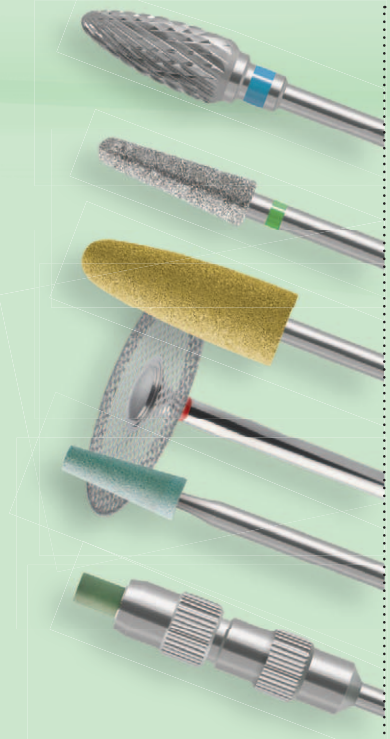
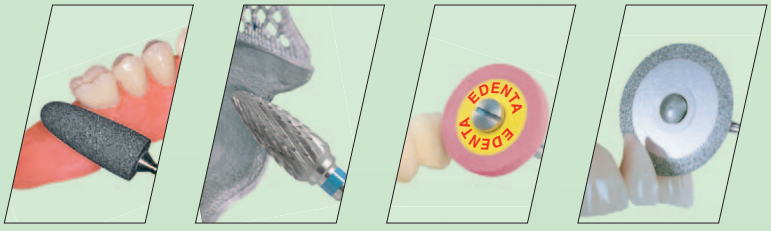
edenta

EDENTA DENTAL

LABOR
LABORATORY
LABORATOIRE





POLISHER
TUNGSTEN CARBIDE
STEEL
DIAMOND
ACCESSORIES
INSTRUCTIONS FOR USE

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.

© 12/2017 – **EDENTA** AG, Switzerland – All rights reserved – Printed in Switzerland

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.com

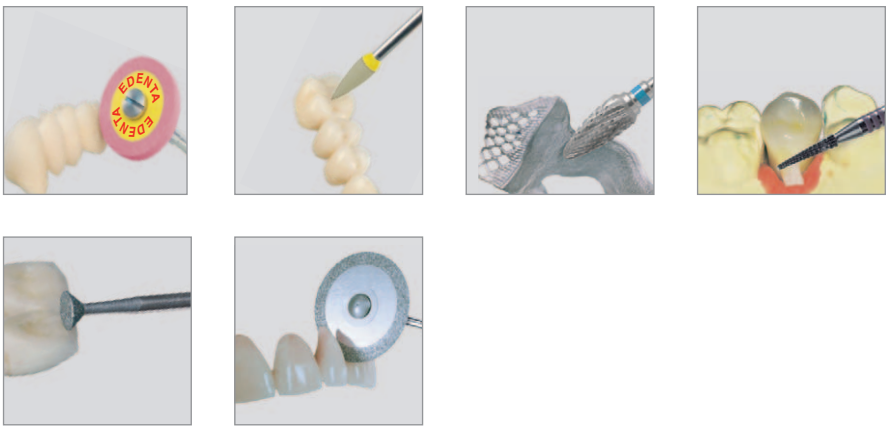
Quality Made in Switzerland

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.com



La qualité „made in Switzerland“

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

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

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

EDENTA en ligne
Toujours parfaitement informés, vous le serez grâce à notre site.
www.edenta.com

edenta

POLIERER · POLISHER · POLISSOIRS

Seite / Page

Keramik Polierer	•	Polishers for Ceramic	• Polissage de céramique
Polierer für PMMA	•	Polishers for PMMA	• Polissage de PMMA
Polierer für Edelmetall	•	Precious Alloy Polishers	• Polissage des métaux précieux
Composite Polierer	•	Composite Polisher	• Polissage de composite
Polierer für Kunststoffe	•	Polisher for Acrylics	• Polissoirs pour les résines acryliques
Universal Polierer	•	Universal Polishers	• Polissage universel
Polierer für CrCo und NE-Legierungen	•	CrCo & NP-Alloys	• Alliages non Précieux & CrCo
Titan Polierer	•	Titanium Polishers	• Polissage de Titane
Fissuren Polierer	•	Occlusal Polishers	• Finition des Faces Occlusales
Prep Sets, Bürsten	•	Prep Sets, Brushes	• Prep Sets, Brossettes
Keramische Schleifkörper	•	Ceramic Abrasives	• Abrasifs à liant céramique
Separierscheiben / Trennscheiben	•	Separating Discs	• Disques à Séparer / à Tronçonner
CAD/CAM ZrO_2, Peek und PMMA	•	CAD/CAM ZrO_2, Peek and PMMA	• CAD/CAM ZrO_2, Peek et PMMA

6 - 41

HARTMETALL · TUNGSTEN CARBIDE · CARBURE DE TUNGSTÈNE

Seite / Page

Hartmetallfräser	•	Tungsten Carbide Cutter	• Fraises en Carbure
Volcano Fräser	•	Volcano TC Cutter	• Fraise à Volcano
HM Bohrer & Finierer	•	TC Burs & Finisher	• Fraises en Carbure & Fraises à Finir
Anwendungsempfehlungen	•	Application recommendations	• Application recommandations
Keramik Bearbeitung	•	Treatment of Ceramic	• Traitement de Céramique
Frästechnik	•	Milling Technique	• Technique de Fraisage
Fräser - Set	•	Milling - Set	• Set de Fraisage
Frästechnik für ZrO_2	•	Milling Technique for ZrO_2	• Technique de Fraisage pour ZrO_2
Bearbeitung von ZrO_2 (K-Diamanten)	•	Work of ZrO_2 (K-Diamonds)	• Usinage de ZrO_2 (K-Diamonds)

42 - 77

STAHL · STEEL · ACIER

Seite / Page

Stahlbohrer	•	Steel Burs	• Instruments en Acier

78 - 81

DIAMANT · DIAMOND · DIAMANT

Seite / Page

HP Diamanten	•	HP Diamonds	• Diamants PM
Turbo Diamanten	•	Turbo Diamonds	• Diamants Turbo
Diamantstreifen	•	Diamond Strips	• Strips diamantés
K-Diamanten	•	K-Diamonds	• K-Diamonds
WhiteTIGER Diamanten FG	•	WhiteTIGER Diamonds FG	• WhiteTIGER FG Diamants
Diamant Trimmer	•	Diamond Grinder	• Diamants à dégrossir
Diamantscheiben	•	Diamond Discs	• Disques Diamants
Sinter-Diamanten	•	Sintered Diamonds	• Diamants dans la masse
Supermax	•	Supermax	• Supermax
CeraPro ZrO_2 Bearbeitung	•	CeraPro ZrO_2 Preparation	• CeraPro Traitement ZrO_2
CeraTec	•	CeraTec	• CeraTec
CeraStar	•	CeraStar	• CeraStar
Rubynit Trimmer	•	Rubynit Grinder	• Rubynit Abrasifs

82 - 110

ZUBEHÖR · ACCESSORIES · ACCESSOIRES

Seite / Page

Bohrerständer	• Bur Blocks	• Support pour fraises	111 - 118
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	
Walzenträger	• 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	• Annneaux de retentions	
Mustermappen	• Sample case	• Présentoir	

GEBRAUCHSHINWEISE · INSTRUCTIONS FOR USE · CONSEILS POUR L‘UTILISATION

Seite / Page

Schaftarten	• Shank typ	• Types de tiges	119 - 130
Bestellbeispiel	• Order example	• Exemple de commande	
Nummernsystem ISO	• Numbering System ISO	• Systéme 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.

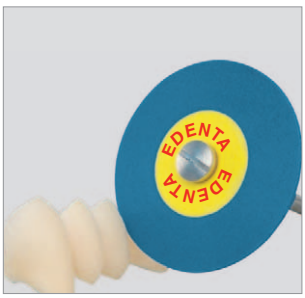
Des résultats de polissage toujours parfaits avec les matériaux céramiques, les alliages précieux, l'or, les alliages NP, les composites et les résines du fait des étapes de polissage coordonnées de manière optimale.

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 - 15
Exa Cerapol	Exa Cerapol	Exa Cerapol	
Cerapol Super	Cerapol Super	Cerapol Super	
CeraPro	CeraPro	CeraPro	
CeraTec	CeraTec	CeraTec	
CeraGloss	CeraGloss	CeraGloss	
StarGloss	StarGloss	StarGloss	
StarTec, Occlupol StarTec	StarTec, Occlupol StarTec	StarTec, Occlupol StarTec	
CeraStar	CeraStar	CeraStar	
PMMA Polierer	**Polishers for PMMA**	**Polissage de PMMA**	40 - 41
ExaStar	ExaStar	ExaStar	
Polierer für Edelmetall	**Precious Alloy Polishers**	**Polissage des métaux précieux**	16 - 19
Alphaflex	Alphaflex	Alphaflex	
Goldstar	Goldstar	Goldstar	
Polierer für Kunststoffe	**Polisher for Acrylics**	**Polissage des matériaux acrylique**	20 - 23
ExaTechnique	ExaTechnique	ExaTechnnique	
Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	
Softcrack	Softcrack	Softcrack	
Universal Polierer	**Universal Polishers**	**Polissage universels**	22 - 25
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**	24 - 25
Chromopol	Chromopol	Chromopol	
Steelprofi	Steelprofi	Steelprofi	
NE-Polisher	NE-Polisher	NE-Polisher	
Titan Polierer	**Titanium Polishers**	**Polissage de Titane**	26
Titanium Polisher	Titanium Polisher	Titanium Polisher	
Fissuren Polierer	**Occlusal Polishers**	**Finition des faces occlusales**	26-27
Occlupol Assortment	Occlupol Assortment	Occlupol Assortment	
Occlupol	Occlupol	Occlupol	
Stahlpinsel	Steel Brush	Brosse en acier	
Zurichtstein	Dressing Stone	Pierre d'affûtage	
Mandrell	Mandrel	Mandrin	
Prep Sets	**Prep Sets**	**Jeux de préparation**	28 - 31
Cerapol Adjustment Kit	Cerapol Adjustment Kit	Cerapol Adjustment Kit	
CeraGloss HP Ceramic Kit	CeraGloss HP Ceramic Kit	CeraGloss HP Ceramic Kit	
CeraGloss Trial Kit	CeraGloss Trial Kit	CeraGloss Trial Kit	
Ceramic Adjustment Kit	Ceramic Adjustment Kit	Ceramic Adjustment Kit	
Acrylic Polisher blue Kit	Acrylic Polisher blue Kit	Acrylic Polisher blue Kit	
Denture Adjustment Kit	Denture Adjustment Kit	Denture Adjustment Kit	
Orthodontic Kit	Orthodontic Kit	Orthodontic Kit	
Softrelining Polisher Set	Softrelining Polisher Set	Softrelining Polisher Set	
Bürsten	**Brushes**	**Brossettes**	32 - 33
Abrasives	**Abrasives**	**Abrasives**	34
Keramische Schleifkörper	Ceramic Abrasives	Abrasifs à liant céramique	
Separierscheiben / Trennscheiben	**Separating Discs**	**Disques à Séparer / à Tronçonner**	35
CAD/CAM ZrO_2, PEEK & PMMA	**CAD/CAM ZrO_2, PEEK & PMMA**	**CAD/CAM ZrO_2, PEEK & PMMA**	36 - 41
Bearbeitung ungesintertes ZrO_2	Trimming unsintered ZrO_2	Travail de ZrO_2 non fritté	14 - 15
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

Abrasiv Trimmer mit Diamantkörnung.

Für schnellen und schonenden Material-Abtrag bei der Bearbeitung von ZrO_2 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 ZrO_2 porcelain-/all-porcelain.

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

Apply only light pressure when preparing.

Polissoir abrasif avec grains de diamants.

Pour un enlèvement de matériau rapide et sans endommagement lors du façonnage de la céramique-/tout céramique ZrO_2 ou de la porcelaine.

Pour ébaucher et façonner des surfaces vestibulaires ou buccales étendues sans échauffement de l'objet.
Travailler exclusivement avec une pression modérée.

CeraTec

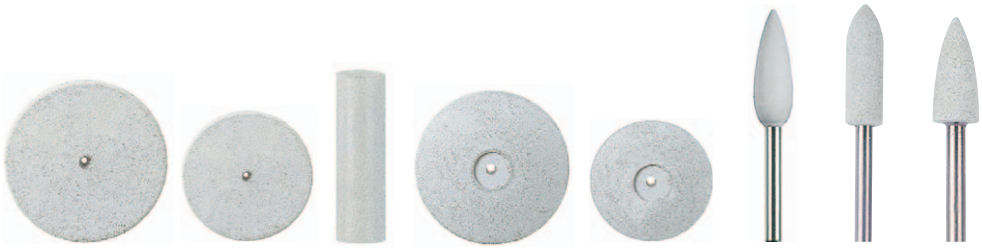
Zur Bearbeitung von Hochleistungs-Zirkon mit sehr hohen Härtegraden > 900 MPa.
Formen, Ball und Torpedo:
Die Ballform zur Bearbeitung von Okklusalflächen, gewährleistet während der Bearbeitung immer eine optimale Sicht auf die Arbeitsfläche. Mit der Torpedoform sind selbst schwierige Approximalräume bei Brücken, sowie komplizierte, wellenartige Präparationsränder,zu bearbeiten.

For preparing high-performance zirconia with very high degrees of hardness >900 MPa.
Shapes, ball and torpedo:
The ball shape is used for preparing occlusal surfaces and guarantees an optimal view of the trimming surface during preparation. The torpedo shape can be used for finishing even difficult interproximal spaces with bridges and complicated, undulating preparation margins.

Pour le travail de la zircone présentant un haut degré de dureté >900 MPa.
Formes boule et torpédo:
La forme boule, conçue pour les retouches des faces occlusales, permet d'avoir en permanence une vision optimale de la surface de travail. Avec la forme torpédo, il est possible de travailler dans les espaces inter-proximaux difficiles d'accès des bridges et de retoucher les bords des preparations curvilignes complexes.

