geeignet auch zur Korrektur weichbleibender Kunststoffe.

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

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.

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.

Polieren, zur Oberflächenglättung.

2. Stufe = Grau: Mittlere Körnung

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

Zur Vorbereitung auf die Hochglanz-Politur.

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

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.

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.

Hochglanz - Politur.

3. Stufe = Gelb: Feine Körnung

Silikon-Polierer zur optimalen Glättung und Verdichtung der Material-Oberfläche.

Erzeugt einen Hochglanz ohne Polierpaste.

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

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.

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.

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 Hochglanz-Politur erfolgt mit gelben Exa Technique Polierern.

2-step polishing system suitable for denture acrylics.

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.

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

Etape 1 = Bleu foncé: Gros grain pour dégrossir.

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

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

Exa Technique

Grün • Green • Vert



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape

18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
150	150	070	055	070	100	110	110	220
0671HP	0672HP	0673HP	0679HP	0677HP	0674HP	0675HP	0676HP	BR03UM
012 536 150	201 536 150	107 536 070	243 536 055	273 536 70	273 536 100	237 536 110	243 536 110	303 536 220
1								

Exa Technique

Grau • Grey • Gris



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape

18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
150	150	070	055	070	100	110	110	220
0661HP	0662HP	0663HP	0669HP	0667HP	0664HP	0665HP	0666HP	BR02UM
012 534 150	201 534 150	107 534 070	243 534 055	273 534 070	273 534 100	237 534 110	243 534 110	303 534 220
2								

Exa Technique

Gelb • Yellow • Jaune



5.000 - 7.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape

18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
150	150	070	055	070	100	110	110	220
0651HP	0652HP	0653HP	0659HP	0657HP	0654HP	0655HP	0656HP	BR01UM
012 514 150	201 514 150	107 514 070	243 514 055	273 514 070	273 514 100	237 514 110	243 514 110	303 514 220
3								

Acrylic Polisher

Blau • Blue • Bleu



10.000 - 15.000

6 / 100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape

18,0	18,0	24,0	19,5	18,0	18,0	24,0	19,5
150	150	100	110	150	150	100	110
0631HP	0632HP	0634HP	0636HP	0641HP	0642HP	0644HP	0646HP
012 533 150	201 533 150	273 533 100	243 533 110	012 513 150	201 513 150	273 513 100	243 513 110
1				2			

Softcrack

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

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

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

Hohe Abtragleistung, kein Schmieren

High material reduction, no smearing

Fort pouvoir d'enlèvement, sans encrassement

Geringe Wärmeentwicklung
Glatte Oberflächen ohne Streifenbildung
Ergonomische Formgebung

Low heat build-up
Smooth surfaces without streak formation
Ergonomic shape

Faible échauffement
Surfaces lisses sans traces
Façonnage ergonomique

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS**Exa Intrapol**

Universalpolierer aus Silicon für Kunststoffe und Gips.

Silicone universal polisher for acrylic resins and plaster.

Polissoir universel en silicone pour les résines acryliques et le plâtre.

Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für ein schnelles Abtragen und Finieren.

Polishers impregnated with high-grade polishing agents suitable for initial reduction and finishing.

Polissoirs avec produit de polissage intégré pour une abrasion et la finition.

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

Recommandations pour l'utilisation:

Travailler avec une pression modérée
Respecter les vitesses de rotation
L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable

Exa Dental

Der schwarze Universalpolierer aus Silicon für alle Legierungen, Edelmetalle, Chrom-Kobalt und Titan. Für einen langanhaltenden Glanz. Ideal für die Politur des Überganges Keramik-Metall.

The black universal polisher, suitable for all alloys, especially on the adjacent metal-ceramic edge, CrCo and titanium. Produces a durable lustre. Ideal for polishing the junction between the porcelain and metal.

Polissoir universel en silicone pour tous les alliages comme, métaux précieux, chrome-cobalt et titane. Pour un brillant durable. Idéalement adaptés pour le polissage des raccords céramique-métal.

Grobe Körnung

Coarse grit

Gros Grain

Exa Dental

Universalpolierer aus Silicon für alle Legierungen, Edelmetalle, Chrom-Kobalt und Titan. Für einen langanhaltenden Glanz. Ideal für die Politur des Überganges Keramik-Metall.

The black universal polisher, suitable for all alloys, especially on the adjacent metal-ceramic edge, CrCo and titanium. Produces a durable lustre. Ideal for polishing the junction between the porcelain and metal.

Polissoir universel en silicone pour tous les alliages comme, métaux précieux, chrome-cobalt et titane. Pour un brillant durable. Idéalement adaptés pour le polissage des raccords céramique-métal.

Feine Körnung

Fine grit

Grain fin

Softcrack



8.000 - 12.000

10 + 1 Mandrell 4029HP

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 638 900...

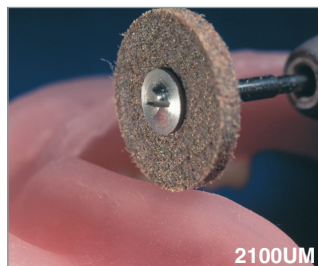


3,0

220

2100UM

372 524 220



2100UM

Softcrack Kit



2110SO

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Exa Intrapol



12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...



3,0

220

0500UM

303 533 220



3,0

220

0501UM

372 533 220



3,0

170

0502UM

372 533 170



23,0

060

0522UM

292 533 060



21,0

070

0524UM

114 533 070



3,0

220

0510UM

303 524 220



3,0

170

0511UM

303 524 170

grobe Körnung / coarse grit / gros grain

20.000

feine Körnung / fine grit / grain très fin

10.000

Exa Dental



20.000

12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...



3,0

220

0400UM

303 523 220



3,0

220

0401UM

372 523 220



3,0

170

0402UM

372 523 170



23,0

060

0422UM

292 523 060



21,0

070

0424UM

114 523 070



16,0

055

0440HP

257 523 055



2,5

150

0442HP

303 523 150

grobe Körnung / coarse grit / gros grain

Exa Dental



10.000

12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...



3,0

220

0410UM

303 513 220



3,0

170

0411UM

303 513 170

feine Körnung / fine grit / grain très fin

Blue Line

Der blaue Universalpolierer aus Silicon für alle Legierungen, Edelmetalle, Chrom-Kobalt und Titan.

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

The blue universal polisher, suitable for all alloys, precious alloys, CrCo and titanium.

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

Polissoir universel en silicone pour tous les alliages comme, métaux précieux, chrome-cobalt et titane.

Pour un brillant durable. Idéalement adaptés pour le polissage des raccords céramique-métal.

POLIERER FÜR CrCo UND NE-LEGIERUNGEN • CrCo & NP-ALLOYS • ALLIAGES NON PRÉCIEUX & CrCo

Chromopol

Abrasiv Polierer für Chrom-Kobalt Legierungen mit hoher Standzeit und höchster Polierleistung für eine optimale Oberflächenglättung.

Für schnellen Materialabtrag bei der Vorpolutur auf Brücken, Kronen und Prothesenbasen aus CrCo-Legierungen.

Erhältlich in 3 Korngrößen, fein, mittel und grob

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten. Drehzahl-Angaben 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-Edelmetall-Legierungen der Aufbrenntechnik.

Zur Abrasiv-Politur als auch zur Vorpolutur geeignet.

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten. Drehzahl-Angaben einhalten.

Polisher for non-precious metal bonding alloys.

Suitable for abrasive polishing and prepolishing.

Instructions for use:

Apply only light pressure when polishing. Adhere to the recommended rpm.

Polissoir pour travailler les alliages NP utilisés en technique céramo-métallique.

Adapté aussi comme moyen de pré-polissage par polissage abrasif.

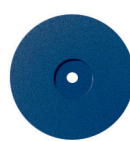
Recommandations pour l'utilisation:

Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.

Blue Line



20.000
12 / 100



L mm	3,0	3,0	3,0	3,0	16,0	2,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	170	220	170	055	150
Order No.	Blau 0401UM	Blau 0402UM	Blau 0410UM	Blau 0411UM	Blau 0440HP	Blau 0442HP
ISO No. 658 900...	372 522 220	372 522 170	303 522 220	303 522 170	257 522 055	303 522 150
ISO No. 658 104...						

POLIERER FÜR CrCo UND NE-LEGIERUNGEN • CrCo & NP-ALLOYS • ALLIAGES NON PRÉCIEUX & CrCo

Chromopol



20.000
100



Chromopol



20.000
6 / 100



L mm	3,0	1,0	22,0	21,0	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	070	
Order No.	0201UM		0220UM	0223UM	fein très fin
ISO No. 618 900...	372 514 220		114 514 060	114 514 070	
Order No.	0202UM	0205UM	0221UM	0224UM	mittel moyen
ISO No. 618 900...	372 533 220	371 533 220	114 533 060	114 533 070	
Order No.	0203UM		0222UM	0225UM	grob coarse rugueux
ISO No. 618 900...	372 534 220		114 534 060	114 534 070	

L mm	24,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	100
Order No.	0264HP
ISO No. 618 104...	273 533 100

Steelprofi



100



L mm	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
Order No.	1301UM	1305UM	1323UM	1401UM	1405UM	1423UM
ISO No. 652 900...	372 523 220	371 523 220	114 523 060	372 513 220	371 513 220	114 513 060
Stufe • Step • Etape	1			2		
	20.000			10.000		

NE-Polisher



20.000
100



NE-Polisher



20.000
6 / 100



L mm	3,0	1,0	22,0	21,0	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	070	
Order No.	1001UM	1005UM	1020UM	1023UM	
ISO No. 618 900...	372 524 220	371 524 220	114 524 060	114 524 070	

L mm	15,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050
Order No.	1030HP
ISO No. 618 104...	257 524 050

Titanium Polisher

Polierer zur Bearbeitung von Titan-Materialien in 2 abrasiven Stufen von der Vorpolitur zur Glanzpolitur.

Polisher for titanium with 2 grades of abrasive from prepolishing to high-lustre polish.

Polissoir pour travailler les matériaux à base de titane en 2 étapes, du pré-polissage au lustrage.

1. Stufe = Grau: Vorpolitur, entfernt Kratzer und glättet die Oberfläche.

Step 1 = Grey: Prepolishing, removes scratches and smoothes the surface.

Etape 1 = Gris: pré-polissage, élimine les rayures et lisse la surface.

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Drehzahl-Angaben einhalten.

Instructions for use:

Apply only light pressure when polishing.
Adhere to the recommended rpm.

Recommandations pour l'utilisation:

Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.



L mm	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
Size Ø 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.

Polisher for titanium with 2 grades of abrasive from prepolishing to high-lustre polish.

Polissoir pour travailler les matériaux à base de titane en 2 étapes, du pré-polissage au lustrage.

2. Stufe = Blau: Feinpolitur, erzeugt einen leichten Glanz.

Step 2 = Blue: Fine polishing, produces a light sheen.

Etape 2 = Bleu: polissage fin, produit un état de surface légèrement brillant.

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Drehzahl-Angaben einhalten.

Instructions for use:

Apply only light pressure when polishing.
Adhere to the recommended rpm.

Recommandations pour l'utilisation:

Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.



L mm	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
Size Ø 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

Kauflächen-Polierer für Chrom-Kobalt-Legierungen und Edelmetalle.

Occlusal Surface Polisher for chrome-cobalt and precious metals and amalgam.

Set pour le polissage des faces occlusales en chrome-cobalt et en alliages précieux.

Drehzahlbereich: 20.000 upm

Recommended speed: 20.000 rpm

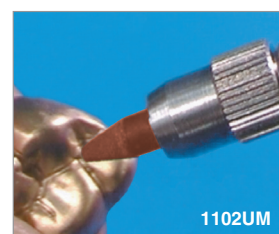
Vitesse: 20.000 tr/min.



Order No. 1109SO - 3 mm
Order No. 11009SO - 2 mm

1101UM	1103UM
	1102UM

Sortiment, Assortment, Assortiment				Seite / Page	
1109SO - 3mm	50x 1101UM	1x 1107HP	–	25	
	25x 1102UM	1x 1108			
	25x 1103UM	1x 1110			
11009SO - 2mm	50x 11001UM	1x 11007HP	–	25	
	25x 11002UM	1x 1108			
	25x 11003UM	1x 1110			



Cerapol Adjustment Kit

Set besteht aus 2 HM Fräsern, welche für Keramik besonders gut geeignet sind. 3 Schraubmandrelle sowie 3 Dtzd. Polierräder mit unterschiedlicher Körnung.

Die weissen Räder werden zum Abtragen und zur Vorpolitur verwendet.

Das rosa Rad wird für die Feinpolitur verwendet. Mit dem grauen Rad wird ein absoluter Hochglanz erzielt.

Zum Abtragen 20.000 upm
Zum Polieren 10.000 upm

Set consists of 1 dozen white wheels for pre-polishing.

1 dozen pink wheels for final polishing and 1 dozen grey wheels for high-gloss polishing of porcelain, 2 TC cutters, cross cut superfine and 3 mandrels.

Important note: 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 diamant-imprägniertes Oberflächen-Bearbeitungssystem zum Formen und Hochglanzpolieren von Labor-Keramiken ZrO₂.

Zeitsparender, einfacher Zwei-Stufen Prozess. Hoch-temperaturresistenter Synthesekautschuk, mit Diamantpartikeln höchster Qualität durchsetzt.

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

Unique diamond-impregnated surface treatment system for contouring & high-gloss polishing of laboratory ceramics ZrO₂.

Time-saving, convenient two-step process.

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

Système de traitement de surface à polissoirs diamantés par imprégnation, pour le façonnage (vert) et le lustrage brillant (jaune) des céramiques au laboratoire ZrO₂.

Processus simple à deux étapes apportant un net gain de temps. Caoutchouc synthétique résistant aux températures élevées, incluant des particules diamantées. Ceci assure un enlèvement rapide de matériau en combinaison avec un résultat brillant répondant aux exigences les plus impératives en matière d'esthétique.

CeraGloss Trial Kit

3-Stufen Diamant-Poliersystem zur Bearbeitung aller Keramikmaterialien ZrO₂ ohne Hitzeentwicklung. Brillante Polierergergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungs-Konzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

3-step diamond-polishing system for working on all types of ceramic ZrO₂ without heat generation. A new binding component as well as the diamonds allow for optimum polishing results, achieved without any polishing paste.

Système de polissage entremêler avec des diamants naturels pour travailler toutes les céramiques ZrO₂ sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on obtient un résultat brillant sans utilisation d'une pâte à polier.

Stufe 1 = Grün: Grobe Körnung
Stufe 2 = Blau: Mittelharte Körnung
Stufe 3 = Gelb: Superfeine Körnung

Step 1 = Green: Coarse grit
Step 2 = Blue: Medium-coarse grit
Step 3 = Yellow: Superfine grit

Etape 1 = Vert: Grain gros
Etape 2 = Bleu: Grain moyen.
Etape 3 = Jaune: Grain super-fin

Ceramic Adjustment Kit

22 Instrumente zur Ausarbeitung von Keramik-/ Voll-Keramik ZrO₂ und Presskeramik Restaurationen.

Grobschliff: SuperMax
Vorkonturierung: Diamanten
Oberflächenschliff: HM-Fräser
Politur: CeraGloss Diamantpolierer

22 instruments for preparing porcelain, all-porcelain ZrO₂ and pressable porcelain restorations.

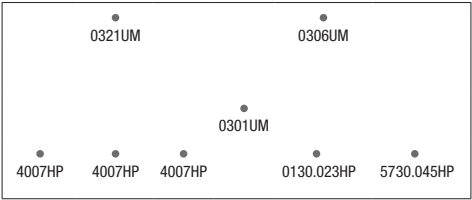
Initial preparation: SuperMax
Precontouring: Diamond rotary instruments
Surface preparation: Tungsten carbide cutters
Polishing: CeraGloss diamond polisher

22 instruments pour usiner les restaurations en céramique / Céramo-céramique ZrO₂ et céramique pressée.

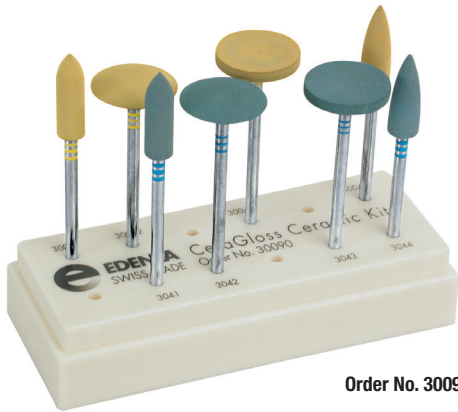
Dégrossissage : SuperMax
Façonnage de la forme anatomique: Diamants
Finition de la surface : Fraises en carbure
Polissage : Polissoir diamanté CeraGloss



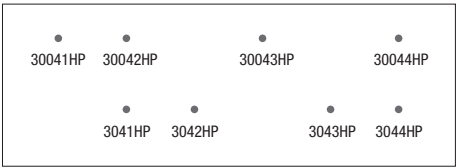
Order No. 0391S0



Seite / Page		
0321UM x 12	–	09
0306UM x 12	–	09
0301UM x 12	–	09
4007HP x 3	–	100
0130.023HP	–	41
5730.045HP	–	41



Order No. 30090S0



Seite / Page		
30041HP	–	11
30042HP		
30043HP		
30044HP		
3041HP		
3042HP		
3043HP		
3044HP		

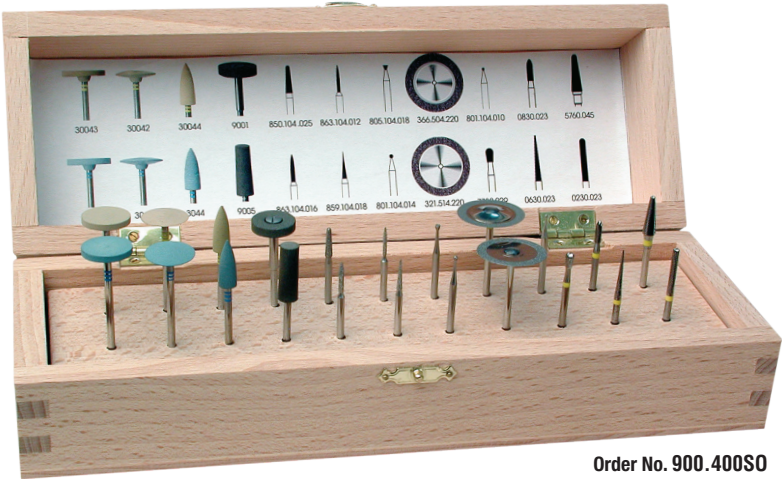
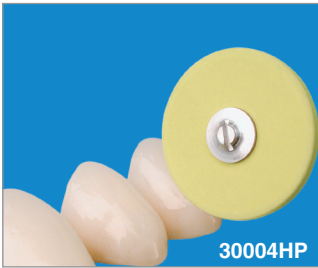


L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.

	2,0
	120
30100S0	• 304HP
	• 3004HP
	• 30004HP



Order No. 30100S0



Order No. 900.400S0

Seite / Page			Seite / Page		
30043HP	–	11	863.104.016	–	75
30042HP	–	11	859.104.018	–	74
30044HP	–	11	801.104.014	–	72
3043HP	–	11			
3042HP	–	11			
3044HP	–	11	801.104.010	–	72
9001.140HP	–	94	0830.023HP	–	41
9005.060HP	–	94	5760.045HP	–	43
850.104.025	–	74	7730.029HP	–	41
863.104.012	–	75	0630.023HP	–	41
805.104.018	–	72	0230.023HP	–	41

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-Fräse zum Abtragen der Druckstelle, 4 graue Siliconpolierer zum Glattschleifen, 1 gelber Siliconpolierer zum Hochglanzpolieren.

Sie erzielen damit eine beachtliche Zeiteinsparung.

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

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

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

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

Vous bénéficierez d'un gain de temps appréciable.

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 Siliconpolierräder mit passendem Schraubmandrell.

The set contains 4 different trimmers/burs, 3 mounted lab polishers and a polishing wheel, plus a screw type mandrel, and is utilized mainly for adjustments in the Laboratory.

All 4 burs/cutters are generally used to trim acrylics of functional appliances, and in the case of the jumbo acrylic cutter to trim bulk stone off working and study models.

The two grey medium-grit polishers are used for rough finish on acrylic repairs and the yellow fine-grit polishers for high-shine. The polishing wheel and mandrel are primarily used to polish wires and bands that have been soldered.

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

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

Softrelining Polisher Set

Weiche, elastische Multilayer Softcrack Schleifscheiben mit optimaler Korngrösse zur Bearbeitung von weichbleibenden Basis-kunststoffen, zum Beschleifen und Konturieren von weichbleibenden Unterfütterungen, Positioner, flexible Schienen, Mundschutz, Wundverbände.

Hartmetallfräser - Schliff 75

mit Einfachverzahnung und Querhieb zur Ausarbeitung von weichbleibenden Kunststoffen/Unterfütterungen.

Soft, elastic Multilayer grinding Softcrack Discs with optimal grit size for rapid and effective operating on soft and elastic resins, for grinding and contouring of soft relinings, positioners, flexible splints, mouth guards, wound dressings.

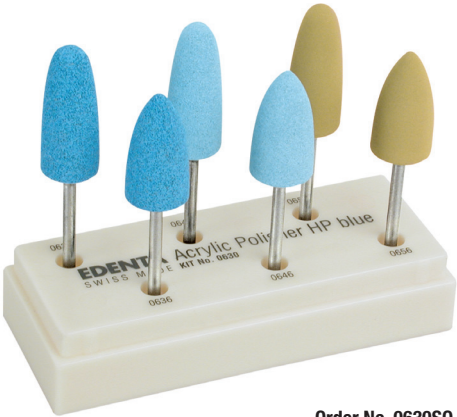
TC-Cutter - cut 75

plain toothing with transverse for trimming of soft acrylics/soft relinings.

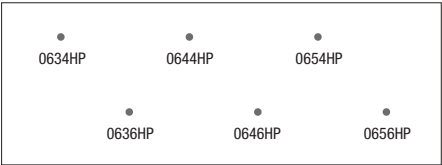
Disques abrasifs multicouche. Softcrack Avec une granulométrie optimale pour un travail efficace sur la résine molle pour fraiser, abaser et contourer la résine molle, les gouttières, les amatures flexibles et les protège-dents.

Fraise en carbure - denture 75

denture simple avec entaille transversale pour l'élaboration d'acryliques doux/résines molles.



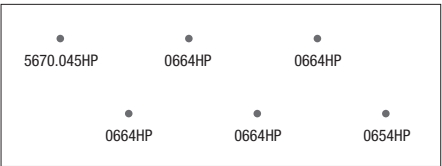
Order No. 0630SO



Seite / Page		
0634HP	–	19
0644HP		
0654HP		
0636HP		
0646HP		
0656HP		



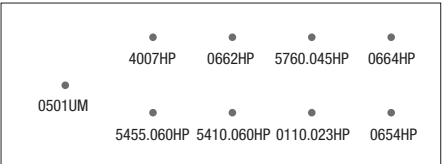
Order No. 0090SO



Seite / Page		
5670.045HP	–	44
0664HP x 4	–	19
0654HP	–	19



Order No. 0080SO



Seite / Page		
0501UM x 12	–	21
4007HP	–	100
0662HP	–	19
5760.045HP	–	43
0664HP	–	19
5455.060HP	–	43
5410.060HP	–	38
0110.023HP	–	38
0654HP	–	19



Order No. 2110SO

Seite / Page		
7275.060HP	–	44
2100UM x 10	–	21
4029HP	–	100

Abrasives

Aus braunem Edelkorund für abrasives Schleifen von Metall-Legierungen.

Brown high-grade corundum 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

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 635 104...

10,5 035	13,0 065	12,0 050	10,5 035	13,0 065	12,0 050
BF 733.035HP	BM 731.065HP	BM 732.050HP	BM 733.035HP	BG 731.065HP	BG 732.050HP
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	



Abrasives

Aus grünem Siliziumcarbid. Dieser Schleifkörper eignet sich für Keramikmaterialien und ZrO₂.

Green silicone-carbide abrasives with ceramic bond for universal grinding of ceramic materials and ZrO₂.

Vert en carbure de silicium, pour un meulage universel des matériaux en céramique et ZrO₂.

Abrasives



opt. 10.000 - 15.000
12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 655 104...

7,0 025	6,0 025	7,0 025	10,0 050	1,5 130	6,0 120
GF 645.025HP	GF 649.025HP	GF 661.025HP	GF 671.050HP	GF 703.130HP	GF 727.120HP
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					



Abrasives

Aus grünem Siliziumcarbid. Dieser Schleifkörper eignet sich für Keramikmaterialien und ZrO₂.

Green silicone-carbide abrasives with ceramic bond for universal grinding of ceramic materials and ZrO₂.

Vert en carbure de silicium, pour un meulage universel des matériaux en céramique et ZrO₂.

Abrasives



opt. 10.000 - 15.000
12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 655 104...

10,0 050	2,0 100	13,0 065	12,0 050	10,5 035	1,5 090	6,5 065
GM 671.050HP	GM 702.100HP	GM 731.065HP	GM 732.050HP	GM 733.035HP	GM 734.090HP	GM 736.065HP
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						

Abrasives

Aus rosa Edelkorund. Universalschleifkörper für Metall-Legierungen.

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

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 625 104...

7,0 025	10,0 050	12,0 050	10,5 035	1,5 090	13,0 065	12,0 050
RM 661.025HP	RM 671.050HP	RM 732.050HP	RM 733.035HP	RM 734.090HP	RG 731.065HP	RG 732.050HP
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		



Separierscheiben

Kunstharz gebunden aus Normalkorund mit extra feiner Körnung zum Separieren von Modell-Guss und Kronen und Brücken.

Separating Discs

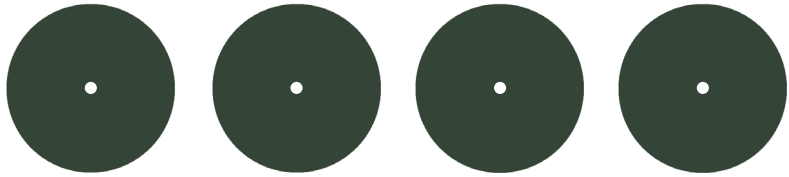
Synthetic resin bond with extra fine grit for separating and shaping in model cast and crown and bridge technique.

Disques a Separer

A liant de résine synthétique avec grain extra fin pour séparer les couronnes et bridges.

Separating Discs

15.000 - 20.000
25/100



L mm	0,20	0,20	0,25	0,30
Size Ø 1/10 mm	220	220	220	220
Order No.	FL 7000.220UM	7000.220UM	7001.220UM	7002.220UM
ISO No. 613 900...	327 504 220	327 504 220	327 504 220	327 504 220
	leicht flexibel, slightly flexible lé gèrement flexible			

Trennscheiben

Kunstharz gebunden aus Normalkorund mit mittlerer Körnung zum Trennen von Gusskanälen aus Metall-Legierungen.

Separating Discs

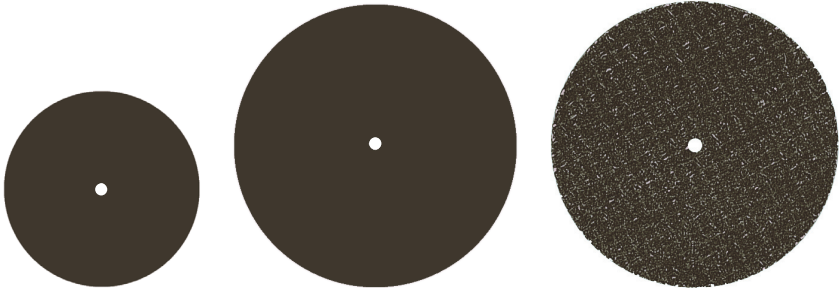
Synthetic resin bond with medium grit for separating sprues from metal crowns.

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	1,0
Size Ø 1/10 mm	250	375	400
Order No.	7003.250UM	7004.375UM	7005.400UM
ISO No. 613 900...	327 524 250	327 524 375	371 534 400
	10.000 - 12.000		max. 15.000
			gewebeverstärkt/extra stark, Fibre glass/extra strong Fibre de verre/extra-forte



Nachbearbeitung von ungesinterten Zirconia-Restaurationen vor dem Sintern / Farbsintern

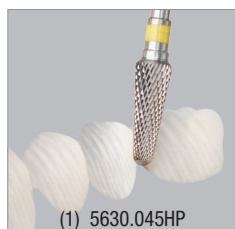
Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von Vollkeramischen Restaurationen ist eine materialspezifische und somit materialschonende Nachbearbeitung der ungesinterten ZrO₂-Restauration. Die optimale Bearbeitung erfolgt wie nachfolgend beschrieben. (1/2/3)

Trimming unsintered zirconia restorations before sintering/stain sintering

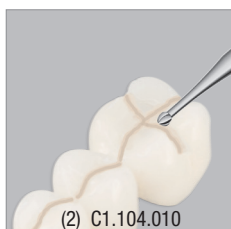
A prerequisite for a long service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly trimming of the unsintered ZrO₂ restoration. The optimal preparation should proceed as described in the following. (1/2/3)

Travail avant le frittage de restaurations en zircone non frittées / frittage pour coloration

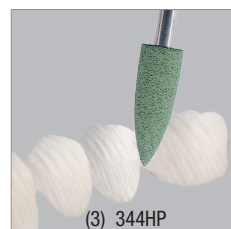
Le travail des restaurations non frittées en ZrO₂ en fonction des spécificités des matériaux permettant de les préserver est une condition préalable à l'obtention d'une longue durée de vie des restaurations réalisées entièrement en céramique. La meilleure façon de les travailler est décrite ci-dessous. (1/2/3)



(1) 5630.045HP



(2) C1.104.010



(3) 344HP

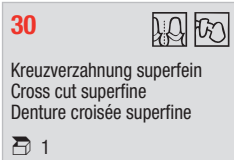
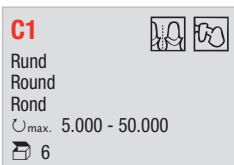
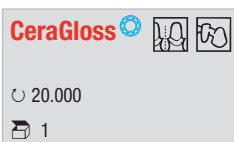


Fig. No	138	139	88	129	79
L mm	8,0	8,0	5,5	8,0	13,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	023	023	023	023	045
Shank	Order No.				
HP	ISO 500 104...				
	0730.023HP	0830.023HP	1130.023HP	1730.023HP	5630.045HP
	198 110 023	289 110 023	237 110 023	141 110 023	194 110 045



	Size	Ø 1/10 mm	010	012	014
		US No.	2	3	4
Shank	ISO	Order No.			
HP	500 104 001 001...	C1.104...	010	012	014



L mm	16,0	2,5	15,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	050	145	055
Order No.	341HP	343HP	344HP
ISO No. 802 104...	292 533 050	372 533 145	243 533 055
Stufe	1		

(1) HM-Fräser

Verschleifen der Ansatzstellen der Rohlingsverbinder sowie Korrekturen von Unebenheiten in der Formgebung mit superfeiner Kreuzverzahnung.

(1) Tungsten Carbide Cutter

Trimming the contact points of the blank connectors as well as adjustments of irregularities when contouring with superfine cross cut.

(1) Fraises en 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.

(2) HM-Bohrer

Okklusale Korrekturen mit Hartmetall-Bohrer, 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.

(3) Polierer CeraGloss

Glättung der Oberflächen mit CeraGloss Polierer mit grober Körnung, um eine optimale Eindringtiefe von Flüssigfarben zu gewährleisten.

(3) Polisher CeraGloss

Smoothing surfaces using CeraGloss polishers with a coarse grit to ensure an optimal penetration depth of liquid colours.

(3) Polissoirs CeraGloss

Polissage des surfaces à l'aide des polissoirs CeraGloss à gros grains afin d'obtenir une pénétration optimale des colorants liquides.

Bearbeitung von gesintertem ZrO2 ohne Wasserkühlung

Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von ZrO2 Restaurationen ist eine material-schonende Nachbearbeitung. Die optimale Bearbeitung erfolgt wie nachfolgend beschrieben. (1/2/3/4)

Trimming sintered ZrO2 without water cooling

Prerequisite for a long service life of ZrO2 restorations is a material-saving post. The optimal preparation is carried out as described below. (1/2/3/4)

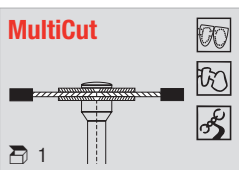
Travail du ZrO2 fritté sans refroidissement à l'eau

Préalable pour une longue durée de vie des restaurations ZrO2 est un poste matériel de sauvetage. La meilleure façon de les travailler est réalisée comme décrit ci-dessous. (1/2/3/4)

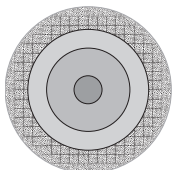


354.524.220

MultiCut



1



L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 524 220
	15.000

(1) MultiCut

Universal Diamantscheibe mit mehrschichtiger, galvanisch durchgesetzter Randdiamantierung für hohe Standzeit und höchste Schnittleistung.

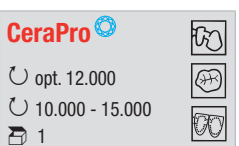
Universal diamond disc with a multilayered, electroformed diamond coating on the rim for a long service life and maximum cutting capacity.

Disque diamanté universel avec un grain diamanté marginal en plusieurs couches, infiltré par galvano pour une grande longévité et une capacité de coupe la plus élevée.



8003.150HP

CeraPro



opt. 12.000
10.000 - 15.000
1



L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	150
Order No.	8003.150HP
ISO No. 805 104...	372 524 150

(2) Verschleifen der Ansatzstellen

Abrasiv Trimmer mit keramischer Bindung und speziell abgestimmter Diamantkörnung. Ideal zum Verschleifen der Ansatzstellen ohne Erhitzung der Vollkeramik Materialstruktur.