Exa Cerapol

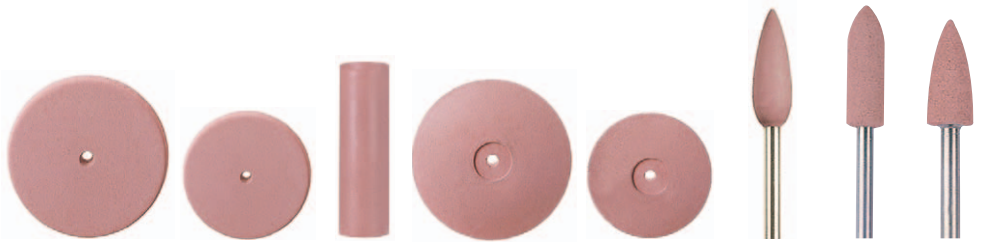
20.000
12/100



L mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
Order No.	**0301UM**	**0302UM**	**0315UM**	**0310UM**	**0311UM**	**0330HP**	**0351HP**	**0384HP**
ISO No. 658 900...	372 525 220	372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170			
ISO No. 658 104...						257 525 055	292 525 050	243 525 055
Stufe • Step • Etape	**1**							

Exa Cerapol

10.000
12/100



L mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
Order No.	**0306UM**	**0307UM**	**0320UM**	**0316UM**	**0317UM**	**0340HP**	**0361HP**	**0394HP**
ISO No. 658 900...	372 515 220	372 515 170	114 515 060	303 515 220	303 515 170			
ISO No. 658 104...						257 515 055	292 515 050	243 515 055
Stufe • Step • Etape	**2**							

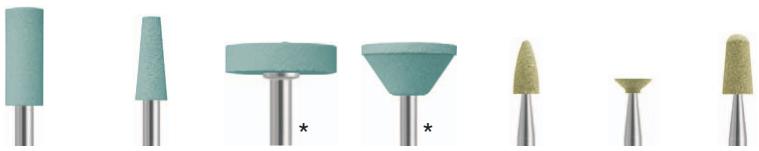
Cerapol Super

5.000
12/100

L mm	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	220	050	150	150	055
Order No.	**0321UM**	**0322UM**	**0371HP**	**0373HP**	**0375HP**	**0374HP**
ISO No. 658 900...	372 504 220	303 504 220				
ISO No. 658 104...			292 504 050	303 504 150	373 504 150	243 504 055

CeraPro

opt. 12.000
10.000 - 15.000
5.000 *
1



L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size ∅ 1/10 mm	050	040	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					
			5.000				

• Grüner Ring grob / green ring coarse / bague verte gros grain

CeraTec

opt. 10.000
10.000 - 12.000
opt. 5.000 *
1

L mm	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	2,0
Size ∅ 1/10 mm	040	035	050	040	035	040	240
Order No.	**952.040HP**	**955.035HP**	**956.050HP**	**957.040HP**	**958.035HP**	**959.040HP**	**960.240HP**
ISO No. 805 104...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

CeraGloss

3-Stufen Diamant-Poliersystem zur Bearbeitung aller Keramikmaterialien ZrO_2 ohne Hitzeentwicklung. Brilliante 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.

Stufe 1 = Grün: Grobe Körnung.
Zum Vorschleifen, für schnellen und groben Materialabtrag.

Stufe 2 = Blau: Mittelgrobe Körnung.
Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Stufe 3 = Gelb: Superfeine Körnung.
Für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

3-step diamond-polishing system for working on all types of ceramic ZrO_2 without heat generation. A new binding component as well as the diamonds allow for optimum polishing results, achieved without any polishing paste.

Instructions for use:
- Apply only light pressure when polishing.
- In order to achieve optimal polishing results, it is important to use the three polishers in the sequence as mentioned.

Step 1 = Green: Coarse grit.
For pre-grinding, for quick and bulk material reduction.

Step 2 = Blue: Medium-coarse grit.
For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

Step 3 = Yellow: Superfine grit.
For high-shine polishing without additional final glaze.

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

Recommandations pour l'utilisation:
- Travailler toujours avec une pression modérée.
- Pour le meilleur résultat possible, il est important de travailler en trois étapes, comme indiqué.

Etape 1: = Vert: Grain gros.
Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.

Etape 2: = Bleu: Grain moyen.
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Etape 3: = Jaune: Grain super-fin.
Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

CeraGloss-Flex

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

Stufe 1 = Blau, Polieren zur Oberflächenglättung

Stufe 2 = Gelb, Hochglanzpolitur ohne Polierpaste, ohne zusätzlichen Glanzbrand.

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

Step 1 = Blue, polishing to smooth the surface

Step 2 = Yellow, high-lustre polishing without polishing paste, without additional final glaze.

Pour obtenir des surfaces durablement brillantes, Spécialement efficaces dans les espaces inter-dentaires et pour le polissage des contours. Le polissoir flexible et fin s'applique parfaitement sur la forme anatomique de la surface dentaire.

Etape 1 = bleu, polissage pour le lissage superficieltung

Etape 2 = jaune, brillantage sans pâte à polir, sans glaçage supplémentaire.

CeraStar

Durch den neu entwickelten CeraStar Trimmer ist es möglich alle Vollkeramik-Werkstoffe noch schonender zu Bearbeiten. Zwei überaus wirkungsvolle Werkstoffe - Diamant und Keramik- verbunden zu einer progressiven neuen Körnung, der Hybridkörnung erlauben eine materialspezifische und somit materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen.

Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat, Zirkonverstärktes Lithium Silikat (ZLS), Hybrid-Keramik, sowie alle gängigen Verblendkeramiken.

Every all-ceramic material can be prepared even more gently using the newly developed CeraStar trimmers. Two highly efficient materials - diamond and ceramic - combined to a progressive new grit. The hybrid grit enables material-specific and thus material-friendly preparation of the sintered ceramic for avoiding microcracks.

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

Il est possible de travailler les matériaux entièrement en céramique de manière encore plus soignée grâce à la nouvelle meulette CeraStar. Les deux matériaux particulièrement efficaces - le diamant et la céramique - reliés à un nouveau grain progressif ou grain hybride permettent de travailler les céramiques vitreuses de manière spécifique et soignée; ce qui permet d'éviter la formation de microfissures.

Pour un traitement sûr et en douceur du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zircone (ZLS), de la céramique hybride, ainsi que toutes les céramiques de recouvrement actuelles.

CeraGloss

1

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

CeraGloss
CeraGloss-Flex

1

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

CeraGloss
CeraGloss-Flex

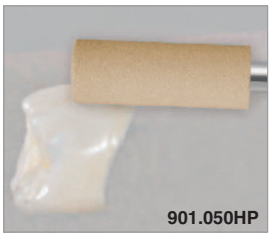
1

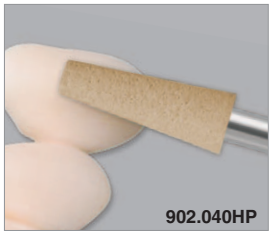
L mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
Size ∅ 1/10 mm	050	150	150	055	250	250	220
Order No.	**30041HP**	**30042HP**	**30043HP**	**30044HP**	**30001HP**	**30010HP**	**30047HP**
ISO No. 802 104...	292 513 050	303 513 150	372 513 150	243 513 055	373 513 250	303 513 250	345 514 220
Stufe • Step • Etape	3			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

CeraStar

max. 15.000
opt. 12.000
1

L mm	13,0	11,0
Size ∅ 1/10 mm	050	040
Order No.	**901.050HP**	**902.040HP**
ISO No. 865 104...	107 524 050	173 524 040





StarGloss

Diamant Keramik Polierer

Neue Keramik-Materialien und deren Bearbeitungs-Techniken verlangen nach neuen Polier-Systemen. Speziell entwickelt für die schonende Bearbeitung von Keramik- und Vollkeramik-Restaurationen (Zirkonoxid).

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

Die StarGloss Polierer garantieren eine schonende und erfolgreiche Bearbeitung von Vollkeramik-Materialien ZrO_2.

1. Stufe = Blau: **Grobe Körnung**
Zum Vorschleifen und Konturieren, für schnellen und groben Materialabtrag.

2. Stufe = Rosa: **Mittelgrobe Körnung**
Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.

3. Stufe = Grau: **Superfeine Körnung**
Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Diamond Porcelain Polishers

New ceramic systems and their processing techniques require new polishing systems. Specifically developed for gently polishing porcelain and all-ceramic restorations (zirconia).

Diamond grit with a highly condensed, long-mesh synthetic bonder, produce an outstanding surface texture. Finish, smooth and high-lustre polish without using polishing paste or needing an extra glaze firing.

These StarGloss polishers are guaranteed to polish all-ceramics ZrO_2 gently and successfully.

Step 1 = Blue: **Coarse grit**
For pre-grinding, for quick and bulk material reduction.

Step 2 = Pink: **Medium grit**
For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.

Step 3 = Grey: **Superfine grit**
For high-shine polishing without additional final glaze.

Polissoirs céramique imprégnés diamants

Les nouveaux matériaux céramiques et leurs techniques d´élaboration demandent un nouveau système de polissage. Particulièrement développé pour un traitement doux des restaurations céramiques et tout-céramique (oxyde de zirconium).
La granulométrie diamantée en relation avec une liaison synthétique hautement renforcée garantit une qualité de surface très grande. Finition, polissage et brillantage sans pâte à polir ou autre glaçage supplémentaire.

Les fraises à polir Star-Gloss garantissent un traitement doux et avec succès des matériaux tout-céramique ZrO_2.

Etape 1 = Bleu: **Grain gros**
Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.

Etape 2 = Rose: **Grain moyen**
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Step 3 = Gris: **Grain super-fin**
Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

StarTec

Diamant-Polierer zur Bearbeitung von Zirkon, <900 MPa speziell auch zum Bearbeiten von Zirkongerüst-Rändern welche sich mit dem StarTec Polierer so leicht ausdünnen lassen, wie man dies bis anhin nur von Metallgerüst-Rändern kannte.

Bei der Ausdünnung mit Keramikschleifern besteht immer die Gefahr des Ausreissens der sehr feinen Rändern.

Der StarTec Polierer verhindert ein Ausreissen und erhöht damit die Verarbeitungssicherheit in der Zirkonbearbeitung.

Diamond-Polisher for preparing zirconia, <900 MPa specially also for preparing zirconia margins, which can be so easily thinned using the StarTec polishers, as has only been known previously with metal framework margins.

When thinning margins using ceramic trimmers there is always the risk of the very fine margins breaking off.

The StarTec polisher prevents breaking off and therefore increases the processing reliability during zirconia preparation.

Polissoir imprégnés diamants pour le travail de la zircone <900 MPa en particulier pour le travail des bords des armatures en zircone qui peuvent facilement être amincis avec les polissoirs StarTec , comme c'était le cas jusqu'à présent avec les bords des armatures métalliques.

En effet, il subsiste toujours un risque d'arrachement des bords très fins en utilisant des disques pour céramique lors de l'amincissement.

Les polissoirs StarTec permettent d'éviter ce risque d'arrachement et engendrent ainsi une plus grande sécurité lors du travail de la zircone.

Occlupol StarTec

Kauflächen-Polierer mit Diamantkörnung für die schonende Bearbeitung von:

Zirkoniumdioxid,
Lithium-Disilikat,
Zirkonverstärktes Lithium Silikat (ZLS),
Hybrid-Keramik,
sowie alle gängigen Verblendkeramiken.

Occlusal surface polishers with diamond particles for gentle preparation of :

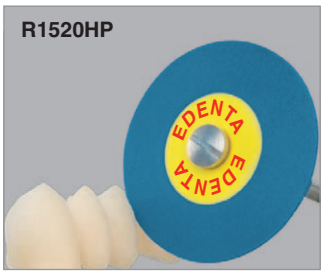
zirconia,
lithium disilicate,
zirconia-reinforced lithium silicate (ZLS),
hybrid ceramic
and all conventional veneering porcelains.

Polissoirs diamantés pour les surfaces masticatrices permettant de travailler de manière soignée:
le dioxyde de zirconium,
le disilicate de lithium,
le silicate de lithium renforcé à la zircone (ZLS),
les céramiques hybrides ainsi que toutes
les céramiques cosmétiques courantes.

StarGloss

1

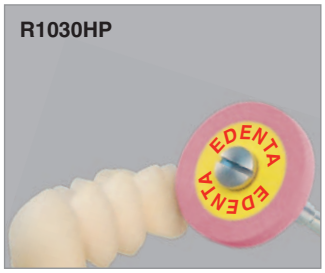
L mm	2,5	14,0	2,0
Size ∅ 1/10 mm	170	040	260
opt.	10.000	10.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	**R1020HP**	**R2020HP**	**R1520HP**
ISO No. 803 104...	372 533 170	243 533 040	303 533 260
Stufe • Step • Etape		**1**	



StarGloss

1

L mm	2,5	14,0	2,0
Size ∅ 1/10 mm	170	040	260
opt.	10.000	10.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	**R1030HP**	**R2030HP**	**R1530HP**
ISO No. 803 104...	372 523 170	243 523 040	303 523 260
Stufe • Step • Etape		**2**	



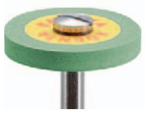
StarGloss

1

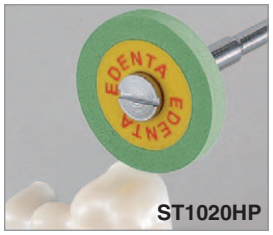
L mm	2,5	14,0	2,0
Size ∅ 1/10 mm	170	040	260
opt.	7.000	7.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	**R1040HP**	**R2040HP**	**R1540HP**
ISO No. 803 104...	372 513 170	243 513 040	303 513 260
Stufe • Step • Etape		**3**	

StarTec

1



L mm	2,5
Size ∅ 1/10 mm	170
opt.	10.000
max.	15.000
Order No.	**ST1020HP**
ISO No. 804 104...	372 534 170
Stufe • Step • Etape	**1**



Sicheres Bearbeiten von Zirkongerüst-Rändern.
Safe finishing of zirconia framework margins.
Travail plus sûr des bords des armatures en zircone.

Occlupol

10

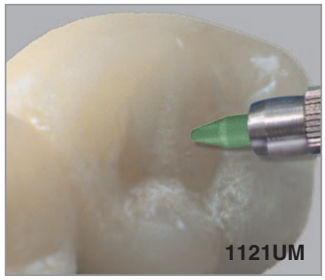
L mm	22,0	22,0	22,0
Size ∅ 1/10 mm	030	030	030
Order No.	**1121UM**	**1122UM**	**1123UM**
ISO No. 804 000...	114 534 030	114 524 030	114 514 030
	grob coarse rugueux	mittel medium moyen	fein fine fin
Speed max.	15.000	15.000	15.000
Speed opt.	12.000	12.000	10.000

Mandrel

max. 20.000

6 / 100

L mm	22,0
Size ∅ 1/10 mm	030
Order No.	**1107HP**
ISO No. 330 104...	612 432 030



StarTec

2 Stufiges Diamantpoliersystem

Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat, Zirkonverstärktes Lithium Silikat (ZLS), Hybrid-Keramik, sowie alle gängigen Verblendkeramiken. Nach dem Beschleifen in einer CAD/CAM Maschine weisen keramische Restaurationen eine Oberflächenrauhigkeit auf. Um die Antagonistenabrasion zu reduzieren, muss die Oberflächenrauhigkeit reduziert werden.

Die StarTec Polierer garantieren eine Finierung und Politur der Keramik-Oberfläche und somit eine minimale Oberflächenrauhigkeit.

2-step diamond polishing system

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

After milling in a CAD/CAM machine, ceramic restorations have a surface roughness. To reduce the abrasion on the opposing tooth the surface roughness must be reduced.

The StarTec polishers guarantee finishing and polishing of the ceramic surface and therefore minimum surface roughness.

Système de polissoirs diamantés en 2 étapes

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

Stufe 1 = Lila:	**Mittelgrobe Körnung** Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.	**Step 1 = Purple:**	**Medium grit** For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.	**Etape 1 = Violet:**	**Grain moyen** Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.
Stufe 2 = Gelb:	**Superfeine Körnung** Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.	**Step 2 = Yellow:**	**Superfine grit** For high-shine polishing without polishing paste and without additional final glaze.	**Etape 2 = Yaune:**	**Grain super-fin** Pour le polissage lustré, sans pâte à polier et sans glaçage supplémentaire.

CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION

Nachbearbeitung von ungesinterten Zirconia-Weisslingen 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 von „weichem" Zirkonoxid (ZrO2- Weisslingen) erfolgt wie nachfolgend beschrieben (1/2/3).

1. **HM-Fräser, 0175.023HP** Trennen der Haltestege
2. **HM-Fräser, 0830.023HP** – Verschleifen der Ansatzstellen der Haltestege sowie Korrekturen von Unebenheiten
3. **Polierer, 0664HP-0669HP** – Glättung der Oberflächen um eine optimale Eindringtiefe von Flüssigfarben zu gewährleisten

Trimming unsintered zirconia copings before sintering/stain sintering

A prerequisite for a high service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly preparation of the unsintered ZrO2 restoration. Optimum preparation of "soft" zircon oxide (ZrO2 partially sintered copings) is completed as described in the following (1/2/3).

1. **TC Cutter, 0175.023HP** Separation of the retention bars
2. **TC Cutter, 0830.023HP** – Trimming attachment areas of the retention bars and adjustment of uneven areas
3. **Polisher, 0664HP-0669HP** – Smoothing of the surfaces to ensure colouring liquids penetrate to an optimum depth.

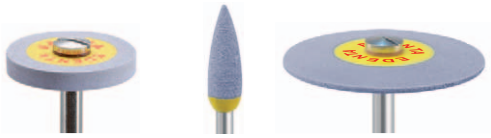
Traitement des blocs de zircone non frittée avant le frittage /avant coloration

La condition pour une durée de vie élevée des restaurations tout-céramique est un matériel spécifique, et donc un traitement en douceur des restaurations non frittées en ZrO2. Le traitement optimal de l'oxyde de zirconium „blanc" (blocs de ZrO2) a lieu comme décrit ci-dessous (1/2/3).

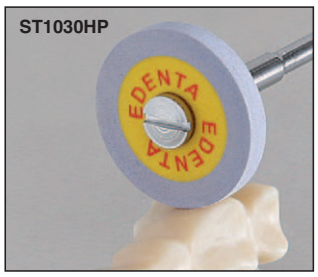
1. **Fraise en carbure de tungstène, 0175.023HP** pour sectionner les tiges
2. **Fraise en carbure de tungstène, 0830.023HP** – Lissage au niveau des attaches des tiges, ainsi que corrections des irrégularités
3. **Polissoirs, 0664HP-0669HP** – Lissage des surfaces afin de garantir une profondeur de pénétration optimale des liquides de couleur

StarTec

1



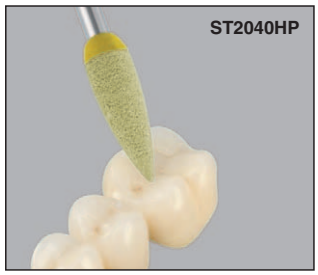
L mm	2,5	14,0	2,0
Size ∅ 1/10 mm	170	040	260
opt.	12.000	10.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	**ST1030HP**	**ST2030HP**	**ST1530HP**
ISO No. 804 104...	372 524 170	243 524 040	303 524 260
Stufe / Step / Etape		1	



StarTec

1

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



CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION

75

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

opt. 20.000

1

	Fig. No	261
	L mm	14,0
	Size ∅ 1/10 mm	023
Shank	**Order No.**	**0175.023HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 176 023

(1) **HM-Fräser, 0175.023HP** Trennen der Haltestege, Optimale Drehzahl 20.000 upm

TC Cutter, 0175.023HP Separation of the retention bars. Optimum speed 20.000 rpm

Fraise en carbure de tungstène, 0175.023HP pour sectionner les tiges, vitesse de rotation optimale 20.000 tours/mn.

30

Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

opt. 20.000

1

	Fig. No	139
	L mm	8,0
	Size ∅ 1/10 mm	023
Shank	**Order No.**	**0830.023HP**
HP	ISO 500 **104**...	289 110 023

(2) **HM-Fräser, 0830.023HP** – Verschleifen der Ansatzstellen der Haltestege sowie Korrekturen von Unebenheiten. Optimale Drehzahl 20.000 upm

TC Cutter, 0830.023HP – Trimming attachment areas of the retention bars and adjustment of uneven areas. Optimum speed 20.000 rpm

Fraise en carbure de tungstène, 0830.023HP – Lissage au niveau des attaches des tiges, ainsi que corrections des irrégularités. Vitesse de rotation optimale 20.000 tours/mn.

Exa Technique

Grau • Grey • Gris

opt. 10.000 - 15.000

HP 6 / 100

L mm	15,5	24,5
Size ∅ 1/10 mm	055	100
Order No.	**0669HP**	**0664HP**
ISO No. 658 104...	243 534 055	273 534 100

(3) **Polierer, 0664HP-0669HP** – Glättung der Oberflächen um eine optimale Eindringtiefe von Flüssigfarben zu gewährleisten. Optimale Drehzahl 10 – 15.000 upm

Polisher, 0664HP-0669HP – Smoothing of the surfaces to ensure colouring liquids penetrate to an optimum depth. Optimum speed 10 – 15.000 rpm

Polissoirs, 0664HP-0669HP – Lissage des surfaces afin de garantir une profondeur de pénétration optimale des liquides de couleur. Vitesse de rotation optimale 10.000 à 15.000 tours/mn.

Alphaflex

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Alphaflex

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

1. Stufe = Braun: Vorpolitur (Finieren).

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

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

Step 1 = Brown: Prepolishing (finishing).

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

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

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

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

Alphaflex

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

2. Stufe = Grün: Glanz-Politur.

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

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

Step 2 = Green: Lustre polishing.

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

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

Etape 2: = Vert: Lustrage.

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

Alphaflex

SuperGrün: Hochglanz - Politur.

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

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

SuperGreen: High-lustre polishing.

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

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

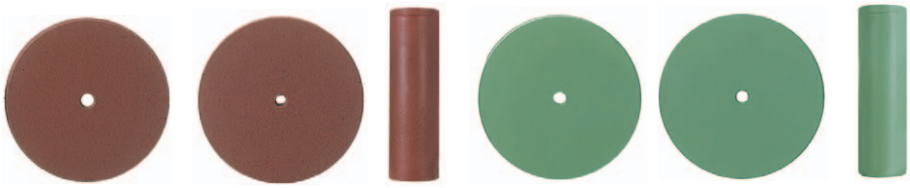
Polissoir **„SuperVert":** Brillantage.

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

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

Alphaflex

12/100



L mm	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
Size ∅ 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
Order No.	**0001UM**	**0005UM**	**0023UM**	**0101UM**	**0105UM**	**0123UM**
ISO No. 658 900...	372 513 220	371 513 220	114 513 060	372 503 220	371 503 220	114 503 060
Stufe • Step • Etape	**1**			**2**		
	↻ 20.000			↻ 10.000		

Alphaflex

12/100
6/100 (0047HP)

L mm	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
Size ∅ 1/10 mm	055	050	150	150	055	060	030	220
Order No.	**0040HP**	**0041HP**	**0042HP**	**0043HP**	**0044HP**	**0045HP**	**0046HP**	**0047HP**
ISO No. 658 104...	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 150	243 513 055	030 513 060	243 513 030	345 513 220
Stufe • Step • Etape	**1**							
	↻ 20.000							

Alphaflex

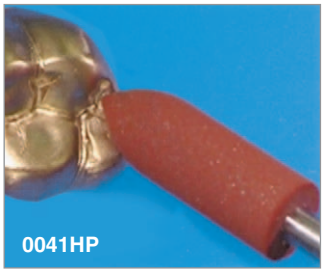
12/100
6/100 (0147HP)

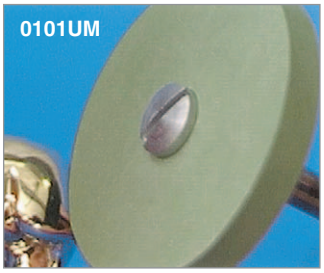
L mm	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
Size ∅ 1/10 mm	055	050	150	150	055	060	030	220
Order No.	**0140HP**	**0141HP**	**0142HP**	**0143HP**	**0144HP**	**0145HP**	**0146HP**	**0147HP**
ISO No. 658 104...	257 503 055	292 503 050	303 503 150	373 503 150	243 503 055	030 503 060	243 503 030	345 503 220
Stufe • Step • Etape	**2**							
	↻ 10.000							

Alphaflex
Supergrün
Supergreen
Supervert

12/100

L mm	16,0	2,5	2,0
Size ∅ 1/10 mm	050	150	150
Order No.	**BRY0141HP**	**BRY0142HP**	**BRY0143HP**
ISO No. 658 104...	292 493 050	303 493 150	373 493 150
	↻ 5.000		





Goldstar

3-Stufen Poliersystem für Gold und 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, smoothes

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.

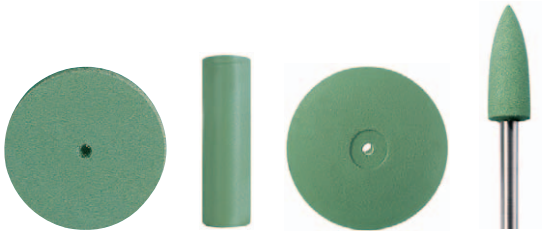
3. Stufe = Rosa: Hochglanz-Politur mit antioxidantischer Wirkung

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

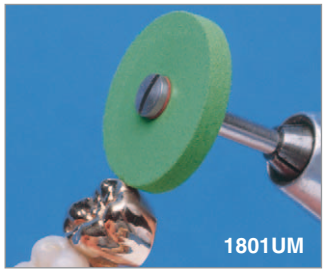
Etape 3 = Rose: Brillantage avec action anti-oxydante

Goldstar

12/100

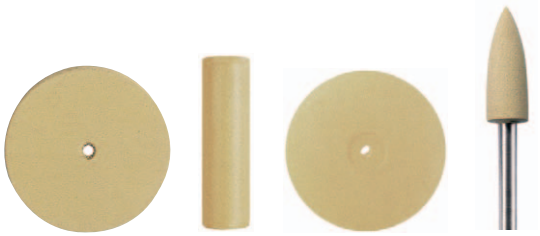


L mm	3,0	22,0	3,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	060	220	055
Order No.	**1801UM**	**1802UM**	**1803UM**	**18044HP**
ISO No. 658 900...	372 522 220	114 522 060	303 522 220	
ISO No. 658 104...				243 522 055
Stufe • Step • Etape	**1**			
	↻ 20.000			

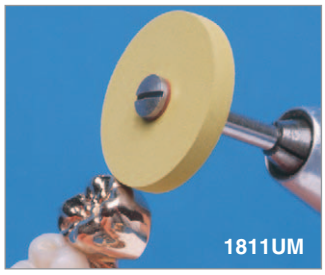


Goldstar

12/100

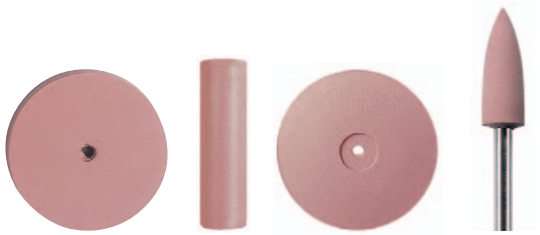


L mm	3,0	22,0	3,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	060	220	055
Order No.	**1811UM**	**1812UM**	**1813UM**	**18144HP**
ISO No. 658 900...	372 511 220	114 511 060	303 511 220	
ISO No. 658 104...				243 511 055
Stufe • Step • Etape	**2**			
	↻ 15.000			

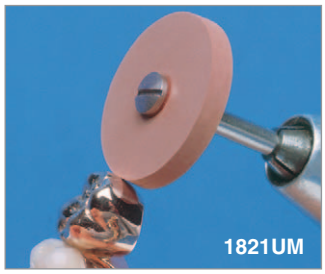


Goldstar

12/100



L mm	3,0	22,0	3,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	220	060	220	055
Order No.	**1821UM**	**1822UM**	**1823UM**	**18244HP**
ISO No. 658 900...	372 502 220	114 502 060	303 502 220	
ISO No. 658 104...				243 502 055
Stufe • Step • Etape	**3**			
	↻ 10.000			



Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

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	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Size ∅ 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
Order No.	**0671HP**	**0672HP**	**0673HP**	**0679HP**	**0677HP**	**0674HP**	**0675HP**	**0676HP**	**BR03UM**
ISO No. 658 104...	012 536 150	201 536 150	107 536 070	243 536 055	273 536 70	273 536 100	237 536 110	243 536 110	
ISO No. 658 900...									303 536 220
Stufe • Step • Etape	**1**								

Exa Technique

Grau • Grey • Gris

10.000 - 15.000

HP 6 / 100, UM 12 / 100

L mm	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Size ∅ 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
Order No.	**0661HP**	**0662HP**	**0663HP**	**0669HP**	**0667HP**	**0664HP**	**0665HP**	**0666HP**	**BR02UM**
ISO No. 658 104...	012 534 150	201 534 150	107 534 070	243 534 055	273 534 070	273 534 100	237 534 110	243 534 110	
ISO No. 658 900...									303 534 220
Stufe • Step • Etape	**2**								

Exa Technique

Gelb • Yellow • Jaune

5.000 - 7.000

HP 6 / 100, UM 12 / 100

L mm	18,0	18,0	20,0	15,5	20,0	24,5	18,0	19,5	3,0
Size ∅ 1/10 mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
Order No.	**0651HP**	**0652HP**	**0653HP**	**0659HP**	**0657HP**	**0654HP**	**0655HP**	**0656HP**	**BR01UM**
ISO No. 658 104...	012 514 150	201 514 150	107 514 070	243 514 055	273 514 070	273 514 100	237 514 110	243 514 110	
ISO No. 658 900...									303 514 220
Stufe • Step • Etape	**3**								

Acrylic Polisher

Blau • Blue • Bleu

10.000 - 15.000

6 / 100

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

POLIERER FÜR KUNSTSTOFFE • POLISHER FOR ACRYLICS • POLISSOIRS POUR RESINES

Softcrack

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

Hohe Abtragleistung, kein Schmieren

Geringe Wärmeentwicklung
Glatte Oberflächen ohne Streifenbildung
Ergonomische Formgebung

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

High material reduction, no smearing

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

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

Fort pouvoir d'enlèvement, sans encrassement

Faible échauffement
Surfaces lisses sans traces
Façonnage ergonomique

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Exa Intrapol

Universalpolierer aus Silicon für Kunststoffe und Gips.

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

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

Silicone universal polisher for acrylic resins and plaster.

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

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

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

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

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

Exa Dental

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

Grobe Körnung

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.

Coarse grit

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

Gros Grain

Exa Dental

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

Feine Körnung

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.

Fine grit

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

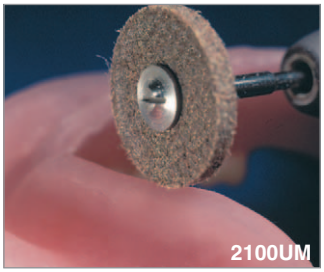
Grain fin

POLIERER FÜR KUNSTSTOFFE • POLISHER FOR ACRYLICS • POLISSOIRS POUR RESINES

Softcrack

8.000 - 12.000
10 + 1 Mandrell 4029HP

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



UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

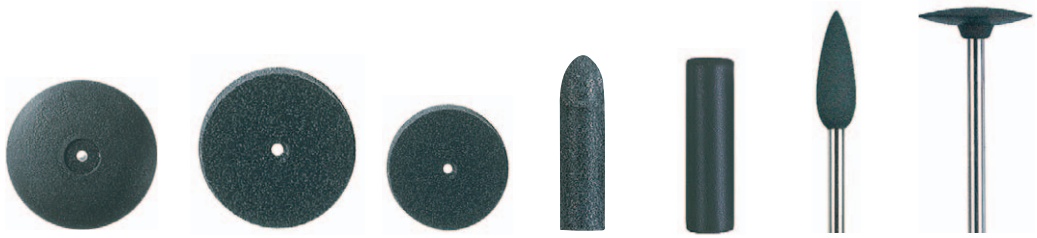
Exa Intrapol

12/100

L mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	3,0	3,0
Size ∅ 1/10 mm	220	220	170	060	070	220	170
Order No.	**0500UM**	**0501UM**	**0502UM**	**0522UM**	**0524UM**	**0510UM**	**0511UM**
ISO No. 658 900...	303 533 220	372 533 220	372 533 170	292 533 060	114 533 070	303 524 220	303 524 170
	grobe Körnung / coarse grit / gros grain					**feine Körnung / fine grit / grain très fin**	
	20.000					10.000	

Exa Dental

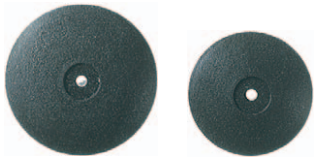
20.000
12/100



L mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	16,0	2,5
Size ∅ 1/10 mm	220	220	170	060	070	055	150
Order No.	**0400UM**	**0401UM**	**0402UM**	**0422UM**	**0424UM**	**0440HP**	**0442HP**
ISO No. 658 900...	303 523 220	372 523 220	372 523 170	292 523 060	114 523 070		
ISO No. 658 104...						257 523 055	303 523 150
	grobe Körnung / coarse grit / gros grain						

Exa Dental

10.000
12/100



L mm	3,0	3,0
Size ∅ 1/10 mm	220	170
Order No.	**0410UM**	**0411UM**
ISO No. 658 900...	303 513 220	303 513 170
	feine Körnung / fine grit / grain très fin	

Blue Line

Der blaue Universalpolierer aus 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, presious alloys, CrCo and titanium.

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

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

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

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

Chromopol

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

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

Erhältlich in 3 Korngrössen, fein, mittel und grob

Anwendungshinweise:
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
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 Vorpolitur 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.

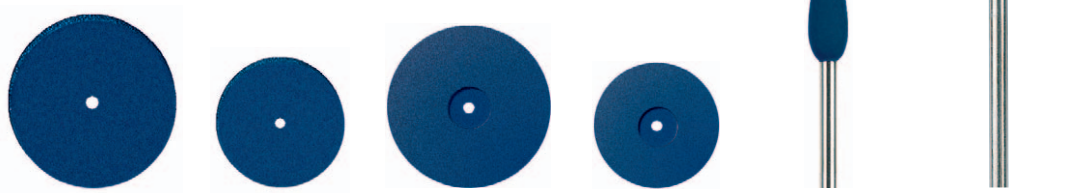
Adapté aussi comme moyen de pré-polissage par polissage abrasif.

Recommandations pour l'utilisation:
Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Blue Line

20.000
12 / 100

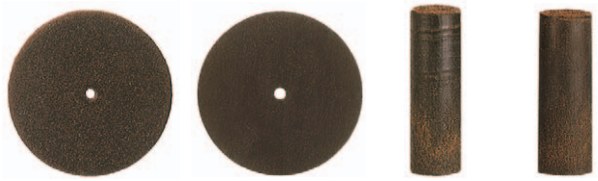


L mm	3,0	3,0	3,0	3,0	16,0	2,5
Size ∅ 1/10 mm	220	170	220	170	055	150
Order No.	**Blau 0401UM**	**Blau 0402UM**	**Blau 0410UM**	**Blau 0411UM**	**Blau 0440HP**	**Blau 0442HP**
ISO No. 658 900...	372 522 220	372 522 170	303 522 220	303 522 170		
ISO No. 658 104...					257 522 055	303 522 150

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

Chromopol

20.000
100



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

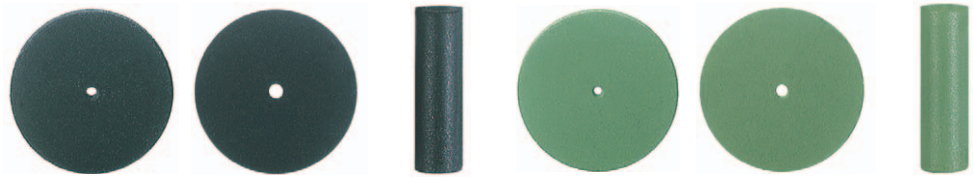
Chromopol

20.000
6 / 100

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

Steelprofi

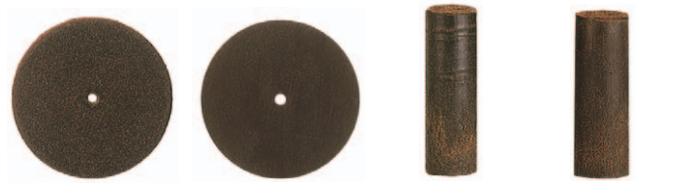
100



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

NE-Polisher

20.000
100



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

NE-Polisher

20.000
6 / 100

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

Titanium Polisher

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

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

Anwendungshinweise:
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Drehzahl-Angaben einhalten.

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

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

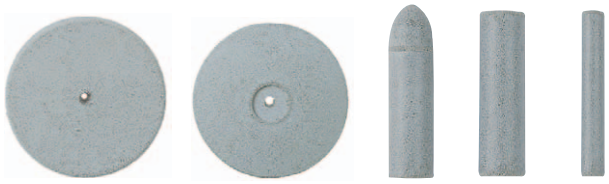
Instructions for use:
Apply only light pressure when polishing.
Adhere to the recommended rpm.

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

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

Recommandations pour l'utilisation:
Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation .

Titanium Polisher
20.000
12 / 100
100 (1171UM)



L mm	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
Size ∅ 1/10 mm	220	220	060	060	030
Order No.	**1701UM**	**1702UM**	**1703UM**	**1704UM**	**1171UM**
ISO No. 658 900...	372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060	114 521 030
Stufe • Step • Etape	1				

Titanium Polisher

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

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

Anwendungshinweise:
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Drehzahl-Angaben einhalten.

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

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

Instructions for use:
Apply only light pressure when polishing.
Adhere to the recommended rpm.

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

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

Recommandations pour l'utilisation:
Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.

Titanium Polisher
10.000
12 / 100
100 (1172UM)

L mm	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
Size ∅ 1/10 mm	220	220	060	060	030
Order No.	**1706UM**	**1707UM**	**1708UM**	**1709UM**	**1172UM**
ISO No. 658 900...	372 512 220	303 512 220	292 512 060	114 512 060	114 512 030
Stufe • Step • Etape	2				

Occlupol Assortment

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

Drehzahlbereich: 20.000 upm

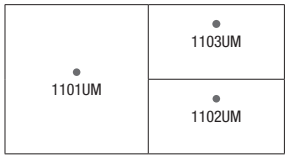
Occlusal Surface Polisher for chrome-cobalt and precious metals and amalgam.

Recommended speed: 20.000 rpm

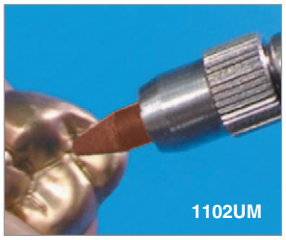
Set pour le polissage des faces occlusales en chrome-cobalt et en alliages précieux.

Vitesse: 20.000 tr/min.

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



Sortiment, Assortment, Assortiment				Seite / Page
1109SO - 3mm	50x 1101UM	1x 1107HP	–	27
	25x 1102UM	1x 1108		
	25x 1103UM	1x 1110		
11009SO - 2mm	50x 11001UM	1x 11007HP	–	27
	25x 11002UM	1x 1108		
	25x 11003UM	1x 1110		



Occlupol

Kauflächenpolierer für Chrom-Kobalt-Legierungen und Edelmetalle.

For occlusal surfaces and particularly for areas with difficult access, for all C&B alloys.

For occlusal surfaces and particularly for areas with difficult access, for all C&B alloys.

Occlupol
20.000
100

L mm	22,0	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	20,0
Size ∅ 1/10 mm	030	030	020	030	020	030	020
Order No.	**1100UM**	**1101UM**	**11001UM**	**1102UM**	**11002UM**	**1103UM**	**11003UM**
ISO No. 618 000...	114 534 030	114 533 030	114 533 020				
ISO No. 658 000...				114 513 030	114 513 020	114 503 030	114 503 020
	supergrob super coarse super rugueux	grob coarse rugueux	grob coarse rugueux	mittel medium moyen	mittel medium moyen	fein fine fin	fein fine fin

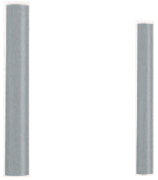
Occlupol

Kauflächenpolierer für Composite.

Specially designed for super fine polish on all composites.

Polissoir occlusal pour composites.

Occlupol
20.000
100



L mm	22,0	20,0
Size ∅ 1/10 mm	030	020
Order No.	**1105UM**	**11005UM**
ISO No. 658 000...	114 493 030	114 493 020

Occlupol

Kauflächenpolierer für Keramik mit Diamantkörnung.

Polisher with diamond impregnation for preparation of occlusal surfaces on ceramics.

Polissoir occlusal diamanté pour céramique.

Occlupol
20.000
25

L mm	22,0	20,0
Size ∅ 1/10 mm	030	020
Order No.	**1104UM**	**11004UM**
ISO No. 802 000...	114 514 030	114 514 020

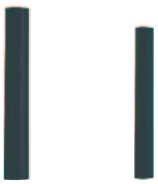
Occlupol

Elastischer Kauflächenpolierer für Chrom-Kobalt-Legierungen und Edelmetalle.

Flexible occlusal surface polisher for chrome-cobalt alloys and precious metals.

Polissoir occlusal flexible pour alliages chrome-cobalt et métaux précieux.

Occlupol
20.000
100



L mm	22,0	20,0
Size ∅ 1/10 mm	030	020
Order No.	**1106UM**	**11006UM**
ISO No. 652 000...	114 523 030	114 523 020

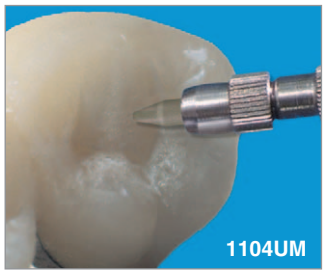
Stahlpinsel zur Reinigung von Kronen, Anwendung mit 1107HP

Steel Brush for cleansing of crown areas, used with mandrel 1107HP

Polissage occlusal sur alliages CrCo ou précieux. Brosse en acier pour le nettoyage des couronnes. A utiliser avec un mandrin 1107HP

Stahlpinsel
Steel Brush
Brosse en acier
6

L mm	6,0
Size ∅ 1/10 mm	030
Order No.	**1110**

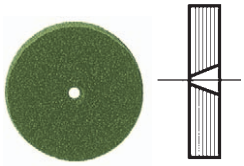


Zurichtstein konisch, zum Anspitzen der Occlupol Polierer

Dressing Stone for shaping of the Occlupol Polishers

Pierre d'affûtage pour le modelage des Polissoirs Occlupol

Zurichtstein
Dressing Stone
Pierre d'affûtage
1



L mm	3,0
Size ∅ 1/10 mm	190
Order No.	**1108**
ISO No. 653 900...	373 523 190

Mandrelle für Occlupol Polierer und Stahlpinsel

Mandrel for Occlupol Polishers and steel brush

Mandrin pour Polissoirs Occlupol et brosse en acier

Mandrell
Mandrel
Mandrin
6 / 100

L mm	22,0	22,0
Size ∅ 1/10 mm	030	020
Order No.	**1107HP**	**11007HP**
ISO No. 330 104...	612 432 030	612 432 020

Cerapol Adjustment Kit

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

Die weissen Räder werden zum Abtragen und zur Vorpolitur verwendet.
Das rosa Rad wird für die Feinpolitur verwendet. Mit dem grauen Rad wird ein absoluter Hochglanz erzielt.

Zum Abtragen 20.000 upm
Zum Polieren 10.000 upm

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

1 dozen pink wheels for final polishing and 1 dozen grey wheels for high-gloss polishing of porcelain, 2 TC cutters, cross cut superfine and 3 mandrels.
Important 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 prépolissage, 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 ZrO_2.

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 ZrO_2.

Time-saving, convenient two-step process.

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

Système de traitement de surface à polissoirs diamantés par imprégnation, pour le façonnage (vert) et le lustrage brillant (jaune) des céramiques au laboratoire ZrO_2.

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

CeraGloss Trial Kit

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

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

3-step diamond-polishing system for working on all types of ceramic ZrO_2 without heat generation. A new binding component as well as the diamonds allow for optimum polishing results, achieved without any polishing paste.

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

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

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

Ceramic Adjustment Kit

22 Instrumente zur Ausarbeitung von Keramik-/ Voll-Keramik ZrO_2 und Presskeramik Restaurationen.

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

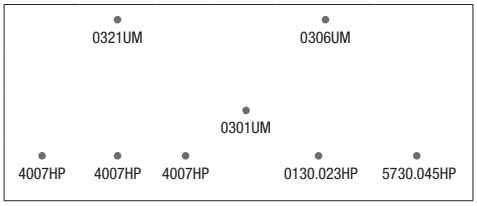
22 instruments for preparing porcelain, all-porcelain ZrO_2 and pressable porcelain restorations.

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

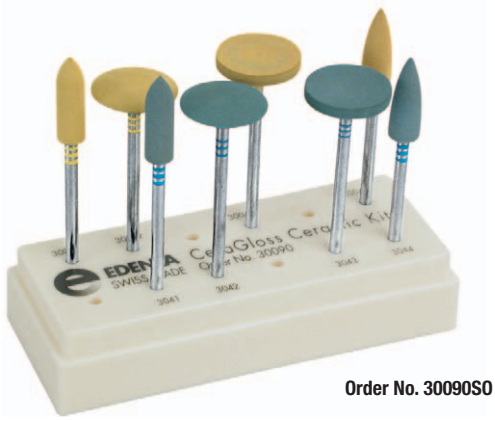
22 instruments pour usiner les restaurations en céramique / Céramo-céramique ZrO_2 et céramique pressée.