(2) Trimming the sprue contact points

Abrasive trimmer with ceramic bond and specifically designed diamond grit size. Ideal for trimming of the sprue contact points without heat-build in the all ceramic material structure.

(2) Meulage des points de jonction

Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées. Idéale pour le meulage des point de jonction sans échauffement dans la structure de la toute-céramique.

(3) Vorkonturierung

Abrasiv Trimmer mit keramischer Bindung und speziell abgestimmter Diamantkörnung.

(3) Precontouring

Abrasive trimmer with ceramic bond and specifically designed diamond grit size.

(3) Façonnage de la forme anatomique

Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées.

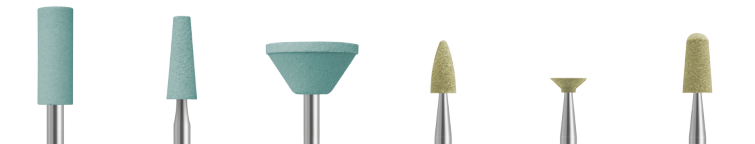


8002.040HP

CeraPro



opt. 12.000
10.000 - 15.000
1



13,0	11,0	7,0	7,0	2,0	8,0
050	040	120	035	050	040
8001.050HP	8002.040HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
107 524 050	173 524 040	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040

(4) Politur

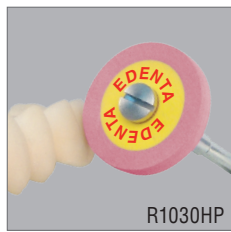
Nach der Nachbearbeitung und den Okklusal-Korrekturen erfolgt die Politur, welche zur Schonung des Antagonisten notwendig ist.

(4) Polishing

After trimming and occlusal adjustments the surface is polished, which is essential to protect the opposing dentition.

(4) Polissage

Le polissage, qui est nécessaire à la préservation des dents antagonistes, s'effectue après la finition et les corrections occlusales.



R1030HP

StarGloss



1



2,5	14,0	2,0
170	040	260
R1030HP	R2030HP	R1530HP
372 523 170	243 523 040	303 523 260
15.000		5.000

Vorpolitur

1. Stufe: Rosa= mittelgrobe Körnung

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Prepolishing

Step 1: Pink= Medium grit

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

Pré-polissage

Etape 1: Rose= Grain gros

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

Hochglanz-Politur

2. Stufe: Grau= superfine Körnung

für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

High-shine polishing

Step 2: Grey= Superfine grit

For high-shine polishing without additional final glaze.

Polissage lustré

Etape 2: Gris= Grain super-fin

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

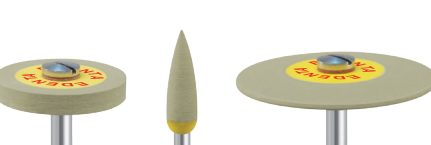


R1040HP

StarGloss



1



2,5	14,0	2,0
170	040	260
R1040HP	R2040HP	R1540HP
372 513 170	243 513 040	303 513 260
7.000		5.000

Bearbeitung von gesintertem ZrO2 mit Diamantinstrumenten unter Wasserkühlung

Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von Vollkeramischen Restaurationen ist eine materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen und Abplatzen.



(1) K-Diamonds

Trimming sintered ZrO2 using diamond instruments under 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.



(2) R1030HP

Travail du ZrO2 fritté avec des instruments diamantés refroidis à l'eau

La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin d'éviter les microfissures et les déformations.



(3) R2040HP

K-Diamonds

200.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0
FG		●● K806 314 263 514...	KF369.314...	025				
		●● K806 314 263 504...	KC369.314...	025				
		○○ K806 314 263 494...	KUF369.314...	025				
		●● K806 314 697 514...	KF801L.314...		014			
		●● K806 314 697 504...	KC801L.314...		014			
		○○ K806 314 697 494...	KUF801L.314...		014			
		●● K806 314 198 514...	KF856.314...			016		
		●● K806 314 198 504...	KC856.314...			016		
		○○ K806 314 198 494...	KUF856.314...			016		
		●● K806 314 167 514...	KF859L.314...				010	
		●● K806 314 167 504...	KC859L.314...				010	
		○○ K806 314 167 494...	KUF859L.314...				010	
		●● K806 314 290 514...	KF879.314...					014
		●● K806 314 290 504...	KC879.314...					014
		○○ K806 314 290 494...	KUF879.314...					014
		●● K806 314 141 514...	KF881.314...					016
		●● K806 314 141 504...	KC881.314...					016
		○○ K806 314 141 494...	KUF881.314...					016

(1) Korrektur mit K-Diamanten

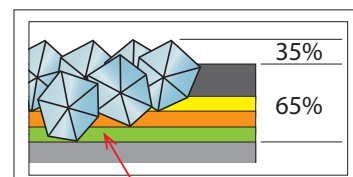
Nachbearbeitung wie Bisskorrekturen werden unter Anwendung einer wassergekühlten Turbine und mit speziellen K-Diamanten (Roter-Ring) durchgeführt.

(1) Adjustments using K diamonds

Trimming such as occlusal adjustments should be completed using water-cooled turbines and special K diamonds (red ring).

(1) Corrections à l'aide de fraises diamantées K

Les finitions telles que les corrections occlusales sont réalisées à l'aide de fraises diamantées spéciales K (bague rouge) montées sur une turbine refroidie à l'eau.



Solid Nickel Matrix

3
2
1 } 3x Nickellayer

(2) Vorpolitur

1. Stufe: Rosa= mittelgrobe Körnung

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

(2) Prepolishing

Step 1: Pink= Medium grit

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

(2) Pré-polissage

Etape 1: Rose= Grain gros

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

(3) Hochglanz-Politur

2. Stufe: Grau= superfine Körnung

für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

(3) High-lustre polishing

Step 2: Grey= Superfine grit

For high-shine polishing without additional glaze.

(3) Brillantage

Etape 2: Gris= Grain super-fin

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.



R1030HP

StarGloss

1

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe • Step • Etape

2,5	14,0	2,0
170	040	260
R1030HP	R2030HP	R1530HP
372 523 170	243 523 040	303 523 260
2		
15.000		
5.000		



R1040HP

StarGloss

1

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe • Step • Etape

2,5	14,0	2,0
170	040	260
R1040HP	R2040HP	R1540HP
372 513 170	243 513 040	303 513 260
3		
7.000		
5.000		

Primärkronen aus Zirkonoxid, insbesondere in Verbindung mit Galvano-Sekundärkronen, kommen bei hochwertigem Zahnersatz immer häufiger zum Einsatz. Eine optimale Oberflächenqualität der Zirkonoxid-Primärkrone ist dabei besonders wichtig, um die perfekte Funktion der Doppelkronen sicherzustellen.

Für den Einsatz in der Turbine im Fräsgesät wurden diese aufeinander abgestimmten, formkongruenten Diamantschleifwerkzeuge entwickelt. Die Schleifer für die Frästechnik ermöglichen dem Anwender präzise Ergebnisse in kürzester Zeit.

Primary crowns made of zirconium oxide, especially in combination with galvanic secondary crowns, are more and more often used for high-quality prostheses. An optimal surface of the zirconium oxide primary crown is of particular importance to guarantee the perfect function of the double crown.

The exactly coordinated, congruent diamond abrasives were developed for use in the turbine inserted in a milling device. The abrasives for milling technique use allow the operator to achieve immaculate results in no time at all.

Les couronnes primaires d'oxyde de zirconium sont utilisées de plus en plus fréquemment pour les prothèses de haute qualité, particulièrement en combinaison avec une couronne galvano secondaire. Afin de garantir la fonction de la couronne double, il est indispensable de réaliser une parfaite qualité de surface de la couronne primaire en oxyde de zirconium.

Les quatre instruments de forme congruente, parfaitement adaptés l'un à l'autre, ont été développés pour l'utilisation sur turbine montée sur le parallélomètre. Ces fraises spéciales adaptées à la technique du fraisage permettent au technicien d'obtenir un résultat précis dans un laps de temps réduit.

MT Diamantinstrumente für die Frästechnik

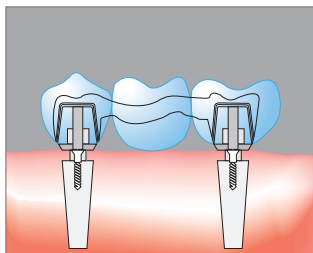
Zum Einsatz im Fräsgesät mit Luftturbine und Wasserkühlung zur Bearbeitung vollkeramischer Primärteile in der Konustechnologie, Konus gestützten Implantologie für vollkeramische Abutments sowie für Primärkronen aus Zirkonoxid, für eine optimale Oberflächenqualität.

MT Milling Diamonds

For use in a milling machine with air turbine and water cooling when milling all-ceramic primary telescopes, telescopic implant components, all-ceramic abutments and zircon oxide primary copings with optimum surface quality.

Instruments diamantés MT pour la technique de fraisage

Pour une intervention dans un appareil de fraisage avec une turbine à air et sous irrigation pour le traitement des parties primaires tout-céramique des couronnes télescopes, des couronnes télescopes implanto-portées, des piliers tout-céramique, et des couronnes primaires en oxyde de zirconium, avec une qualité de surface optimale.



Das Beschleifen der Keramik erfolgt unter Wasserkühlung mit Diamanten in der Turbine.

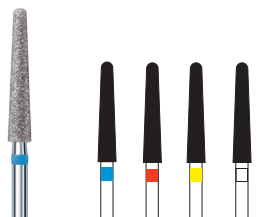
The porcelain is trimmed under water coolant using diamonds in the turbine.

Le meulage de la céramique est réalisé avec la turbine et des instruments ainsi qu'un refroidissement par de l'eau.

356 FGXL

Diamant-Konusfräser, oben rund
Diamond-Cone cutter, round end
Fraise-Diamant conique, bout arrondi

150.000
3

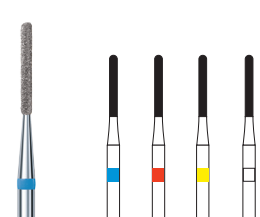


	L	mm	
		13,0	13,0
		2°	2°
Shank	ISO	Order No.	
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 200 524...	356.316...	023
	806 316 200 514...	F 356.316...	023
	806 316 200 504...	C 356.316...	023
	806 316 200 494...	UF 356.316...	023

364 FGXL

Diamant-Parallelfräser, oben rund
Diamond-Parallel cutter, round end
Fraise-Diamant parallèle, bout arrondi

150.000
3



	L	mm	
		8,0	8,0
		0°	0°
Shank	ISO	Order No.	
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 137 524...	364.316...	010
	806 316 137 514...	F 364.316...	010
	806 316 137 504...	C 364.316...	010
	806 316 137 494...	UF 364.316...	010

Hartmetallinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

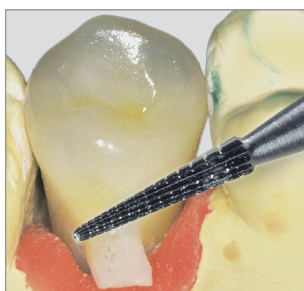
Für optimalen Materialabtrag und hohe Oberflächengüte auf allen Werkstoffen. Hohe Standzeiten und Schneidleistungen beim Bearbeiten von Gips, Kunststoff, Metall, Edelmetall, Titan oder Keramik durch die optimal abgestimmten Verzahnungen und Fräserformen.

Besondere Wirtschaftlichkeit gewährleisten die speziell entwickelten Schneiden mit Hinterschliff aus hochwertiger HIP-Hartmetall-Legierung.

Instruments en carbure pour des résultats d'usinage précis

Pour un enlèvement optimal de matériau et pour obtenir un très bon état de surface sur tous les matériaux. Durée de vie élevée et puissant pouvoir sécant lors de l'usinage du plâtre, de la résine, de métal, de métal précieux, de titane ou de céramique assurés grâce à une harmonie optimale entre les dentures et les formes des fraises.

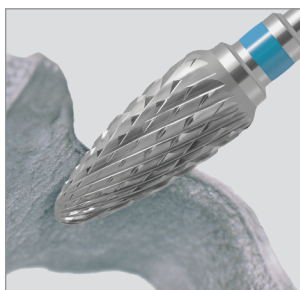
Un rendement économique particulier est assuré grâce aux lames à détalonnage spécialement développées constituées d'alliage dur HIP aux propriétés exceptionnelles.



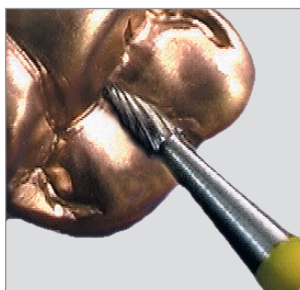
Tungsten carbide instruments for precise preparation

Optimum material reduction and a high-quality surface finish on all types of material. The optimally coordinated blade geometry and cutter designs ensure a long service life and high cutting capacity when preparing stone, acrylic, metal, precious metal, titanium or porcelain.

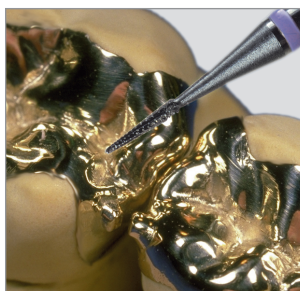
The specially developed blades with relief channels made from high-grade HIP tungsten carbide alloy are extremely cost-effective.



Grobausarbeiten, Konturieren
Rough trimming, contouring
Façonnage, retouches

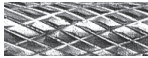
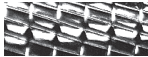
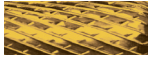
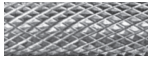
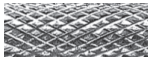


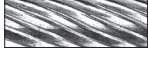
Zum Abrunden von scharfen Kanten und Glätten okklusaler Konturen
To take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces
Adoucissement de bords tranchants et lissage des countours occlusaux



Für Fissuren und kleine Korrekturen an Innenflächen
For fissures and minor corrections on inside surfaces
Pour sillons et menues corrections des intrados

HM - FRÄSER TC - CUTTER FRAISES EN CARBURE

Verzahnungsart Blade configuration Type de denture	Schliff Cut Denture	Seite Page
	10	38
Kreuzverzahnung standard Cross cut standard Denture croisée standard		
	20	39
Kreuzverzahnung fein Cross cut fine Denture croisée fine		
	24	40
Spiralverzahnung fein Spiral cut fine Denture hélicoïdale fine		
	25	40
Spiralverzahnung superfine Spiral cut superfine Denture hélicoïdale superfine		
	26	40
Titanverzahnung grob Titanium tothing coarse Denture grosse pour titane		
	27	40
Titanverzahnung fein Titanium tothing fine Denture fine pour titane		
	30	41
Kreuzverzahnung superfine Cross cut superfine Denture croisée superfine		
	31	41
Superfein Titanitrid Beschichtung Superfine Titanium-Nitride coated Revêtues de nitrure de titane		
	40	42
Diamantschliff Prismenoberfläche Diamond cut with prism surface Denture diamantée à surface prismatique		
	41	42
Diamantschliff angeraute Oberfläche Diamond cut for slightly rough surface Denture diamantée à surface rugueuse		
	50	42
Kreuzverzahnung grob Cross cut coarse Denture croisée grosse		

Verzahnungsart Blade configuration Type de denture	Schliff Cut Denture	Seite Page
	51	43
Kreuzverzahnung mittelgrob Cross cut medium coarse Denture croisée moyen grosse		
	55	43
Kreuzverzahnung supergrob Cross cut super coarse Denture croisée super grosse		
	60	43
Einfachverzahnung superfine Plain cut superfine Denture simple super fine		
	70	44
Einfachverzahnung standard Plain cut standard Denture simple standard		
	75	44
Einfachverzahnung mit Querhieb Plain tothing with transverse Denture simple avec taille transversale		
	80	45
Einfachverzahnung grob Plain cut coarse Denture simple grosse		
	85	45
Einfachverzahnung supergrob Plain cut super coarse Denture simple super grosse		
	90	45
Investment Trimmer		
	L10 L20 L55	46
Linkshänderfräser For left hand use Fraise pour gaucher		
Anwendungsempfehlungen Application recommendations Application recommandations		48-49

SPEZIALINSTRUMENTE SPECIAL INSTRUMENTS INSTRUMENTS SPÉCIAUX

	Seite Page
	46
Stichfräser Fissure bur Fraises pointues	
	46
Reparaturfräser Repair Cutter Fraise à réparations	
	47
Volcano HM-Instrumente Volcano TC-Instruments Fraises en Carbure Volcano	
	54
Stippling Instrumente Stippling Instruments Instrument Stippling	
HM BOHRER-FINIERER TC BURS-FINISHERS FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE	
	Seite Page
Rund Round Rond	50
	50
Birne Pear Poire	
	51-52
Zylinder Cylinder Cylindre	
	52
Konisch Tapered Fissure Conique	
	50+53
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	
	53
Flamme Flame Flamme	
	54
Keramik Finierer / 3-/ 4-/ 6- Kant Ceramic Finishing Bur / 3-/ 4-/ 6- sided Fraise de finition / 3-/ 4-/ 6- pans	

Hartmetallfräser - Schliff 10

Zur Bearbeitung von NEM- und Modellgusslegierungen und zum Grobabtragen aller Dentalmaterialien ohne die Oberfläche aufzureissen.



Fig. No	261	364R	364	295	257	138	139	137	137
L mm	14,0	16,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	4,0	5,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	023	023	023	023	023	023	023	016	023
Shank	Order No.								
HP	ISO 500 104...								
	0110.023HP	0210.023HP	0310.023HP	0410.023HP	0610.023HP	0710.023HP	0810.023HP	0910.016HP	0910.023HP
	194 190 023	137 190 023	116 190 023	292 190 023	187 190 023	198 190 023	289 190 023	225 190 016	225 190 023

Fig. No	78	88	138	138	138	138	390	73	129	73	78	77
L mm	7,0	5,5	8,0	4,0	4,0	4,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0
$\varnothing 1/10$ mm	023	023	016	008	009	010	014	014	023	023	012	060
Order No.	1010.023HP	1110.023HP	1210.016HP	1310.008HP	1310.009HP	1310.010HP	1510.014HP	1610.014HP	1710.023HP	1810.023HP	3510.012HP	5110.060HP
ISO 500 104...	257 190 023	237 190 023	197 190 016	196 190 008	196 190 009	196 190 010	274 190 014	277 190 014	141 190 023	277 190 023	257 190 012	237 190 060

Fig. No	351	78	251	79	79	79	72	257	78	351	73	79
L mm	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	14,0	13,0	14,0	9,0	8,0	9,5	11,5
$\varnothing 1/10$ mm	060	060	060	060	045	040	060	060	040	040	060	031
Order No.	5210.060HP	5310.060HP	5410.060HP	5510.060HP	5610.045HP	5710.040HP	5810.060HP	5910.060HP	6110.040HP	6210.040HP	6310.060HP	6410.031HP
ISO 500 104...	263 190 060	257 190 060	274 190 060	194 190 060	194 190 045	194 190 040	137 190 060	257R 190 060	257 190 040	263 190 040	277 190 060	194 190 031

Fig. No	296	77	71	71	71	71	71	71	71	71	71	71
L mm	12,5	11,0	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,3	2,4	2,7	2,8
$\varnothing 1/10$ mm	060	060	010	012	014	016	018	023	025	027	029	031
Order No.	6510.060HP	7010.060HP	7110.010HP	7110.012HP	7110.014HP	7110.016HP	7110.018HP	7110.023HP	7110.025HP	7110.027HP	7110.029HP	7110.031HP
ISO 500 104...	113 190 060	237 190 060	001 190 010	001 190 012	001 190 014	001 190 016	001 190 018	001 190 023	001 190 025	001 190 027	001 190 029	001 190 031

Fig. No	71	71	71	71	71	251	251	77	77
L mm	3,25	3,5	4,5	5,5	7,0	11,5	14,0	5,0	5,0
$\varnothing 1/10$ mm	035	040	050	060	080	040	060	023	029
Order No.	7110.035HP	7110.040HP	7110.050HP	7110.060HP	7110.080HP	7210.040HP	7210.060HP	7710.023HP	7710.029HP
ISO 500 104...	001 190 035	001 190 040	001 190 050	001 190 060	001 190 080	274 190 040	274 190 060	237 190 023	237 190 029

Hartmetallfräser - Schliff 20

Für alle Dentalmaterialien geeignet. Glättet die Oberfläche und ermöglicht ein gezieltes Ausarbeiten jeder Struktur.

TC Cutter - cut 20

Suitable for all dental materials. It smoothens the surface and it enables accurate operation on any structure.

Fraise en carbure - denture 20

Adaptée à tous les matériaux dentaires. Permet de réaliser une surface lisse et permet la réalisation précise de n'importe quelle structure de surface.

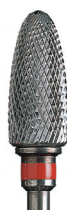


Fig. No	261	364R	364	295	295	295	257	138	139	137
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	8,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	010	012	023	023	023	023	023
Shank	Order No.									
HP	0120.023HP	0220.023HP	0320.023HP	0420.010HP	0420.012HP	0420.023HP	0620.023HP	0720.023HP	0820.023HP	0920.023HP
ISO 500 104...	194 140 023	137 140 023	116 140 023	292 140 010	292 140 012	292 140 023	187 140 023	197 140 023	289 140 023	225 140 023

Fig. No	138	390	73	129	73	78	77	351	78	251	79	79
L mm	8,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0	12,0	12,0	14,0	16,0	13,0
$\varnothing$ 1/10 mm	016	014	014	023	023	012	060	060	060	060	060	045
Order No.	1220.016HP	1520.014HP	1620.014HP	1720.023HP	1820.023HP	3520.012HP	5120.060HP	5220.060HP	5320.060HP	5420.060HP	5520.060HP	5620.045HP
ISO 500 104...	198 140 016	274 140 014	277 140 014	141 140 023	277 140 023	257 140 012	237 140 060	263 140 060	257 140 060	274 140 060	194 140 060	194 140 045

Fig. No	79	72	78	351	73	79	77	71	251	77	77	77
L mm	14,0	12,5	9,0	8,0	9,5	11,5	11,0	2,0	14,0	3,0	5,0	5,0
$\varnothing$ 1/10 mm	040	060	040	040	060	031	060	023	060	014	023	029
Order No.	5720.040HP	5820.060HP	6120.040HP	6220.040HP	6320.060HP	6420.031HP	7020.060HP	7120.023HP	7220.060HP	7720.014HP	7720.023HP	7720.029HP
ISO 500 104...	194 140 040	137 140 060	257 140 040	263 140 040	277 140 060	194 140 031	237 140 060	001 140 023	274 140 060	237 140 014	237 140 023	237 140 029



Hartmetallfräser - Schliff 24

Für ein besonders feines Schliffbild auf allen Legierungen. Besonders für Titan, da der Spezialschliff ein Zusetzen des Fräasers verhindert.

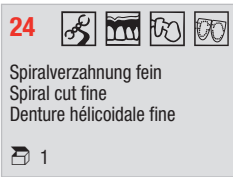


Fig. No	261	88	257	261	129	139	251	79	251	77
L mm	14,0	5,5	10,5	10,5	9,0	9,5	14,0	13,5	11,5	5,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	023	023	023	023	060	040	040	023
Shank	Order No.									
HP	ISO 500 104...									
	0124.023HP	1124.023HP	1924.023HP	2024.023HP	2124.023HP	2224.023HP	5424.060HP	6924.040HP	7224.040HP	7724.023HP
	194 134 023	237 134 023	187 134 023	199 134 023	141 134 023	289 134 023	274 134 060	194 134 040	274 134 040	237 134 023

Fig. No	138	138	138
L mm	4,0	4,0	4,0
$\varnothing_{10}$ mm	008	009	010
Shank	Order No.		
HP	ISO 500 104...		
	1324.008HP	1324.009HP	1324.010HP
	196 134 008	196 134 009	196 134 010

TC Cutter - cut 24

Ensures an exceptionally fine cutting surface on all alloys – especially on titanium since the special cut pattern avoids clogging.

Fraise en carbure - denture 24

La fraise de choix pour obtenir une surface usinée particulièrement lisse avec tous les alliages. A conseiller particulièrement pour le titane puisque la géométrie des lames empêche le bourrage lors de la coupe.

**Hartmetallfräser - Schliff 25**

Zur Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen wie Titan, NEM-Legierungen, Edelmetallen, Modell-Hartgips, Modellguss, Verblend-Kunststoffen, Prothesen-Kunststoffen.

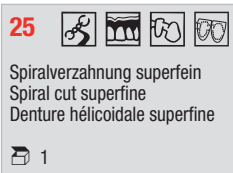


Fig. No	138	139	138	138	390	129	79	251
L mm	8,0	8,0	8,0	4,0	3,5	8,0	13,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	016	008	014	023	040	060
Shank	Order No.							
HP	ISO 500 104...							
	0725.023HP	0825.023HP	1225.016HP	1325.008HP	1425.014HP	1725.023HP	6925.040HP	7225.060HP
	198 137 023	289 137 023	198 137 016	196 137 008	274 137 014	141 137 023	194 137 040	274 137 060

TC Cutter - cut 25

Excellent cutting performance and facilitated chip removal on tough materials like titanium and NP alloys, P metals, plaster of Paris, model castings, veneer resins, prosthetic resins.

Fraise en carbure - denture 25

Pour usiner des matériaux de dureté élevée, tels que le titane, les métaux non précieux comme les Chromes Cobalt et les squelettés, les métaux précieux tels que les bases palladiées, les dies en plâtre pierre, les composites et les résines pour prothèses adhésives.

Hartmetallfräser - Schliff 26

Zur Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen.



Fig. No	138	139	138	129	79
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	13,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	016	023	040
Shank	Order No.				
HP	ISO 500 104...				
	0726.023HP	0826.023HP	1226.016HP	1726.023HP	6926.040HP
	198 194 023	289 194 023	198 194 016	141 194 023	194 194 040

TC Cutter - cut 26

Suitable for titanium and titanium alloys.

Fraise en carbure - denture 26

Pour travailler le titane et les alliages de titane.

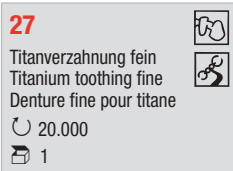


Fig. No	138	139	129	79	251
L mm	8,0	8,0	8,0	13,0	11,5
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	023	040	040
Shank	Order No.				
HP	ISO 500 104...				
	0727.023HP	0827.023HP	1727.023HP	6927.040HP	7227.040HP
	198 180 023	289 180 023	141 180 023	194 180 040	274 180 040

Hartmetallfräser - Schliff 27

Bearbeitung von NEM-Legierungen.

TC Cutter - cut 27

Preparation of non-precious metal alloys.

Fraise en carbure - denture 27

Économique d'alliages NP.

Hartmetallfräser - Schliff 30

Feinausarbeitung für alle Legierungen und Composite. Ideal auf Keramik, da der Spezialschliff der Fräser die Entstehung von Cracks vermeidet.

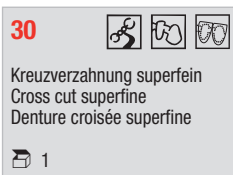
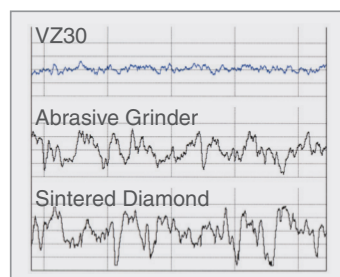


Fig. No	261	364R	295	257	138	139	137	78	88	138
L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5	7,0	5,5	8,0
Size Ø _{1/10} mm	023	023	023	023	023	023	023	023	023	016
Shank	Order No.									
HP	ISO 500 104...									

Fig. No	390	129	73	79	79	79	251	251	77	77	77
L mm	3,5	8,0	4,0	13,0	14,0	14,0	6,5	11,5	3,0	5,0	5,0
Ø _{1/10} mm	014	023	023	045	040	045	023	040	014	023	029
Order No.	1430.014HP	1730.023HP	1830.023HP	5630.045HP	5730.040HP	5730.045HP	7230.023HP	7230.040HP	7730.014HP	7730.023HP	7730.029HP
ISO 500 104...	274 110 014	141 110 023	277 110 023	194 110 045	194 110 040	194 110 045	274 110 023	274 110 040	237 110 014	237 110 023	237 110 029

Optimaler Materialabtrag und hohe Oberflächengüte

bei der Bearbeitung von Verblendungen aus Keramik und Kunststoff. Vibrationsarmes Arbeiten und damit höchste Oberflächengüte, besser als beim Arbeiten mit Diamantwerkzeugen. Kontrollierter Materialabtrag und hohe Wirtschaftlichkeit.

**Optimum material reduction and excellent surface quality**

when preparing porcelain and composite facings. Minimum vibration when preparing results in optimum surface quality, superior to preparing with diamond instruments. Controlled material reduction and increased cost-effectiveness.

Enlèvement optimal du matériau et grande qualité de l'état de surface

lors de l'usinage de matériaux cosmétiques en céramique et en composite. Travail sans vibrations, donc grande qualité de l'état de surface bien meilleure qu'avec les instruments diamantés. Enlèvement bien contrôlé du matériau et rentabilité élevée.



- opt. 20.000 Verblendkunststoffe, Facing composites, Matériaux cosmétiques
- opt. 15.000 Niedrig schmelzende Keramik vor dem Glanzbrand.

1 Céramique à basse fusion avant cuisson de glaçage.

Hartmetallfräser - Schliff 31

Diese Titannitrid beschichteten Fräser ermöglichen ein besonders kühles Schleifen, z.B. Klammerausarbeitung besonders im Schulterbereich, Kürzen von Geschieben, Feinausarbeitung von Inlays, auch aus Keramik.



Fig. No	261	364R	295	137	88
L mm	14,0	16,0	16,0	5,5	5,5
Size Ø _{1/10} mm	023	023	023	023	023
Shank	Order No.				
HP	ISO 500 104...				

TC Cutter - cut 31

These special titanium-nitride coated cutters offer specific cool-cutting properties, e.g. for clasp preparation in the shoulder area, shortening of attachments, fine finishing of inlays incl. ceramic inlays.

Fraise en carbure - denture 31

Ces fraises, revêtues de nitrure de titane, permettent un usinage sans élévation de la température, par exemple lors de la finition des crochets et particulièrement lors de celle des zones intéressant les épaulements ainsi qu'au cours de la réduction de la longueur des attachments, la finition des inlays, même ceux réalisés en céramique etc.

Hartmetallfräser - Schliff 40

Rauhes, streifiges Schliffbild für die Vorbereitung der Verblendlfläche für Keramik- oder Kunststoffauftrag.

40
Diamantschliff Prismenoberfläche
Diamond cut with prism surface
Denture diamantée à surface prismatique

1



Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...

TC Cutter - cut 40

Causes a rough and streaky surface and thus an increased surface retention on the metal framework for ceramic or resin veneers.

Fraise en carbure - denture 40

Surface usinée rugueuse et striée obtenue pour la préparation des surfaces recevant des incrustations en céramique ou en résine.

261	364R	295	139	79
14,0	16,0	16,0	8,0	14,0
023	023	023	023	045
0140.023HP	0240.023HP	0440.023HP	0840.023HP	5740.045HP
194 191 023	137 191 023	292 191 023	289 191 023	194 191 045

Hartmetallfräser - Schliff 41

Feines, schuppiges Schliffbild, speziell für feine Keramikmassen entwickelt für ästhetische Verblendungen.

41
Diamantschliff angeraute Oberfläche
Diamond cut for slightly rough surface
Denture diamantée à surface rugueuse

1



Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...

TC Cutter - cut 41

Fine, scale-like cutting pattern, for aesthetically most demanding veneers.

Fraise en carbure - denture 41

Surface usinée présentant de fines écailles, spéciale pour les fines masses de céramique, développée pour les incrustations esthétiques.

295	129	79
16,0	8,0	14,0
023	023	045
0441.023HP	1741.023HP	5741.045HP
292 141 023	141 141 023	194 141 045

Hartmetallfräser - Schliff 50

Zum aggressiven Abtragen aller Kunststoffe auch für Löffelmaterialien, zur Bearbeitung von Gips.

50
Kreuzverzahnung grob
Cross cut coarse
Denture croisée grosse

1



Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...

TC Cutter - cut 50

For efficient reduction of resins incl. tray materials as well as plaster.

Fraise en carbure - denture 50

L'outil agressif pour l'usinage de toutes les résines, y compris les matériaux, pour porte-empreintes. Cette fraise est également adaptée au fraisage du plâtre.

77	351	78	251	79	79	72	351	77
12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	12,5	14,0	11,0
060	060	060	060	060	045	060	070	060
5150.060HP	5250.060HP	5350.060HP	5450.060HP	5550.060HP	5650.045HP	5850.060HP	6050.070HP	7050.060HP
237 220 060	263 220 060	257 220 060	274 220 060	194 220 060	194 220 045	137 220 060	263 220 070	237 220 060



Hartmetallfräser - Schliff 51

Zum Grobabbtragen von trockenem Gips.

TC Cutter - cut 51

For bulk reduction on dry plaster.

Fraise en carbure - denture 51

Réduction grosse des plâtres sec.

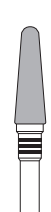
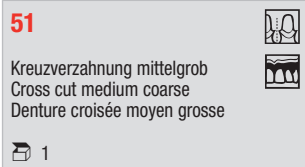


Fig. No		351	251	79
L mm		12,0	14,0	13,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		060	060	045
Shank	Order No.	5251.060HP	5451.060HP	5651.045HP
HP	ISO 500 104...	263 221 060	274 221 060	194 221 045

**Hartmetallfräser - Schliff 55**

Für grossflächigen Abtrag von Kunststoffen und für die Bearbeitung von Gipsen und Löffelmaterialien aus Kunststoff.

TC Cutter - cut 55

For gross reduction of resins and plaster as well as resin-based tray materials.

Fraise en carbure - denture 55

A l'aide de cette fraise, des surfaces lisses sont réalisées très rapidement sur toutes les résines.

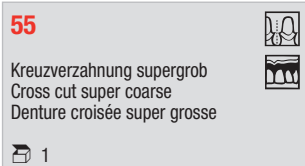


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	12,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		060	060	070
Shank	Order No.	5455.060HP	5855.060HP	6055.070HP
HP	ISO 500 104...	274 223 060	137 223 060	263 223 070

Hartmetallfräser - Schliff 60

Glattes Schliffbild auf allen Legierungen und Compositen, reduziert die Nacharbeit. Bei Prothesen besonders zur Gestaltung der Papillen geeignet.

TC Cutter - cut 60

Smooth cutting pattern on all alloys and composites, reduces rework - especially suitable on prosthetic appliances for papilla shaping.

Fraise en carbure - denture 60

La surface usinée, lisse, obtenue sur tous les alliages et composites, réduit les reprises de finition. Particulièrement adaptée au façonnage des papilles des prothèses.

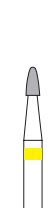
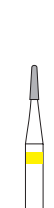
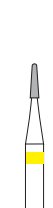
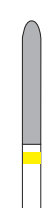
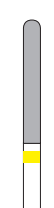
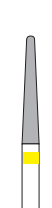
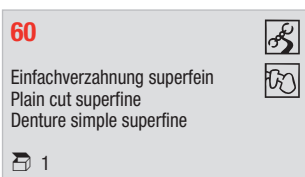


Fig. No		261	364R	295	138	138	138	390	79
L mm		14,0	16,0	16,0	4,0	4,0	4,0	3,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	023	023	008	009	010	016	045
Shank	Order No.	0160.023HP	0260.023HP	0460.023HP	1360.008HP	1360.009HP	1360.010HP	1460.016HP	5760.045HP
HP	ISO 500 104...	194 102 023	137 102 023	292 102 023	196 102 008	196 102 009	196 102 010	274 102 016	194 102 045



Hartmetallfräser - Schliff 70

Für alle Dentalmaterialien geeignet. Die Einfachverzahnung ermöglicht ein glatteres Schliffbild, besonders auf Kunststoffen und reduziert so die Nacharbeit.



Fig. No	
L mm	
Size Ø _{1/10} mm	
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...

TC Cutter - cut 70

For all dental materials – the plain cut enables a smooth cutting pattern, particularly on resins, and thus reduces rework.

Fraise en carbure - denture 70

Utilisable pour tous les matériaux dentaires. La denture simple permet d'obtenir une surface lisse, particulièrement avec les résines, elle réduit les éventuelles reprises de finition.

Fig. No	138	138	138	77	351	78	251	79	79
L mm	4,0	4,0	4,0	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0
Size Ø _{1/10} mm	008	009	010	060	060	060	060	060	045
Shank	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
HP	1370.008HP	1370.009HP	1370.010HP	5170.060HP	5270.060HP	5370.060HP	5470.060HP	5570.060HP	5670.045HP
ISO 500 104...	196 175 008	196 175 009	196 175 010	237 175 060	263 175 060	257 175 060	274 175 060	194 175 060	194 175 045

Fig. No	79	72	257R	73	79	296	77	71	71	71	71	71
L mm	14,0	12,5	14,0	9,5	11,5	12,5	11,0	2,4	2,8	3,4	4,3	5,3
Ø _{1/10} mm	040	060	060	060	031	060	060	027	031	040	050	060
Shank	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
HP	5770.040HP	5870.060HP	5970.060HP	6370.060HP	6470.031HP	6570.060HP	7070.060HP	7170.027HP	7170.031HP	7170.040HP	7170.050HP	7170.060HP
ISO 500 104...	194 175 040	137 175 060	201 175 060	277 175 060	194 175 031	110 175 060	237 175 060	001 175 027	001 175 031	001 175 040	001 175 050	001 175 060

Fig. No	251	251
L mm	11,5	14,0
Ø _{1/10} mm	040	060
Shank	Order No.	Order No.
HP	7270.040HP	7270.060HP
ISO 500 104...	274 175 040	274 175 060

**Hartmetallfräser - Schliff 75**

Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

TC Cutter - cut 75

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

Fraise en carbure - denture 75

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



Fig. No	
L mm	
Size Ø _{1/10} mm	
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...

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

Hartmetallfräser - Schliff 80

Schnelles, effektives Abtragen von Kunststoff und Gips.

TC Cutter - cut 80

Rapid and effective trimming of acrylic and plaster.

Fraise en carbure - denture 80

Pour un travail rapide et efficace sur résine et plâtre.

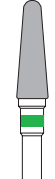
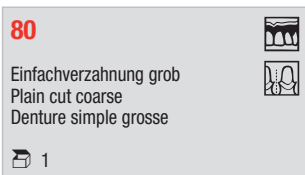


Fig. No	77	351	78	251	79	79	72
L mm	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	12,5
Size Ø ₁₀ mm	060	060	060	060	060	045	060
Shank	Order No.	5180.060HP	5280.060HP	5380.060HP	5480.060HP	5580.060HP	5680.045HP
HP	ISO 500 104...	237 215 060	263 215 060	257 215 060	274 215 060	194 215 060	194 215 045

Hartmetallfräser - Schliff 85

Grossflächiges, abrasives Bearbeiten von Gipsen und Kunststoffen.

TC Cutter - cut 85

For bulk abrasion on plaster and acrylics.

Fraise en carbure - denture 85

Usinage rapide de surfaces importantes des plâtres ou des résines.

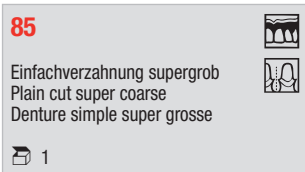


Fig. No	251	72	351
L mm	14,0	12,5	14,0
Size Ø ₁₀ mm	060	060	070
Shank	Order No.	5485.060HP	5885.060HP
HP	ISO 500 104...	274 222 060	142 222 060

Hartmetallfräser - Schliff 90

Zum schonenden und spannungsfreien Ausbetten von Legierungsguss.

Beim Herstellen von Gussteilen, wie Brücken, Spangen etc. wird der Legierungsguss in Einbettmassen gegossen.

Nach dem Aushärten des Gusses, muss die Einbettmasse vom Gussteil entfernt werden.

Dafür wird nun der Investment-Trimmer verwendet. Durch die spezielle Verzahnung lässt sich die Einbettmasse leicht wegschleifen.

TC Cutter - cut 90

For safe and easy devesting of cast alloys.

Molten alloys are cast into investment moulds when fabricating cast units, e.g. bridges, clasps etc.

After the cast alloy has cooled, the investment has to be removed from the casting.

The investment trimmer is used for this. Its special blade geometry ensures the investment is easily removed.

Fraise en carbure - denture 90

Pour un dégagement en douceur et sans tension des alliages coulés.

Lors de la fabrication de composants à couler comme les bridges, les appareils, etc... l'alliage à couler est mis en revêtement.

Après durcissement de la coulée, le revêtement doit être déposé de la partie coulée.

Pour cela, Investment-Trimmer est utilisé à ce moment. Grâce à sa denture spéciale, le revêtement est facilement retiré.

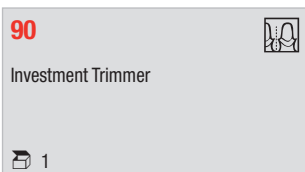


Fig. No	251
L mm	14,0
Size Ø ₁₀ mm	060
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...

Linkshand-Fräser

Spezielle Fräser linksschneidend in 3 Verzahnungen, Kreuzverzahnung standard, fein und supergrob. Ermöglichen Linkshändlern ein sicheres und präzises Arbeiten durch Gegenlaufräsen in Körperrichtung und freie Sicht auf die Arbeitsfläche.



Fig. No	295L fine	79L fine	261L standard	79L standard	251L standard	351L Plaster/Acrylic
L mm	16,0	13,0	14,0	13,0	14,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	045	023	045	060	070
Shank	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
HP	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...
	L0420.023HP	L5620.045HP	L0110.023HP	L5610.045HP	L5410.060HP	L6055.070HP
	292 142 023	194 142 045	194 192 023	194 192 045	274 192 060	263 225 070

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.

Stichfräser

In der Tiefziehtechnik werden thermoplastisch verformbare Materialien verwendet. Zur Entfernung der Material-Überschüsse eignen sich die Stichfräser. Schnelles und sicheres Trennen von Tiefziehteilen. Axiales Durchbohren von Folien mit der schneidenden Spitze. Regulierbare Schnittbreiten durch das konische Arbeitsteil. Das spezielle Schneidprofil verhindert ein Zuschmieren bei weichen Materialien.

51/C51

Stichfräser
Fissure bur
Fraises pointues

L mm	9,0	9,0	15,0	9,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	014	023	023	023
Shank	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
HP	ISO 330 104...	ISO 330 104...	ISO 330 104...	ISO 330 104...
	513.014HP	515.023HP	C514.023HP	C515.023HP
	408 295 014	467 211 023	417 424 023	467 211 023
	3	3	1	1

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.

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

Reparatur-Fräser

Zum Aufrauen von Kunststoff- Prothesen und zum Einschleifen von Retentionen an Kunststoffzähnen.

C108

Reparaturfräser
Repair Cutter
Fraise à réparations

L mm	3,5
Size $\varnothing_{10}$ mm	060
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...
	C108.104.060
	118 174 060
	5.000

Repair Cutter

To roughen up denture acrylics as well as for processing of retentions onto acrylic teeth.

Fraise à réparations

Pour réaliser des rétentions mécaniques dans les résines pour prothèses mobiles et dans les dents acryliques.



Volcano - Hartmetallfräser mit DLC-Vergütung zur Leistungssteigerung, verbunden mit hoher Schneidleistung und höchster Standzeit. Durch den DLC-Verschleisschutz wird eine hohe Fräserhärte sowie eine glatte, porenfreie Fräseroberfläche erreicht. Damit erhöht sich die Fräserhärte und verringert sich der Reibungs-Widerstand. Der Verschleisswiderstand wird erhöht und ein vorzeitiges Ausbrechen der Fräterschneiden wird verhindert.

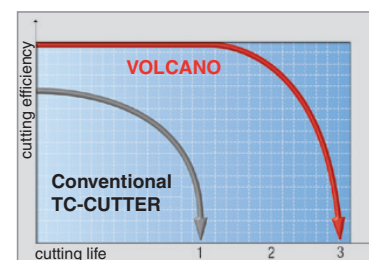
VOLCANO Fräser -Schliff 10

Bearbeiten von NEM- und Modellgusslegierungen, Grobabtragen aller Dentalmaterialien ohne die Oberfläche aufzureissen.



Fig. No	261	364R	295	257	88	138	138	73	79
L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	5,5	8,0	4,0	3,0	13,0
Size $\varnothing 1/10$ 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								

Fig. No	79	79	351	78	251	251
L mm	14,0	15,0	12,0	12,0	14,0	14,0
$\varnothing 1/10$ mm	040	060	060	060	060	060
Order No.	DLC-5710.040HP	DLC-5510.060HP	DLC-5210.060HP	DLC-5310.060HP	DLC-5410.060HP	DLC-7210.060HP



VOLCANO Fräser - Schliff 20

Für alle Dentalmaterialien geeignet. Glättet die Oberfläche und ermöglicht ein gezieltes Ausarbeiten jeder Struktur.

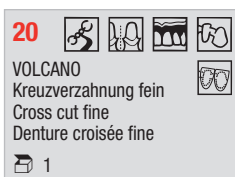


Fig. No	261	364R	295	138	73	79	79	251	251
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	3,0	13,0	14,0	14,0	14,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	023	023	023	016	014	045	040	060	060
Shank	Order No. DLC-0120.023HP DLC-0220.023HP DLC-0420.023HP DLC-1220.016HP DLC-1620.014HP DLC-5620.045HP DLC-5720.040HP DLC-5420.060HP DLC-7220.060HP								

VOLCANO Fräser -Schliff 24

Für ein besonders feines Schliffbild auf allen Legierungen. Besonders für Titan, da der Spezialschliff ein Zusetzen des Fräfers verhindert.

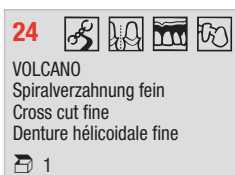


Fig. No	138	251	79
L mm	4,0	14,0	13,5
Size $\varnothing 1/10$ mm	010	060	040
Shank	Order No. DLC-1324.010HP DLC-5424.060HP DLC-6924.040HP		

VOLCANO TC Cutter - cut 20

Suitable for all dental materials. It smoothens the surface and it enables accurate operation on any structure.

VOLCANO TC Cutter - cut 24

Ensures an exceptionally fine cutting surface on all alloys – especially on titanium since the special cut pattern avoids clogging.

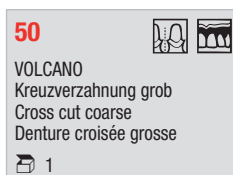


Fig. No	251	79
L mm	14,0	13,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	060	045
Shank	Order No. DLC-5450.060HP DLC-5650.045HP	

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.

Fraise à VOLCANO - denture 24

La fraise de choix pour obtenir une surface usinée particulièrement lisse avec tous les alliages. A conseiller particulièrement pour le titane puisque la géométrie des lames empêche le bourrage lors de la coupe.

VOLCANO TC Cutter - cut 50

Zum aggressiven Abtragen aller Kunststoffe, Löffelmaterialien und Gips. For efficient reduction of resins incl. tray materials as well as plaster. L'outil agressif pour l'usinage de toutes les résines, y compris les matériaux, pour porte-empreintes. Cette fraise est également adaptée au fraisage du plâtre.

	Farbkodierung colour coding baque de couleur	Schliff cut denture	ISO no.	Keramik ceramics céramique	Edelmetalle precious alloys métaux précieux	Edelmetalle reduzierte Legierungen semi-precious alloys alliages semi précieux	NEW-Legierungen non-precious alloys alliages non précieux	Titan titanium titane	Composite composites composite	Kronen & Brücken crowns & bridges couronnes & bridges	CrCo	CrNi	Modellguss model cast appliances squelettés	Kunststoffe resins résine	Gips plaster plâtre	Weichbleibende Unterfütterungen soft relinings rebassages 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 Revêtements de nitrure de titane		31	110	●	●														
Kreuzverzahnung fein x-cut fine denture croisée fine	rot red rouge	20	140	●	●														
Kreuzverzahnung standard x-cut standard denture croisée standard	blau blue bleu	10	190		●						●	●	●	●					
Einfachverzahnung standard plain cut standard denture simple standard	blau blue bleu	70	175		●									●					
Kreuzverzahnung grob x-cut coarse denture croisée grosse	grün green vert	50	220											●					
Einfachverzahnung grob plain cut coarse denture simple grosse	grün green vert	80	215											●					
Kreuzverzahnung mittelgrob x-cut medium coarse denture croisée moyen grosse	schwarz black noir	51	221										●	●	trocken dry sec.	●			
Einfachverzahnung/Querhieb plain toothing with transverse denture simple a. taille transversale	grün green vert	75	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											●	●				
Diamantschliff Prismenoberfläche diamond cut prism denture diamantée à surface prismatique	blau blue bleu	40	191							●									
Diamantschliff angeraute Oberfläche diamond cut medium denture diamantée à surface rugueuse	blau blue bleu	41	141							●									
Spiralverzahnung fein spiral cut fine denture hélicoïdale fine	violett velvet violet	24	134			●	●	●		●									
Spiralverzahnung superfein spiral cut superfine denture hélicoïdale superfine	violett velvet violet	25	137			●	●	●											
Titanverzahnung grob titanium toothing coarse denture grosse pour titane	schwarz black noir	26	194			●	●	●											
Titanverzahnung fein titanium toothing fine denture fine pour titane	orange orange orange	27	180			●	●	●											
Linkshänderfräser special left hand cutters fraise pour gaucher	rot red rouge			●	●		●		●					●	●				
Investment Trimmers		90													●				
Tiefziehtechnik special ThF trimmers technique du 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				●															

Drehzahl-Empfehlungen

Das Nichtbeachten der **maximal zulässigen Drehzahl** führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.

Labor-Fräser

ISO $\varnothing \frac{1}{10}$ mm	upm
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 $\varnothing \frac{1}{10}$ mm	rpm
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 $\varnothing \frac{1}{10}$ mm	tr / min.
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	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.

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.

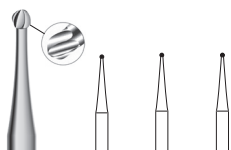
Danger de lésion – une vitesse trop rapide ou une application hésitante avec les instruments de grosses dentures peuvent causer des vibrations importantes ou des ruptures de la tige.

Werkstoff / Anwendungsbereich Materials / Range of Application Materiaux / Procédure	Bearbeitungshinweise Indications of use Conseils d'utilisation	Schliff Cut Denture	ISO	Drehzahl – upm Speed – rpm Vitesse – tr./min.
Modellgipse / Hartgipse	Feuchter Gips, grober Materialabtrag Trockener Gips, grober Materialabtrag Bearbeitung von Modellstümpfen	55/80/85 50/51/80/85 10	223/215/222 220/221/215/222 190	0 060-070 10.000 0 045-060 10.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-060 8.000-10.000
Model plasters / Stone	Wet plaster, bulk material reduction Dry plaster, bulk material reduction Working on stone dies	55/80/85 50/51/80/85 10	223/215/222 220/221/215/222 190	0 060-070 10.000 0 045-060 10.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-060 8.000-10.000
Modèle en plâtre pierre ou die	Plâtre humides, rapide réduction Plâtre sec, rapide réduction Usinage des modèles positives unitaires	55/80/85 50/51/80/85 10	223/215/222 220/221/215/222 190	0 060-070 10.000 0 045-060 10.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-060 8.000-10.000
Edelmetall-Legierungen Inlays, Onlays, Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von Keramik, Verblendkunststoff oder Composite.	20/30/31 40/41	140/110/110 191/141	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Precious alloys Inlays, Onlays, Crowns, Bridges, com- bination and Telescope works	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application.	20/30/31 40/41	140/110/110 191/141	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Métaux précieux Inlays, onlays, couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en compo- site ou en résine.	20/30/31 40/41	140/110/110 191/141	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
NE-Legierungen Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von Keramik, Verblendkunststoff oder Composite.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Non Precious alloys Crown & Bridges, combination and telescope works	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Alliages non précieux Couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en compo- site ou en résine.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Cr Co Modellguss-Legierungen	Grobausarbeiten, Konturieren Feinausarbeiten, Glätten	10 20	190 140	
Cr Co alloys for partial dentures	Rough trimming, contouring Fine elaboration, smoothing of surfaces	10 20	190 140	0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000
Squelettés effectués en Chrome Cobalt	Façonnage, retouches Polissage des surfaces, corrections	10 20	190 140	
Titan / Kronen, Brücken Titanium / Crowns, Bridges Titane / couronnes, bridges	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	24/25/26 24/25/26 24/25/26	134/137/194 134/137/194 134/137/194	0 007-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000
Metallkeramik / Vollkeramik Kronen, Brücken, Inlays, Onlays, Veneers, Verblendungen	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Keramik / Metall Übergängen.	30/31	110/110	0 007-045 15.000-20.000
Metal Ceramics / All Ceramics Crowns, Bridges, Inlays, Onlays, Lami- nates, Veneers, Facings	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and ceramic / metal transition areas.	30/31	110/110	0 007-045 15.000-20.000
Céramique Couronnes, bridges, inlays, onlays, résine pour incrustations	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions céramique/métal.	30/31	110/110	0 007-045 15.000-20.000
Verblendkunststoffe Composite	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materi- alübergängen.	30/31	110/110	0 014-045 15.000-20.000
C & B Acrylics Composite	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and veneers to metal transitions.	30/31	110/110	0 014-045 15.000-20.000
Résine pour incrustations Composite	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions entre différents matériaux.	30/31	110/110	0 014-045 15.000-20.000
Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien	Pressfahnen entfernen Grobes Ausarbeiten Bearbeitung künstlicher Zahnfleischpartien und Feinschliff	50/51/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 10.000-15.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000 0 012-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000 0 023-070 10.000-15.000
Weichbleibende Unterfütterungen	Ausarbeiten	75	176	0 023-070 10.000-15.000
Denture acrylics and tray materials	Removing flash Rough trimming Gingiva matrix contouring and fine finishing	50/51/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 10.000-15.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000 0 012-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000 0 023-070 10.000-15.000
Soft relin materials	Trimming	75	176	0 023-070 10.000-15.000
Résine pour prothèse Porte-empreintes	Ebavurer l'appareil après polymérisation Retouche Modifications de formes et finitions des parties gingivales en prothèse adjointe	50/51/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 10.000-15.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000 0 012-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000
Rebasages moux	Façonnage	75	176	0 023-070 10.000-15.000

C1
Fissurenzieher • Contouring Fissure Bur
Fraises pour la finition des fissures

U_{max.} 30.000 - 40.000 Keramik • Ceramics • Céramique
15.000 - 25.000 Metall • Metal • Alliages

6



C1
Zur micro-präzisen Bearbeitung von Fissuren.
For accurate preparation of fissures.
Pour la finition précise des fissures.

	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	002	003	004
Shank	ISO	Order No.			
HP	500 104 001 001...	C1.104...	002	003	004

Fissurenzieher

Bei der Herstellung von ästhetisch hochwertigem Zahnersatz werden immer feinere Werkzeuge benötigt.

Mit dem Fissurenzieher C1 der an seiner Spitze einen Durchmesser von lediglich 0,2 mm hat, eignet er sich für die feine Fissurengestaltung.

Ob Gold, Kompositverblendungen oder Keramik vor dem Glanzbrand, das Instrument überzeugt durch seine hohe Schneidleistung und Standzeit.

Contouring fissure bur

The contouring fissure bur C1 with a tiny tip diameter of just 0,2 mm is particularly suitable for shaping fissures on a variety of materials.

Be it on gold, composite veneers or ceramics prior to final firing, the instrument always displays convincing cutting property and an impressively long service life.

Fraise pour des fissures

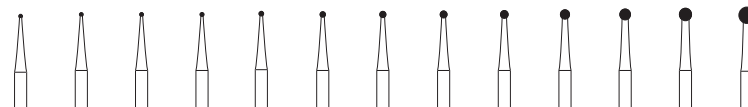
Lors de la fabrication des prothèses dentaires esthétiques de haute qualité les instruments utilisés deviennent de plus en plus fins.

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.

C1
Rund • Round • Rond

U_{max.} 5.000 - 50.000

6

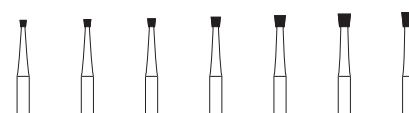


	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
	US No.		¼	½		1		2	3	4	5	6	7	8	10
Shank	ISO	Order No.													
HP	500 104 001 001...	C1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027

C2
Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

U_{max.} 5.000 - 50.000

6

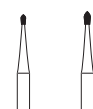


	L	mm	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6	1,8
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
	US No.		34	34 ½	35	36	37	38	39
Shank	ISO	Order No.							
HP	500 104 010 001...	C2.104...	008	009	010	012	014	016	018

C7
Birne • Pear • Poire

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



	L	mm	1,2	1,6
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	006	008
	US No.		329	330
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 104 232 001...	C7.104...	006	008

C7L
Birne lang • Pear long • Poire long

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



	L	mm	4,4
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	014
	US No.		333L
Shank	ISO	Order No.	
HP	500 104 234 006...	C7L.104...	014

C21



Zylinder • Cylinder • Cylindre

 $\varnothing_{\max.}$ 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
	Grösse • Size • Tailles		$\varnothing$ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
			US No.	55	56	57	58	59	60
			ISO	008	009	010	012	014	016
HP			Order No.	500 104 107 006...	C21.104...				

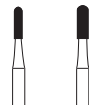
C21R



Zylinder rund • Cylinder round • Cylindre rond

 $\varnothing_{\max.}$ 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm	4,2	4,4
	Grösse • Size • Tailles		$\varnothing$ 1/10 mm	010	014
			US No.	1157	1159
			ISO	010	014
HP			Order No.	500 104 137 006...	C21R.104...

C21L



Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long

 $\varnothing_{\max.}$ 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm	6,0	6,0
	Grösse • Size • Tailles		$\varnothing$ 1/10 mm	010	012
			US No.	57L	58L
			ISO	010	012
HP			Order No.	500 104 110 006...	C21L.104...

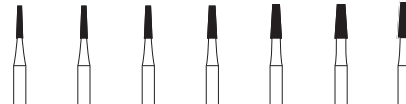
C23



Konisch • Tapered Fissure • Conique

 $\varnothing_{\max.}$ 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,8
	Grösse • Size • Tailles		$\varnothing$ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
			US No.	168	169	170	171		172	
			ISO	008	009	010	012	014	016	018
HP			Order No.	500 104 168 006...	C23.104...					

C23L



Konisch lang • Long Tapered Fissure • Conique long

 $\varnothing_{\max.}$ 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm	6,0
	Grösse • Size • Tailles		$\varnothing$ 1/10 mm	012
			US No.	171L
			ISO	012
HP			Order No.	500 104 171 006...

C23R



Konisch rund • Round End Tapered Fissure
Conique rond

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm	4,2	4,2
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	010	012
			US No.	1170	1171
			ISO	Order No.	
HP	500 104 194 006...		C23R.104...	010	012

C23RS



Konisch rund • Round End Tapered Fissure
Conique rond

U_{max.} 300.000

6



Shank	L		mm	4,2	4,2
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	009	010
			US No.	1169S	1170S
			ISO	Order No.	
FG	500 314 196 006...		C23RS.314...	009	010

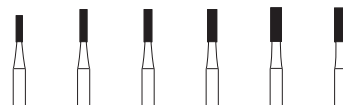
C31



Zylinder • Cylinder • Cylindre

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
			US No.	555	556	557	558	559	560
			ISO	Order No.					
HP	500 104 107 007...		C31.104...	008	009	010	012	014	016

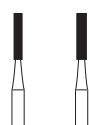
C31L



Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm	6,0	6,0
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	010	012
			US No.	557L	558L
			ISO	Order No.	
HP	500 104 110 007...		C31L.104...	010	012

C31R



Zylinder rund • Cylinder rond • Cylindre rond

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm	4,2	4,2	4,4
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	010	012	014
			US No.	1557	1558	1559
			ISO	Order No.		
HP	500 104 137 007...		C31R.104...	010	012	014

C33



Konisch • Tapered Fissure • Conique

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm	3,8	4,2	4,2	4,2	4,5	4,6	4,8	4,9	5,0
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018	021	023
			US No.		699	700	701		702		703	
			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

U_{max.} 5.000 - 50.000

6



Shank	L		mm	6,0
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	012
			US No.	701L
			ISO	Order No.
HP	500 104 171 007...		C33L.104...	012

TC30



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

 $\varnothing_{\max}$ HP 50.000
FG 300.000

6



	L	mm	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
	Grösse • Size • Tailles	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm						
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	

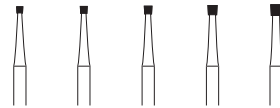
TC30X



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

 $\varnothing_{\max}$ 50.000

6



	L	mm	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
	Grösse • Size • Tailles	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm					
Shank	ISO	Order No.					
HP	500 104 010 080...	TC30X.104...	008	009	010	012	014

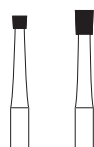
TC42



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

 $\varnothing_{\max}$ 50.000

6



	L	mm	1,6	3,1
	Grösse • Size • Tailles	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	018	023
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 104 010 133...	TC42.104...	018	023

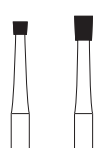
TC42X



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

 $\varnothing_{\max}$ 50.000

6



	L	mm	1,6	3,1
	Grösse • Size • Tailles	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	018	023
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 104 010 140...	TC42X.104...	018	023

TC46



Flamme • Flame • Flamme

• 12 Schneiden • Blades • Lames

 $\varnothing_{\max}$ 300.000

6



	L	mm	3,5
	Grösse • Size • Tailles	$\varnothing \frac{1}{10}$ 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

 $\varnothing_{\max}$ 300.000

6



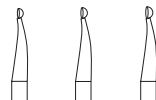
	L	mm	3,6	3,6	3,7
	Grösse • Size • Tailles	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	009	010	012
		US No.	7901	7902	7903
Shank	ISO	Order No.			
FG	• 500 314 495 071...	TC246.314...	009	010	012

RF90

Stippling Instrument

 ω_{max} 5.000

6



	Grösse • Size • Tailles	$\varnothing$ 1/10 mm	012	014	016
Shank	ISO	Order No.			
HP		RF90.104...	012	014	016

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.



RF90.104.012

Feines Schlagen der Zahnfleischmaske im Papillenbereich.

Fine stippling of gingiva matrix in the papilla areas.

Piqueté discret de la surface gingivale de la région des papilles.



RF90.104.016

Größeres Schlagen der Zahnfleischmaske im Alveolarbereich.

Larger stippling of gingiva matrix in the alveole areas.

Piqueté marqué de la surface gingivale de la région alvéolaire.

TC850.3

Keramik Finierer / 3 - Kant
Ceramic Finishing Bur / 3 - sided
Fraise de finition / 3 pans

 ω_{max} 150.000 - 200.000

6



	L	mm	2,5
	Grösse • Size • Tailles	$\varnothing$ 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

 ω_{max} 150.000 - 200.000

6



	L	mm	2,5
	Grösse • Size • Tailles	$\varnothing$ 1/10 mm	012
		Working part	10°
Shank	ISO	Order No.	
FG	500 314 467 212...	TC850.4.314...	012

Achtung: TC850.

Für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und Composit.

Caution: TC850.

Suitable for all types low - fusing porcelain and composite facings.

Attention: TC850.

Pour tous matériaux cosmétiques en céramique à basse fusion ou en composite.

TC850.6

Keramik Finierer / 6 - Kant
Ceramic Finishing Bur / 6 - sided
Fraise de finition / 6 pans

 ω_{max} FG 150.000 - 200.000, HP 50.000

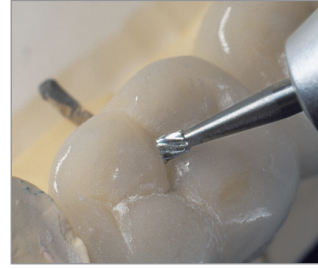
6



	L	mm	2,5
	Grösse • Size • Tailles	$\varnothing$ 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



Kronen nach erstem Brand, aufgepasst und Okklusion eingeschliffen.
Crowns after first firing, set on model and occlusion adjusted.
Couronnes après la première cuisson, ajustées et à l'occlusion réglée.



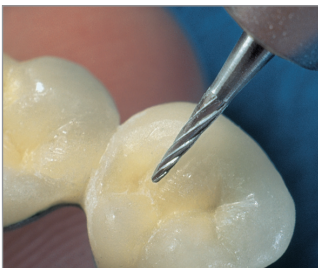
TC 30.314.012
Anlegen und Öffnen der Hauptfissuren.
Establishing and opening of dissectional grooves.
Conformation et ouverture des sillons principaux.



TC850.6.314.010
Vertiefen der Hauptfissuren, Anlegen der Nebenfissuren. Vorbereitung der Fissuren zur gezielten Malfarbenaufnahme.
Deepen the dissectional grooves and pits of fossae, establish secondary grooves, prepare grooves for exact stain application.
Approfondissement des sillons principaux, conformation des sillons accessoires. Préparation des sillons pour le maquillage ciblé avec des colorants.



C2.104 oder TC30.104...
Bearbeiten von Haupt- und Nebenfissuren an Metallkeramik.
Apply for primary and secondary grooves on metal-ceramic.
Façonnage des sillons principaux et accessoires en métal et céramique.



C23RS.314.010
Naturalisieren, Abrunden und Glätten okklusaler Konturen.
Naturalizing, refining and smoothing of occlusal contours.
Modelage anatomique, adoucissement et lissage des contours occlusaux.



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.



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-Hartmetall-Legierung.

Tungsten carbide milling instruments

Milling requires maximum precision, which can only be attained with high-quality instruments. Milling instruments for precision milling and a high-quality surface finish on all materials. The optimally coordinated cutting blade geometry and cutter designs ensure a long service life and high cutting capacity when milling metal, precious metal, titanium or porcelain.

The specially developed blades with relief channels made from high-grade HIP tungsten carbide alloy are extremely cost-effective.



Fräsen einer Metallkrone parallel
Parallel Milling of a metal crown
Fraisage de couronnes en metal, parallèle

Instruments en carbure de tungstène pour la technique de fraisage

La technique de fraisage exige une très haute précision qui ne peut être obtenue que par des instruments optimaux. Instruments de fraisage pour un travail de précision et une qualité de surface élevée pour tous les matériaux. Grande longévité et capacité de coupe élevée lors du traitement des métaux, des métaux précieux, du titane ou de la céramique grâce à une denture adaptée de manière optimale et aux formes des fraises.

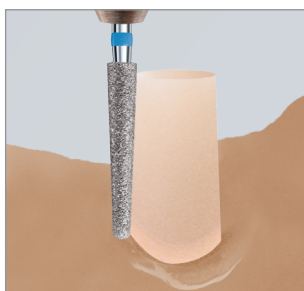
Le fonctionnement particulièrement économique garantit la coupe spécialement développée avec un tranchant arrière en alliage de carbure-HIP de plus haute qualité.



Parallelfraße mit Fasenschliff
Parallel cutter with chamfer ground section
Fraise parallèle chanfrainée



Fräsen einer Wachskrone parallel
Parallel Milling of a wax crown
Fraisage de couronnes en cire, parallèle



Für perfekte ZrO₂ Oberflächengestaltung.
For ideal ZrO₂ surface contouring.
Pour un travail parfait des surfaces ZrO₂.