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

Order No. 0391SO



		Seite / Page
0321UM x 12	–	09
0306UM x 12	–	09
0301UM x 12	–	09
4007HP x 3	–	114
0130.023HP	–	47
5730.045HP	–	47



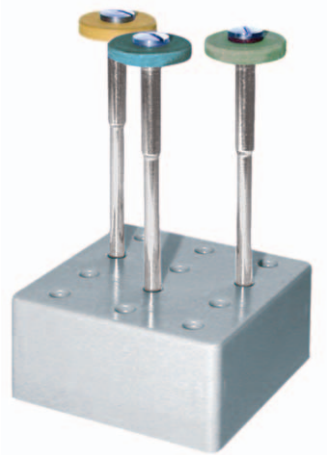
Order No. 30090SO

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

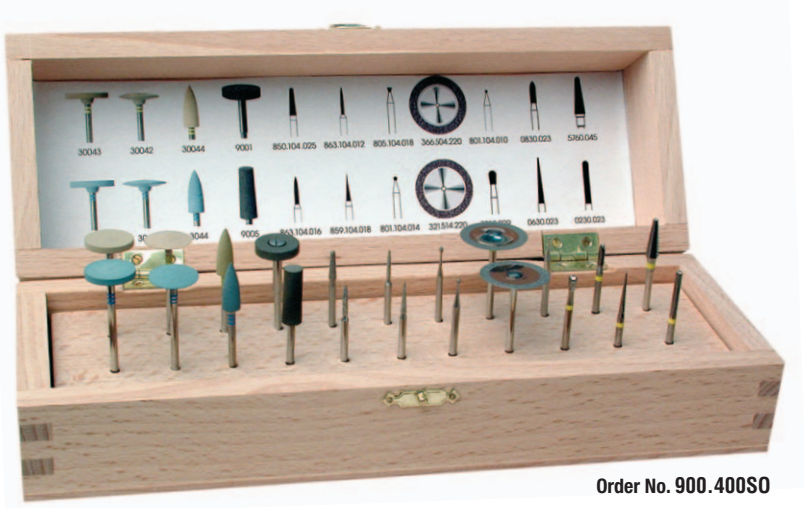
CeraGloss Trial Kit

20.000

L mm		2,0
Size ∅ 1/10 mm		120
Order No.	30100SO	• 304HP
		• 3004HP
		• 30004HP



Order No. 30100SO



Order No. 900.400SO

		Seite / Page
30043HP	–	11
30042HP	–	11
30044HP	–	11
3043HP	–	11
3042HP	–	11
3044HP	–	11
9001.140HP	–	108
9005.060HP	–	108
850.104.025	–	86
863.104.012	–	87
805.104.018	–	84

		Seite / Page
863.104.016	–	87
859.104.018	–	87
801.104.014	–	84
801.104.010	–	84
0830.023HP	–	47
5760.045HP	–	50
7730.029HP	–	47
0630.023HP	–	47
0230.023HP	–	47

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

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

Softrelining Polisher Set

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

Hartmetallfräser - Schliff 75

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

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

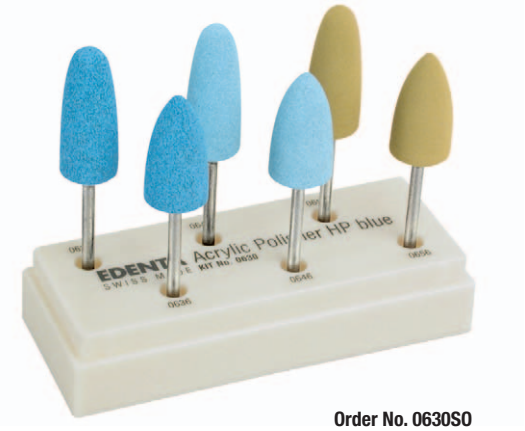
TC-Cutter - cut 75

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

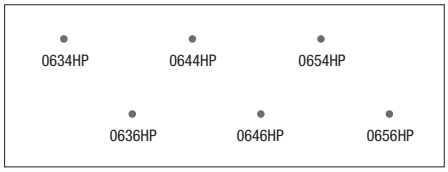
Disques abrasifs multicouche. Softcrack Avec une granulométrie optimale pour un travail efficace sur la résine molle pour fraiser, abraser et contourer la résine molle, les gouttières, les amatures flexibles et les protège-dents.

Fraise en carbure - denture 75

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



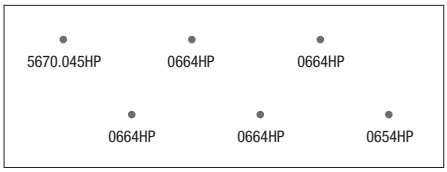
Order No. 0630SO



Seite / Page

0634HP	–	21
0644HP		
0654HP		
0636HP		
0646HP		
0656HP		

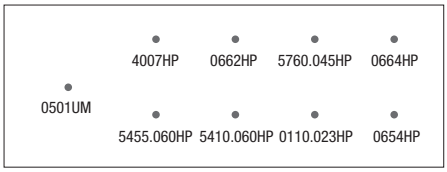
Order No. 0090SO



Seite / Page

5670.045HP	–	51
0664HP x 4	–	21
0654HP	–	21

Order No. 0080SO



Seite / Page

0501UM x 12	–	23
4007HP	–	114
0662HP	–	21
5760.045HP	–	50
0664HP	–	21
5455.060HP	–	50
5410.060HP	–	44
0110.023HP	–	44
0654HP	–	21

Order No. 2110SO

Seite / Page

7275.060HP	–	51
2100UM x 10	–	23
4029HP	–	114

Endpolitur mit Bürsten und Schwabbeln

Bei allen zahntechnischen Arbeiten ist es erforderlich, die Werkstücke sorgfältig auszuarbeiten und auf Hochglanz zu polieren.

Eine Hochglanzpolitur ist eine Oberflächenveredelung. Die Politur erfolgt von grob nach fein mit den entsprechenden Polierern.

Nach der Politur mit Polierern erfolgt die Hochglanz-Feinpolitur mit Bürsten und Schwabbeln unter Anwendung von Polierpaste.

Final polish using brushes and mops

All dental technical restorations must be carefully finished and polished to a high-lustre.

High-lustre polish is surface refinement. Surfaces are polished from coarse to fine using the respective polishers.

After polishing using polishers, high-lustre fine polishing is completed using brushes and mops with the use of polishing paste.

Polissage final avec les brossettes et les polissoirs

Il est nécessaire de polir soigneusement toutes les pièces et de les lustrer parfaitement pour tous les travaux de prothèse dentaire. Le lustrage consiste à embellir les surfaces de la prothèse. Le polissage s'effectue en démarrant avec des gros grains et en allant jusqu'aux grains fins avec les polissoirs correspondants. Le lustrage final est réalisé à l'aide de brossettes et de polissoirs en utilisant de la pâte à polir après avoir réalisé le polissage avec des polissoirs.

2120 2121

↻ max. 30.000
↻ opt. 15.000

5

Shank	ISO	Order No.	Size	Size
HP	100 **104** 543 000...	**2120**	195	
	090 **104** 543 000...	**2121**		195

Bürsten, Naturhaar, Ziegenhaar

2120, Naturhaar (dunkel), weiche Borsten für die Politur mit Paste.

2121, Ziegenhaar (hell), harte Borsten für die Politur mit Paste.

Brushes, natural hair, goat hair

2120, Natural hair (dark), soft brushes for polishing with paste.

2121, Goat hair (light), hard brushes for polishing with paste.

Brossettes, poils naturels, poils de chèvre

2120, Poils naturels (foncé), brossettes souples pour le polissage avec de la pâte.

2121, poils de chèvre (clair), brossettes dures pour le polissage avec de la pâte.

2125

↻ max. 10.000
↻ opt. 6.000

5

Shank	ISO	Order No.	Size
HP	030 **104** 543 514...	**2125**	220

Polierbürste für Composite

2125, Die Fasern der Bürsten sind mit Schleifmitteln durchsetzt. Dadurch ist keine Polierpaste notwendig.

Polishing brush for composites

2125, The fibres of the brushes are impregnated with abrasives. No polishing paste is therefore required.

Brossettes à polir pour composites

2125, les fibres de la brossettes sont enduites d'abrasif. Ainsi, il n'est pas nécessaire d'utiliser une pâte à polir.

2130

↻ max. 5.000
↻ opt. 3.000

5

Shank	ISO	Order No.	Size
HP	050 **104** 373 000...	**2130**	220

Baumwollschwabbel

2130, Zur Hochglanzpolitur mit Paste für alle Dentalmaterialien.

Cotton buff

2130, For high-lustre polishing with paste. Suitable for all dental materials.

Polissoir en coton

2130, pour le brillantage de tous les matériaux dentaires avec de la pâte.

SoftBrush

Als optimalen Ersatz für Schmirgelpapieranwendungen bei der Bearbeitung von thermoplastischen Materialien.

Die offenporigen Bürsten reduzieren die Gefahr der Objektüberhitzung und verhindern damit eine Verformung der Materialien.

Anwendungen:
Oberflächenbearbeitung von weichbleibenden Unterfütterungen, Mundprotektoren, Tiefziehfolien, individuellen Abdrucklöffeln, Kunststoffprothesen, Komposit-Verblendkronen usw., bis hin zum Satinieren von filigran ausgearbeiteten Edelmetallkauflächen.

SoftBrush

As an optimum alternative to the use of sandpaper when preparing thermoplastic materials.

The open-pore brushes reduce the risk of overheating the object, preventing deformation of materials.

Application:
Preparing the surface of soft relines, mouth guards, vacuum-formed foils, custom impression trays, acrylic dentures, composite veneer crowns etc., to satin-finishing delicately prepared precious metal occlusal surfaces.

SoftBrush

Remplace de manière optimale les bandes de corindon pour la finition des matériaux thermoplastiques.Les brossettes à pores ouverts réduisent le risque de surchauffe de la pièce prothétique; ce qui permet d'éviter toute déformation des matériaux.

Utilisation:
polissage des rebasages souples, des protèges dents, des plaques thermoformées, des portes empreintes individuels, des prothèses en résine, des couronnes à recouvrement cosmétique en composite etc., jusqu'au lustrage final des surfaces masticatrices en métaux précieux en filigrane.

2140
SoftBrush, coarse

↻ max. 15.000
↻ opt. 10.000

5

Size ∅1/10 mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 **104** 045 000...	**2140**	250

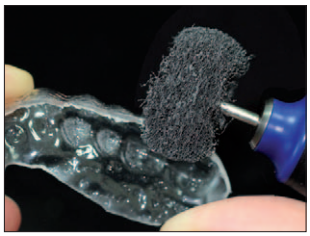
2140 - grob, coarse, gros

2141
SoftBrush, medium

↻ max. 15.000
↻ opt. 10.000

5

Size ∅1/10 mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 **104** 045 003...	**2141**	250



2141 - mittel, medium, moyen

2142
SoftBrush, fine

↻ max. 15.000
↻ opt. 10.000

5

Size ∅1/10 mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 **104** 045 001...	**2142**	250

2142 - fein, fine, fin

Aus braunem Edelkorund für abrasives Schleifen von Metall-Legierungen.

Brown high-grade carborundum abrasives with ceramic bond for fast grinding of metal alloys.

Marron en corindon affiné, pour un meulage rapide des alliages en métal.

Abrasives

opt. 30.000 - 50.000
12/100

L mm	10,5	13,0	12,0	10,5	13,0	12,0
Size ∅ 1/10 mm	035	065	050	035	065	050
Order No.	**BF 733.035HP**	**BM 731.065HP**	**BM 732.050HP**	**BM 733.035HP**	**BG 731.065HP**	**BG 732.050HP**
ISO No. 635 104...	168 512 035	107 522 065	107 522 050	168 522 035	107 532 065	107 532 050
	F = Körnung fein 220 F = grit fine 220 F = grain fin 220	M = Körnung mittel 230 M = grit medium 230 M = grain moyen 230			G = Körnung grob 240 G = grit coarse 240 G = gros grain 240	

Aus grünem Siliziumcarbid.
Dieser Schleifkörper eignet sich für Keramikmaterialien.

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

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

Abrasives

opt. 10.000 - 15.000
12/100

L mm	7,0	6,0	7,0	10,0	1,5	6,0
Size ∅ 1/10 mm	025	025	025	050	130	120
Order No.	**GF 645.025HP**	**GF 649.025HP**	**GF 661.025HP**	**GF 671.050HP**	**GF 703.130HP**	**GF 727.120HP**
ISO No. 655 104...	161 513 025	171 513 025	243 513 025	199 513 050	041 513 130	024 513 120
	F = Körnung fein 120 / F = grit fine 120 / F = grain fin 120					

L mm	10,0	2,0	13,0	12,0	10,5	1,5	6,5
Size ∅ 1/10 mm	050	100	065	050	035	090	065
Order No.	**GM 671.050HP**	**GM 702.100HP**	**GM 731.065HP**	**GM 732.050HP**	**GM 733.035HP**	**GM 734.090HP**	**GM 736.065HP**
ISO No. 655 104...	199 523 050	041 523 100	107 523 065	107 523 050	168 523 035	316 523 090	012 523 065
	M = Körnung mittel 130 / M = grit medium 130 / M = grain moyen 130						

Aus rosa Edelkorund. Universalschleifkörper für 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	7,0	10,0	12,0	10,5	1,5	13,0	12,0
Size ∅ 1/10 mm	025	050	050	035	090	065	050
Order No.	**RM 661.025HP**	**RM 671.050HP**	**RM 732.050HP**	**RM 733.035HP**	**RM 734.090HP**	**RG 731.065HP**	**RG 732.050HP**
ISO No. 625 104...	243 523 025	199 523 050	107 523 050	168 523 035	316 523 090	107 533 065	107 533 050
	M = Körnung mittel 330 M = grit medium 330 M = grain moyen 330					G = Körnung grob 340 G = grit coarse 340 G = gros grain 340	

Abrasives

opt. 20.000 - 30.000
12

L mm	3,0	3,0	5,0	6,0	6,0	6,0
Size ∅ 1/10 mm	030	050	060	035	050	025
Order No.	**RM601.030HP**	**RM620.050HP**	**RM624.060HP**	**RM639.035HP**	**RM640.050HP**	**RM649.025HP**
ISO No. 625 104...	001 523 030	043 523 050	109 523 060	110 523 035	110 523 050	171 523 025

L mm	6,0	8,0	10,0	7,0	10,0
Size ∅ 1/10 mm	028	035	050	025	050
Order No.	**RM650.028HP**	**RM662.035HP**	**RM663.050HP**	**RM666.025HP**	**RM671P.050HP**
ISO No. 625 104...	171 523 028	243 523 035	243 523 050	257 523 025	266 523 050

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 ∅ 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

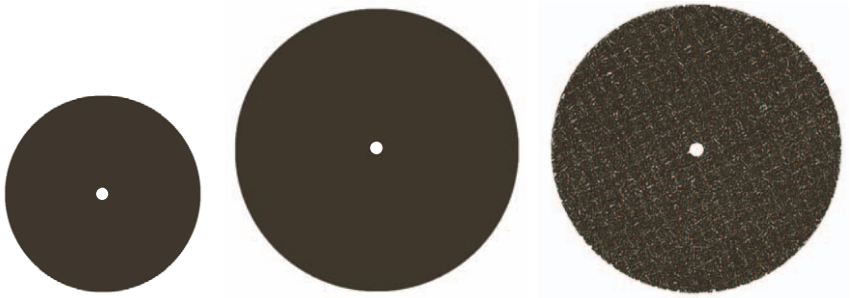
Synthetic resin bond with medium grit for separating sprues from metal crowns.