FRÄSTECHNIK
MILLING TECHNIQUE
TECHNIQUE DE FRAISAGE



Rillenfräser
Channel cutter
Fraise à rainurer

Seite
Page

58



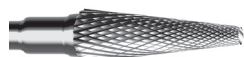
Wachsschaber zylindrisch
Wax trimmer cylindrical
Grattoir à cire cylindrique

58



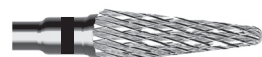
Wachsfräser zylindrisch rund
Wax cutter cylindrical round
Fraise à cire cylindrique ronde

58



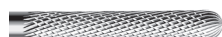
Konusfräser, oben flach
Cone cutter, flat end
Fraise conique, bout plat

58



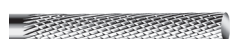
Konusfräser, oben rund
Cone cutter, round end
Fraise conique, bout arrondi

59



Parallelfäser, oben rund
Parallel cutter, round end
Fraise parallèle, bout arrondi

59



Parallelfäser, oben flach
Parallel cutter, flat end
Fraise parallèle, bout plat

60



Wachsfräser, parallel
Wax cutter, parallel
Fraise à cire, parallèle

60



Wachsfräser, konisch
Wax cutter, conical
Fraise à cire, conique

60



Rillenfräser
Channel Cutter
Fraise à rainurer

61



Kanonenbohrer
Tube Drill
Mèche demi-ronde

Seite
Page

61



Schulterfräser
Shoulder Cutter
Fraise à épaulement

61



Spiralbohrer
Twist Drill
Foret hélicoïdal

61



Körnerbohrer
Centring Drill
Foret amorçoir

61



Diamant-Konusfräser für ZrO₂
Diamond-Cone cutter for ZrO₂
Fraise-Diamant conique pour ZrO₂

64



Diamant-Parallelfäser für ZrO₂
Diamond-Parallel cutter for ZrO₂
Fraise-Diamant parallèle pour ZrO₂

64



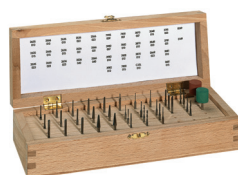
K-Diamonds für ZrO₂
K-Diamonds for ZrO₂
K-Diamonds pour ZrO₂

65



Konuspolierer
Conus Polisher
Polissoir pour conometrie

61



Frästechnik - Set
Milling - Set
Set de Fraisage

63

C33L Fig. No. 33

Rillenfräser
Channel cutter
Fraise à rainurer

5.000 - 10.000

1



	L	mm	7,0
	Size	Ø 1/10 mm	010
Shank	ISO	Order No.	
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 171 007...	C33L.103...	010

266 Fig. No. 266

Wachsschaber zylindrisch
Wax trimmer cylindrical
Grattoir à cire cylindrique

1



	L	mm	17,0
	Size	Ø 1/10 mm	023
Shank	ISO	Order No.	
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 437 375...	266.103...	023
123 HP Ø 3.00 mm	500 123 437 375...	266.123...	023

266R Fig. No. 266R

Wachsschaber zylindrisch rund
Wax trimmer cylindrical round
Grattoir à cire cylindrique rond

1



	L	mm	17,0
	Size	Ø 1/10 mm	023
Shank	ISO	Order No.	
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 439 375...	266R.103...	023
123 HP Ø 3.00 mm	500 123 439 375...	266R.123...	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		Ø 1/10 mm	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 440 378...	354R.103		015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 440 378...	354R.123			023

2436 Fig. No. 356E

Konusfräser Kreuzverzahnung, oben flach
Cone cutter cross cut, flat end
Fraise conique denture croisée, bout plat

5.000 - 10.000

1



Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size		Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
	ISO		Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 186 190...		2436.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 186 190...		2436.123...	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



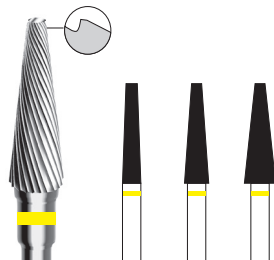
	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	Ø 1/10 mm Winkel Angle	023	031	040
Shank	ISO	Order No.	2°	4°	6°
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 186 135...	2466.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 186 135...	2466.123...	023	031	040

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		Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO		Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 186 103...		2466F.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 186 103...		2466F.123...	023	031	040

2535 Fig. No. 356RGE

Konusfräser Kreuzverzahnung grob, rund
Cone cutter cross cut coarse, round end
Fraise conique denture croisée grosse

5.000 - 10.000

1



Shank	L		mm			13,0		
	Size		Ø 1/10 mm			023 031 040		
	ISO		Order No.			Winkel Angle		
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	200	220...	2535.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	200	220...	2535.123...	023	031	040

2536 Fig. No. 356RSE

Konusfräser Kreuzverzahnung, oben rund
Cone cutter cross cut, round end
Fraise conique denture croisée, bout arrondi

5.000 - 10.000

1



Shank	L		mm			13,0		
	Size		Ø 1/10 mm			023 031 040		
	ISO		Order No.			Winkel Angle		
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	200	190...	2536.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	200	190...	2536.123...	023	031	040

2566 Fig. No. 356RS

Konusfräser einfach verzahnt, oben rund
Cone cutter plain cut, round end
Fraise conique denture simple, bout arrondi

3.000 - 5.000

1



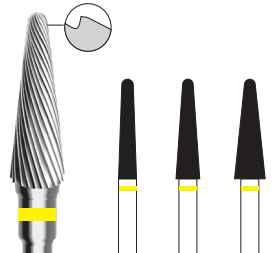
Shank	L		mm			13,0		
	Size		Ø 1/10 mm			023 031 040		
	ISO		Order No.			Winkel Angle		
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	200	123...	2566.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	200	123...	2566.123...	023	031	040

2566F Fig. No. 356RF

Konusfräser einfach verzahnt, Fasenschliff
Cone cutter plain cut, chamfer ground section
Fraise conique denture simple, chanfreinée

6.000

1



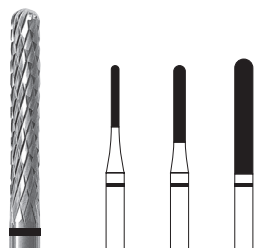
Shank	L		mm			13,0		
	Size		Ø 1/10 mm			023 031 040		
	ISO		Order No.			Winkel Angle		
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	200	103...	2566F.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	200	103...	2566F.123...	023	031	040

2635 Fig. No. 364RGE

Parallelfäser Kreuzverzahnung grob, rund
Parallel cutter cross cut coarse, round end
Fraise parallèle denture croisée grosse

5.000 - 10.000

1



Shank	L		mm			8,0		
	Size		Ø 1/10 mm			010 015 023		
	ISO		Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	137	220...	2635.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	137	220...	2635.123...	010	015	023

2636 Fig. No. 364RE

Parallelfäser Kreuzverzahnung, oben rund
Parallel cutter cross cut, round end
Fraise parallèle denture croisée, arrondi

5.000 - 10.000

1



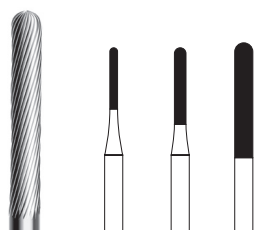
Shank	L		mm			8,0		
	Size		Ø 1/10 mm			010 015 023		
	ISO		Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	137	190...	2636.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	137	190...	2636.123...	010	015	023

2660 Fig. No. 364R

Parallelfäser einfach verzahnt, rechtsdrall
Parallel cutter plain cut, right twist, round end
Fraise parallèle denture simple, à droite

3.000 - 5.000

1



Shank	L		mm			8,0		
	Size		Ø 1/10 mm			010 015 023		
	ISO		Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	137	103...	2660.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	137	103...	2660.123...	010	015	

2666 Fig. No. 364R

Parallelfäser einfach verzahnt, linksdrall
Parallel cutter plain cut, left twist, round end
Fraise parallèle denture simple, à gauche

3.000 - 5.000

1



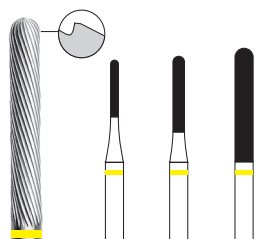
Shank	L		mm			8,0		
	Size		Ø 1/10 mm			010 015 023		
	ISO		Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	137	135...	2666.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	137	135...	2666.123...	010	015	023

2666F Fig. No. 364RF

Parallelfäser linksdrall, Fasenschliff
Parallel cutter, chamfer ground section
Fraise parallèle, chanfreinée, arrondi

6.000

1



Shank	L		mm			8,0		
	Size		Ø 1/10 mm			010 015 023		
	ISO		Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	137	103...	2666F.103...	010	015	023
123 HP Ø 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

3.000 - 10.000

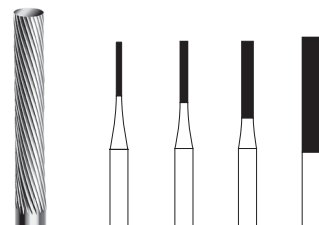


Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size					
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	010	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 116 190...	2936.103...		010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 116 190...	2936.123...		010	015	023

2966 Fig. No. 364S

Parallelfräser linksdrill, oben flach
Parallel cutter plain cut, left twist, flat end
Fraise parallèle à gauche, bout plat

3.000 - 5.000

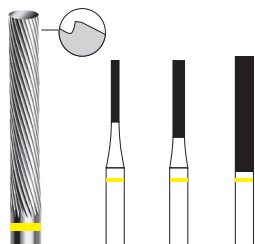


Shank	L		mm	7,0	8,0	10,0	15,0
	Size						
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	007	010	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 116 135...	2966.103...		007	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 116 135...	2966.123...		010	015	023	

2966F Fig. No. 364F

Parallelfräser mit Fasenschliff
Parallel cutter, chamfer ground section
Fraise parallèle, chanfrainée

6.000



Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size					
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	010	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 116 103...	2966F.103...		010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 116 103...	2966F.123...		010	015	023

3266 Fig. No. 364

Parallelfräser linksdrill, Stirnverzahnung
Parallel cutter, left twist, end cutting
Fraise parallèle (extrémité active)

3.000 - 5.000



Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size					
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	010	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 107 135...	3266.103...		010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 107 135...	3266.123...		010	015	023

3680 Fig. No. 364RA

Wachsfräser, parallel rund
Wax cutter, parallel round
Fraise à cire, parallèle à bout arrondi

3.000



Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size					
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	010	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 364...	3680.103...		010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 364...	3680.123...		010	015	023

3681 Fig. No. 206

Parallel Wachsfräser
Parallel wax cutter
Fraise à cire parallèle

3.000



Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size					
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	010	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 366...	3681.103...		010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 366...	3681.123...		010	015	023

3780 Fig. No. 356A

Wachsfräser, konisch rund
Wax cutter, conical round
Fraise à cire, conique à bout arrondi

3.000

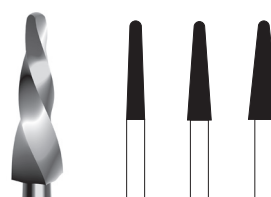


Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size					
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 364...	3780.103...		023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 364...	3780.123...		023	031	040

3781 Fig. No. 356A

Wachsfräser konisch
Wax cutter tapered
Fraise à cire conique

3.000



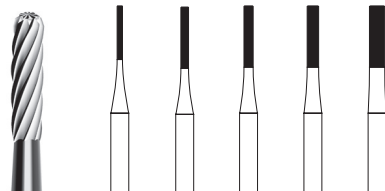
Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size					
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 366...	3781.103...		023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 366...	3781.123...		023	031	040



2966F

3870 Fig. No. 21XL

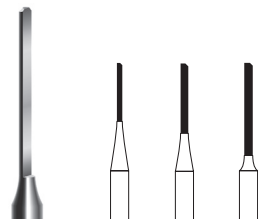
Rillenfräser
Channel Cutter
Fraise à rainurer
5.000 - 10.000
1



Shank	L		mm	Size	ISO	Order No.	7,0	8,0	8,0	8,0	8,0
							007	010	012	015	020
103 HP	2,35 mm	500 103 538 175...	3870.103...	007	010	012	015	020			
123 HP	3,00 mm	500 123 538 175...	3870.123...	007	010	012	015	020			

3982 Fig. No. 210

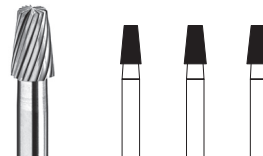
Kanonenbohrer
Tube Drill
Mèche demi-ronde
3.000 - 5.000
1



Shank	L		mm	Size	ISO	Order No.	7,5	9,0	12,0
							007	010	012
103 HP	2,35 mm	500 103 107 382...	3982.103...	007	010	012			
123 HP	3,00 mm	500 123 107 382...	3982.123...	007	010	012			

4060 Fig. No. 294

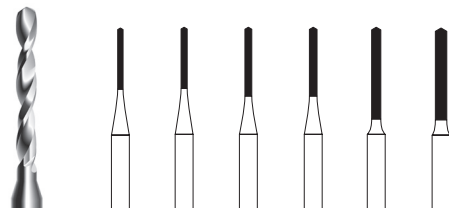
Schulterfräser
Shoulder Cutter
Fraise à épaulement
3.000 - 5.000
1



Shank	L		mm	Size	ISO	Order No.	5,0	5,0	5,0
							027	029	032
							2°	4°	6°
103 HP	2,35 mm	500 103 205 175...	4060.103...	027	029	032			
123 HP	3,00 mm	500 123 205 175...	4060.123...	027	029	032			

7800 Fig. No. 208

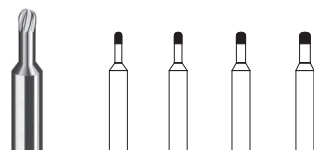
Spiralbohrer
Twist Drill
Foret hélicoïdal
5.000 - 10.000
1



Shank	L		mm	Size	ISO	Order No.	8,0	8,0	9,0	9,0	12,0	12,0
							007	008	009	010	012	015
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...	007	008	009	010	012				

7995 Fig. No. 370

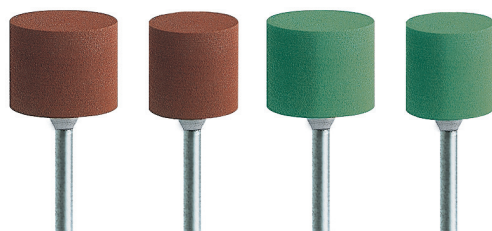
Körnerbohrer
Centring Drill
Foret amorçoir
5.000 - 10.000
1



Shank	L		mm	Size	ISO	Order No.	5,0	5,0	5,0	5,0
							009	010	012	014
103 HP	2,35 mm	500 103 153 001...	7995.103...	009	010	012				
123 HP	3,00 mm	500 123 153 001...	7995.123...	009	010	012	014			

Conus Polisher HP

max. 10.000 - 20.000
6 / 100

**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

L mm	12,0	12,0	12,0	12,0
Size $\varnothing 1/10$ 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	

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
266R	Wachsschaber zylindrisch, rund Cylindrical Wax Carver, round Grattoir à cire cylindrique, rond	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	Parallelfäser, 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	Parallelfäser, 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	Parallelfäser, 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	Parallelfäser, 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	Parallelfäser 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	Parallelfäser, 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	Parallelfäser, 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	Parallelfäser 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	Parallelfäser, einfach (stim-)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 Abalsssement de l'épaulement concentrique d'assemblage – 3.000 tours/min
7800	Spiralbohrer Twist Drill Foret hélicoïdal	Geschiebebohrungen – 10.000 upm Hole drilling on attachments – 10.000 rpm Forages d'assemblage – 10.000 tours/min
7995	Körnerbohrer Centring Drill Foret amorçois	Geschiebe-Bohrstellenmarkierung – 5.000 upm Drill spot marking on attachments – 5.000 rpm Marquage des forages d'assemblage – 5.000 tours/min

Frästechnik - Set**36 Instrumente**

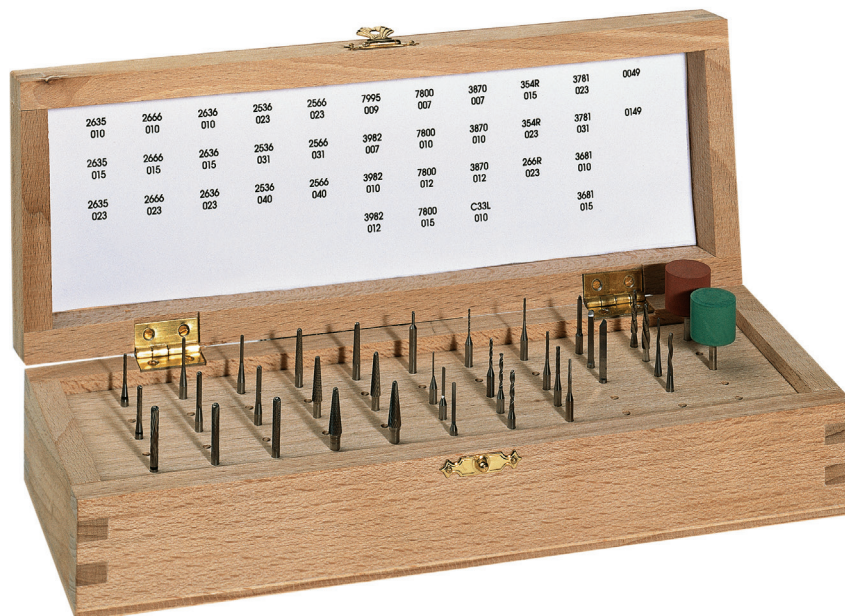
Artikel Nr. 900.600 SO (2,35 mm)

Milling - Set**36 Instruments**

Milling Set Order No. 900.600 SO (2,35 mm)

Set de Fraisage**36 Instruments**

Set de Fraisage No. d'art. 900.600 SO (2,35 mm)



Seite / Page

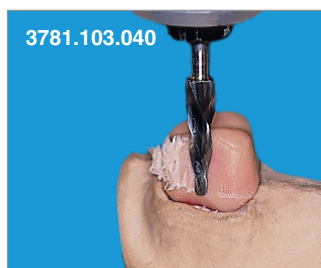
2635.010	59
2635.015	59
2635.023	59
2666.010	59
2666.015	59
2666.023	59
2636.010	59
2636.015	59
2636.023	59
2536.023	59
2536.031	59
2536.040	59

Seite / Page

2566.023	–	59
2566.031		59
2566.040		59
7995.009	–	61
3982.007		61
3982.010		61
3982.012		61
7800.007		61
7800.010		61
7800.012		61
7800.015		61
3870.007		61

Seite / Page

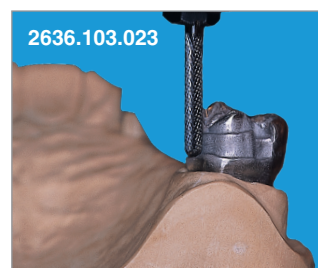
3870.010	–	61
3870.012		61
C33L.010	–	58
354R.015		58
354R.023		58
266R.023		58
3781.023	–	60
3781.031		60
3681.010		60
3681.015		60
0049	–	61
0149		61



Fräsen einer Wachskrone
Conical Milling of a wax crown
Fraisage des couronnes en cire



Kanonenbohrer
Tube drill
Fraise Canon



Fräsen einer Krone parallel
Parallel Milling of a crown
Fraisage de couronnes, parallèle

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 Fräsgesetz wurden diese aufeinander abgestimmten, formkongruenten Diamantschleifwerkzeuge entwickelt. Die Schleifer für die Frästechnik ermöglichen dem Anwender präzise Ergebnisse in kürzester Zeit.

Primary crowns made of zirconium oxide, especially in combination with galvanic secondary crowns, are more and more often used for high-quality prostheses.

An optimal surface of the zirconium oxide primary crown is of particular importance to guarantee the perfect function of the double crown.

The exactly coordinated, congruent diamond abrasives were developed for use in the turbine inserted in a milling device.

The abrasives for milling technique use allow the operator to achieve immaculate results in no time at all.

Les couronnes primaires d'oxyde de zirconium sont utilisées de plus en plus fréquemment pour les prothèses de haute qualité, particulièrement en combinaison avec une couronne galvano secondaire.

Afin de garantir la fonction de la couronne double, il est indispensable de réaliser une parfaite qualité de surface de la couronne primaire en oxyde de zirconium.

Les quatre instruments de forme congruente, parfaitement adaptés l'un à l'autre, ont été développés pour l'utilisation sur turbine montée sur le parallélomètre. Ces fraises spéciales adaptées à la technique du fraisage permettent au technicien d'obtenir un résultat précis dans un laps de temps réduit.

Bearbeitung vollkeramischer Primärteile (Implantat Prothetik)

Diamantinstrumente zur Bearbeitung vollkeramischer Primärteile in der Konustechnologie, gestützten Implantologie und für vollkeramische Abutments.

Zum Einsatz im Fräsgesetz 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.

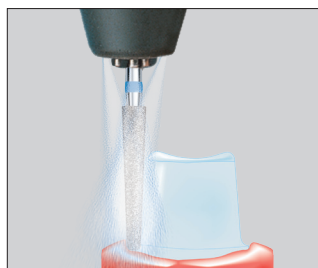
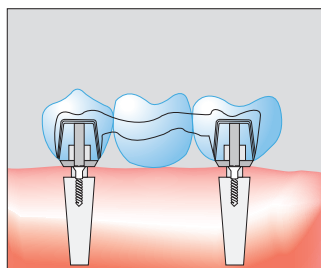
Caution: Always use water coolant and minimum pressure when preparing.

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

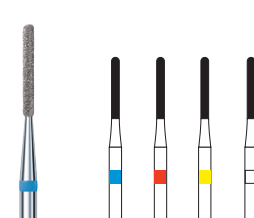


	L	mm		13,0	13,0	13,0	13,0
		↖		2°	2°	2°	2°
Shank	ISO	Order No.					
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 200 524...	356.316...		023			
	806 316 200 514...	F356.316...			023		
	806 316 200 504...	C356.316...				023	
	806 316 200 494...	UF356.316...					023

364 FGXL

Diamant-Parallelfräser, oben rund
Diamond-Parallel cutter, round end
Fraise-Diamant parallèle, bout arrondi

150.000
3



	L	mm		8,0	8,0	8,0	8,0
		↖		0°	0°	0°	0°
Shank	ISO	Order No.					
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 137 524...	364.316...		010			
	806 316 137 514...	F364.316...			010		
	806 316 137 504...	C364.316...				010	
	806 316 137 494...	UF364.316...					010

Die Hochleistungskeramik Zirkonoxid wird zunehmend beliebter. Ihre Bearbeitung ist allerdings in Anbetracht der hohen Festigkeit dieses Materials sehr aufwändig. Vielfach übernimmt die CAD/CAM-Anlage die Hauptfräs- bzw. Schleifarbeit.

Für optimale Ergebnisse ist jedoch in den meisten Fällen eine manuelle Nacharbeit notwendig.

Herkömmliche Werkzeuge sind hierfür nur bedingt geeignet, da sie sehr schnell verschleissen.

Mit den neuen K-Diamanten für die Laborturbine steht nun eine neue Werkzeuggeneration zur Verfügung, die durch ihre Spezialbeschichtung für deutlich höhere Abtragsleistungen und Standzeiten sorgt.

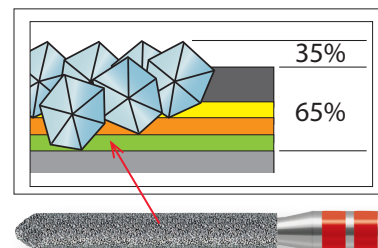
The popularity of zirconium oxide is constantly on the increase. Due to its high resistance, zirconium oxide is not easy to work on. Although the main cutting and grinding in the dental laboratory is frequently taken over by the CAD/CAM system, some manual reworking is still necessary in order to achieve optimum results.

Conventional tools tend to be unsuitable for this, given that the extreme hardness of zirconium oxide reduces their service life too much to be of use. The new K-Diamonds for the laboratory turbine represent a new generation of tools which - thanks to their special coating - ensure the removal of a lot more substance and a longer service life.

L'oxyde de zirconium, céramique de haute performance, est de plus en plus apprécié. Son traitement est toutefois de très longue haleine compte tenu de la résistance élevée de ce matériau. Même si la CFAO prend en charge à plusieurs reprises le fraisage principal ou le meulage, un travail supplémentaire manuel est cependant nécessaire dans la plupart des cas pour obtenir des résultats optimaux.

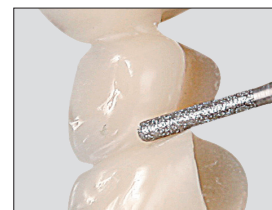
Les instruments actuels sont indiqués seulement en partie pour cela, car ils s'usent très rapidement. Avec les fraises K-diamantées pour turbine de laboratoire, une nouvelle génération d'instruments existe maintenant, qui assure par son recouvrement spécial un retrait plus important de substance et une plus grande longévité.

K-Diamonds							
			200.000				
			5				
Shank	L mm						
FG	ISO	Order No.					
			5,5	8,0	11,5	10,0	8,0
••	K806 314 263 514...	KF369.314...	025				
••	K806 314 263 504...	KC369.314...	025				
••	K806 314 263 494...	KUF369.314...	025				
••	K806 314 697 514...	KF801L.314...	014				
••	K806 314 697 504...	KC801L.314...	014				
••	K806 314 697 494...	KUF801L.314...	014				
••	K806 314 198 514...	KF856.314...		016			
••	K806 314 198 504...	KC856.314...		016			
••	K806 314 198 494...	KUF856.314...		016			
••	K806 314 167 514...	KF859L.314...			010		
••	K806 314 167 504...	KC859L.314...			010		
••	K806 314 167 494...	KUF859L.314...			010		
••	K806 314 290 514...	KF879.314...				014	
••	K806 314 290 504...	KC879.314...				014	
••	K806 314 290 494...	KUF879.314...				014	
••	K806 314 141 514...	KF881.314...					016
••	K806 314 141 504...	KC881.314...					016
••	K806 314 141 494...	KUF881.314...					016



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 éviter les microfissures et les déformations. On ne doit plus préparer sur de grandes surfaces, mais réaliser uniquement des petits ajustages nécessaires en utilisant des instruments diamantés spécifiques sous irrigation. Contrairement à d'autres instruments reouverts d'une seule couche diamantée, les K-Fraises diamantées multi-couches conservent toujours suffisamment de diamantage, ce qui est remarquable à chaque préparation. Les granulométries des instruments diamantés sont appropriées afin éviter la formation de fissures dans la céramique, sans nuire à la stabilité à long terme du matériau tout-céramique.

Stahlinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

Für optimalen Materialabtrag und feine Oberflächengüte.

Hohe Standzeiten und Schneidleistungen beim Bearbeiten von Gips, Kunststoff, Metall und Edelmetall durch die optimal abgestimmten Verzahnungen und Fräserformen.

Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

Instruments en acier pour des travaux de précision

Pour un retrait optimal du matériau et une qualité de surface fine.

Grande longévité et capacité de coupe élevée pour le traitement du plâtre, de la résine, du métal, et du métal précieux grâce à une denture adaptée optimale et aux formes des fraises.

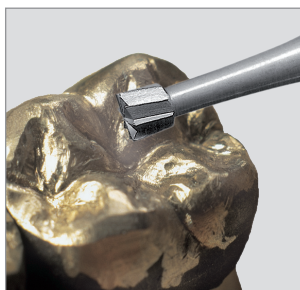
Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.

Steel instruments for precise preparation

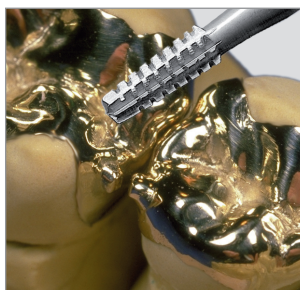
Optimum material reduction and a high-quality surface finish.

The optimally coordinated cutting blade geometry and cutter designs ensure a long service life and high cutting capacity when preparing stone, acrylic, metal and precious metal.

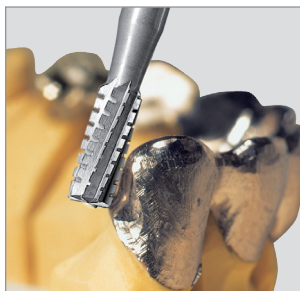
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



Öffnen oder Vertiefen der Hauptfissuren
Open or deepen the dissectional fissures
Ouverture et approfondissement des sillons principaux



Für Fissuren, kleine Korrekturen an Innenflächen
For fissures, minor corrections on inside surfaces
Pour sillons, menues corrections des intrados



In Hohlkehlen und angrenzenden Flächen
In bevels and adjacent surfaces
Dans les congés creux et sur les surfaces avoisinantes



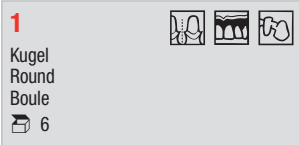
Abrunden scharfer Kanten und Glätten okklusaler Konturen
Take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces
Adoucissement de bords tranchants et lissage des contours occlusaux

STAHLBOHRER

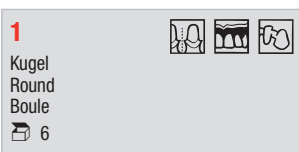
STEEL BURS

INSTRUMENTS EN ACIER

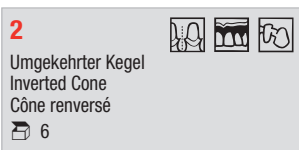
	Seite Page
 Rund Round Rond	68
 Umgekehrter Kegel Inverted cone Cône renversé	68
 Rad Wheel Roue	68
 Zylinder Cylinder Cylindre	68
 Zylinder, stirnschneidend Cylinder, End Cutting Cylindre, coupe frontale	69
 Zylinder Cylinder Cylindre	69
 Konisch Tapered Fissure Conique	69
 Konisch Tapered Fissure Conique	69



Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm										
		US No.	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
Shank	ISO	Order No.	1/4	1/2		1		2	3	4	5	6
HP	310 104 001 001...	1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
↻ max.			50.000									



Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm										
		US No.	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
Shank	ISO	Order No.	7	8	9			11				
HP	310 104 001 001...	1.104...	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
↻ max.			30.000				25.000			20.000		



Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm										
		US No.	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021
Shank	ISO	Order No.	33 1/2		34		35	36	37	38	39	40
HP	310 104 010 001...	2.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021
↻ max.			50.000							30.000		



Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm										
		US No.	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021
Shank	ISO	Order No.	11 1/2		12			14		16		
HP	310 104 040 001...	3.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021
↻ max.			50.000							30.000		



L		mm										
Grösse • Size • Tailles		Ø 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	
Shank	ISO	Order No.	56		57	58	59	60	61	62	63	
HP	310 104 107 006...	21.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
↻ max.			50.000					30.000				

207

Zylinder, stirnschneidend
Cylinder, End Cutting
Cylindre, coupe frontale

6



	L	mm	4,2	4,5	4,8	5,1
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	010	012	014	016
		US No.	957	958	959	960
Shank	ISO	Order No.				
HP	310 104 150 001...	207.104...	010	012	014	016
			50.000			

36

Zylinder
Cylinder
Cylindre

6

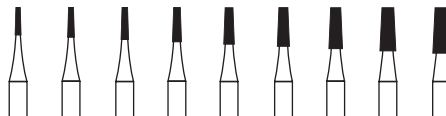


	L	mm													
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0		
Shank	ISO	Order No.	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023		
	HP	310 104 107 002...	36.104...			556		557	558	559	560	561	562	563	
	max.		006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023		
			50.000								30.000				

23

Konisch
Tapered Fissure
Conique

6



	L	mm									
	Grösse • Size • Tailles	Ø ¹ / ₁₀ mm	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
Shank	ISO	US No.	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	HP	Order No.	169		170	171		172		173	
	310 104 168 006...	23.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023
			50.000						30.000		

38

Konisch
Tapered Fissure
Conique

6



	L	mm										
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
Shank	ISO	Order No.	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	HP	310 104 168 002...	38.104...		699	700	701		702		703	
	max.		007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
			50.000								30.000	

Diamantinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

Für optimalen Materialabtrag und feine Oberflächengüte.

Hohe Standzeiten und Schneidleistungen beim Bearbeiten und Separieren von Keramik, Verblendkunststoffen und Modellwerkstoffen durch optimal abgestimmte Diamantkörnungen und Instrumenteformen.

Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

Instruments diamantés pour des travaux de précision

Pour un retrait optimal du matériau et une qualité de surface fine.

Grande longévité et capacité de coupe élevée pour le traitement et la section de céramique, de composite de recouvrement, de matériaux des modèles grâce à un grain diamanté et des formes d'instruments adaptés.

Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.

Diamond rotary instruments for precise preparation

Optimum material reduction and a high-quality surface finish.

The optimally coordinated diamond grit and instrument designs ensure a long service life and high cutting capacity when preparing and separating porcelain, facing composites and model materials.

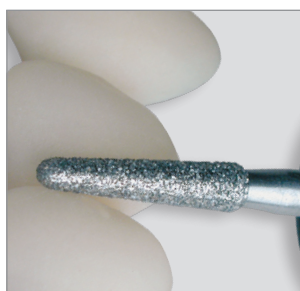
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



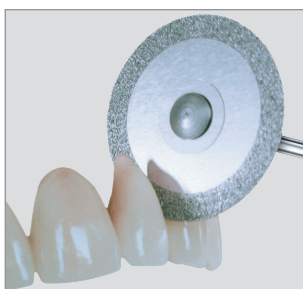
Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung
Occlusal fissuring and contouring
Façonnage des sillons occlusales et contourage



Formung von Löffelrändern und Anlegen von Retentionsrillen
Shape margins and retention grooves on individual trays
Usinage des bords de porte-empreintes et réalisation de stries de rétention



Konturieren von Keramik- und Kunststoffverblendungen
Contouring of porcelain and composite veneers
Contourer les incrustations en céramique ou en résine



Vorseparieren und Konturieren
Pre-separating and Contouring
Pre-séparation et contourage

HP - DIAMANTEN

HP - DIAMONDS
DIAMANTS PM



Kugel
Round
Boule

Seite
Page

72



Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

72



Umgekehrter Kegel, seitenbelegt
Inverted Cone, side-coated
Cône renversé, diamanté sur les faces
travaillantes

72



Rad
Wheel
Roue

72



Linse
Knife Edge
Lentille

72



Birne
Pear
Poire

73



Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

73



Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

73 - 74



Konus Spitze
X-mas Tree
Cône, pointu

74



Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi



Flamme
Flame
Flamme



Rad
Round Wheel
Roue



Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu



Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi



Turbodiamanten
Turbo diamonds
Diamants Turbo



K-Diamonds für ZrO₂
K-Diamonds for ZrO₂
K-Diamonds pour ZrO₂



White Tiger
Diamants
Instrument Diamants



Hohlschleifer
Hollow Diamond
Instrument Creux



DIACRYLIC Grinder



DUO DIACRYLIC Grinder

Seite
Page

74

75

75

76

76

76

77

78 - 79

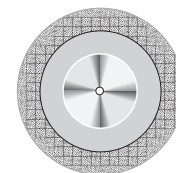
80 - 81

80 - 81

80 - 81

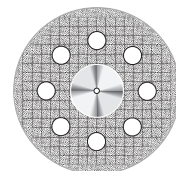
DIAMANTSCHLEIBEN

DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTS

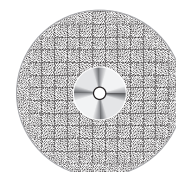


Seite
Page

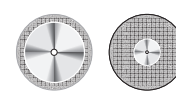
82



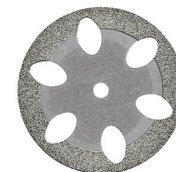
82



83,85



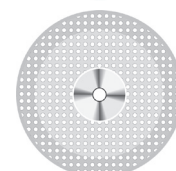
82 - 83



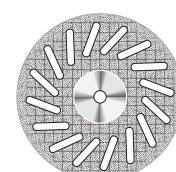
84



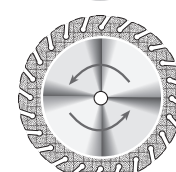
84



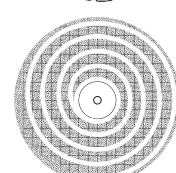
84



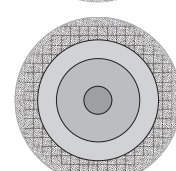
84



85

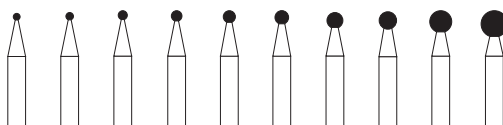


86



87

801

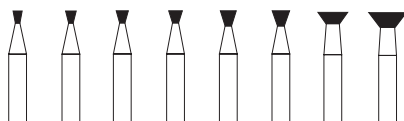

Kugel
Round
Boule


Shank	L	mm										
ISO	Order No.											
806 104 001 524...	801.104...		009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
• 806 104 001 534...	6801.104...											035



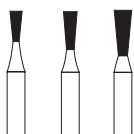
801.104.023

805


Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé


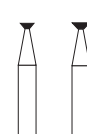
Shank	L	mm										
ISO	Order No.											
806 104 010 524...	805.104...		1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0		
			012	014	016	018	021	023	040	050		

807


Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé


Shank	L	mm			
ISO	Order No.				
806 104 225 524...	807.104...		4,0	5,0	6,0
			016	018	023

808


Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé


Shank	L	mm		
ISO	Order No.			
806 104 014 524...	808.104...		0,7	0,8
			018	023

809


Umgekehrter Kegel mit Ansatz
Inverted Cone with Collar
Cône renversé avec col


Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
806 104 019 524...	809.104...		3,5
			023

812


Umgekehrter Kegel, seitenbelegt
Inverted Cone, side-coated
Cône renversé, diamanté sur les faces
travaillantes


Shank	L	mm		
ISO	Order No.			
806 104 022 524...	812.104...		1,5	2,0
			025	050

818


Rad
Wheel
Roue


Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
806 104 041 524...	818.104...		1,0
			033

825


Linse
Knife Edge
Lentille

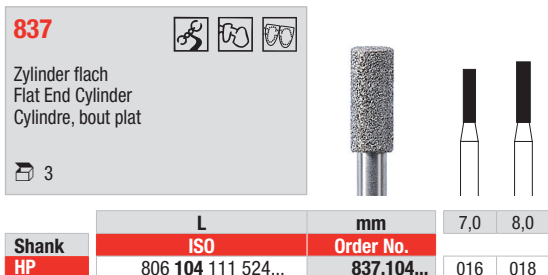

Shank	L	mm				
ISO	Order No.					
806 104 304 524...	825.104...		0,8	0,9	1,1	1,5
			018	025	040	050



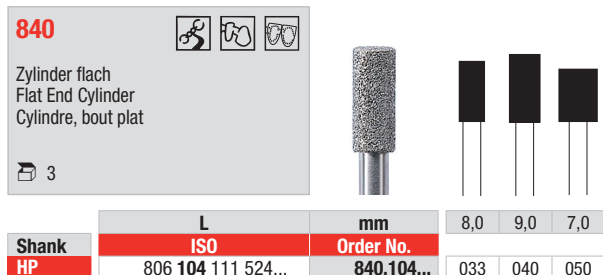
	L	mm	12,5
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 238 544...	5830.104...	070



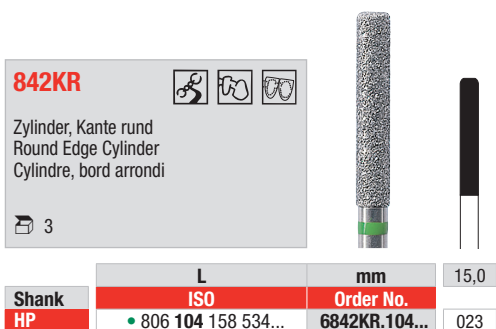
	L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
Shank	ISO	Order No.						
HP	806 104 109 524...	835.104...	008	010	012	016	021	025



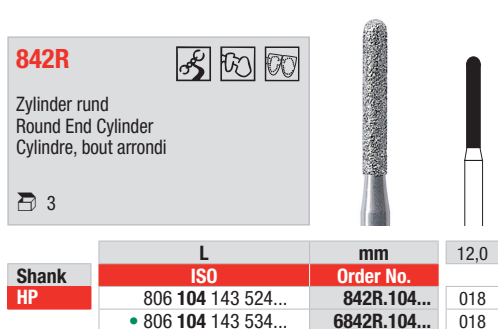
	L	mm	7,0	8,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 111 524...	837.104...	016	018



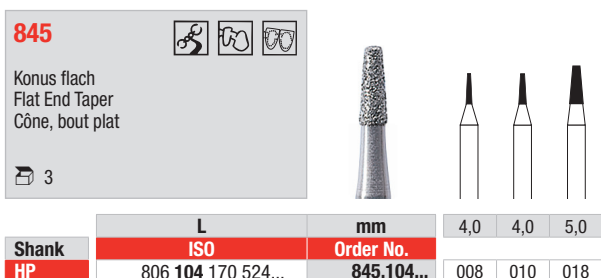
	L	mm	8,0	9,0	7,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 111 524...	840.104...	033	040	050



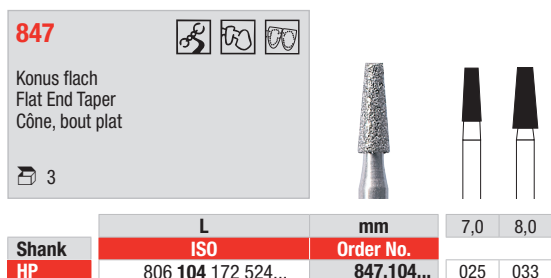
	L	mm	15,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 158 534...	6842KR.104...	023



	L	mm	12,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 143 524...	842R.104...	018
	• 806 104 143 534...	6842R.104...	018



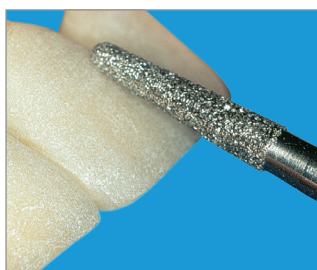
	L	mm	4,0	4,0	5,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 170 524...	845.104...	008	010	018



	L	mm	7,0	8,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 172 524...	847.104...	025	033



	L	mm	9,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 184 524...	848A.104...	040



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	

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

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

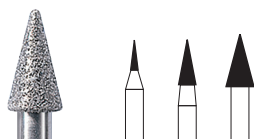


Shank	L	mm	10,0	10,0	9,0
ISO	Order No.				
HP	806 104 199 524...	850.104...	014	025	040
	• 806 104 199 534...	6850.104...		025	

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

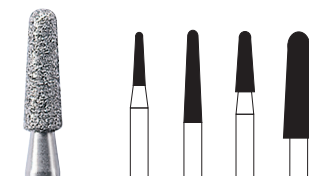


Shank	L	mm	9,0	9,0
ISO	Order No.			
HP	806 104 198 524...	854R.104...	033	040

856


Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



Shank	L	mm	7,0	12,0	8,0	14,0
ISO	Order No.					
HP	806 104 198 524...	856.104...	016		025	
	• 806 104 198 534...	6856.104...		023		040
	• 806 104 198 544...	5856.104...		023		040

858


Konus Spitze
Needle
Cône, pointu

3

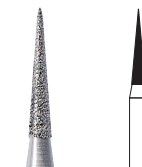


Shank	L	mm	8,0	8,0
ISO	Order No.			
HP	• 806 104 165 514...	8858.104...		016
	806 104 165 524...	858.104...	012	016

859


Konus Spitze
Needle
Cône, pointu

3

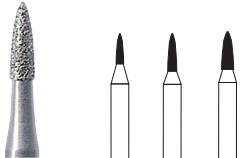


Shank	L	mm	10,0
ISO	Order No.		
HP	• 806 104 166 514...	8859.104...	018
	806 104 166 524...	859.104...	018

860

Flamme
Flamme
Flamme

3



	L	mm			
Shank	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0
HP	806 104 247 524...	860.104...	010	012	016

860

Flamme
Flamme
Flamme

3



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	12,5
HP	• 806 104 251 544...	5860.104...	060

861

Flamme
Flamme
Flamme

3



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	6,0
HP	806 104 248 524...	861.104...	014

862

Flamme
Flamme
Flamme

3



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	14,0
HP	• 806 104 274 544...	5862.104...	060

863

Flamme
Flamme
Flamme

3

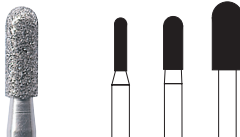


	L	mm		
Shank	ISO	Order No.	10,0	10,0
HP	806 104 250 524...	863.104...	012	016
	• 806 104 250 534...	6863.104...	012	016

881

Zylinder rund
Round End Cylinder,
Cylindre, bout arrondi

3



	L	mm			
Shank	ISO	Order No.	7,0	7,0	9,0
HP	806 104 141 524...	881.104...	016	025	040

890

Flamme
Flamme
Flamme

3



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	3,5
HP	806 104 245 524...	890.104...	016

909

Rad
Round Wheel
Roue

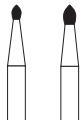
3



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	2,0
HP	806 104 068 524...	909.104...	050

366
Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu





Shank
HP

L	mm
ISO	Order No.
806 104 257 524...	366.104...

1,8 2,5
012 016

368
Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu





Shank
HP

L	mm
ISO	Order No.
806 104 257 524...	368.104...

5,0
023

369
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi





Shank
HP

L	mm
ISO	Order No.
• 806 104 263 544...	5369.104...

12,0
070

TURBO DIAMANTEN • TURBO DIAMONDS • DIAMANTS TURBO

T848L
Konus lang
Taper long
Cône long





Shank
HP

L	mm
ISO	Order No.
• 806 104 175 544...	T5848L.104...

15,0
023

T856
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi





Shank
HP

L	mm
ISO	Order No.
• 806 104 200 544...	T5856.104...

12,0
023

DIAMANT KÖRNUNGEN • DIAMOND GRIT SIZES • TAILLE DU GRAIN DES INSTRUMENTS DIAMANTÉS

Korndefinition grit definition grain	Abkürzung abbreviation abréviation		Korn Grösse / μ grit size / μ granulométrie / μ	Ringmarkierung ring markings code couleur	ISO Nr. ISO No. n° ISO
supergrob super - coarse extra gros	SG		180	schwarz black noir	544
grob coarse gros	G		135	grün green vert	534
standard medium standard	-		110 - 120	— — —	524
fein fine fin	F		50	rot red rouge	514

Die Hochleistungskeramik Zirkonoxid wird zunehmend beliebter. Ihre Bearbeitung ist allerdings in Anbetracht der hohen Festigkeit dieses Materials sehr aufwändig. Vielfach übernimmt die CAD/CAM-Anlage die Hauptfräs- bzw. Schleifarbeit.

Für optimale Ergebnisse ist jedoch in den meisten Fällen eine manuelle Nacharbeit notwendig.

Herkömmliche Werkzeuge sind hierfür nur bedingt geeignet, da sie sehr schnell verschleissen.

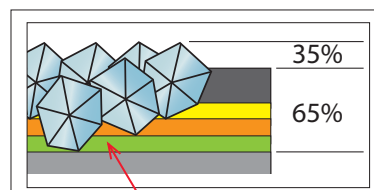
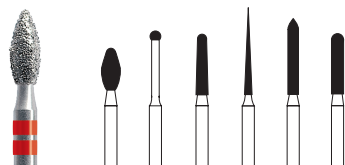
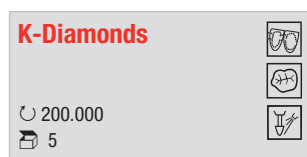
Mit den neuen K-Diamanten für die Laborturbine steht nun eine neue Werkzeuggeneration zur Verfügung, die durch ihre Spezialbeschichtung für deutlich höhere Abtragsleistungen und Standzeiten sorgt.

The popularity of zirconium oxide is constantly on the increase. Due to its high resistance, zirconium oxide is not easy to work on. Although the main cutting and grinding in the dental laboratory is frequently taken over by the CAD/CAM system, some manual reworking is still necessary in order to achieve optimum results.

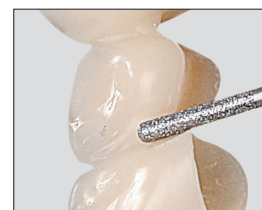
Conventional tools tend to be unsuitable for this, given that the extreme hardness of zirconium oxide reduces their service life too much to be of use. The new K-Diamonds for the laboratory turbine represent a new generation of tools which - thanks to their special coating - ensure the removal of a lot more substance and a longer service life.

L'oxyde de zirconium, céramique de haute performance, est de plus en plus apprécié. Son traitement est toutefois de très longue haleine compte tenu de la résistance élevée de ce matériau. Même si la CFAO prend en charge à plusieurs reprises le fraisage principal ou le meulage, un travail supplémentaire manuel est cependant nécessaire dans la plupart des cas pour obtenir des résultats optimaux.

Les instruments actuels sont indiqués seulement en partie pour cela, car ils s'usent très rapidement. Avec les fraises K-diamantées pour turbine de laboratoire, une nouvelle génération d'instruments existe maintenant, qui assure par son recouvrement spécial un retrait plus important de substance et une plus grande longévité.



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0
FG		●● K806 314 263 514...	KF369.314...	025				
		●● K806 314 263 504...	KC369.314...	025				
		○○ K806 314 263 494...	KUF369.314...	025				
		●● K806 314 697 514...	KF801L.314...		014			
		●● K806 314 697 504...	KC801L.314...		014			
		○○ K806 314 697 494...	KUF801L.314...		014			
		●● K806 314 198 514...	KF856.314...			016		
		●● K806 314 198 504...	KC856.314...			016		
		○○ K806 314 198 494...	KUF856.314...			016		
		●● K806 314 167 514...	KF859L.314...				010	
		●● K806 314 167 504...	KC859L.314...				010	
		○○ K806 314 167 494...	KUF859L.314...				010	
		●● K806 314 290 514...	KF879.314...					014
		●● K806 314 290 504...	KC879.314...					014
		○○ K806 314 290 494...	KUF879.314...					014
		●● K806 314 141 514...	KF881.314...					016
		●● K806 314 141 504...	KC881.314...					016
		○○ K806 314 141 494...	KUF881.314...					016



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 Abplatzen. Es soll nicht mehr großflächig geschliffen werden, sondern nur noch die notwendigen, geringen Aufpassarbeiten unter Anwendung der speziellen K-Diamanten mit Wasserkühlung ausgeführt werden. Die 3- Stufen Multilayer Technologie in Verbindung mit der neu entwickelten Hartnickel-Matrix, garantiert eine hohe Schleifleistung bei höchster Standzeit. Die Körnungen der Diamantinstrumente sind entsprechend angepasst um ein Herausreißen von Keramikpartikeln zu vermeiden um damit nicht die Langzeitstabilität der Vollkeramik zu gefährden.

All-ceramic ZrO2 preparation with K-Diamonds instruments using water cooling

A prerequisite for highly durable restorations is material-friendly preparation of the sintered ceramic in order to avoid microcracks and ceramic splitting off. Large surface areas should no longer be prepared, but only essential, minor fitting adjustments using special K-Diamond rotary instruments with water cooling. The 3-phase multilayer technology in combination with a newly developed solid nickel matrix guarantees a high abrasive capacity with maximum service life. The grit size of the diamond instruments has been specifically designed to avoid removal of ceramic particles to ensure that there is no risk to the long-term durability of the allceramic restoration.

Traitement de l'oxyde de zirconium ZrO2 avec des K-Diamonds sous irrigation

La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin éviter les microfissures et les déformations. On ne doit plus préparer sur de grandes surfaces, mais réaliser uniquement des petits ajustages nécessaires en utilisant des instruments diamantés spécifiques sous irrigation. Contrairement à d'autres instruments 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 éviter la formation de fissures dans la céramique, sans nuire à la stabilité à long terme du matériau tout-céramique.

Die Natur-Diamanten der White-TIGER Diamantinstrumente sind durch ein patentiertes LLD – Herstellungsverfahren mehrschichtig und dauerhaft auf dem rostfreien Schaft gebunden.

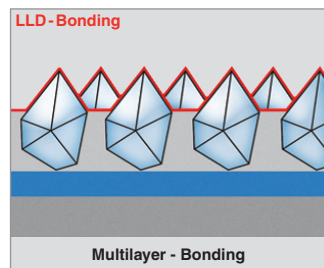
Die hohe Qualität dieser Diamant-Instrumente bietet dem Anwender viele Vorteile gegenüber dem Arbeiten mit Standard - Diamantinstrumenten und führt zu optimalsten Ergebnissen.

Hohe Schleifleistung (1)

Durch das patentierte LLD - Bonding sowie die mehrschichtige Diamantierung ergibt sich ein schnellerer Abtransport der Schleifsubstanz (hohe Schleifleistung) und damit auch ein kühles Schleifen.

Glattes Schliffbild (2)

Durch den raschen Abtransport der Schleifsubstanz wird ein optimaler, vibrationsfreier Rundlauf der White-TIGER Instrumente erreicht (glattes Schliffbild).



1

The natural diamonds of the White-TIGER diamond instruments are multi-layered and permanently bonded to the stainless steel shank using a patented LLD manufacturing process.

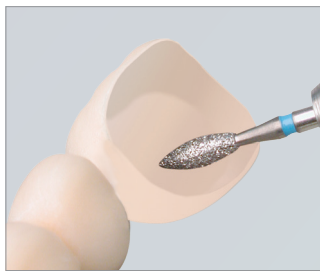
The high quality of these diamond instruments offers the user many advantages compared to working with standard diamond instruments and leads to optimal results.

High cutting performance (1)

With the patented LLD bond and multi-layered diamond veneer, the tooth structure is reduced faster (high cutting performance), thus ensuring minimum heat generation when cutting.

Smooth cut (2)

Conveying the debris away from the surface rapidly enables White-TIGER instruments to rotate concentrically and vibration-free (smooth cut).



2

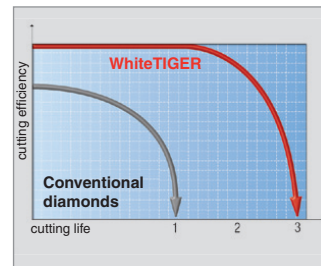
Les particules de diamant naturel des instruments White-TIGER sont liées durablement et par couches multiples à la tige en acier inoxydable au moyen du procédé de fabrication breveté LLD. La grande qualité de ces instruments diamantés permet à l'utilisateur de bénéficier de nombreux avantages par rapport au travail entrepris à l'aide d'instruments diamantés standards et conduit à obtenir les résultats les plus optimaux.

Fort pouvoir abrasif (1)

Le procédé de liaison breveté LLD ainsi que la diamantation multicouche ont pour effet une évacuation très rapide de la substance abrasée (fort pouvoir abrasif) et par conséquent, un meulage s'effectuant à une température plus basse.

Etat lisse, surface abrasée (2)

Du fait de l'évacuation rapide de la substance abrasée, la concentricité de l'instrument White-TIGER reste optimale et exempte de vibrations (état lisse de la surface abrasée).



3

Höchste Standzeit (3)

Durch das patentierte LLD-Bonding können die Diamantkörner nicht mehr herausgelöst werden. Dadurch erhöht sich die Standzeit der White-TIGER Diamantinstrumente um ein Mehrfaches. Bei Standard-Diamant-instrumenten lösen sich die Diamantkörner frühzeitig aus der Bindung, was nur eine kurze Standzeit der Instrumente ergibt.

Anwendung

In der Keramik-/ Zirkonoxid Vollkeramik-Bearbeitung
Keramik- und Kunststoff-Verblendtechnik
Feinbearbeitung von Vollkeramik und Kompositen
Okklusale Adjustierung auf Zirkonoxid - Vollkeramik
Aufpassen von gesinterten Zirkonoxidgerüsten und Kronen
Abtragen von Druckstellen an Zirkonoxid Materialien
Okklusales Konturieren und Fissuren-gestaltung

Anwendungshinweise

Das Beschleifen der Keramik-/ Zirkonoxid Vollkeramik erfolgt unter Wasserkühlung mit der Laborturbine.
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten Drehzahlangaben einhalten.

Maximum life-span (3)

The LLD bond ensures that diamond particles no longer come loose. This increases the life span of the White-TIGER diamond instruments several times over. Using standard diamond instruments the diamond particles come loose much sooner from the bond resulting in a short life span of the instruments.

Application

Preparing porcelain/ zirconia all-porcelain
Porcelain and composite facings
Fine contouring of all-porcelain and composites
Occlusal adjustments on zirconia all-porcelain
Fitting sintered zirconia frameworks and crowns
Removing high spots on zirconia restorations
Contouring occlusal surfaces and preparing fissures

Instructions for use

Porcelain / zirconia all-porcelain should be prepared with a laboratory turbine using water coolant.
Use only minimum pressure when preparing and adhere to the recommended rpm.

Extraordinaire durabilité (3)

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

Utilisation

Traitement de la céramique / tout-céramique en oxyde de zirconium
Technique de recouvrement avec de la céramique et de la résine
Traitement précis du tout-céramique et des composites
Ajustage occlusal du tout-céramique en oxyde de zirconium
Ajustement d'armatures en oxyde de zirconium fritté et de couronnes
Elimination de points de pression sur les matériaux en oxyde de zirconium
Contour occlusal et réalisation de fissures

Recommandation pour l'utilisation

Le fraisage de la céramique/tout-céramique en oxyde de zirconium se réalise sous irrigation d'eau avec une turbine de laboratoire.
Travailler seulement avec une légère pression, respecter le nombre de tours.

W368
Knospe
Pointed Bud
Bouton





3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.		
FG		• W806 314 257 524...	W 368.314...	020	
		• W806 314 257 514...	FW 368.314...	020	
		• W806 314 257 534...	GW 368.314...	020	023

W379
Eiform
Egg Shape/Football
Bouton




3 opt. 160.000

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

W801
Kugel
Round
Boule





3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.			
FG		• W806 314 001 524...	W 801.314...	014	021	023
		• W806 314 001 514...	FW 801.314...	014	021	
		• W806 314 001 534...	GW 801.314...	014	021	023

W830L
Birne lang
Pear long
Poire, long





3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.			
FG		• W806 314 239 524...	W 830L.314...	012	014	016
		• W806 314 239 514...	FW 830L.314...	012	014	016
		• W806 314 239 534...	GW 830L.314...	012	014	016

W846KR
Konus Kante rund
Round Edge Taper
Cône, bord arrondi





3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.		
FG		• W806 314 545 524...	W 846KR.314...	016	023

W863
Flamme
Flame
Flamme





3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.		
FG		• W806 314 250 524...	W 863.314...	012	016
		• W806 314 250 514...	FW 863.314...	012	016
		• W806 314 250 534...	GW 863.314...	012	016

W878K
Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône, allongé, à biseau







3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.					
FG		• W806 314 298 524...	W 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 514...	FW 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 534...	GW 878K.314...	014	016	018	020	022

W879K
Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé, à biseau






3 opt. 160.000

Shank	L mm	ISO	Order No.				
FG		• W806 314 299 524...	W 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 514...	FW 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 534...	GW 879K.314...	012	014	016	018

W881
Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi





3 opt. 160.000

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



für Laborturbine mit Wasserkühlung
for laboratory turbine with water cooling
pour turbine de laboratoire avec refroidissement de l'eau

• Blauer Ring standard
• Roter Ring fein
• Grüner Ring grob

• blue ring standard
• red ring fine
• green ring coarse

• bague bleue standard
• bague rouge grain fin
• bague verte gros grain

– 126µm ISO No.524
– 40µm ISO No.514
– 151µm ISO No.534

490 Hohlschleifer

Ideal für grossflächigen Kunststoffabtrag mit hoher Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung.

Für das Vorschleifen von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie das Bearbeiten von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten
Drehzahl-Angaben einhalten

490 Hollow Diamond Grinder

Ideal for removing large areas of acrylic with its high cutting capacity and minimum heat generation.

For pretrimming orthodontic and denture acrylics and preparing customised impression trays and soft denture liners.

Instructions for use:

Use only minimum pressure when preparing.
Adhere to the recommended rpm.

490 Instrument Creux

Idéal pour le retrait de résine de grandes dimensions avec une élimination plus importante et un plus faible développement de chaleur.

Pour un pré-meulage des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour le traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples.

Conseils d'utilisation:

Travailler seulement avec une légère pression, respecter le nombre de tours.

DIACRYLIC Grinder

Multifunktionelle Diamantschleifer zur raschen und gezielten Ausarbeitung von Prothesenkunststoffen.

Die speziellen Kopfformen eignen sich für das Ausarbeiten von Unterzungenrollen, Papillenansätzen, Prothesenrändern sowie Lippen- und Wangenbändern.

Multifunctional diamond rotary instrument for rapid, accurate preparation of denture acrylics.

The special head designs are suitable for preparing sublingual rolls, papilla contours, denture peripheries as well as labial and buccal frena.

Fraises diamantées multifonctionnelles pour une élaboration rapide et ciblée des résines en prothèse.

Les formes spéciales des têtes sont appropriées pour l'élaboration du bandeau sublingual, de la pointe des papilles, des limites prothétiques ainsi que des freins labiaux et jugaux.

DIACRYLIC Grinder Set

Für ein schnelles, gezieltes Ausarbeiten von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Zur Entfernung von Unebenheiten an der Basisfläche von Prothesen sowie zur Ausarbeitung von schmalen Lippen- und Wangenbereichen.

For rapid, accurate preparation of orthodontic and denture acrylics as well as customised impression trays and soft denture liners.

For removing irregularities on the fitting surfaces of dentures and preparing slender labial and buccal frena.

Pour une élaboration rapide et ciblée des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour des porte-empreintes individuels et les plaques bases souples.

Pour l'élimination d'irrégularités au niveau des surfaces de base des prothèses ainsi que pour l'élaboration de zones étroites au niveau des lèvres et des joues.

DUO DIACRYLIC Grinder

Für das Vorschleifen von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie das Bearbeiten von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Die spezielle Diamantierung mit Spanbrecherrillen gewährleistet einen grossflächigen Kunststoffabtrag mit höchster Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung.

For pretrimming orthodontic and denture acrylics and preparing customised impression trays and soft denture liners.

Special diamond coating with chip removal channels ensures removal of large areas of acrylic with maximum cutting capacity and minimum heat generation.

Pour un pré-meulage des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour le traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples.

Le grain diamanté spécial avec des rainures pour réduire les copeaux garantit une élimination très étendue de la résine avec un retrait plus important et un développement moindre de chaleur.

DUO DIACRYLIC Grinder Set

Die spezielle Diamantierung mit Spanbrecherrillen gewährleistet einen grossflächigen Kunststoffabtrag mit höchster Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung für eine optimale Oberflächengüte.

Ideal für ein schnelles und gezieltes Ausarbeiten.

Special diamond coating with chip removal channels 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 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 pour une qualité de surface optimale.

Idéal pour une élaboration rapide et ciblée.

490

Hohlschleifer • Hollow Grinder •
Instrument Creux

10.000 - 15.000

1



	L mm	18,0	20,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	090	110
Shank	Order No.	490.104.090	490.104.110
HP	ISO No. 806 104...	490 544 090	490 544 110



490.104.090

DIACRYLIC Grinder



15.000

1



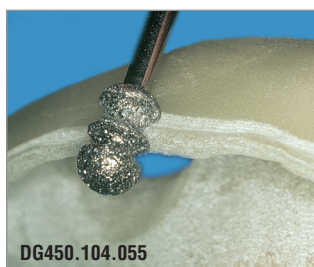
	L mm	10,0	15,0	15,0	18,0	9,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	065	065	075	055	055
Shank	Order No.	DG410.104.065	DG420.104.065	DG430.104.075	DG440.104.055	DG450.104.055
HP	ISO No. 806 104...	410 544 065	420 544 065	430 544 075	440 544 055	450 544 055



DG420.104.065



DIACRYLIC Grinder Set No. DG400SO



DG450.104.055



DG410.104.065

DUO DIACRYLIC Grinder

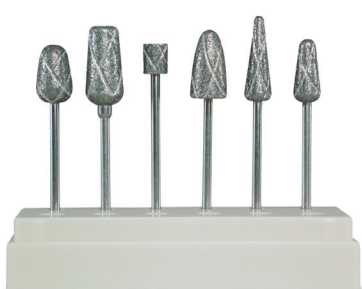


15.000

1



	L mm	15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	085	085	090	060	065	065
Shank	Order No.	DDG860.104.085	DDG369.104.085	DDG405.104.090	DDG840.104.060	DDG893.104.065	DDG894.104.065
HP	ISO No. 806 104...	860 544 085	369 544 085	405 544 090	840 544 060	893 544 065	894 544 065



Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO

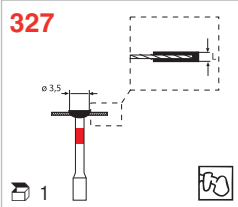


DD405.104.090



DDG894.104.065

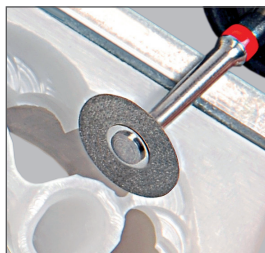
327



L mm	
Size Ø 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



0,13	0,13
80	100
● 327.514.080	● 327.514.100
327 514 080	327 514 100
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.

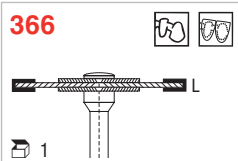
ULTRAFLEX

Eine ultradünne Diamantscheibe mit extrafeiner Diamantkörnung zum Separieren und Konturieren von Keramik- und Kunststoffverblendungen im Front- und Seitenzahnbereich.

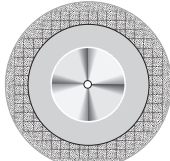
An ultrathin Diamond Disc with extrafine diamond grit for separation and contouring of porcelain and composite veneers on anterior and posterior teeth.

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.

366

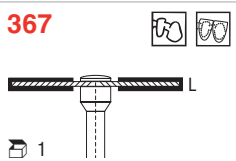


L mm	
Size Ø 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	

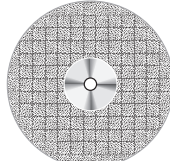


0,09	
220	
● 366.504.220HP	
366 504 220	
20.000	

367

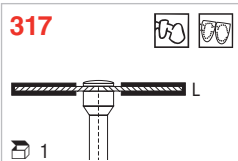


L mm	
Size Ø 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



0,09	
220	
● 367.504.220HP	
367 504 220	
20.000	

317

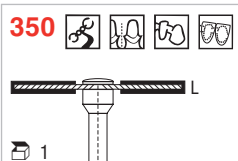


L mm	
Size Ø 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	

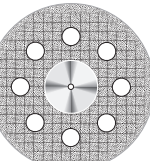
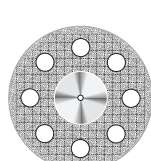


0,15	0,25
220	220
● 317.514.220HP	● 317.524.220HP
317 514 220	317 524 220
20.000	20.000

350

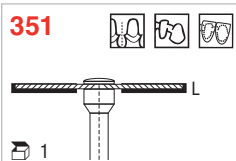


L mm	
Size Ø 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	

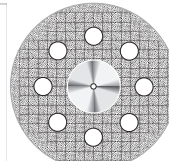


0,15	0,25	0,15	0,25
190	190	220	220
● 350.514.190HP	● 350.524.190HP	● 350.514.220HP	● 350.524.220HP
350 514 190	350 524 190	350 514 220	350 524 220
20.000	20.000	15.000	15.000

351

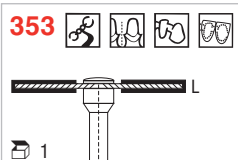


L mm	
Size Ø 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	

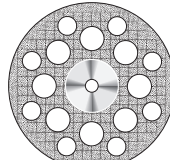


0,10	0,15
220	220
● 351.514.220HP	● 351.524.220HP
351 514 220	351 524 220
15.000	15.000

353



L mm	
Size Ø 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



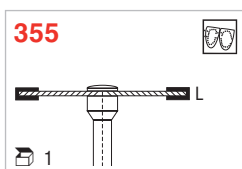
0,12	0,15	0,25
220	220	220
● 353.504.220HP	● 353.514.220HP	● 353.524.220HP
353 504 220	353 514 220	353 524 220
15.000	15.000	15.000

SUPERFLEX

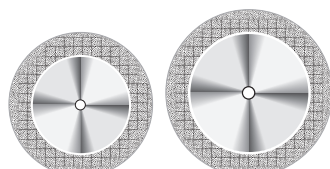
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, zum Fein- sowie Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

In superfine, fine and standard diamond grit, for fine and pre-separating and contouring of ceramics.