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 ∅ 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

Gewebeverstärkte Trennscheiben

Flexibel mit hoher Schneideleistung und hoher Standzeit erreicht durch eine neu entwickelte Bindungsmatrix, welche auch das Bruchrisiko erheblich reduziert. Die Trennscheiben eignen sich zum Trennen von EM- und NEM-Legierungen ohne Materialerhitzung und mit geringer Staubbildung.
Die sehr dünne Trennscheibe (0.2 mm) Art.-No. 7006.220UM trennt Materialien ohne grossen Materialverlust. Die 1,0 mm dicke Trennscheibe Art.-No. 7008.220UM eignet sich wegen ihrer Stärke nicht nur zum Trennen, sondern auch zum Schleifen.

Fabric-reinforced separating discs

Flexible with a high cutting capacity and long service life achieved by use of a new binder matrix, which also considerably reduces the risk of fracture. The separating discs are suitable for separating precious and non-precious metal alloys without heating the material and with minimal dust formation.
The very thin separating disc (0.2 mm) Art. No. 7006.220UM separates materials without a large loss of material.
The 1.0 mm thick separating disc Art. No. 7008.220UM is suitable not only for separating but also for trimming due to its thickness.

Disques à séparer renforcés

Ces disques sont flexibles tout en conservant une puissance de coupe et une durée de vie élevées grâce à une nouvelle matrice de liaison qui réduit considerable-ment le risque de fracture. Ces disques à séparer sont particulièrement adaptés à la section des métaux précieux et non précieux; ils ne provoquent pas d'échauffe-ment des matériaux tout en dégageant peu de poussières. Le disque à séparer très mince (0.2 mm) Art.-No. 7006.220UM sectionne les matériaux sans perte important de matières. Malgré son épaisseur de 1,0 mm, le disque à séparer Art.-No. 7008.220UM sert non seulement à séparer mais aussi à meuler.

Separating Discs

10

L mm	0,20	0,50	1,00
Size ∅ 1/10 mm	220	400	400
Order No.	**7006.220UM**	**7007.400UM**	**7008.400UM**
ISO No. 633 900...	370 514 220	371 524 400	371 534 400
opt.	20.000	10.000	10.000

Nachbearbeitung von ungesinterten 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)

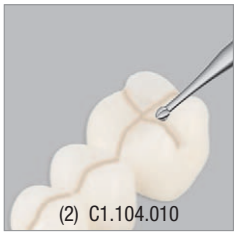
Trimming unsintered zirconia restorations before sintering/stain sintering

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

30

Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

1

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

(1) HM-Fräser

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

(1) Tungsten Carbide Cutter

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

(1) Fraises en Carbure

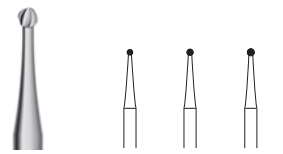
Fraiser les points de jonction des lingotins et corriger les irrégularités de forme à l'aide d'une fraise à denture croisée super fine.

C1

Rund
Round
Rond

max. 5.000 - 50.000

6



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

(2) HM-Bohrer

Okklusale Korrekturen mit 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.

CeraGloss

20.000

1

L mm	16,0	2,5	15,5
Size ∅ 1/10 mm	050	150	055
Order No.	**341HP**	**343HP**	**344HP**
ISO No. 802 104...	292 533 050	372 533 150	243 533 055
Stufe		1	

(3) Polierer CeraGloss

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

(3) Polisher CeraGloss

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

(3) Polissoirs CeraGloss

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

Bearbeitung von gesintertem ZrO2 ohne Wasserkühlung

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

Trimming sintered ZrO2 without water cooling

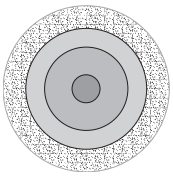
Prerequisite for a long service life of ZrO2 restorations is a material-saving post. The optimal preparation is carried out as described below. (1/2/3/4)

Travail du ZrO2 fritté sans refroidissement à l'eau

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

MultiCut

1



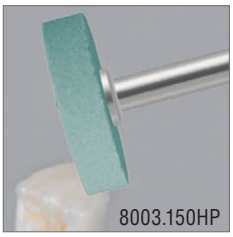
L mm	0,30
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	●●● 354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 524 220
↻ max.	15.000

(1) MultiCut

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

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

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



CeraPro

↻ 5.000

1

L mm	3,0
Size ∅ 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 junction

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

(3) Vorkonturierung

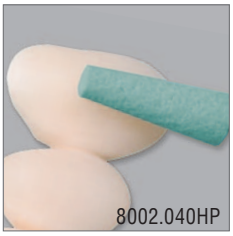
Abrasiv Trimmer mit keramischer Bindung und speziell abgestimmter Diamantkörnung.

(3) Precontouring

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

(3) Façonnage de la forme anatomique

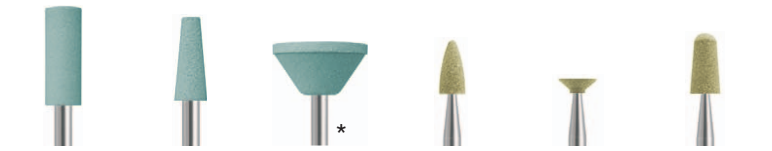
Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées.



CeraPro

↻ opt. 12.000
↻ 10.000 - 15.000
↻ 5.000 *

1



L mm	13,0	11,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size ∅ 1/10 mm	050	040	120	035	050	040
Order No.	8001.050HP	8002.040HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
			↻ 5.000			

(4) Politur

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

(4) Polishing

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

(4) Polissage

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

StarGloss

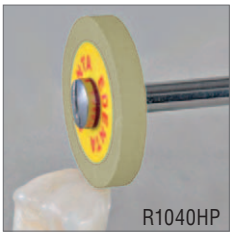
1

L mm	2,5	14,0	2,0
Size ∅ 1/10 mm	170	040	260
Order No.	R1030HP	R2030HP	R1530HP
ISO No. 803 104...	372 523 170	243 523 040	303 523 260
Stufe • Step • Etape		1	
	↻ 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 moyen
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.



StarGloss

1

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

Hochglanz-Politur
2. Stufe: Grau= superfeine 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.

Bearbeitung von gesintertem ZrO2

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

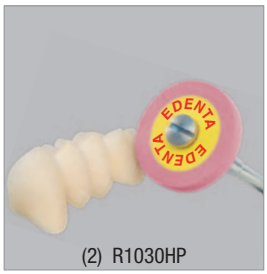
Trimming sintered ZrO2

A prerequisite for highly durable restorations is material-friendly preparation of the sintered ceramic in order to avoid microcracks and ceramic splitting off.

Travail du ZrO2 fritté

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

(1) K-Diamonds

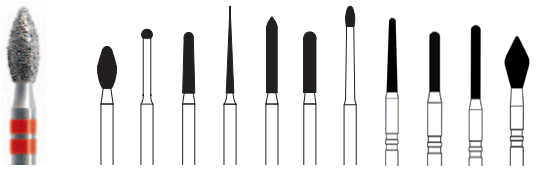


(2) R1030HP

(3) R2040HP

K-Diamonds

↻ 200.000
5



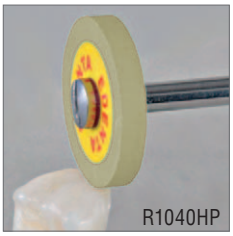
Shank	L mm		5,5		8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
	ISO	Order No.											
FG	●● K806 **314** 263 514...	**KF369.314...**	025										
	●● K806 **314** 263 504...	**KC369.314...**	025										
	○○ K806 **314** 263 494...	**KUF369.314...**	025										
	●● K806 **314** 697 514...	**KF801L.314...**		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					
	●● K806 **315** 277 514...	**KF379L.315...**							012				
	●● K806 **314** 199 524...	**K850.314...**								014			
	●● K806 **314** 199 524...	**K850.314...**								016			
	●● K806 **314** 141 524...	**K881.314...**									012		
	●● K806 **314** 141 514...	**KF881.314...**									012		
	●● K806 **314** 142 524...	**K882.314...**										012	
	●● K806 **314** 033 524...	**K899.314...**											031

R1030HP

StarGloss

1

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



R1040HP

StarGloss

1

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

(1) Korrektur mit K-Diamanten

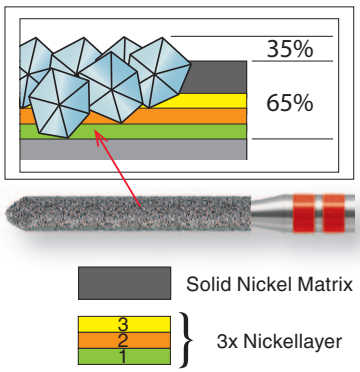
Nachbearbeitung wie Bisskorrekturen werden unter Anwendung einer wassergekühlten Turbine und mit speziellen K-Diamanten (Roter-Ring) durchgeführt.

(1) Adjustments using K diamonds

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

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

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



(2) Vorpolitur

1. Stufe: Rosa= mittelgrobe Körnung

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

(2) Prepolishing

Step 1: Pink= Medium grit

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

(2) Pré-polissage

Etape 1: Rose= Grain moyen

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

(3) Hochglanz-Politur

2. Stufe: Grau= superfeine Körnung

für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

(3) High-lustre polishing

Step 2: Grey= Superfine grit

For high-shine polishing without additional final glaze.

(3) Brillantage

Etape 2: Gris= Grain super-fin

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

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

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

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

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

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

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

MT Diamantinstrumente für die Frästechnik

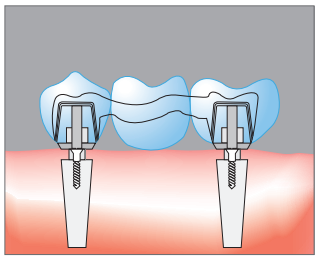
Zum Einsatz im Fräsgerät mit Luftturbine und Wasserkühlung zur Bearbeitung vollkeramischer Primärteile in der Konustechnologie, Konus gestützten Implantologie für vollkeramische Abutments sowie für Primärkronen aus Zirkonoxid, für eine optimale Oberflächenqualität.

MT Milling Diamonds

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

Instruments diamantés MT pour la technique de fraisage

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



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

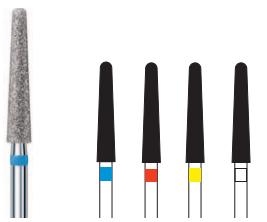
The porcelain is trimmed under water coolant using diamonds in the turbine.

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

356 FGXL

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

150.000
3

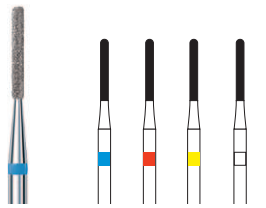


	L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
		∢	2°	2°	2°	2°
Shank	ISO	Order No.				
316 FG ∅ 1,60 mm	806 **316** 200 524...	**356.316...**	023			
	806 **316** 200 514...	**F 356.316...**		023		
	806 **316** 200 504...	**C 356.316...**			023	
	806 **316** 200 494...	**UF 356.316...**				023

364 FGXL

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

150.000
3



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

Hartmetall-Fräser (VZ65) zur Bearbeitung von PEEK und PMMA Materialien

Speziell entwickelter HM-Fräser für die Aus- und Nachbearbeitung von PMMA-Restaurationen. Mit neuer Schneidengeometrie (VZ65) zur schonenden Bearbeitung von thermoplastischen PMMA-Materialien welche die Eigenschaft haben schnell zu „schmieren“. Die neuartige Verzahnung erlaubt einen schnellen Materialabtrag mit scharfem Schnitt ohne Materialerhitzung, hakt nicht ein und erzeugt glatte Material-Oberflächen, wodurch diese anschliessend leicht poliert werden können.

Anwendungen: Zum Trennen der Haltestege (0165.023HP), verschleifen der Ansatzstellen der Haltestege sowie zur Korrektur von Unebenheiten in der Formgebung.
Drehzahl opt. 20.000 upm, nur mit leichtem Anpressdruck arbeiten.

Tungsten carbide cutter (VZ65) for trimming PEEK and PMMA materials

Specially developed tungsten carbide cutters for finishing and reworking PMMA restorations. With a new blade geometry (VZ65) for gentle trimming of thermoplastic PMMA materials, which have the characteristic of smearing quickly. The new type of blade enables quick material removal with a sharp cut without heating the material, does not snag and produces smooth material surfaces, allowing them to be easily polished.

Applications: For separating retention bars (0165.023HP), trimming the attachment areas of the retention bars and for adjustment of uneven areas in the shape.
Optimum speed 20.000 rpm, only apply light pressure during preparation.

Fraise en carbure de tungstène (VZ65) pour le traitement des matériaux en PEEK et PMMA

Fraise en carbure de tungstène spécialement développée pour la réalisation et le traitement de restaurations en polyméthacrylate de méthyle. Avec la nouvelle géométrie de coupe (VZ65) pour un traitement en douceur des matériaux thermoplastiques en polyméthacrylate de méthyle qui ont les propriétés de rapidement « boucher ». La nouvelle denture permet un enlèvement rapide du matériau avec une coupe tranchante sans échauffement du matériau, n’accroche pas et produit des surfaces lisses qui peuvent être facilement polies.

Utilisation: pour sectionner les tiges (0165.023HP), lisser les attaches des tiges, ainsi que pour la correction des irrégularités de forme.
Vitesse de rotation optimale de 20.000 tours/mn, seulement en travaillant avec une légère pression.

ExaStar Polierer zur Politur von PMMA Materialien

Speziell entwickeltes 2 Stufiges Poliersystem mit Hybridkörnung und Matrixbindung zur sicheren und schonenden Politur von thermoplastischen PMMA-Materialien. Eine sorgfältige Politur vermindert die Plaqueakkumulation und ist somit Voraussetzung für ein ästhetisches Ergebnis.
Nach dem Fräsen der PMMA-Restauration in der CAD/CAM Maschine muss die Oberflächenrauigkeit reduziert werden. Die ExaStar Polierer garantieren eine Finierung und Glanzpolitur für einen optimalen Oberflächenglanz. Die neue Polierer-Matrix in Verbindung mit der Hybridkörnung erlaubt eine optimale Oberflächenpolitur ohne Polierpaste. Die Politur führt einfach und schnell zu einem ästhetischen Ergebnis so dass die PMMA-Restauration nach dem Polieren sofort eingegliedert werden kann.

ExaStar polisher for polishing PMMA materials

Specially developed 2-step polishing system with hybrid grit and matrix binder for the reliable and gentle polishing of thermoplastic PMMA materials. Careful polishing reduces plaque accumulation and is thus a prerequisite for good aesthetics. After milling the PMMA restoration in the CAD/CAM machine, the surface roughness must be reduced. ExaStar polishers guarantee a finish and glaze polish for an optimum surface lustre. The new polisher matrix in combination with the hybrid grit enables an optimum surface polish without the use of polishing paste. Polishing easily and quickly produces an aesthetic result, so that the PMMA restoration can be fitted immediately after polishing.

Polissoirs ExaStar pour le polissage des matériaux en polymétacrylate de méthyle

Système de polissage spécialement développé en 2 étapes, avec des grains hybrides et une liaison de la matrice pour un polissage sûr et en douceur des matériaux thermoplastiques en polymétacrylate de méthyle. Un polissage soigneux évite l’accumulation de la plaque dentaire et est ainsi une condition pour un résultat esthétique. Après le fraisage des restaurations en polymétacrylate de méthyle dans la machine CFAO, la rugosité de surface doit être réduite. Les polissoirs ExaStar garantissent une finition et un brillantage pour un brillant de surface optimal. La nouvelle matrice des polissoirs en liaison avec les grains hybrides permet un polissage optimal des surfaces sans pâte à polir. Le polissage se fait simplement et rapidement pour un résultat esthétique, de telle sorte que les restaurations en polymétacrylate de méthyle puissent être insérées immédiatement après le polissage.

Stufe 1 = Braun

Mittelgrobe Körnung
Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.

Step 1 = Brown

Medium grit
For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.

Etape 1 = Brun

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

Stufe 2 = Gelbbraun

Superfeine Körnung
Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste.

Step 2 = Yellobrown

Superfine grit
For high-shine polishing without polishing paste.

Etape 2 = Yaunebrun

Grain super-fin
Pour le polissage lustré sans pâte à polier.

VZ65

Kreuzverzahnung, Querhieb
Cross Cut, transverse section
Denture croisée, transversale

1

Shank	Fig. No	261	138	139	73	129	79	77	251
	L mm	14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	014	023	045	023	060
HP	Order No.	**0165.023HP**	**0765.023HP**	**0865.023HP**	**1665.014HP**	**1765.023HP**	**5665.045HP**	**7765.023HP**	**5465.060HP**
	ISO 500 **104**...	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023	274 145 060
	↻ opt.	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000	18.000	20.000	20.000
	↻ max.	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	30.000	40.000	15.000

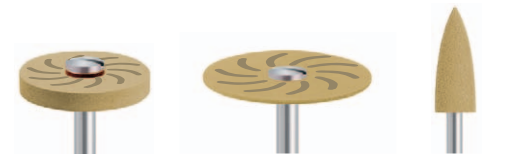
ExaStar

1

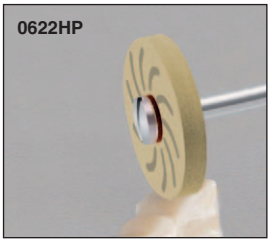
L mm	3,0	3,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	170	220	055
↻ opt.	12.000	12.000	12.000
↻ max.	15.000	15.000	15.000
Order No.	**0612HP**	**0610HP**	**0614HP**
ISO No. 652 104...	372 524 170	303 524 220	243 524 055
Stufe / Step / Etape	**1**		

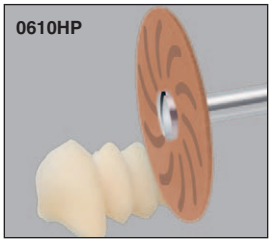
ExaStar

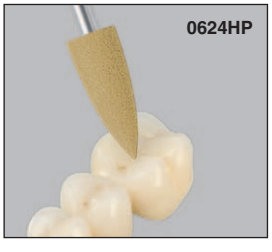
1



L mm	3,0	3,0	15,5
Size ∅ 1/10 mm	170	220	055
↻ opt.	6.000	6.000	6.000
↻ max.	15.000	15.000	15.000
Order No.	**0622HP**	**0620HP**	**0624HP**
ISO No. 652 104...	372 514 170	303 514 220	243 514 055
Stufe / Step / Etape	**2**		







Tungsten carbide instruments for precise preparation

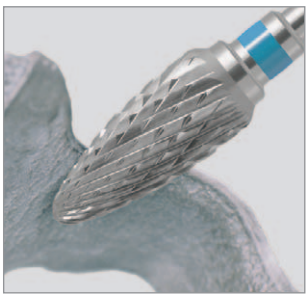
Optimum material reduction and a high-quality surface finish on all types of material. The optimally coordinated blade geometry and cutter designs ensure a long service life and high cutting capacity when preparing stone, acrylic, metal, precious metal, titanium or porcelain.

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

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.



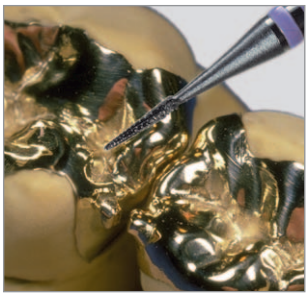
Grobausarbeiten, Konturieren
Rough trimming, contouring
Façonnage, retouches

Instruments en carbure pour des résultats d'usinage précis

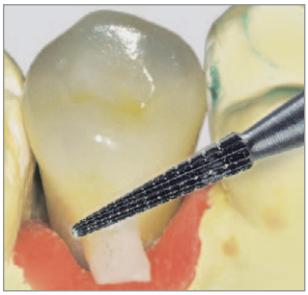
Pour un enlèvement optimal de matériau et pour obtenir un très bon état de surface sur tous les matériaux. Durée de vie élevée et puissant pouvoir sécant lors de l'usinage du plâtre, de la résine, de métal, de métal précieux, de titane ou de céramique assurés grâce à une harmonie optimale entre les dentures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

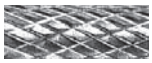
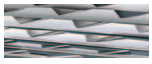
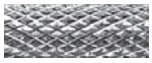
Zum Abrunden von scharfen Kanten und Glätten okklusaler Konturen
To take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces
Adoucissement de bords tranchants et lissage des countours occlusaux

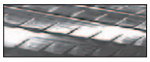
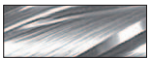


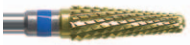
Für Fissuren und kleine Korrekturen an Innenflächen
For fissures and minor corrections on inside surfaces
Pour sillions et menues corrections des intrados



HM - FRÄSER
TC - CUTTER
FRAISES EN CARBURE

Verzahnungsart Blade configuration Type de denture	Schliff Cut Denture	Seite Page
 Kreuzverzahnung standard Cross cut standard Denture croisée standard	10	44
Kreuzverzahnung fein Cross cut fine Denture croisée fine	20	45
Spiralverzahnung fein Spiral cut fine Denture hélicoidale fine	24	46
Spiralverzahnung superfein Spiral cut superfine Denture hélicoidale superfine	25	46
Titanverzahnung grob Titanium toothing coarse Denture grosse pour titane	26	46
 Titanverzahnung fein Titanium toothing fine Denture fine pour titane	27	47
Kreuzverzahnung superfein Cross cut superfine Denture croisée superfine	30	47
Superfein Titannitrid Beschichtung Superfine Titanium-Nitride coated Revêtues de nitrure de titane	31	48
Diamantschliff Prismenoberfläche Diamond cut with prism surface Denture diamantée à surface prismatique	40	48
 Diamantschliff angerauhte Oberfläche Diamond cut for slightly rough surface Denture diamantée à surface rugueuse	41	48
Kreuzverzahnung grob Cross cut coarse Denture croisée grosse	50	49

Verzahnungsart Blade configuration Type de denture	Schliff Cut Denture	Seite Page
Kreuzverzahnung mittelgrob Cross cut medium coarse Denture croisée moyen grosse	51	49
Verzahnung feingrob Fine-coarse cut Denture fine-grosse	53	49
Kreuzverzahnung supergrob Cross cut super coarse Denture croisée super grosse	55	50
Einfachverzahnung superfein Plain cut superfine Denture simple super fine	60	50
 Kreuzverzahnung, Querhieb Cross Cut, transverse section Denture croisée, transversale	65	50
Einfachverzahnung standard Plain cut standard Denture simple standard	70	51
Einfachverzahnung mit Querhieb Plain toothing with transverse Denture simple avec taille transversale	75	51
Einfachverzahnung grob Plain cut coarse Denture simple grosse	80	52
Sicherheitsverzahnung Safety cut Denture de sécurité	83	52
Einfachverzahnung supergrob Plain cut super coarse Denture simple super grosse	85	52
 Sicherheitsverzahnung Safety cut Denture de sécurité	86	52
Reparaturfräser Repair Cutter Fraise à réparations		53

		Seite Page
Investment Trimmer	90	53
Linkshänderfräser For left hand use Fraise pour gaucher	L10 L20 L55	54
Stichfräser Fissure bur Fraises pointues		54
 Fräser AC, 45/46/53/75 Cutter AC, 45/46/53/75 Fraise AC, 45/46/53/75		55
Volcano HM-Instrumente Volcano TC-Instruments Fraises en Carbure Volcano		56-57
Stippling Instrumente Stippling Instruments Instrument Stippling		66
Anwendungsempfehlungen Application recommendations Application recommandations		58-61

	Seite Page
Rund, Round, Rond	62
Birne, Pear, Poire	62
Zylinder, Cylinder, Cylindre	63-64
Konisch, Tapered Fissure, Conique	63-64
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	62+65
Flamme, Flame, Flamme	65
Keramik Finierer /3-/ 4-/ 6-/16- Kant Ceramic Finishing Bur /3-/4-/6-/16- sided Fraise de finition /3-/4-/6-/16- pans	66

Hartmetallfräser - Schliff 10

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

TC Cutter - cut 10

For coarse abrasion on chrome-cobalt alloys, precious metall alloys, chrome-nickel alloys, model cast alloys, acrylics.

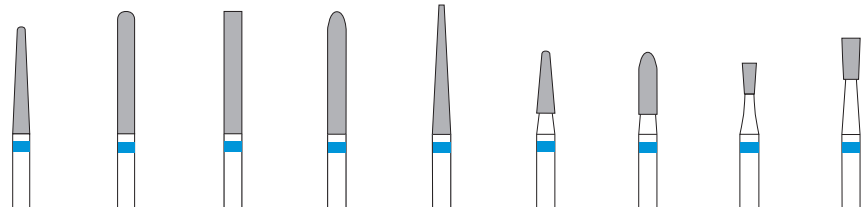
Fraise en carbure - denture 10

Adaptée à l'usinage primaire de tous le matériaux Dentaires. Pour l'usinage de surface importantes sans arrachement du matériau.

10

Kreuzverzahnung standard
Cross cut standard
Denture croisée standard

1



Shank	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 ∅1/10 mm	023	023	023	023	023	023	023	016	023
HP	**Order No.**	**0110.023HP**	**0210.023HP**	**0310.023HP**	**0410.023HP**	**0610.023HP**	**0710.023HP**	**0810.023HP**	**0910.016HP**	**0910.023HP**
	ISO 500 **104**...	194 190 023	137 190 023	116 190 023	292 190 023	187 190 023	198 190 023	289 190 023	225 190 016	225 190 023

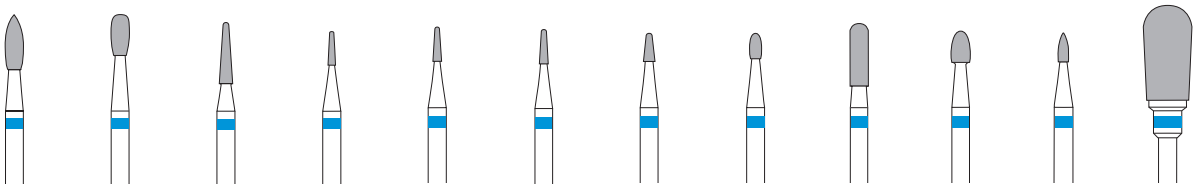


Fig. No	78	88	138	138	138	138	390	73	129	73	78	77
L mm	7,0	5,5	8,0	4,0	4,0	4,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0
∅ 1/10 mm	023	023	016	008	009	010	014	014	023	023	012	060
Order No.	**1010.023HP**	**1110.023HP**	**1210.016HP**	**1310.008HP**	**1310.009HP**	**1310.010HP**	**1510.014HP**	**1610.014HP**	**1710.023HP**	**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

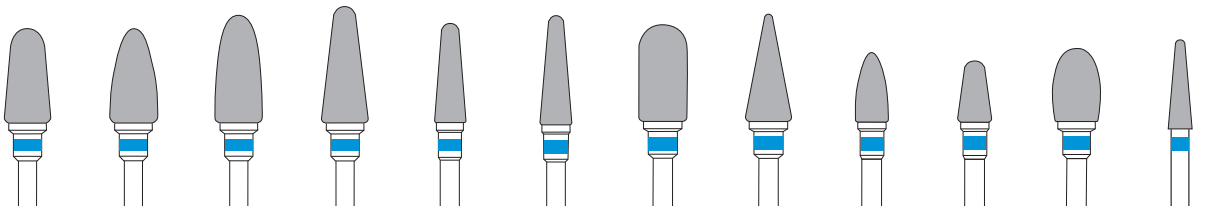


Fig. No	351	78	251	79	79	79	72	257	78	351	73	79
L mm	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	14,0	13,0	14,0	9,0	8,0	9,5	11,5
∅ 1/10 mm	060	060	060	060	045	040	060	060	040	040	060	031
Order No.	**5210.060HP**	**5310.060HP**	**5410.060HP**	**5510.060HP**	**5610.045HP**	**5710.040HP**	**5810.060HP**	**5910.060HP**	**6110.040HP**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

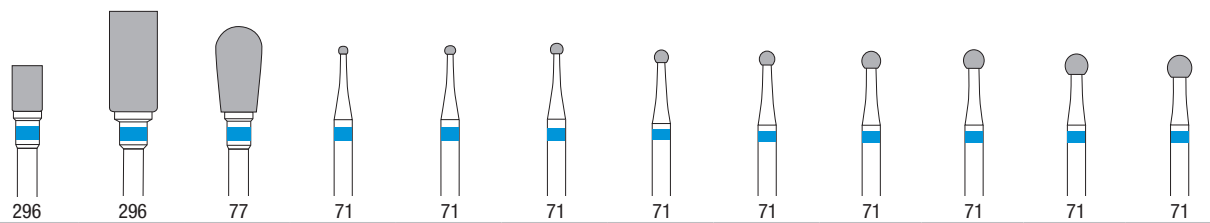


Fig. No	296	296	77	71	71	71	71	71	71	71	71	71
L mm	6,0	12,5	11,0	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,3	2,4	2,7
∅ 1/10 mm	040	060	060	010	012	014	016	018	023	025	027	029
Order No.	**6510.040HP**	**6510.060HP**	**7010.060HP**	**7110.010HP**	**7110.012HP**	**7110.014HP**	**7110.016HP**	**7110.018HP**	**7110.023HP**	**7110.025HP**	**7110.027HP**	**7110.029HP**
ISO 500 104...	113 190 040	113 190 060	237 190 060	001 190 010	001 190 012	001 190 014	001 190 016	001 190 018	001 190 023	001 190 025	001 190 027	001 190 029

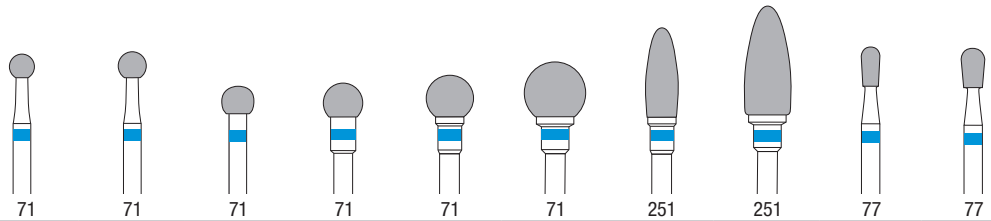


Fig. No	71	71	71	71	71	71	251	251	77	77
L mm	2,8	3,25	3,5	4,5	5,5	7,0	11,5	14,0	5,0	5,0
∅ 1/10 mm	031	035	040	050	060	080	040	060	023	029
Order No.	**7110.031HP**	**7110.035HP**	**7110.040HP**	**7110.050HP**	**7110.060HP**	**7110.080HP**	**7210.040HP**	**7210.060HP**	**7710.023HP**	**7710.029HP**
ISO 500 104...	001 190 031	001 190 035	001 190 040	001 190 050	001 190 060	001 190 080	274 190 040	274 190 060	237 190 023	237 190 029