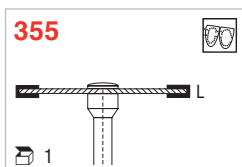
En grain diamanté extra fin, fin et standard, pour la pré-séparation, séparation fine et le contourage des céramiques.



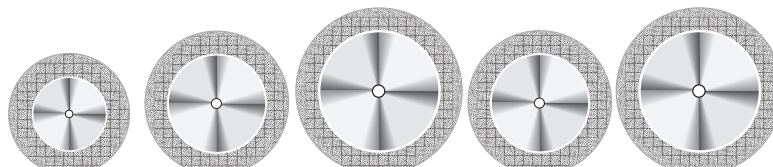
L mm	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	355.504.190HP
ISO No. 806 104...	355 504 190
	20.000



L mm	0,12	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
Order No.	355.504.190HP	355.504.220HP
ISO No. 806 104...	355 504 190	355 504 220
	20.000	15.000



L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160
Order No.	355.514.160HP
ISO No. 806 104...	355 514 160
	20.000



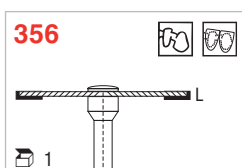
L mm	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160	190	220	190	220
Order No.	355.514.160HP	355.514.190HP	355.514.220HP	355.524.190HP	355.524.220HP
ISO No. 806 104...	355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
	20.000	20.000	15.000	20.000	15.000

SUPERFLEX

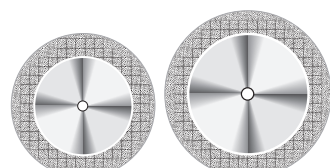
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, superfein zum feinst Separieren, fein und standard zum Vorseparieren und groben Vortrennen von Keramik.

In superfine, fine and standard diamond grit. Superfine for very finely separating, fine and standard for initially separating and contouring porcelain.

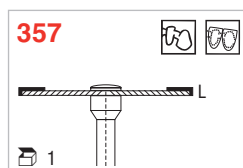
En grain diamanté très fin, fin et standard, en très fin pour séparer précisément, en fin et standard pour pré-séparer et dégrossir les céramiques.



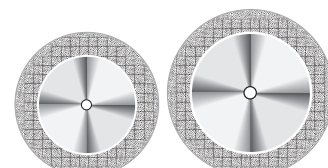
L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	356.514.190HP
ISO No. 806 104...	356 514 190
	20.000



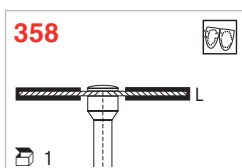
L mm	0,10	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
Order No.	356.514.190HP	356.514.220HP
ISO No. 806 104...	356 514 190	356 514 220
	20.000	15.000



L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	357.514.190HP
ISO No. 806 104...	357 514 190
	20.000



L mm	0,10	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
Order No.	357.514.190HP	357.514.220HP
ISO No. 806 104...	357 514 190	357 514 220
	20.000	15.000



L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	358.514.190HP
ISO No. 806 104...	358 514 190
	20.000



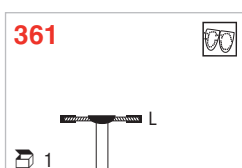
L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	358.514.190HP	358.524.190HP	358.514.220HP	358.524.220HP
ISO No. 806 104...	358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000

SUPERFLEX

In feiner und standard Diamantkörnung, zum Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit for pre-separating and contouring of ceramics.

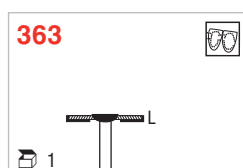
En grain diamanté fin et standard, pour la pré-séparation et le contourage des céramiques.



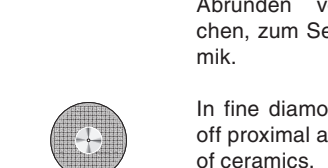
L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080
Order No.	361.514.080HP
ISO No. 806 104...	361 514 080
	20.000



L mm	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080	100
Order No.	361.514.080HP	361.514.100HP
ISO No. 806 104...	361 514 080	361 514 100
	20.000	20.000



L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	100
Order No.	363.514.100HP
ISO No. 806 104...	363 514 100
	20.000



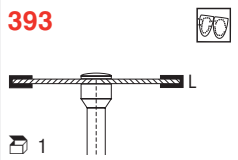
L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	100
Order No.	363.514.100HP
ISO No. 806 104...	363 514 100
	20.000

SUPERFLEX

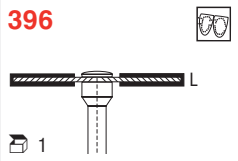
In feiner Diamantkörnung, zum Abrunden von Approximallflächen, zum Separieren von Keramik.

In fine diamond grit, to round off proximal areas, for separating of ceramics.

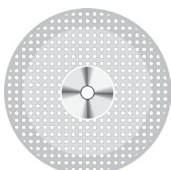
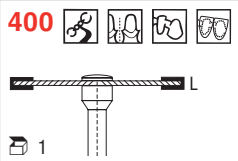
En grain diamanté fin, pour arrondir les faces proximales, pour séparer les céramiques.

393

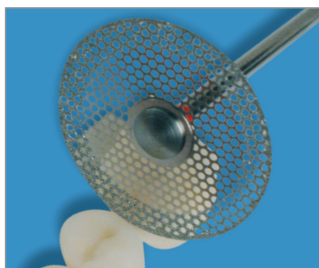
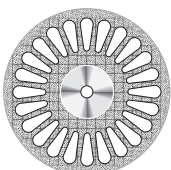
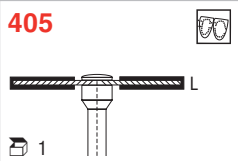
L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	● 393.514.220HP
ISO No. 806 104...	393 514 220
	15.000

**396**

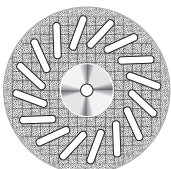
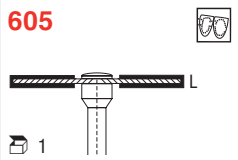
L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	● 396.514.220HP
ISO No. 806 104...	396 514 220
	15.000

400

L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	● 400.514.220HP
ISO No. 806 104...	400 514 220
	15.000

**405**

L mm	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 405.514.220HP	● 405.524.220HP
ISO No. 806 104...	405 514 220	405 524 220
	15.000	15.000

605

L mm	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 605.514.220HP	● 605.524.220HP
ISO No. 806 104...	605 514 220	605 524 220
	15.000	15.000

SUPERFLEX

Scheibe mit ovaler Perforation in feiner Diamantkörnung, zum Separieren und Konturieren von Keramik.
Vorteile: weiches Arbeiten bei hohem Materialabtrag, hohe Flexibilität, gute Durchsicht

Disc with oval shaped perforations with fine diamond grit, for the separation and contouring of ceramics.
Advantages: soft work at high levels of material removal, high flexibility, provides good visibility

Disque en grain diamanté fin, avec perforation ovale, pour séparer et contourer les céramiques.
Avantages: travail agréable, fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité

SUPERFLEX

Scheibe mit Bogenperforation in feiner Diamantkörnung, zum feinen Separieren und Konturieren von Keramik. Vorteile: hohe Abtragsleistung, hohe Flexibilität, gute Durchsicht, vermeidet Schleiffacetten

Disc with arch-shaped perforations with fine diamond grit, for separation and contouring of ceramics.
Advantages: high removal capacity, high flexibility, provides good visibility, avoids grinding-facets

Disque avec perforation arquée en grain diamanté fin, pour séparer et contourer les céramiques.
Avantages: fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité, évite des traces de meulage

DIAMANT-NETZSCHEIBE

Zum Separieren und Konturieren von Keramik, Kunststoff und Modellgips. Flexibel, mit optimaler Durchsicht, hohem Materialabtrag und guter Spanabfuhr.

DIAMOND OPEN-MESHED DISC

For separating and contouring of ceramics, acrylics and plaster. Flexible, with excellent vision, highest material reduction and smooth grinding performance.

DISQUE DIAMANTÉ PERFORÉ

Conçu pour séparer et contourer la céramique, les acryliques et les plâtres. Flexible, avec une excellente visibilité sur le champ de travail, fort pouvoir abrasif, dégagement efficace des matériaux.

SUPERFLEX

In feiner Diamantkörnung zum feinsten Separieren von Keramik.

In fine diamond grit for finest separation of ceramics.

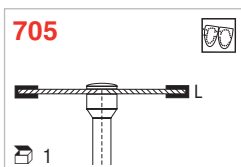
En grain diamanté fin pour une séparation ultra fine et précise des céramiques.

SUPERFLEX

Perforierte Diamantscheibe in feiner und standard Diamantkörnung, zum feinen und groben Separieren und Konturieren von Keramik mit guter Durchsicht.

Perforated Diamond Disc with fine and standard diamond grit, for fine and coarse separation and contouring of ceramics.

Disque perforé en grain diamanté fin et standard, pour la séparation fine et grossière et le contourage des céramiques, bonne visibilité.



L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	● 705.514.190HP
ISO No. 806 104...	705 514 190
	20.000



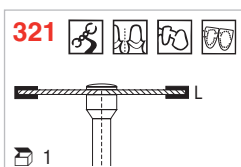
L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	● 705.514.220HP
ISO No. 806 104...	705 514 220
	15.000

SUPERFLEX

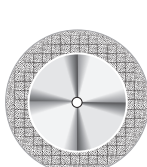
Gezähnte Diamantscheibe in feiner Diamantkörnung, zum Separieren von Keramik, Gips, Kunststoffe, extraharte Verblendkunststoffe, Trennen von Kunststoffen.

Serrated Diamond Disc with fine diamond grit, for separating ceramics, plaster, acrylics, resin veneers.

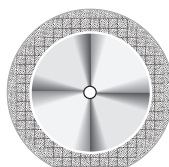
Disque cranté en grain diamanté fin, pour séparer les céramiques, le plâtre, les acryliques et les résines pour incrustations.



L mm	0,20
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	● 321.514.190HP
ISO No. 806 104...	321 514 190
	20.000



L mm	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	● 321.514.220HP
ISO No. 806 104...	321 514 220
	15.000

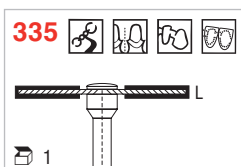


FLEX

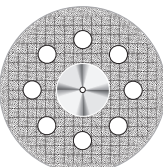
In feiner und standard Diamantkörnung, zum Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit for pre-separating and contouring of ceramics.

En grain diamanté fin et standard, pour la pré-séparation et le contourage des céramiques.



L mm	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	● 335.524.220HP
ISO No. 806 104...	335 524 220
	15.000



FLEX

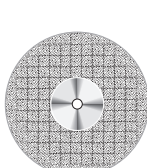
Perforierte Diamantscheibe in standard Diamantkörnung, zum groben Vorschleifen, Vortrennen und Konturieren von Keramik.

Perforated Diamond Disc in standard diamond grit for rough pre-cutting, separating and contouring of ceramics.

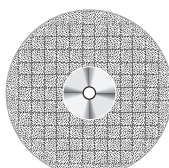
Disque perforé en grain diamanté standard, pour le dégrossissage, la séparation et le contourage des céramiques.



L mm	0,20
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	● 345.514.190HP
ISO No. 806 104...	345 514 190
	20.000



L mm	0,20
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
Order No.	● 345.514.220HP
ISO No. 806 104...	345 514 220
	15.000

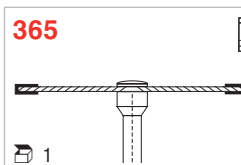


FLEX

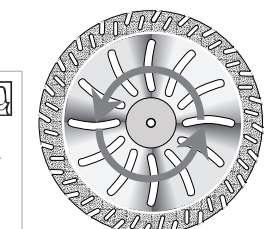
In feiner und standard Diamantkörnung, zum Trennen und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit for separating and contouring of ceramics.

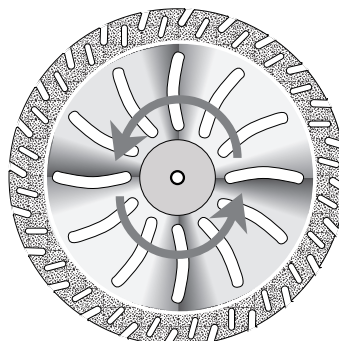
En grain diamanté fin et standard, pour séparer et contourer les céramiques.



L mm	0,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	300
Order No.	● 365.524.300HP
ISO No. 806 104...	365 524 300
	10.000



L mm	0,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	450
Order No.	● 365.524.450HP
ISO No. 806 104...	365 524 450
	10.000



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 segmentation du disque, l'évacuation des poussières est plus efficace et empêche ainsi un blocage du disque.

Trennscheibe 378 mit beidseitiger Diamant-Vollbelegung zum Separieren und Trennen von Press-Muffeln. Eine spezielle Segmentierung verhindert ein Verklemmen oder Einhängen der Scheibe.

Cut-off disc 378 fully coated on both sides for separating and cutting off press moulds. Provided with segmentation which preventing jamming or catching of the disc.

Disque à tronçonner entièrement diamanté sur les deux faces pour séparer et sectionner les moules de pressage. Avec une segmentation pour éviter ainsi un blocage ou un accrochage du disque.

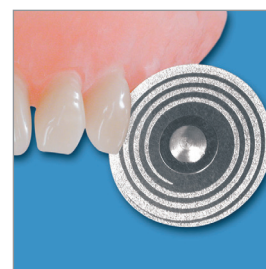


SUPERFLEX TURBO

In superfeiner und feiner Diamantkörnung für Keramik, Composites, Kunststoffe, die Spirale ermöglicht einen schnellen, optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Konturieren, zum Trennen von Zahnkränzen an 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.

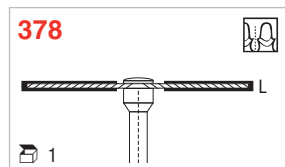


FLEX TURBO

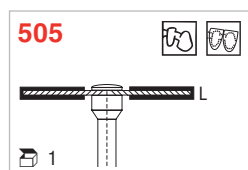
In standard Diamantkörnung, die Spirale ermöglicht einen schnellen und optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Separieren von Kunststoff und Keramik, kein Verschmieren.

In standard diamond grit, the spiral cut enables a quick and optimum removal of residue for separating of acrylics and ceramics, no smearing.

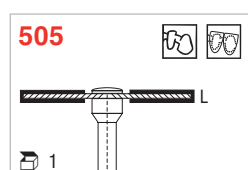
En grain diamanté standard, la spirale assure un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour la séparation des acryliques et des céramiques, ne colore pas la matière.



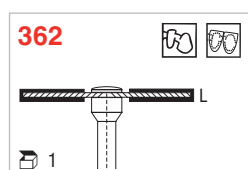
378	
L mm	0,24
Size Ø 1/10 mm	450
Order No.	• 378.524.450HP
ISO No. 806 104...	378 524 450
	10.000



505			
L mm	0,12	0,12	0,12
Size Ø 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
	20.000	20.000	20.000



505		
L mm	0,15	0,15
Size Ø 1/10 mm	190	220
Order No.	• 505.514.190HP	• 505.514.220HP
ISO No. 806 104...	505 514 190	505 514 220
	20.000	20.000



362		
L mm	0,30	0,30
Size Ø 1/10 mm	080	100
Order No.	• 362.524.080HP	• 362.524.100HP
ISO No. 806 104...	362 524 080	362 524 100
	25.000	25.000

MultiCut

Universal Diamantscheibe mit mehrschichtiger, galvanisch durchgesetzter Randdiamantierung für hohe Standzeit und höchste Schnittleistung.

Hergestellt durch Galvanoforming (Galvanoplastik / Elektroforming) bietet die MultiCut Diamantscheibe einzigartige Eigenschaften.

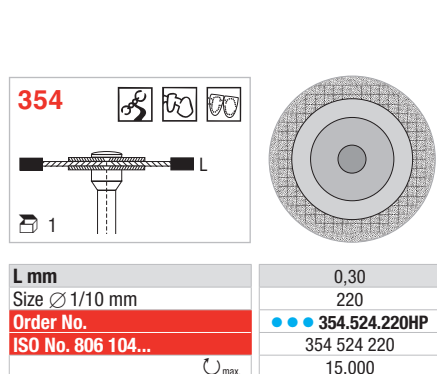
Die mehrschichtige, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung garantiert ein Schleifverhalten, ähnlich einer Sinterdiamantscheibe, aber flexibel.

Eigenschaften

Im Vergleich mit einer Standard Diamantscheibe zeichnet sich die MultiCut Universal-scheibe dadurch aus, dass die Randdiamantierung durch und durch mit Naturdiamanten belegt ist.

Eine Spezialbindung garantiert optimale Schleifergebnisse.

- Mehrschichtige Diamantierung für Kanten und Flächenschliff
- Hohe Abtrag- und Schnittleistung
- Arbeiten ohne Streifenbildung
- Flexible, hohe Scheiben-Stabilität
- Hohe Standzeit



MultiCut

Universal diamond disc with a multilayered, electroformed diamond coating on the rim for a long service life and maximum cutting capacity.

The MultiCut diamond disc, manufactured by electroforming, has unique properties.

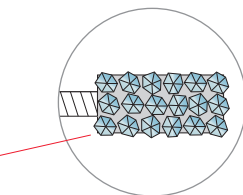
The multilayered, electroformed diamond coating on the rim ensures a cutting performance similar to that of a sintered diamond disc, but with a higher degree of flexibility.

Properties

Unlike standard diamond discs, the MultiCut universal disc features a diamond-coated rim completely impregnated with natural diamonds.

Special bonding ensures optimum cutting.

- Multilayered diamond coating for grinding edges and large areas
- High removal and cutting capacity
- Prepare without striations
- Flexible, highly stable disc
- Long service life



Mehrschichtig, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung.

Multilayered, electroformed diamond coating on the rim

Grain diamanté marginal, en plusieurs couches, infiltré par galvano.

MultiCut

Disque diamanté universel avec un grain diamanté marginal en plusieurs couches, infiltré par galvano pour une grande longévité et une capacité de coupe la plus élevée.

Fabriquée par galvanoforming (galvanoplastie/électroforming), le disque diamanté MultiCut offre des propriétés exceptionnelles.

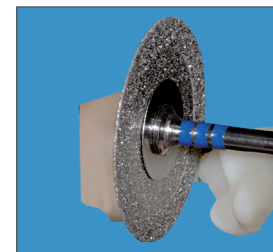
Le grain diamanté marginal en plusieurs couches et infiltré par galvano garantit une coupe similaire à un disque diamanté par frittage, tout en étant souple.

Propriétés

Comparativement à un disque diamanté standard, le disque universel MultiCut se distingue de par la présence d'un grain diamanté marginal de part et d'autre, avec un diamantage naturel.

Une liaison spéciale garantit des résultats de fraisage optimaux.

- Grain diamanté en plusieurs couches pour le fraisage des bords et des surfaces.
- Retrait important et capacité de coupe élevée.
- Préparation sans laisser de marque
- Flexibilité et stabilité des disques élevée
- Haute durabilité



Anwendungen

Im Dentallabor zum:

- Trennen • Vorschleifen
- Separieren • Konturieren

von:

- Keramik • Zirkonoxid
- Edelmetall- und Chrom-Kobalt Legierungen
- 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.
Ø ≤ 180	opt. 25 000 min ⁻¹
Ø ≥ 180	opt. 20 000 min ⁻¹
Ø ≥ 220	opt. 15 000 min ⁻¹
Ø ≥ 300	opt. 10 000 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 Spezial-Metallbindung garantieren ideale Schleifergebnisse.

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.

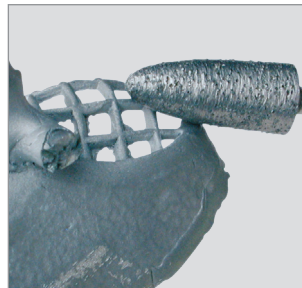


Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung
Occlusal fissuring and contouring
Façonnage des sillons occlusaux et contourage

Sintered Diamonds

New materials necessitate improved and updated instruments. It is equally important for these instruments to be as universal as possible for use. Sintered Diamond Instruments are cost-effective and time-saving and can be used for all kinds of applications in the Dental Laboratory.

Whilst galvanic grinders are only covered with a diamond coating, Sintered Diamonds consist of diamonds throughout, with a metal bond for firm hold. The high quality diamond grit and finest special metal bond used for the manufacture of Sintered Diamond Instruments are providing an absolute guarantee for achieving ultimate grinding results.



Formgebung und Grobsubstanzreduktion
Shaping and bulk substance reduction
Façonnage et grande réduction



Ausarbeiten von Modellguss
Trimming cobalt chrome.
Traitement de la coulée des modèles



Konturieren von Keramik und Vollkeramik
Contouring of porcelain and composite veneers
Contourer les incrustations en céramique ou en résine



SINTER - DIAMANTEN
SINTERED - DIAMONDS
DIAMANTS DANS LA MASSE



Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

Seite
Page

90



Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

90 - 91



Granate
Grenade
Grenade

90 - 91



Konisch flach
Tapered flat end
Cône, bout plat

90 - 91



Konus Spitze
X-mas tree
Cône, pointu

90



Flamme
Flame
Flamme

90



Zylinder rund
Round End Cylinder,
Cylindre, bout arrondi

90



Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

90



Kugel lang
Long Round
Boule long

90



Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

90 - 91



Granate
Grenade
Grenade

Seite
Page

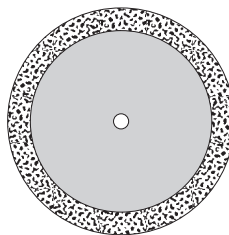
90 - 91



Rad
Wheel
Roue

90

SINTER-DIAMANTSCHLEIBEN
SINTERED DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE



Sinter Diamantscheibe
Sintered Diamond Disc
Disque diamanté dans la masse

Seite
Page

91



Sinter Diamantscheibe
Sintered Diamond Disc
Disque diamanté dans la masse

91



Sinter Diamanten Sortiment
Sintered Diamonds Assortment
Instruments Diamantés par Frittage
Assortiment

92 - 93

SUPERMAX



SuperMax

Seite
Page

94

CERAPRO



CeraPro

Seite
Page

95

RUBYNIT



Rubynit - Trimmer
Rubynit - Grinder
Rubynit - Abrasifs

Seite
Page

96

50

Fein
Fine
Fine

20.000 - 25.000

1



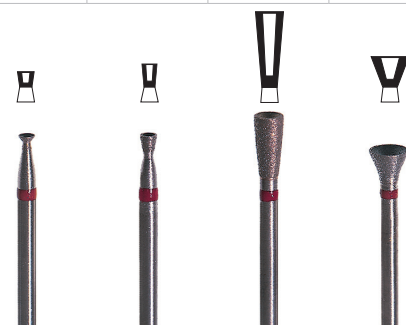
L mm	2,5	10,0	10,0	10,0	8,0	6,0	4,0	2,0	1,5
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
Order No.	• 5002HP	• 5005HP	• 5008HP	• 5009HP	• 5022HP	• 5023HP	• 5024HP	• 5025HP	• 5026HP
ISO No. 807 104...	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	023 513 031	023 513 027

50

Fein
Fine
Fine

20.000 - 25.000

1



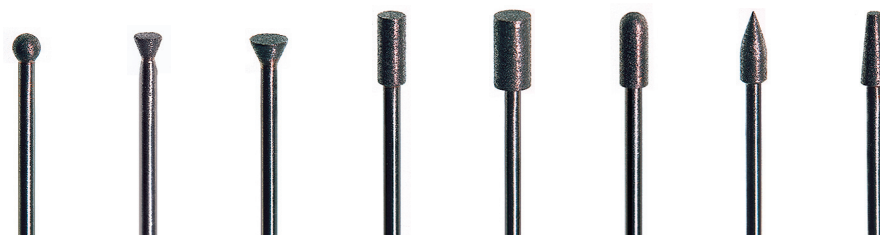
L mm	2,0	3,0	10,0	4,0
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	022	020	037	050
Order No.	• 5027HP	• 5028HP	• 5029HP	• 5030HP
ISO No. 807 104...	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm	037	2,5	4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	037	037	050	037	050	037	037	037
Order No.	5101HP	5102HP	5103HP	5105HP	5106HP	5107HP	5108HP	5109HP
ISO No. 807 104...	001 523 037	112 523 037	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	0,6	0,6	0,25
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	050	050	080	220	220
Order No.	5110HP	5111HP	5112HP	5113HP	5122HP
ISO No. 807 104...	174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220 20.000	345 523 220 20.000

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm	0,5	8,0	9,0	10,0	5,0	12,0	12,0	6,0
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	080	023	023	037	080	050	050	016
Order No.	5114RA	5115HP	5117HP	5118HP	5119HP	5120HP	5121HP	5123HP
ISO No. 807 104...		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
Größe/Size/Taille Ø 1/10 mm

Order No.
ISO No. 807 104...

10,0 037	10,0 050	10,0 037	10,0 037	10,0 050	10,0 037
● 5205HP	● 5206HP	● 5208HP	● 5209HP	● 5211HP	● 5218HP
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



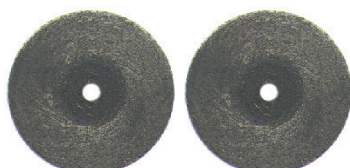
L mm
Größe/Size/Taille Ø 1/10 mm

Order No.
ISO No. 807 104...

12,0 050	12,0 050
● 5331HP	● 5332HP
274 543 050	143 543 050

5122
5113

1



L mm
Size Ø 1/10 mm

Order No.
ISO No. 807 104...

0,25 220	0,6 220
5122HP	5113HP
345 523 220	345 523 220
20.000	20.000

SINTER DIAMANTSCHIEBE

Für Keramik, Edelmetalle, Chrom-Kobalt, Abtrennen von Gusskanälen

SINTERED DIAMOND DISC

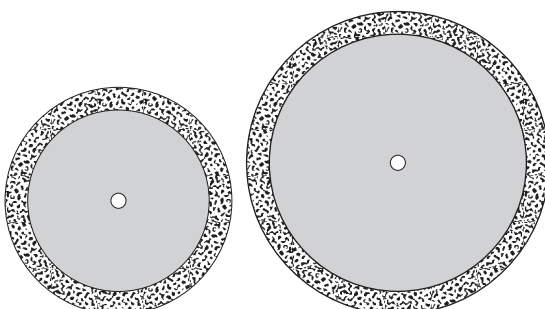
for ceramics, precious metals, chrome-cobalt alloys, cutting of sprues

DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Pour céramique, métaux précieux et chrome-cobalt, pour tronçonner les tiges de coulées

DSB 321

1



L mm
Size Ø 1/10 mm

Order No.
ISO No. 807 104...

0,30 300	0,30 400
DSB321.524.300HP	DSB321.524.400HP
321 524 300	321 524 400
10.000	10.000

SINTER DIAMANTSCHIEBE

Randgesinterte Gips Diamantscheibe für Sägestümpfe zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen

SINTERED DIAMOND DISC

Plaster diamond disc with sintered rim for dies, tooth arch separation on plaster models

DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Disque diamanté pour plâtre, avec bord diamanté dans la masse, pour dies, pour la séparation des arcades dentaires dans les modèles en plâtre

Indikation

- Hartmetall-gebundene Sinterdiamanten zur optimalen Bearbeitung von Keramiken und NE-Metallen

Standard-Sortiment Nr. 9900SO

7 Formen, mittlerer Körnung

- Sinterdiamanten sind besonders wirtschaftliche, sichere und effiziente Instrumente
- die spezielle Bindung setzt ständig neue Diamanten frei und ermöglicht dadurch das permanent scharfe Schleifen
- der Schaft aus Spezialstahl erlaubt vibrationsfreies Arbeiten
- Standard-Sortiment enthält die gängigsten Formen in Standardausführung zur Ausarbeitung aller NE-, Chrom-Kobalt-, Titan- und Gold-Legierungen

Indications

- TC-bonded Sintered Diamonds are ideal instruments for surface treatment of ceramics and 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, and titanium alloys and precious alloys

Indication

- Instruments diamantés par frittage à liant carbure, pour le façonnage optimal des céramiques et 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

Keramik-Sortiment Nr. 5000SO

6 Formen, feiner Körnung

- feine Körnung in der Hartmetallbindung sichert glatten Schliff
- dadurch wenig Nacharbeit und geringe Verletzungsgefahr für die Keramikoberfläche
- Kelchformen behalten eine permanent scharfe Kante, die sich ideal für Fissuren- und Strukturgestaltung eignet

Ceramics 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 and the ceramic surface remains undamaged
- cone-shaped instruments permanently retain sharp edges and are, therefore, perfectly suitable for fissure and structure creation

Assortiment céramique 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 et il y a peu de risque de détériorer la surface des céramiques
- Les formes en cône renversé gardent en permanence une arête vive idéalement adaptée pour le façonnage de sillons et des reliefs

NE-Sortiment Nr. 5100SO

6 Formen, 3 Körnungen

- die unterschiedlichen Diamantkörnungen des Sortiments sind mit Farbringen versehen
- sie ermöglichen die optimale Bearbeitung jeder NE-Legierung, von der groben Vorarbeit bis zum Feinschliff
- die verschiedenen Formen erlauben sowohl die Bearbeitung von graziellen Bereichen wie die abrasive, grossflächige Ausarbeitung
- die Hartmetallbindung garantiert eine lange Standzeit auf jeder Legierung

NP Assortment No 5100SO

6 shapes in 3 grit versions

- these colour-coded sintered diamonds are custom-selected in a variance of grits
- this caters for the entire task range of NP alloys, starting from pre-grinding to fine precision work
- various shapes in turn allow all steps from gross reduction right up to treatment of the most delicate areas
- the TC-bond guarantees excellent durability on any alloy

Assortiment NP No 5100SO

6 formes, 3 grains différents

- Les grains de tailles différentes des particules de diamant composant l'assortiment sont signalés à l'aide d'anneaux colorés
- Ces divers grains permettent un usinage optimal, allant du dégrossissage à la finition, de tous les alliages NP
- Les formes différentes permettent d'usiner tout aussi bien les zones les plus menues que de larges surfaces
- La liaison carbure garantit une grande durée de vie quel que soit l'alliage usiné

Technische Details

- Drehzahlempfehlung für alle NE-Metalle & Keramiken – 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 and ceramics - 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 et les céramiques - 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	–	90
5107		
5109		
5111		
5106		
5108		
5105		



Nr. 5000SO

• 5025		• 5022
• 5028		• 5008
• 5024		• 5009

Seite / Page		
5025	–	90
5022		
5028		
5008		
5024		
5009		



Nr. 5100SO

• 5106		• 5332
• 5117		• 5211
• 5115		• 5209

Seite / Page		
5106	–	90
5332	–	91
5117	–	90
5211	–	91
5115	–	90
5209	–	91

Supermax

Sinterdiamant mit organischer Bindung, zur Bearbeitung von Keramik und Metallen, ermöglicht einen Grob-Schliff ohne Objekt Erhitzung. Geeignet für Grobschliff und das Verschleifen der Gusskanäle von Presskeramik.

Sintered diamond with organic bonder, for grinding of ceramics and metals, enables rough trimming without heat build-up in the restoration. Suitable for rough trimming and pressable porcelain sprues.

Diamant frittié à liant organique, pour l'usinage de la céramique et des métaux, permet une abrasion puissante sans échauffement de l'objet. Adapté pour l'abrasion puissante et la suppression des canaux d'alimentation de la céramique pressée.

Unbedingt drucklos arbeiten.

Pressure-free application imperative.

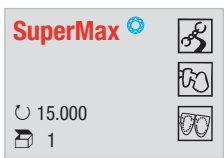
Travailler en n'exerçant aucune pression.



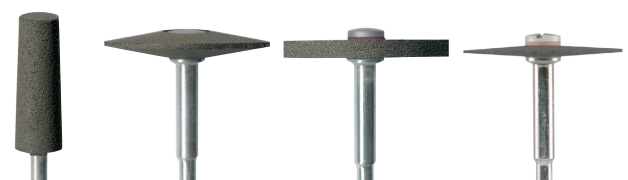
L mm	3,0	3,5	6,0	1,0
Shank Size Ø 1/10	140	180	180	220
HP Order No.	9001.140HP	9002.180HP	9003.180HP	9004.220HP
		• G9002.180HP		



• Grüner Ring grob • green ring coarse • bague verte gros grain



L mm	18,0	3,5	2,5	1,5
Shank Size Ø 1/10	060	220	220	220
HP Order No.	9005.060HP	9006.220HP	9007.220HP	9009.220HP



Keramik-/Presskeramik-/Vollkeramik Restaurationen, ZrO₂

Für Grob-Schliff (SuperMax) und Vorkonturierung (CeraPro) ohne Objekt Erhitzung.

Porcelain-/Pressable porcelain-/All-porcelain restorations, ZrO₂

For rough trimming (SuperMax) and initial contouring (CeraPro) without heat build-up.

Restaurations en céramique et tout céramique, ZrO₂

Pour une abrasion puissante (SuperMax) et pour l'usinage des contours (CeraPro) sans échauffement de l'objet.



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 Preis-Leistungsverhältnis

Anwendung

- Keramik, Vollkeramik, ZrO₂
- Aufbrennlegierungen
- Chrom-Kobalt-Legierungen
- Titan
- Gold und sämtliche Weichlegierungen

Advantages

- cool, vibration-free cutting and therefore low surface temperature without streak formation
- highly efficient abrasive properties, self-cleansing, self-sharpening, low dust generation
- distinct time saving caused by reduced rework results in an unsurpassed price-performance-ratio

Application

- ceramics, all porcelain, ZrO₂
- porcelain-fused alloys
- chrome-cobalt-alloys
- titanium
- gold and all types of soft alloys

Avantages

- usinage sans vibrations, à basse température, avec une production de chaleur minime au niveau de la surface du métal et sans formation de stries
- grande efficacité de l'abrasion, autonettoyants, à aiguisage automatique, faible production de poussière
- gain de temps appréciable par réduction des retouches

Application

- céramique, tout céramique, ZrO₂
- alliages céramo-métalliques
- alliages chrome-cobalt
- titane
- or et tous les alliages tendres

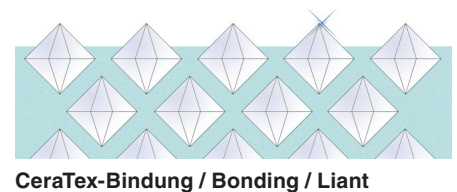
CERAPRO

Abrasiv Trimmer mit Naturdiamant - Korn. Ideal zu Vorkonturierung und Ausarbeitung ohne Objekt Erhitzung. Eignet sich zur Bearbeitung grösserer vestibulärer und oraler Flächen auf Keramik, Vollkeramik und Zirkonoxid.

Abrasive trimmer with natural diamond grit. Ideal for initial contouring and preparing without heat-build in the restoration. Suitable for preparing larger vestibular and oral surfaces.

Meulette abrasive avec particules de diamant naturel. Idéale pour l'usinage des contours et le dégrossissage sans échauffement. Adaptée pour usiner les surfaces vestibulaires et palatino-linguales étendues.

CeraPro opt. 12.000 10.000 - 15.000 1							
L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	040	150	120	035	050	040
Order No.	8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
Order No.	G8001.050HP	G8002.040HP					
ISO No. 805 104...	107 534 050	173 534 040					
	• Grüner Ring grob / green ring coarse / bague verte gros grain 5.000						



CERAPRO

CeraPro Abrasiv Trimmer zur optimalen Bearbeitung von Keramik.

Speziell entwickelter Trimmer mit Natur-Diamantkorn zur Konturierung und für grössere Materialreduktionen auf Keramikflächen. Ermöglicht ein Schleifen ohne Objekterhitzung. Formstabiler Trimmer mit langer Lebensdauer zur Anwendung im Technikhandstück. Die besten Resultate werden unter Anwendung der Richt-Drehzahl von 10.000 upm erreicht.

CeraPro diamond contouring abrasives for efficient working on ceramics.

CeraPro abrasives are designed for rational and efficient material reduction on ceramics. They grind without creating excessive frictional heat and produce almost striation-free surface on the workpieces; they facilitate and accelerate successive polishing. Further advantages are high edge stability and long service life. They are used in the laboratory handpiece. Best working results are achieved when observing the optimal speed of 10.000 rpm.

Les CeraPro conviennent parfaitement à l'usinage des céramiques.

Ils se distinguent notamment par une abrasion sans dégagement de chaleur, un état de surface très satisfaisant facilitant ainsi les étapes de polissage ultérieur. Autre avantage c'est la stabilité des formes des Diaspeed pour une meilleure longévité. Les meilleurs résultats seront obtenus sur pièce-à-main à une vitesse 10.000 rpm.

Rubynit

Rubinierte Schleifkörper in standard und feiner Körnung, metallgebunden, für die Verarbeitung von Kunststoffen. Rubynit ermöglichen präzise Ausarbeitung von Kunststoffprothesen absolut ohne Hitzeentwicklung. Bestens geeignet für Korrekturen an weichbleibenden Kunststoffen.

Rubynized grinding instruments in standard and fine grit, metalbonded for acrylics. Permits precise trimming of acrylic dentures without any heat generation. Most suitable for correction on soft acrylics and relines.

Abrasifs Ruby: en grain standard et fin, avec un liant métallique, pour travailler les résines. Les fraises ruby permettent un modelage précis et sans échauffement des acryliques pour les prothèses. Les abrasifs ruby sont également conseillés pour les ajustements sur les résines molles.



Shank	L mm	16,0	12,0	19,0	12,0	12,0	10,0	10,0
	Size $\varnothing$ 1/10	085	085	065	075	075	065	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
	Order No. fine	F3101.104.085						



Shank	L mm	13,0	8,0	10,0
	Size $\varnothing$ 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.
- Rubynit-Instrumente sind weitverbreitete Werkzeuge für die Bearbeitung von Kunststoffen und Acrylaten.
- Hervorragend geeignet um Material ohne Hitzeentwicklung abzutragen.
- Das arbeiten mit Rubynit-Instrumenten hat sich über viele Jahre bewährt.

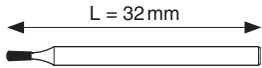
Advantages

- 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.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES

	Seite Page	Gebrauchshinweise Instructions for use Conseils d'utilisation	Seite Page
Bohrerständer Bur Block Support Bur Block	98		104-111
			
Diamantierter Abrichtstein Diamond dressing stone Pierre diamantée de modelage	99	Schaftarten Shank Typ Types de tiges	104
			
Reinigungsstein Cleaning stone Pierre de nettoyage	99	500 104 274190 060	
		Nummernsystem ISO Numbering System ISO Système de numéros ISO	105
Mandrelle Mandrels Mandrins	100-101	Gebrauchsempfehlungen Instructions for use Mode d'emploi	106-108
		Anwendungshinweise Polierer / Sinterdiamanten Recommendations for use Polisher/Sintered diamonds Mode d'emploi Polissoirs/Instruments Diamatés par frittage	109
Bohrerhalter Adapter Adaptateurs	102	↻ max. upm / rpm / tr/min.	
		Drehzahlempfehlungen Recommended speed Vitesse recommandée	110
Dowel Pins Dowel Pins Dowel Pins	103		
		Symbole Symbols Symboles	111
		Index Index Index	112-114



41 x 25 x 28
10FG/5RA
40500.00



41 x 25 x 28
10FG
40510.00



73 x 25 x 30
12FG/6RA
40530.00



101 x 25 x 64
23HP
40580.00

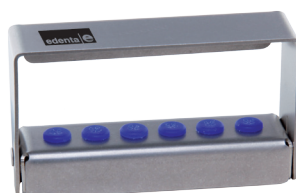


41 x 25 x 64
15HP
40570.00



40600

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	



40601

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 40mm
For 6 FG or RA Instruments / max. length: 37mm	



40602

Abmessungen / Dimensions	61 x 25 x 30mm
For 12 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40603

Abmessungen / Dimensions	42 x 25 x 30mm
For 8 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40610

Inhalt / Contents	8 Stk. / pcs.
-------------------	---------------



40600 (without instruments)

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	

Bohrerstände aus Aluminium als Instrumenten-Organisator in Praxis und Labor. Die neuen Bohrerstände dienen zur Zusammenstellung von Instrumenten für Behandlungsmethoden und Präparations-Techniken.

Somit ist ein ergonomischer und hygienischer Behandlungsablauf möglich. Die Instrumente sind durch einen schwenkbaren Deckel vor dem Herausfallen gesichert. Alle Bohrerstände können gereinigt, desinfiziert und autoklaviert werden.

Aluminium bur block for use as an instrument organizer in the dental practice and laboratory. The new bur blocks are used to compile sets of instruments for treatment procedures and preparation techniques.

This enables a more ergonomic and hygienic treatment procedure. A swivel lid prevents the instruments from falling out. All bur blocks can be cleaned, disinfected and sterilized in an autoclave.

Support en aluminium pour fraises comme séquenceur pour le cabinet et le laboratoire. Ce nouveau support pour fraises sert à composer un jeu d'instruments pour les diverses méthodes de traitement et les diverses techniques de préparation.

Ainsi, un déroulement parfaitement ergonomique et hygiénique du traitement est rendu possible. Un couvercle rabattable empêche les instruments de s'échapper et de tomber. Tous les supports pour fraises peuvent être nettoyés, désinfectés et stérilisés en autoclave.

Instrumentenständer

Die neuen Instrumentenständer sind komplett aus rostfreiem Stahl gefertigt und dadurch für alle Aufbereitungsarten geeignet. Die Reinigung und Desinfektion der Instrumente kann im Ständer entweder im Instrumentenbad oder auch im Ultraschallbad erfolgen.

Anschließend erfolgt die Sterilisation im Autoclav. Die Instrumentenschäfte werden von universal Silikonstopfen gehalten und können daher nicht herausfallen. Die Silikonstopfen erlauben die Aufnahme von FG- oder auch RA / HP-Instrumenten.

Bur blocks

The new bur blocks are manufactured entirely from stainless steel, making them suitable for all types of preparation. The instruments can be cleaned and disinfected in the block either in an instrument solution or also in an ultrasonic cleaner.

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

Support d'instruments rotatifs

Les nouveaux supports sont entièrement réalisés en acier inoxydable et donc adaptés pour tous types de préparation. Le nettoyage et la désinfection des instruments rotatifs peuvent être réalisés soit dans le socle ou dans un bain ou encore dans un bain ultrasonique.

Ensuite, la stérilisation est entreprise dans un autoclave. Les tiges des instruments sont maintenues par des bouchons en silicone et ne tombent ainsi pas. Les bouchons en silicone maintiennent tout aussi bien les instruments rotatifs à tige FG que ceux à tige pour contre-angle.

DIAMANTIERTER ABRICHTSTEIN

Beidseitig belegt, zum Zentrieren und Zurichten von Gummipolierern und Steinen.

DIAMOND DRESSING STONE

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

PIERRE DIAMANTÉE DE MODELAGE

Garnie des deux côtés, pour centrer et dresser les polissoirs en silicone et les pierres.

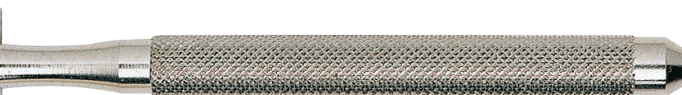
Diamantierter Abrichtstein
Diamond dressing stone
Pierre diamantée de modelage

 1

L mm

ISO

Order No.



116 mm

4060

REINIGUNGSSTEIN

Ein Sinterdiamant 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 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 par frittage doit être entretenu. Nettoyez de temps en temps l'instrument diamanté dans la masse avec la pierre de nettoyage référence 9920. Cela permet à l'instrument de garder une partie travaillante propre et mordante.

Reinigungsstein
Cleaning stone
Pierre de nettoyage

 1

L mm

ISO

Order No.



100 mm

9920

Anwendung:

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

Application:

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

Applications:

Pour son utilisation, la pierre de nettoyage doit être trempée. A cet effet, l'immerger dans l'eau jusqu'au moment qu'il n'y ait plus de bulles. Le trempage de la pierre évite un dégagement de poussière et améliore le pouvoir de nettoyage.

Schraubmandrell, 303/050,
Handstück rostfrei

Screw Type Mandrel, 303/050
HP shank, stainless steel
Mandrin pour disques, 303/050,
tige PM, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
Order No.	4001HP
ISO No. 330 104 ...	603 391 050
	6/100



Schraubmandrell, 305 RF/050,
Handstück verstärkt, rostfrei

Screw Type Special Mandrel,
305 SS/050 HP shank,
stainless steel reinforced
Mandrin pour disques, 305 RF/050,
tige PM renforcée, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
Order No.	4007HP
ISO No. 330 104 ...	604 391 050
	6/100



Schraubmandrell, 305 RF/050,
Winkelstück, rostfrei

Screw Type Special Mandrel,
305 SS/050 RA shank,
stainless steel
Mandrin pour disques, 305 RF/050,
tige CA, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 204 RA

L mm	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
Order No.	4005RA
ISO No. 330 204 ...	603 391 050
	6/100



Spezial Mandrell für Linkshänder,
rostfrei

Special mandrel for left-handed
persons, stainless steel
Mandrin spécial pour gauchers,
acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
Order No.	L 4007HP
ISO No. 330 104 ...	604 395 050
	6/100



Schraubmandrell, 303 RF/050,
Handstück Ø 3 mm, rostfrei

Screw Type Mandrel,
303 SS/050 HP shank Ø 3 mm,
stainless steel
Mandrin pour disques, 303 RF/050,
tige PM Ø 3 mm, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 124 HP

L mm	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
Order No.	4009HP
ISO No. 330 124 ...	603 391 050
	6/100



Schraubmandrell, 305/080,
Handstück verstärkt, rostfrei

Screw Type Special Mandrel,
305/080 HP shank,
stainless steel reinforced
Mandrin pour disques, 305/080, tige
PM renforcée, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	4,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	080
Order No.	4029HP
ISO No. 330 104 ...	604 391 080
	6/100



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

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	080	080
Order No.	4020HP	4030
ISO No. 330 104 ...	604 391 080	
	6/100	100



Verstärker Flansche werden
unmontiert (lose) beigelegt
Reinforcing Flanges will be
included separately
Les brides de renfort sont
livrées non-montées

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

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	140	140
Order No.	4021HP	4031
ISO No. 330 104 ...	604 391 140	
	6/100	100



Verstärker Flansche werden
unmontiert (lose) beigelegt
Reinforcing Flanges will be
included separately
Les brides de renfort sont
livrées non-montées

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 Ø 1/10 mm	020	030
Order No.	11007HP	1107HP
ISO No. 330 104 ...	612 432 020	612 432 030
	6/100	6/100



SNAP ON MANDREL

Snap-on Mandrell, Winkelstück

Snap-on Mandrel, RA shank

Mandrin "Snap on", tige CA

Schaft • Shank • Tige - 204 RA

L mm	5,0	5,0	13,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	050	030	screw
Order No.	4037RA	4038RA	4039RA
ISO No. 311 204 ...	607 372 050		
ISO No. 330 204 ...		611 372 030	
ISO No. 312 204 ...			001 300 000
	6/100	6	6/100



SANDPAPIERMANDRELLE • SANDPAPER MANDRELS • MANDRIN POUR PAPIER DE VERRE

Sandpapiermandrell, Handstück, vernickelt Sandpaper Mandrel HP, nickel plated Mandrin pour papier de verre, tige PM, nickelé			Sandpapiermandrell, Handstück, vernickelt Sandpaper Mandrel HP, nickel plated Mandrin pour papier de verre, tige PM, nickelé			Sandpapiermandrell, Handstück, rostfrei Sandpaper Mandrel HP, stainless steel Mandrin pour papier de verre, tige PM, acier inoxydable		
Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 104 HP		
L mm		18,0	L mm		18,0	L mm		11,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		045	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		042	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		023
Order No.		4011HP	Order No.		4013HP	Order No.		4015HP
ISO No. 311 104 ...		623 444 045	ISO No. 311 104 ...		622 444 042	ISO No. 330 104 ...		623 443 023
		6/100			6/100			6/100

MOOREMANDRELL • MOORE MANDREL • MANDRIN MOORE

Mooremandrell, Handstück, vernickelt Moore Mandrel HP, nickel plated Mandrin Moore, tige PM, nickelé			Mooremandrell, Winkelstück, vernickelt Moore Mandrel RA, nickel plated Mandrin Moore, tige CA, nickelé		
Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 204 RA		
L mm		2,35	L mm		2,35
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		060	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		060
Order No.		4018HP	Order No.		4019RA
ISO No. 311 104 ...		615 422 060	ISO No. 311 204 ...		615 422 060
		6/100			6/100

WALZENTRÄGER • SPINDLE-SHAPED MANDRELS • MANDRINS EN FORME DE BROCHE

Spiralmandrell 301L Handstück, Spezialstahl, vernickelt Spiral Mandrel 301L, HP special steel, nickel plated Mandrin fileté pour cylindres 301L, tige PM, acier spécial, nickelé			Spiralmandrell 301L Handstück, Spezialstahl, vernickelt Spiral Mandrel 301L, HP special steel, nickel plated Mandrin fileté pour cylindres 301L, tige PM, acier spécial, nickelé			Spiralmandrell 310G, Handstück, rostfrei Spiral Mandrel 310G, HP, stainless steel Mandrin fileté pour cylindres 310G, acier inoxydable		
Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 124 HP			Schaft • Shank • Tige - 104 HP		
L mm		13,0	L mm		8,0	L mm		12,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		050	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		050	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		023
Order No.		4004HP	Order No.		4008HP	Order No.		4017HP
ISO No. 312 104 ...		610 415 050	ISO No. 312 124 ...		610 415 050	ISO No. 330 104 ...		611 418 023
		6/100			6/100			6/100

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				mit Verstärktem Flansch with reinforcing flange avec flanges renforcées 	vernickelt nickel-plated nickelé 
 6 / 100					
L mm Size Ø 1/10 mm Order No. ISO No. 330 104... ISO No. 312 104...	3,0 050 4007HP 604 391 050	3,0 050 4001HP 603 391 050	4,0 080 4029HP 604 391 080	3,0 140 4021HP 604 391 140	13,0 050 4004HP 610 415 050

FG BOHRERHALTER • FG ADAPTER • ADAPTATEURS FG

Mit dem FG-Bohrerhalter kann jedes FG-Instrument auch im Handstück (Ø 2,35 mm) eingesetzt werden.
Any FG-Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm Ø) by means of this FG-Adapter.
Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (Ø 2,35 mm).

Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	
Order No.	4010HP
ISO No. 330 104 ...	602 436 016
	6/100



FG Adapter mit Feder, Winkelstück, Schaft (Ø 2,35 mm), rostfrei.
FG Adapter with Spring, RA shank (2,35 mm Ø), stainless steel.
Adaptateur FG avec ressort, tige CA Ø 2,35 mm, acier inoxydable.

Schaft • Shank • Tige - 204 RA	
L mm	
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	
Order No.	4023RA
ISO No. 330 204 ...	602 436 016
	6/100



Mit dem FG-Bohrerhalter kann jedes FG-Instrument auch im Handstück (Ø 2,35 mm) eingesetzt werden.
Any FG-Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm Ø) by means of this FG-Adapter.
Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (Ø 2,35 mm).

Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	
Order No.	4022HP
ISO No. 330 104 ...	612 434 016
	6/100



Sicher und schnell befestigen Sie Ihr FG-Instrument im Instrumentenhalter für Winkelstück RA oder Handstück HP durch einfaches einschieben. Der Schaft ist wie eine selbstklemmende Spannzange ausgebildet. Einmal eingeschoben, bleibt das Instrument bis zum Stumpfwerden im Halter. Durch rostfreien Spezialstahl kann der Halter mit dem Instrument in allen handelsüblichen Lösungen und im Autoklav sterilisiert werden.

Fast and safe insertion of your FG instrument into the RA or HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shaft is constructed like a snap-on clamping sleeve. Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

Sécurité et rapidité - insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour CA ou PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois insérée, l'instrument reste dans l'adaptateur jusqu'à ce que la fraise soit usée. Fabriqué à partir d'un acier inoxydable spécial, l'adaptateur avec l'instrument peut être stérilisé dans toutes les solutions usuelles ainsi que dans l'autoclave.

Order No.	4024RA	4026RA	4027RA	4025HP
	6/100	6/100	6/100	6/100

SPANNZANGEN-EINSÄTZE VERNICKELT • REDUCING SLEEVES NICKEL PLATED • RÉDUCTEURS NICKELÉ

Für Spannzange
Ø 2,35 mm auf Ø 1,60 mm.
For chuck 2,35 mm Ø into 1,60 mm Ø.
Pour pince Ø 2,35 mm à Ø 1,60 mm.



Order No.	4032
	12/100

DOWEL PINS • DOWEL PINS • DOWEL PINS

		
Grösse • Size • Taille	1	2
	Klein Small Petit	Mittel Medium Moyen
L mm	21	22
Order No.	PIN0190	PIN0200
	1000	1000

	
Schaft • Shank • Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1

RUNDSTIFTE MIT HÜLSE • DOWEL PINS WITH SLEEVES • PINS DE DUPLICATION AVEC MANCHETTE

						
Grösse • Size • Taille	Kurz	Mittel	Lang	Kunststoffhülse	Rundstift	Metallhülse
	Short Court	Medium Moyen	Long Long	Plastic Sleeve Gaine plastique	Dowel Pin Pin rond	Metal sleeve Gaine métal
L mm	10	16	20	11	13	6
Order No.	PIN0210	PIN0211	PIN0212	PIN0213	PIN0217	PIN0218
	1000	1000	1000	1000	1000	1000

	
Schaft • Shank • Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1

		
Grösse • Size • Taille	Rundstift	Metallhülse
	Dowel Pin Pin rond	Metal sleeve Gaine métal
L mm	18	10
Order No.	PIN0219	PIN0220
	1000	1000

		
Schaft • Shank • Tige	3 mm	3 mm
	HM - Bohrer T.C. Bur Foret carbure	HM - Bohrer T.C. Bur Foret carbure
ø/L mm	1,6/6	1,6/9
Order No.	PIN0221	PIN0234
	1	1

KONISCHES PINSYSTEM • CONICAL PINSYSTEM • SYSTÈME DE PINS CONIQUES

				
Grösse • Size • Taille	rund	rund	rund	flach rund
	round rond	round rond	round rond	flat round plat rond
L mm	12	14	15	17
Order No.	K900446	PIN0222	K900445	K900447
	1000	1000	1000	1000

	
Schaft • Shank • Tige	3 mm
	HM-Bohrer, konisch T.C. bur, conical Foret carbure, conique
ø/L mm	3/11
Order No.	PIN0224
	1

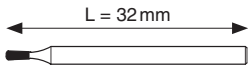
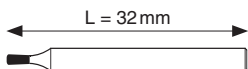
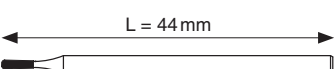
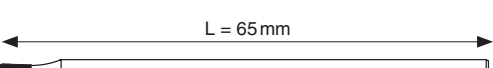
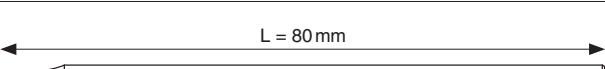
STECKPINS TAILPINS WITH SWORDFISH END FOR RETENTION PINS DE DUPLICATION, AVEC AIGUILLE

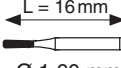
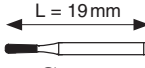
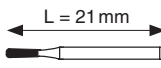
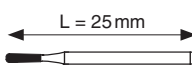
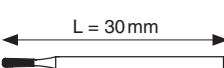
			
Grösse • Size • Taille	1	2	3
	Klein Small Petit	Mittel Medium Moyen	Gross Large Gros
L mm	21	22	25
Order No.	PIN0215	PIN0203	PIN0216
	1000	1000	1000

RETENTIONSRINGE PLASTER RETENTION RINGS ANNEAUX DE RETENTIONS

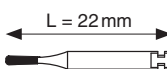
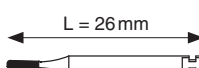
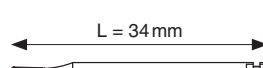
	
Grösse • Size • Taille	1
Order No.	PIN0209
	1000



103 HP	kurz short courte	
123 HP	kurz short courte	
104 HP	standard standard standard	
105 HPL	lang long longue	
106 HPXL	extralang extra large extra longue	

313 FG	kurz short courte	
314 FG	standard standard standard	
315 FGL	lang long longue	
316 FGXL	extralang extra large extra longue	
317 FGXXL	superlang very large super longue	



204 RA	standard standard standard	
205 RAL	lang long longue	
206 RAXL	extralang extra large extra longue	



Bestellmöglichkeiten

Sie können die Bestellung Ihres gewünschten Instrumentariums mit Hilfe der EDENTA Bestell-Nr. oder des ISO-Nummernsystems vornehmen.

Beide Möglichkeiten garantieren in der Vorgehensweise der Bestellbeispiele einen reibungslosen Ablauf Ihrer Bestellung bei EDENTA.

Ordering options

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

Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

Options pour commandes

Vous pouvez faire vos commandes d'instruments en vous servant du numéro de référence EDENTA ou du système de numéros ISO.

Les 2 possibilités garantissent que l'exécution de votre ordre ne rencontrera aucun problème.

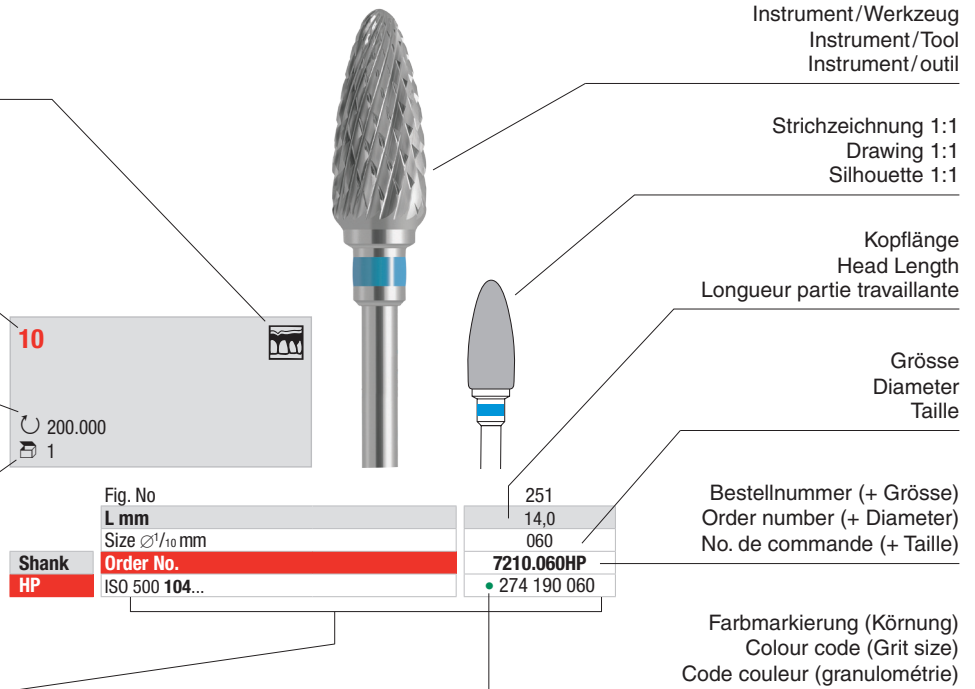
Anwendungs - Symbole
Application symbols
Symboles pour l'application

Figurnummer oder Schliff
Shape No.
No. de forme

Drehzahl
Speed
Vitesse

Verpackungseinheit (1 Stück)
Contents (1 pieces)
Emballage (1 pièces)

ISO - Bestellnummer (+ Grösse)
ISO Order number (+ Diameter)
No. de commande ISO (+ Taille)

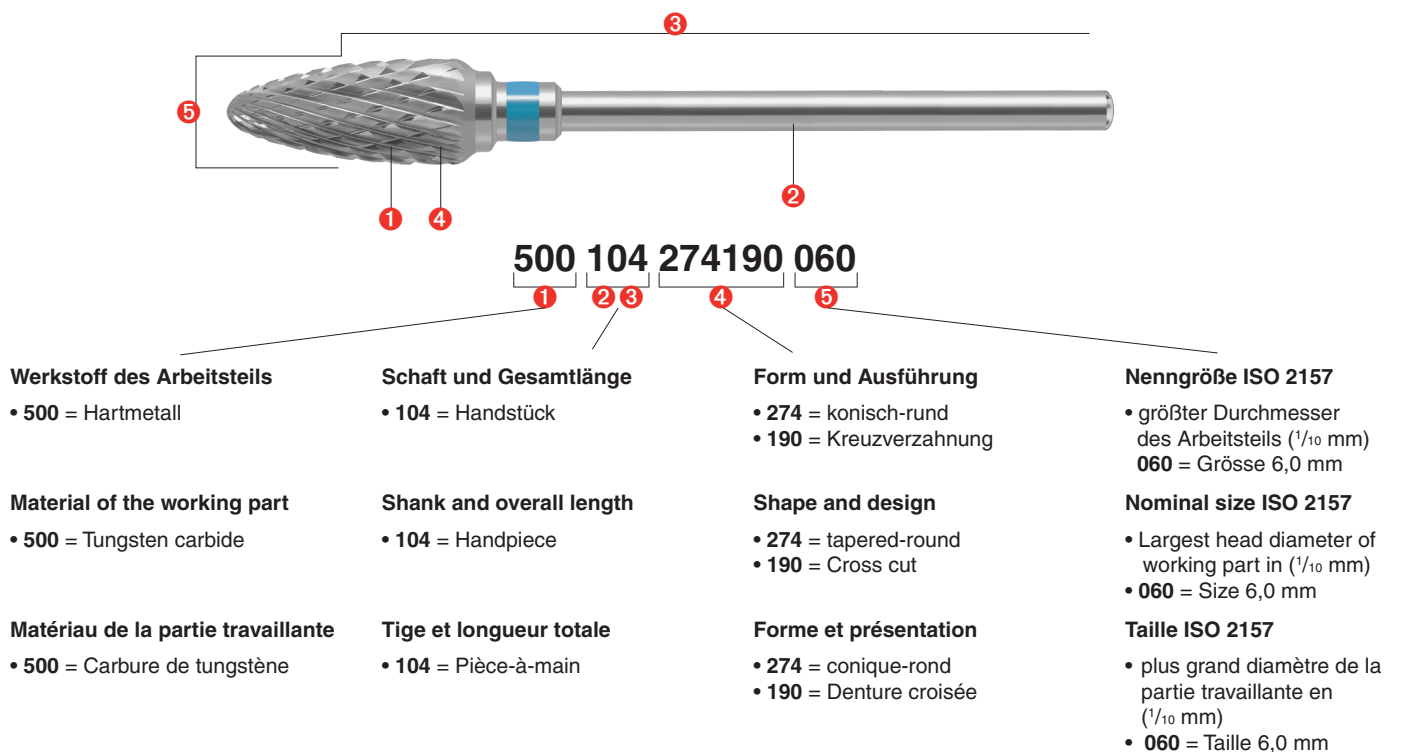


NUMMERNSYSTEM ISO • NUMBERING SYSTEM ISO • SYSTÈME DE NUMÉROS ISO

Die ISO-Bestellnummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen (ISO 6360).

The ISO order number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification (ISO 6360).

Le numéro de commande ISO est constitué d'un numéro de code fixe indiquant certaines caractéristiques propres aux instruments et outils permettant ainsi une identification claire (ISO 6360).



Alle Instrumente sind für Ihre spezifischen Anwendungen entwickelt und konstruiert. Unsachgemäßer Gebrauch führt zu Schädigungen an Materialien, 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 materials, premature wear, destruction of the instruments, danger to the user, 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 matériaux, à une usure prématurée, la destruction des instruments et une mise en danger de l'utilisateur, ou de tiers.

Sachgemäße Anwendung

- Es ist darauf zu achten, daß nur technisch einwandfrei gewartete und gereinigte Turbinen sowie Hand- und Winkelstücke eingesetzt werden.
- Instrumente so tief wie möglich einspannen.
- Instrumente vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl bringen.
- Verkanten oder Hebeln ist zu vermeiden; erhöhte Bruchgefahr!
- Verwendung von Schutzbrillen wird empfohlen.
- Benutzen Sie eine Saugvorrichtung im Labor.
- Unsachgemäße Anwendung führt zu schlechten Arbeitsergebnissen und erhöhtem Risiko.
- Beachten Sie die Gebrauchsanweisungen unter www.edenta.ch

Proper use

- Make sure that only technically and perfect cleaned turbines, handpieces and contra-angles are used.
- Chuck the instruments as deeply as possible.
- Instruments must be rotating before contact is made.
- Avoid jamming and using the instrument as a lever; increased risk of breakage!
- Safety glasses are recommended.
- Use a suction device in the laboratory.
- Improper use leads to increased risk and inferior results.
- See the instructions for use www.edenta.ch

Utilisation conforme

- 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.
- Insérer les instruments aussi profondément que possible dans la griffe de serrage
- S'assurer que les instruments atteignent leur vitesse de rotation préconisée avant de les appliquer sur l'objet à préparer
- Il faut éviter les blocages et les effets de levier : risque de fracture
- Le port de lunettes de protection est recommandé
- En laboratoire, utiliser un système d'aspiration.
- Une utilisation inadéquate aboutit à des résultats médiocres et augmente les risques
- Respectez le mode d'emploi www.edenta.ch

Drehzahlempfehlungen

- Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl (Seite 110) führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko!
- Die Einhaltung der Drehzahlempfehlungen führt zu besten Arbeitsergebnissen.
 - Lange und spitze Instrumente neigen bei Überschreitung der maximal zulässigen Drehzahl zu Resonanzschwingungen und führen zur Zerstörung des Instrumentes.
 - Bei Arbeitsteil-Durchmessern über Schaftstärke können bei zu großen Drehzahlen starke Fliehkräfte auftreten, die zu Verbiegungen des Schaftes und/oder zum Bruch des Instrumentes führen können. Die maximal zulässige Drehzahl keinesfalls überschreiten.
 - Die maximal zulässige Drehzahl entnehmen Sie bitte den Angaben auf der Verpackung oder von Seite 110.

Recommended speeds

- Not observing the maximum permissible speed (page 110) leads to an increased safety risk!
- Observe the instrument-specific speed recommendations to achieve perfect results.
 - When exceeding the maximum permissible speeds, long and pointed instruments are subject to resonant vibration in the tip area which may lead to destruction of the instrument.
 - In case of instruments where the working part diameter is larger than the shank severe centrifugal forces may occur when the speed applied is too high which lead to bending and/or breakage of the instrument. The maximum permissible speed must not be exceeded.
 - The maximum permissible speed is indicated on the package or see page 110.

Vitesses de rotation recommandées

- Le fait de ne pas respecter la vitesse maximale (page 110) admise représente un risque élevé du point de vue de la sécurité !
- Le respect des recommandations concernant les vitesses de rotation permet d'obtenir les meilleurs résultats de travail.
 - Des instruments longs et effilés peuvent être soumis à des phénomènes de résonance lorsque la vitesse maximale de rotation est dépassée et peuvent alors être détruits.
 - Lorsque les parties travaillantes ont des diamètres supérieurs à celui de la tige, des forces centrifuges très élevées peuvent être engendrées lorsque la vitesse de rotation est élevée et être à l'origine d'un cintrage de la tige et / d'une fracture de l'instrument. Ne jamais dépasser la vitesse de rotation maximale admise.
 - La vitesse maximale de rotation admise est indiquée sur l'emballage ou voir page 110.

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 ausgebrochenem Schneiden zu rauen Oberflächen. Ein Instrumentenbruch ist nicht auszuschließen.

Contact pressure

Excessive contact pressure has to be avoided because this can lead to damage and breakouts on the working parts of bladed instruments. Moreover, increased heat generation occurs.

- Increased contact pressure may lead to stripping of the grit on abrasive instruments and increased heat generation.
- Increased operating pressure may also lead in case of breakouts on the blades to undesirably rough surfaces. Instrument breakage may occur.

Forces d'application

Eviter des forces d'application trop importantes car cela peut entraîner un endommagement des lames des instruments tranchants. En même temps, un échauffement important se produit.

- Des forces d'application excessives peuvent être à l'origine d'un arrachement des grains des instruments abrasifs ainsi que d'un échauffement conséquent.
- Des forces d'application excessives des lames endommagées engendrent des rugosités superficielles. Une fracture d'instrument n'est non plus exclue.

Kühlung

- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung ist eine ausreichende Kühlung mit einem Luft-/ Wasserspray (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.
- Für FG-Instrumente mit einer Gesamtlänge von über 22 mm oder einem Kopfdurchmesser über 2 mm ist zusätzliche Außenkühlung erforderlich.
- Unzureichende Wasserkühlung führt zu einer Schädigung der Materialien und Instrumente.

Cooling

- In order to avoid undesirably high heat generation, sufficient air/water spray (50 ml/min at minimum) has to be provided.
- For FG instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter of more than 2 mm, additional external cooling is necessary.
- Insufficient water cooling can cause irreversible damage to the materials and the instruments.

Refroidissement

- Pour 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.

Aussortierung

- Ausgebrochene und unförmige Schneiden verursachen Vibrationen. Hohe Anpreßkräfte führen zu ausgebrochenen Präparationskanten und rauen Oberflächen.
- Blanke Stellen bei Diamantinstrumenten können Hinweise auf stumpfe Instrumente sein. Dies führt zu überhöhten Temperaturen und zur Schädigung der Materialien.
- Stumpfe und ausgebrochene Instrumente führen zu hohen Andruckkräften und erhöhen so die Arbeitstemperatur.
- Verbogene, nicht rund laufende Instrumente müssen sofort aussortiert werden.

Elimination

- Damaged and deformed blades cause vibrations. High contact pressure lead to breakouts on preparation margins and rough surfaces.
- Blank spots on the surface of diamond instruments are an indication of abrasive grit wear and reduced cutting efficiency. These deficiencies lead to excessive temperature and finally to damage to the materials.
- Dull and damaged instruments lure into using higher contact pressure which results in increased operating temperature.
- Bent instruments must be eliminated immediately.

Elimination

- Des lames ébréchées ou déformées provoquent des vibrations. Des forces d'application élevées peuvent être à l'origine de fractures des bords des préparations ainsi que de l'apparition de rugosités.
- Des parties dénudées sur des instruments diamantés peuvent être des indices annonçant l'usure des instruments. Ceci conduit à la production de températures excessives et à une lésion des matériaux.
- Des instruments émoussés ou ébréchés demandent des forces d'application trop élevées et font que la température de travail devient excessive.
- Des instruments déformés ou présentant des faux ronds doivent être éliminés au plus vite.

Reinigung, Desinfektion, Sterilisation
Hartmetall- / Stahl Instrumente

Bei der Desinfektion und Sterilisation ist unbedingt darauf zu achten, daß das gewählte Verfahren für das jeweilige Instrument geeignet ist.

- Bis zum erstmaligen Einsatz soll die Aufbewahrung in der Originalverpackung bei Zimmertemperatur staub- und feuchtigkeitsgeschützt erfolgen.
- Bei nicht korrosionsgeschützten Instrumenten müssen Desinfektions- und Reinigungsmittel mit Korrosionsschutz verwendet werden.
- Der Kontakt mit H₂O₂ (Wasserstoffsuperoxyd) ist zu vermeiden. Hartmetall-Arbeitsteile werden angegriffen und beschädigt. Reduzierung der Standzeit.
- Temperatur über 180°C vermeiden (Polierer max. 134°C). Eine Überschreitung führt zur Reduzierung der Standzeit.
- Rotierende Instrumente aus Hartmetall, Polierer und nicht rostsichere Instrumente werden im Thermodesinfektor angegriffen. Dies führt zu Verfärbungen und einer geringeren Standzeit.
- Benutzungsweise, Einwirkdauer und Eignung von Desinfektions- und Reinigungssubstanzen für bestimmte Instrumentenarten sind den Angaben der Hersteller dieser Mittel zu entnehmen.

Thermodesinfektor generell ungeeignet!

Lagerung

- Instrumente trocken lagern.
- Instrumente vor Sonne und Hitze schützen.

Cleaning, Disinfection, Sterilization
TC- / Steel Instruments

As far as disinfection and sterilization is concerned, care should be taken that the selected methods are suited for the respective instrument.

- Before first use, instruments should be stored in their original packages at room temperature protected against dust and humidity.
- For instruments which are not corrosion-protected, disinfecting and cleaning agents with anticorrosive have to be used.
- Avoid any contact with H₂O₂ (hydrogen peroxide). The carbide working parts would be damaged; thus the working life is reduced.
- Avoid temperatures above 180°C (Polishers max. 134°C / 274°F). Excessive heat would lead to material fatigue on the working part and thus to reduction of the service life.
- Rotary instruments made of tungsten carbide, polishers and stainless instruments may be damaged in the thermodesinfector leading to discoloration and to reduced service life.
- Recommendations for use, immersion time and suitability of disinfecting and cleaning substances for certain instrument types can be seen in the manufacturer's instructions.

Thermodesinfektor generally not suited!

Storage

- Instruments are to be stored in a dry room.
- Instruments have to be protected against sunlight and heat.

Nettoyage, désinfection, stérilisation
Carbure- / Acier Instruments

Lors de la désinfection et de la stérilisation il faut absolument s'assurer que le procédé choisi est bien adapté au traitement de l'instrument concerné.

- Jusqu'à la première utilisation, le stockage doit se faire dans l'emballage d'origine à une température ambiante normale et à l'abri de la poussière et de l'humidité.
- Pour les instruments non protégés contre la corrosion il faut utiliser des produits de désinfection et de nettoyage contenant un additif assurant la protection anti-corrosive.
- Le contact avec H₂O₂ (eau oxygénée) doit être évité. Les parties travaillantes en carbure peuvent être attaquées et endommagées ce qui réduit la durée de vie des instruments.
- Eviter des températures supérieures à 180°C (Polissoir max. 134°C). Un dépassement de cette température a pour effet une réduction de la durée de vie.
- Les instruments rotatifs en carbure, polissoirs et les instruments inoxydables sont attaqués lors d'un séjour dans le thermodesinfector. Ceci conduit à l'apparition de colorations et réduit la durée de vie.
- Les renseignements concernant le type d'utilisation, la durée d'action et l'aptitude des substances de désinfection et de nettoyage pour des types définis d'instruments sont fournis par le fabricant.

Le thermodesinfector est généralement inadapté!

Stockage

- Stocker les instruments à l'état sec.
- Protéger les instruments contre le rayonnement solaire et contre la chaleur.

Anwendungshinweise

- 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.
- Benutzen Sie eine Staub-Saugvorrichtung im Labor.

Desinfektion und Reinigung

- Polierer sind anders als rotierende Instrumente zu behandeln. Klassische Bohrerbadlösungen greifen die Polierer an, sie werden weich, quellen auf und die Verbindung zum Schaft löst sich.

Verwenden Sie daher Desinfektions- und Reinigungsmittel, die für Polierer angeboten werden. Die vorgeschriebene Konzentration beim Anmischen der Flüssigkeit beachten, ebenso die Einwirkdauer.

Thermodesinfektor

- Der Thermodesinfektor ist für Polierer noch für die anderen rotierenden Instrumente nicht geeignet! Die Instrumente werden angegriffen und beschädigt.

Sterilisation

- Polierer sind im Autoklaven sterilisierbar. Die Sterilisation im Chemiklav oder in Heißluft führt zur Zerstörung. Temperatur über 134°C / 274°F vermeiden.

Recommendations for use

- 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.
- Use a dust suction device in the laboratory.

Disinfection and cleaning

- polishers have to be cleaned differently from rotary instruments. The classic bur bath solutions attack polishers, they get soft, swell and ultimately the joint to the shank detaches.

Use disinfection and cleaning agents which are suited for polishers. Mix the solution by observing the indicated concentration, also the immersion time.

Thermal disinfection

- Thermal disinfection is not suited for polishers or all other rotary instruments because it would attack and damage the instruments.

Sterilization

- Polishers can be sterilized in the autoclave; chemiclave or hot air sterilization would destroy them. Avoid temperatures above 134°C / 274°F.

Mode d'emploi

- 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.
- En laboratoire, utiliser un système d'aspiration pour poussière.

Désinfection et nettoyage

- les polissoirs doivent être traités différemment que les autres instruments rotatifs. Les solutions classiques destinées aux fraises attaquent les polissoirs en les ramollissant. Ils gonflent alors et la liaison avec la tige se détériore.

Aussi, utilisez des solutions de désinfection et de nettoyage réservés aux polissoirs. La concentration préconisée doit être respectée lors de la réalisation du mélange et surtout la durée d'action.

Thermodésinfecteur

- Le thermodésinfecteur n'est pas adapté pour les polissoirs ni pour les autres instruments rotatifs ! Les instruments sont attaqués et endommagés.

Stérilisation

- Les polissoirs peuvent être stérilisé en autoclave. La stérilisation dans le Chemiclave ou à la chaleur sèche conduit à leur destruction. Eviter des températures supérieures à 134°C / 274°F.

SINTERDIAMANTEN • SINTERED DIAMONDS • DIAMANTS DANS LA MASSE

Die Reinigung erfolgt nach Bedarf mit dem Reinigungsstein Art. No. 9920:

- Vor der Reinigung wird der Reinigungsstein in Wasser getaucht um eine zu starke Staubbildung während dem Schleifen 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 dem Schleifen, 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.

For cleaning, have to be dressed with the cleaning stone Art. No. 9920 from time to time:

- Water cleaning stone to minimize dust formation and to prevent damage to the abrasive.
- Short-time grinding on the cleaning stone at 8.000 rpm
- To exclude any damage to the instrument shank, avoid contact of the cleaning stone with the shank during the grinding procedure.

Sharpening of DSB abrasives:

Sharpening of blunt Sintered diamonds is carried out in the same way as the cleaning procedure but for a longer period of time. Thus, the bonding material containing used, blunt grains is removed and new, sharp grains are exposed.

Cleaning of cleaning stone

- It is recommended to subsequently clean the cleaning stone in the ultrasonic bath during 1 - 2 minutes.

Parfois, les abrasifs DSB doivent être nettoyés avec la pierre à nettoyer Art. No. 9920:

- D'abord immerger la pierre dans l'eau afin de réduire la génération de poussière et pour conserver le corps abrasif.
- Traitement abrasif de l'instrument en le frottant contre la surface de la pierre à nettoyer pendant un court laps de temps, à une vitesse de 8.000 t/min.
- Afin d'éviter l'endommagement de la tige de l'instrument, veiller à ce que la pierre à nettoyer et la tige de l'instrument ne se touchent pas pendant le nettoyage.

Aiguisage des abrasifs DSB:

Le processus d'aiguisage des abrasifs DSB émoussés est identique à celui du nettoyage, mais l'instrument est traité pendant une période plus longue. Cela conduit à un retrait des grains émoussés du liant et expose les grains de diamant tranchants au-dessous.

Nettoyage de la pierre à nettoyer

- Par la suite le nettoyage dans le bain à ultrason (1 - 2 min.) est recommandé.

Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.

Non-adherence to the maximum permissible speeds increases the risk of accidents.

Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permise constitue un risque de sécurité élevé.

	Hartmetall Fräser HP TC Cutter HP Fraises en Carbone PM	Hartmetall Bohrer HP TC Burs HP Fraises en Carbone 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		5.000 - 50.000				50.000
006		5.000 - 50.000				50.000
007		5.000 - 50.000				50.000
008		5.000 - 50.000				50.000
009		5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
010	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
012	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
014	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
016	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
018	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			30.000
021	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			30.000
023	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			30.000
025	15.000 - 30.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		30.000
027	15.000 - 30.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		30.000
029	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		25.000
031	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		25.000
033	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		25.000
035	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	20.000
037	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	20.000
040	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	20.000
042	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
045	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
047			5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
050	15.000 - 20.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
055	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
060	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
065	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
070	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000		
075	15.000 - 20.000			20.000 - 30.000		
080	15.000 - 20.000			20.000 - 30.000		
085				20.000 - 30.000		
090				20.000 - 30.000		
095				20.000 - 30.000		
100				20.000 - 30.000		
110				20.000 - 30.000		
120				20.000 - 30.000		
130				20.000 - 30.000		

Zur Angabe des bestimmungsgemässen Gebrauchs werden Symbole verwendet.
Pictographs will appear to indicate the specific use of the instrument.
Pour indiquer les utilisations spécifiques, des pictogrammes sont utilisés.

	Kunststofftechnik Acrylic technique Résines acryliques		Kavitätenpräparation Cavity preparation Préparation cavitaire		Ultraschall Ultrasonic bath Ultrasons
	Modellherstellung Model fabrication Fabrication des modèles		Kronenpräparation Crown preparation Préparation coronaire		Thermodesinfektor Washer disinfecteur Thermodésinfecteur
	Kronen-/Brückentechnik Crown and bridge technique Couronnes et bridges		Aufbohren alter Füllungen Boring of old fillings Retrait des vieilles obturations		Autoklav Autoclave Autoclave
	Modellgußtechnik Model casting technique Technique de la coulée sur modèle		Füllungsbearbeitung Filling process Préparation des obturations		Heissluftsterilisateur Hot-air sterilizer Poupinel, stérilisateur à la chaleur sèche
	Occlusalbearbeitung Legierungen Adjusting occlusal surfaces - Alloys Finition occlusale des alliages		Wurzelglättung Root smoothing Surfacage radiculaire		Chemiklav Chemiclave Chemiclave
	Occlusalbearbeitung Keramik Adjusting occlusal surfaces - Porcelain Finition occlusale des céramiques		Prophylaxe Prophylaxis Prophylaxie		Bestellnummer Order No. N° d'ordre
	Verblend- und Keramiktechnik Acrylic and porcelain facings Technique de recouvrement et technique céramique		Wurzelkanalaufbereitung Root canal treatment Traitement endodontique		ISO - Nummer ISO No. N° ISO
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Stiftsysteme Pin technique Systèmes de reconstitution		Gebrauchsanweisung beachten Observe the instructions for use Observer les conseils d'utilisation
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Kronentrennen Crown separating Séparation des couronnes		maximal zulässige Drehzahl Maximum permissible speed Vitesse de rotation maximale permise
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Kieferchirurgie Jaw surgery Chirurgie maxillo-faciale		Drehzahlempfehlung Speed recommendation Vitesse de rotation recommandée
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		KFO Orthodontic treatment Traitement orthodontique		Einmalgebrauch Single-use Usage unique
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Implantologie Implantology Implantologie		Mit Wasserspray benutzen To use with waterspray Utiliser avec de l'eau
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Augenschutz Eye protection Protection oculaire		Verpackungseinheit Contents Emballage
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Atenschutz Breathing apparatus Protection respiratoire		

 Lotnummer – ermöglicht die Rückverfolgbarkeit der entsprechenden Produktionscharge
Lot number – for traceability of the respective production batch
N° du lot – rend possible l'identification de la charge de production

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite
1	001001	68	0150	113503	61	342	303533	11	DG 410	410544	81
0001	372513	15	0160	194102	43	343	372533	11/32	DLC-0410	292190	47
BR 01	303514	19	0175	194176	44	344	243533	11/32	0411	303513	21
C 1	001001	32/50	PIN 0190	--	103	345	345514	85	Blau 0411	303522	23
2	010001	68	PIN 0200	--	103	345	345524	85	0420	292140	39
C 2	010001	50	0201	372514	23	350	350514	82	DG 420	420544	81
BR 02	303534	19	0202	372533	23	350	350524	82	DLC-0420	292140	47
3	040001	68	0203	372534	23	0351	292525	9	L 0420	292142	46
BR 03	303536	19	PIN 0203	--	103	351	351514	82	0422	292523	21
0005	371513	15	0205	371533	23	351	351524	82	0424	114523	21
C 7	232001	50	207	150001	69	353	353504	82	0430	292110	41
C 7 L	234006	50	PIN 0209	--	103	353	353514	82	DG 430	430544	81
21	107006	68	0210	137190	38	353	353524	82	0431	292110	41
C 21	107006	51	DLC-0210	137190	47	354	354524	32/87	0440	257523	21
C 21 R	137006	51	PIN 0210	--	103	354 R	440378	58	0440	292191	42
C 21 L	110006	51	PIN 0211	--	103	355	355504	83	Blau 0440	257522	23
23	168006	69	PIN 0212	--	103	355	355514	83	DG 440	440544	81
0023	114513	15	PIN 0213	--	103	355	355524	83	0441	292141	42
C 23	168006	51	PIN 0214	--	103	356	356514	83	0442	303523	21
C 23 L	171006	51	PIN 0215	--	103	356	200524	35/64	Blau 0442	303522	23
C 23 R	194006	52	PIN 0216	--	103	C 356	200504	35/64	DG 450	450544	81
C 23 RS	196006	52	PIN 0217	--	103	F 356	200514	35/64	0460	292102	43
TC 30	010175	53	PIN 0218	--	103	UF 356	200494	35/64	490	490544	81
TC 30 X	010080	53	PIN 0219	--	103	357	357514	83	0500	303533	21
C 31	107007	52	0220	114514	23	358	358514	83	0501	372533	21
C 31 L	110007	52	0220	137140	39	358	358524	83	0502	372533	21
C 31 R	137007	52	DLC-0220	137140	47	0361	292515	9	505	505504	86
C 33	168007	52	PIN 0220	--	103	361	361514	83	505	505514	86
C 33 L	171007	52/58	0221	114533	23	362	362524	86	0510	303524	21
36	107002	69	PIN 0221	--	103	363	363514	83	0511	303524	21
38	168002	69	0222	114534	23	364	137524	35/64	513	408295	46
0040	257513	15	PIN 0222	--	103	C 364	137504	35/64	C 514	417424	46
0041	292513	15	0223	114514	23	F 364	137514	35/64	515	467211	46
0042	303513	15	0224	114533	23	UF 364	137494	35/64	C 515	467211	46
TC 42	010133	53	PIN 0224	--	103	365	365524	85	0522	292533	21
TC 42 X	010140	53	0225	114534	23	366	257524	76	0524	114533	21
0043	373513	15	0230	137110	41	366	366504	82	605	605514	84
0044	243513	15	0231	137110	41	367	367504	82	605	605524	84
0045	030513	15	PIN 0234	--	103	368	257524	76	0610	187190	38
0046	243513	15	0240	137191	42	FW 368	257514	79	DLC-0610	187190	47
TC 46	254072	53	TC 246	495071	53	GW 368	257534	79	0620	187140	39
0047	345513	15	0260	137102	43	W 368	257524	79	0630 SO	--	29
0049	113513	61	0264	273533	23	DDG 369	369544	81	0630	187110	41
0050	113513	61	266	437375	58	KC 369	263514	34/65	0631	012533	19
0080 SO	--	29	266 R	439375	58	KF 369	263504	34/65	0632	201533	19
0090 SO	--	29	301	373533	11	KUF 369	263494	34/65	0634	273533	19
RF 90	--	54	0301	372525	9	0371	292504	9	0636	243533	19
0101	372503	15	0302	372525	9	0373	303504	9	0641	012513	19
0105	371503	15	304	--	27	0374	243504	9	0642	201513	19
C 108	118174	46	0306	372515	9	0375	373504	9	0644	273513	19
0110	194190	38	0307	372515	9	378	378524	86	GF 645	161513	30
DLC-0110	194190	47	310	303533	11	FW 379	277514	79	0646	243513	39
L 0110	194192	46	0310	303525	9	GW 379	277534	79	GF 649	171513	30
0120	194140	39	0310	116190	38	W 379	277524	79	0651	012514	19
DLC-0120	194140	47	0311	303525	9	0384	243525	9	0652	201514	19
0123	114503	15	0315	114525	9	0391 SO	--	27	0653	107514	19
0124	194134	40	0316	303515	9	393	393514	84	0654	273514	19
0130	194110	41	0317	303515	9	0394	243515	9	0655	237514	19
0131	194110	41	317	317514	82	396	396514	84	0656	243514	19
0140	257503	15	317	317524	82	0400	303523	21	0657	273514	19
0140	194191	42	0320	114515	9	400	400514	84	0659	243514	19
0141	292503	15	0320	116140	39	DG 400 SO	--	81	0661	012534	19
BRY 0141	292493	15	0321	372504	9	0401	372523	21	RM 661	243523	30
0142	303503	15	321	321514	85	Blau 0401	372522	23	GF 661	243513	30
BRY 0142	303493	15	321	321524	85	0402	372523	21	0662	201534	19
0143	373503	15	DSB 321	321524	91	Blau 0402	372522	23	0663	107534	19
BRY 0143	373493	15	0322	303504	9	405	405514	84	0664	273534	19
0144	243503	15	327	327514	82	405	405524	84	0665	237534	19
0145	030503	15	0330	257525	9	DDG 405	405544	81	0666	243534	19
0146	243503	15	335	335524	85	0410	303513	21	0667	273534	19
0147	345503	15	0340	257515	9	0410	292190	38	0669	243534	19
0149	113503	61	341	292533	11/32	Blau 0410	303522	23	0671	012536	19

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite
GF 671	199513	30	850	199524	74	1130	237110	32/41	2436	186190	58
GM 671	199523	30	TC 850	467211	54	1131	237110	41	2466	186135	58
RM 671	199523	30	TC 850	467212	54	1171	114521	24	2466 F	186103	58
0672	201536	19	TC 850	467213	54	1172	114512	24	2535	200220	59
0673	107536	19	852	164524	74	1210	197190	38	2536	200190	59
0674	273536	19	854	172524	74	DLC-1210	197190	47	2566	200123	59
0675	237536	19	854 R	198524	74	1220	198140	39	2566 F	200103	59
0676	243536	19	856	198524	74	DLC-1220	198140	47	2635	137220	59
0677	273536	19	KC 856	198504	34/65	1225	198137	40	2636	137190	59
0679	243536	19	KF 856	198514	34/65	1226	198194	40	2660	137103	59
GM 702	041523	30	KUF 856	198494	34/65	1230	184110	41	2666	137135	59
GF 703	041513	30	858	165524	74	1301	372523	23	2666 F	137103	59
705	705514	85	859	166524	74	1305	371523	23	2936	116190	60
0710	198190	38	KC 859 L	167504	34/65	1310	196190	38	2966	116135	60
0720	197140	39	KF 859 L	167514	34/65	DLC-1310	196190	47	2966 F	116103	60
0725	198137	40	KUF 859 L	167494	34/65	1323	114523	23	3001	373523	11
0726	198194	40	860	247524	75	1324	196134	40	3004	--	27
0727	198180	40	DDG 860	860544	81	DLC-1324	196134	47	3010	303523	11
GF 727	024513	30	861	248524	75	1325	196137	40	3041	292523	11
0730	198110	32/41	863	250524	75	1360	196102	43	3042	303523	11
BG 731	107532	30	FW 863	250514	79	1370	196175	44	3043	372523	11
BM 731	107522	30	GW 863	250534	79	1401	372513	23	3044	243523	11
GM 731	107523	30	W 863	250524	79	1405	371513	23	3047	345534	11
RG 731	107533	30	FW 878 K	298514	79	1423	114513	23	3101	--	96
BG 732	107532	30	GW 878 K	298534	79	1425	274137	40	F 3101	--	96
BM 732	107522	30	W 878 K	298524	79	1430	274110	41	3102	--	96
GM 732	107523	30	FW 879 K	299514	79	1460	274102	43	3103	--	96
RG 732	107533	30	GW 879 K	299534	79	1510	274190	38	3104	--	96
RM 732	107523	30	KC 879	290504	34/65	1520	274140	39	3105	--	96
BF 733	168512	30	KF 879	290514	34/65	R 1520	303533	13	3106	--	96
BM 733	168522	30	KUF 879	290494	34/65	R 1530	303523	13/33	3108	--	96
GM 733	168523	30	W 879 K	299524	79	R 1540	303513	13/33	3110	--	96
RM 733	168523	30	881	141524	75	1610	277190	38	3112	--	96
GM 734	316523	30	FW 881	141514	79	DLC-1610	277190	47	F 3119	--	96
RM 734	316523	30	GW 881	141534	79	1620	277140	39	F 3120	--	96
GM 736	012523	30	KC 881	141504	34/65	DLC-1620	277140	47	3266	107135	60
DDG 800 SO	--	81	KF 881	141514	34/65	1701	372521	24	3510	257190	38
801	001524	72	KUF 881	141494	34/65	1702	303521	24	3520	257140	39
FW 801	001514	79	W 881	141524	79	1703	292521	24	3680	137364	60
GW 801	001534	79	890	245524	75	1704	114521	24	3681	137366	60
KC 801 L	697504	34/65	DDG 893	893544	81	1706	372512	24	3780	200364	60
KF 801 L	697514	34/65	DDG 894	894544	81	1707	303512	24	3781	200366	60
KUF 801 L	697494	34/65	900 SO	--	27 / 63	1708	292512	24	3870	538175	61
W 801	001524	79	909	068524	75	1709	114512	24	3982	107382	61
805	010524	72	0910	225190	38	1710	141190	38	4001	603391	100/101
807	225524	72	0920	225140	39	1720	141140	39	4004	610415	101
808	014524	72	0930	225110	41	1725	141137	40	4005	603391	100
809	019524	72	0931	225110	41	1726	141194	40	4007	604391	100/101
0810	289190	38	1001	372524	23	1727	141180	40	L 4007	604395	100
812	022524	72	1005	371524	23	1730	141110	32/41	4008	610415	101
818	041524	72	1010	257190	38	1741	141141	42	4009	603391	100
0820	289140	39	1020	114524	23	1801	372522	17	4010	602436	102
825	304524	72	R 1020	372533	13	1802	114522	17	4011	623444	101
0825	289137	40	1023	114524	23	1803	303522	17	4013	622444	101
0826	289194	40	1030	257524	23	1810	277190	38	4015	623443	101
0827	289180	40	1030	257110	41	1811	372511	17	4017	611418	101
0830	289110	32/41	R 1030	372523	13/33	1812	114511	17	4018	615422	101
FW 830 L	239514	79	R 1040	372513	13/33	1813	303511	17	4019	615422	101
GW 830 L	239534	79	1100	114534	25	1820	277140	39	4020	604391	100
W 830 L	239524	79	1101	114533	25	1821	372502	17	4021	604391	100/101
835	109524	73	1102	114513	25	1822	114502	17	4022	612434	102
837	111524	73	1103	114503	25	1823	303502	17	4023	602436	102
840	111524	73	1104	114514	25	1830	277110	41	4024	--	102
0840	289191	42	1105	114493	25	1924	187134	40	4025	--	102
DDG 840	840544	81	1106 UM	114523	25	R 2020	243533	13	4026	--	102
842 R	143524	73	1107	612432	25/100	2024	199134	40	4027	--	102
845	170524	73	1108	373523	25	R 2030	243523	13	4029	604391	100/101
W 846 KR	545524	79	1109 SO	--	24	R 2040	243513	13	4030	--	100
847	172524	73	1110	--	25	2100	372524	21	4031	--	100
848	173524	73	1110	237190	38	2110 SO	--	29	4032	--	102
848 A	184524	73	DLC-1110	237190	47	2124	141134	40	4037	607372	100
849	196524	74	1124	237134	40	2224	289134	40	4038	611372	100

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite
4039	602436	100	5424	274134	40	6842 KR	158534	73	11009 SO	--	24
4060	205175	61	DLC-5424	274134	47	6842 R	143534	73	18044	243522	17
4060	--	99	5450	274220	42	6848	173534	74	18144	243511	17
5000 SO	--	93	DLC-5450	274220	47	6848 L	175534	74	18244	243502	17
5002	012513	90	5451	274221	43	6850	199534	74	30001	373513	11
5005	112513	90	5455	274223	43	6856	198534	74	30010	303513	11
5008	250513	90	5470	274175	44	6863	250534	75	30004	--	27
5009	172513	90	5480	274215	45	6924	194134	40	30041	292513	11
5022	161513	90	5485	274222	45	DLC-6924	194134	47	30042	303513	11
5023	248513	90	5490	--	45	6925	194137	40	30043	372513	11
5024	110513	90	5510	194190	38	6926	194194	40	30044	243513	11
5025	023513	90	DLC-5510	194190	47	6927	194180	40	30047	345514	11
5026	023513	90	5520	194140	39	7000	327504	31	30090 SO	--	27
5027	023513	90	5550	194220	42	FL 7000	327504	31	30100 SO	--	27
5028	488513	90	5570	194175	44	7001	327504	31	40500	--	98
5029	225513	90	5580	194215	45	7002	327504	31	40510	--	98
5030	030513	90	5610	194190	38	7003	327524	31	40530	--	98
5100 SO	--	93	DLC-5610	194190	47	7004	327524	31	40570	--	98
5101	001523	90	L 5610	194192	46	7005	371534	31	40580	--	98
5102	112523	90	5620	194140	39	7010	237190	38	40600	--	98
5103	013523	90	DLC-5620	194140	47	7020	237140	39	40601	--	98
5105	112523	90	L 5620	194142	46	7050	237220	42	40602	--	98
5106	112523	90	5630	194110	32/41	7070	237175	44	40603	--	98
5107	142523	90	5650	194220	42	7110	001190	38	40610	--	98
5108	250523	90	DLC-5650	194220	47	7120	001140	39	K 900445	--	103
5109	172523	90	5651	194221	43	7170	001175	44	K 900446	--	103
5110	174523	90	5670	194175	44	7210	274190	38	K 900447	--	103
5110	237190	38	5680	194215	45	DLC-7210	274190	47			
5111	199523	90	5710	194190	38	7220	274140	39			
5112	370523	90	DLC-5710	194190	47	DLC-7220	274140	47			
5113	345523	90/91	5720	194140	39	7224	274134	40			
5114	370523	90	DLC-5720	194140	47	7225	274137	40			
5115	161523	90	5730	194110	41	7227	274180	40			
5117	141523	90	5740	194191	42	7230	274110	41			
5118	199523	90	5741	194141	42	7270	274175	44			
5119	030523	90	5760	194102	43	7275	274176	44			
5120	274523	90	5770	194175	44	7710	237190	38			
5120	237140	39	5775	194176	44	7720	237140	39			
5121	143523	90	5810	137190	38	7724	237134	40			
5122	345523	90/91	5820	137140	39	7730	237110	41			
5123	272523	90	5830	238544	72	7775	237176	44			
5150	237220	42	5848 L	175544	74	7800	423364	61			
5170	237175	44	T 5848 L	175544	77	7995	153001	61			
5180	237215	45	5850	137220	42	8001	107524	9 / 95			
5205	112542	91	5855	137223	43	G 8001	107534	9 / 95			
5206	112542	91	5856	198544	74	8002	173524	9 / 95			
5208	250542	91	T 5856	200544	77	G 8002	173534	9 / 95			
5209	172542	91	5860	251544	75	8003	372524	9 / 95			
5210	263190	38	5862	274544	75	8004	024524	9 / 95			
DLC-5210	263190	47	5870	137175	44	8005	248524	9 / 95			
5211	199542	91	5880	137215	45	8006	010524	9 / 95			
5218	199542	91	5885	142222	45	8007	198524	9 / 95			
5220	263140	39	5910	257R190	38	8858	165514	74			
5250	263220	42	5970	201175	44	8859	166514	74			
5251	263221	43	6050	263220	42	9001	--	94			
5270	263175	44	6055	263223	43	9002	--	94			
5275	263176	44	L 6055	263225	46	G 9002	--	94			
5280	263215	45	6075	263176	44	9003	--	94			
5310	257190	38	6085	263222	45	9004	--	94			
DLC-5310	257190	47	6110	257190	38	9005	--	94			
5320	257140	39	6120	257140	39	9006	--	94			
5331	274543	91	6210	263190	38	9007	--	94			
5332	143543	91	6220	263140	39	9009	--	94			
5350	257220	42	6310	277190	38	9900 SO	--	93			
5369	263544	76	6320	277140	39	9920	--	99			
5370	257175	44	6370	277175	44	11001	114533	25			
5380	257215	45	6410	194190	38	11002	114513	25			
5410	274190	38	6420	194140	39	11003	114503	25			
DLC-5410	274190	47	6470	194175	44	11004	114514	25			
L 5410	274192	46	6510	113190	38	11005	114493	25			
5420	274140	39	6570	110175	44	11006	114523	25			
DLC-5420	274140	47	6801	001534	72	11007	612432	25/100			