Hartmetallfräser - Schliff 20

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

TC Cutter - cut 20

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

Fraise en carbure - denture 20

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

20

Kreuzverzahnung fein
Cross cut fine
Denture croisée fine

1

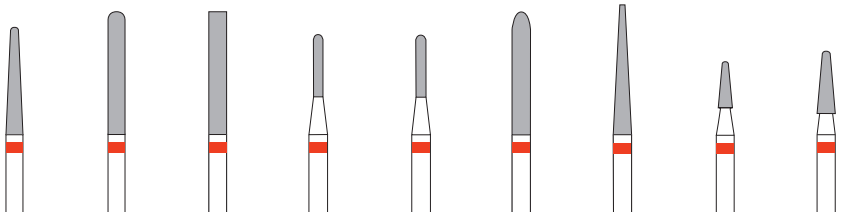


	Fig. No	261	364R	364	295	295	295	257	138	138
	L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	8,0	16,0	17,0	6,0	8,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	010	012	023	023	018	023
Shank	**Order No.**	**0120.023HP**	**0220.023HP**	**0320.023HP**	**0420.010HP**	**0420.012HP**	**0420.023HP**	**0620.023HP**	**0720.018HP**	**0720.023HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 140 023	137 140 023	116 140 023	292 140 010	292 140 012	292 140 023	187 140 023	198 140 018	198 140 023

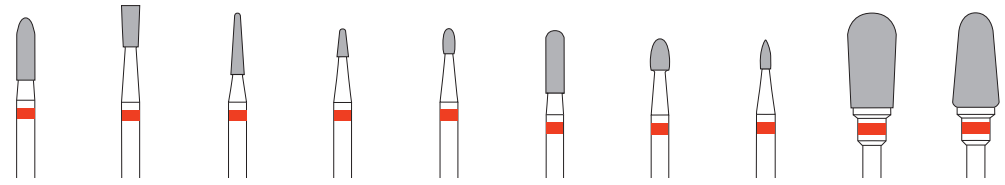


	Fig. No	139	137	138	390	73	129	73	78	77	351
	L mm	8,0	5,5	8,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0	12,0
	∅ 1/10 mm	023	023	016	014	014	023	023	012	060	060
Order No.		**0820.023HP**	**0920.023HP**	**1220.016HP**	**1520.014HP**	**1620.014HP**	**1720.023HP**	**1820.023HP**	**3520.012HP**	**5120.060HP**	**5220.060HP**
ISO 500 104...		289 140 023	225 140 023	198 140 016	274 140 014	277 140 014	141 140 023	277 140 023	257 140 012	237 140 060	263 140 060

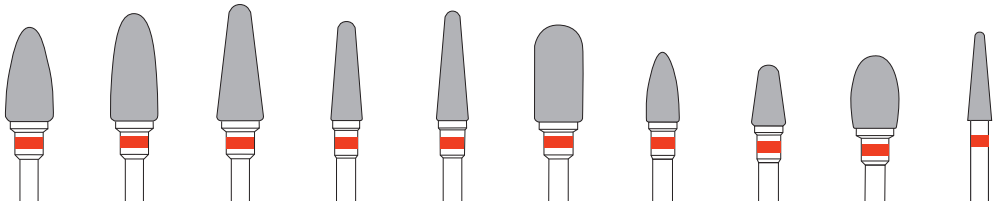


	Fig. No	78	251	79	79	79	72	78	351	73	79
	L mm	12,0	14,0	16,0	13,0	14,0	13,0	9,0	8,0	9,5	11,5
	∅ 1/10 mm	060	060	060	045	040	060	040	040	060	031
Order No.		**5320.060HP**	**5420.060HP**	**5520.060HP**	**5620.045HP**	**5720.040HP**	**5820.060HP**	**6120.040HP**	**6220.040HP**	**6320.060HP**	**6420.031HP**
ISO 500 104...		257 140 060	274 140 060	194 140 060	194 140 045	194 140 040	137 140 060	257 140 040	263 140 040	277 140 060	194 140 031

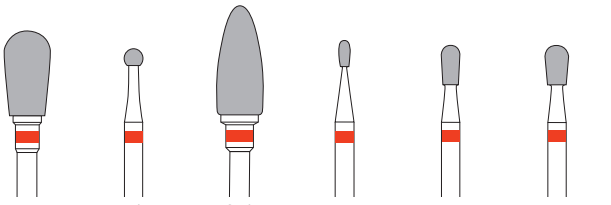


	Fig. No	77	71	251	77	77	77
	L mm	11,0	2,0	14,0	3,0	5,0	5,0
	∅ 1/10 mm	060	023	060	014	023	029
Order No.		**7020.060HP**	**7120.023HP**	**7220.060HP**	**7720.014HP**	**7720.023HP**	**7720.029HP**
ISO 500 104...		237 140 060	001 140 023	274 140 060	237 140 014	237 140 023	237 140 029

Hartmetallfräser - Schliff 24

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

TC Cutter - cut 24

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

Fraise en carbure - denture 24

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

24

Spiralverzahnung fein
Spiral cut fine
Denture hélicoidale fine

1

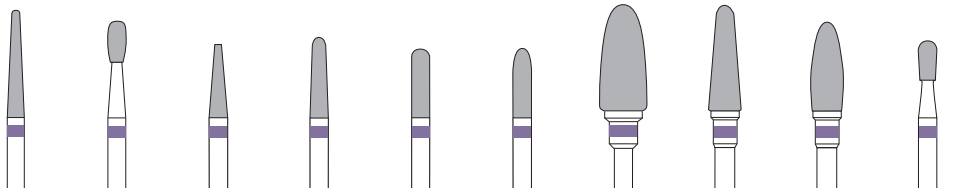


	Fig. No	261	88	257	261	129	139	251	79	251	77
	L mm	14,0	5,5	10,5	10,5	9,0	9,5	14,0	13,5	11,5	5,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	023	023	023	060	040	040	023
Shank	**Order No.**	**0124.023HP**	**1124.023HP**	**1924.023HP**	**2024.023HP**	**2124.023HP**	**2224.023HP**	**5424.060HP**	**6924.040HP**	**7224.040HP**	**7724.023HP**
HP	ISO 500 **104**...	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
∅ 1/10 mm	008	009	010
Order No.	**1324.008HP**	**1324.009HP**	**1324.010HP**
ISO 500 104...	196 134 008	196 134 009	196 134 010

Hartmetallfräser - Schliff 25

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

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 resines pour prothèses adjointes.

25

Spiralverzahnung superfein
Spiral cut superfine
Denture hélicoidale superfine

1

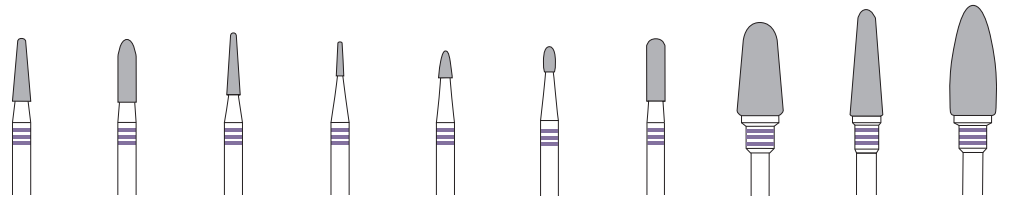


	Fig. No	138	139	138	138	390	73	129	351	79	251
	L mm	8,0	8,0	8,0	4,0	3,5	3,0	8,0	12,0	13,5	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	016	008	014	014	023	060	040	060
Shank	**Order No.**	**0725.023HP**	**0825.023HP**	**1225.016HP**	**1325.008HP**	**1425.014HP**	**1625.014HP**	**1725.023HP**	**5225.060HP**	**6925.040HP**	**7225.060HP**
HP	ISO 500 **104**...	198 137 023	289 137 023	198 137 016	196 137 008	274 137 014	277 137 014	141 137 023	263 137 060	194 137 040	274 137 060

Hartmetallfräser - Schliff 26

Zur Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen.

TC Cutter - cut 26

Suitable for titanium and titanium alloys.

Fraise en carbure - denture 26

Pour travailler le titane et les alliages de titane.

26

Titanverzahnung grob
Titanium toothing coarse
Denture grosse pour titane

1

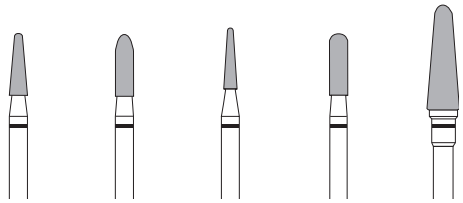


	Fig. No	138	139	138	129	79
	L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	13,5
	Size ∅1/10 mm	023	023	016	023	040
Shank	**Order No.**	**0726.023HP**	**0826.023HP**	**1226.016HP**	**1726.023HP**	**6926.040HP**
HP	ISO 500 **104**...	198 194 023	289 194 023	198 194 016	141 194 023	194 194 040

Hartmetallfräser - Schliff 27

Bearbeitung von NEM-Legierungen. Glättet die Material-Oberflächen, wodurch diese anschliessend leicht poliert werden können.

TC Cutter - cut 27

Preparation of non-precious metal alloys.

Smoothing the surface of the material, which then allows it to be easily polished

Fraise en carbure - denture 27

Économique d`alliages NP.

Lisse les surfaces du matériau ce qui favorise ensuite leur polissage.

27
Titanverzahnung fein
Titanium toothing fine
Denture fine pour titane
1

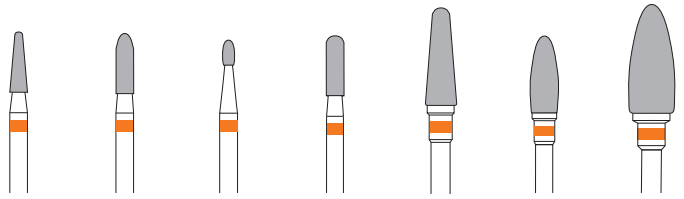


	Fig. No	138	139	73	129	79	251	251
	L mm	8,0	8,0	3,0	8,0	13,5	11,5	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	014	023	040	040	060
Shank	**Order No.**	**0727.023HP**	**0827.023HP**	**1627.014HP**	**1727.023HP**	**6927.040HP**	**7227.040HP**	**7227.060HP**
HP	ISO 500 **104**...	198 180 023	289 180 023	277 180 014	141 180 023	194 180 040	274 180 040	274 180 060

Hartmetallfräser - Schliff 30

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

TC Cutter - cut 30

For fine finishing of gold, alloys and all versions of resins & composites – due to the special cut also ideally suited for ceramics avoiding occurrence of crackles.

Fraise en carbure - denture 30

Usinage de précision de tous les alliages et des composites. Idéale pour la céramique puisque le tranchant spécial de la fraise empêche l'apparition de craquelures de surface.

30
Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine
1

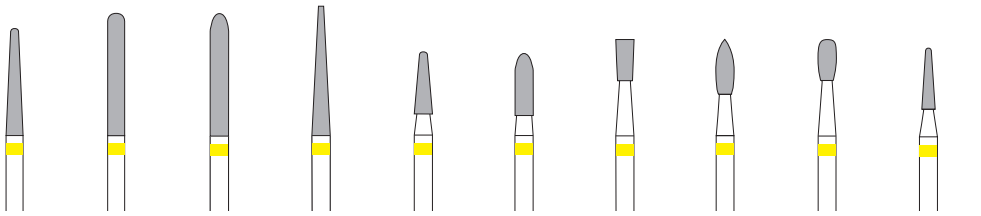


	Fig. No	261	364R	295	257	138	139	137	78	88	138
	L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5	7,0	5,5	8,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	023	023	023	023	023	023	016
Shank	**Order No.**	**0130.023HP**	**0230.023HP**	**0430.023HP**	**0630.023HP**	**0730.023HP**	**0830.023HP**	**0930.023HP**	**1030.023HP**	**1130.023HP**	**1230.016HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 110 023	137 110 023	292 110 023	187 110 023	198 110 023	289 110 023	225 110 023	257 110 023	237 110 023	184 110 016

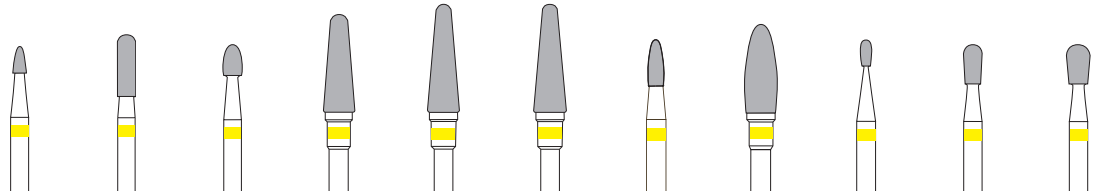


	Fig. No	390	129	73	79	79	79	251	251	77	77	77
	L mm	3,5	8,0	4,0	13,0	14,0	14,0	6,5	11,5	3,0	5,0	5,0
	∅ 1/10 mm	014	023	023	045	040	045	023	040	014	023	029
	Order No.	**1430.014HP**	**1730.023HP**	**1830.023HP**	**5630.045HP**	**5730.040HP**	**5730.045HP**	**7230.023HP**	**7230.040HP**	**7730.014HP**	**7730.023HP**	**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

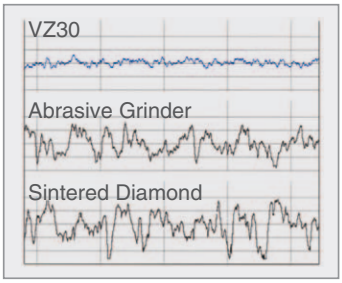
bei der Bearbeitung von Verblendungen aus Keramik und Kunststoff. Vibrationsarmes Arbeiten und damit höchste Oberflächengüte, besser als beim Arbeiten mit Diamantwerkzeugen. Kontrollierter Materialabtrag und hohe Wirtschaftlichkeit.

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.



0730.023HP

1130.023HP

0830.023HP

1730.023HP

↻ opt. 20.000 Verblendkunststoffe, Facing composites, Matériaux cosmétiques
↻ opt. 15.000 Niedrig schmelzende Keramik vor dem Glanzbrand.
Low-fusing porcelain before glazing.
1 Céramique à basse fusion avant cuisson de glaçage.

Hartmetallfräser - Schliff 31

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

TC Cutter - cut 31

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

Fraise en carbure - denture 31

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

31

Superfein Titannitrid Beschichtung
Superfine Titanium-Nitride coated
Revêtues de nitrure de titane

1

	Fig. No	261	364R	295	137	88
	L mm	14,0	16,0	16,0	5,5	5,5
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	023	023
Shank	**Order No.**	**0131.023HP**	**0231.023HP**	**0431.023HP**	**0931.023HP**	**1131.023HP**
HP	ISO 506 **104**...	194 110 023	137 110 023	292 110 023	225 110 023	237 110 023

Hartmetallfräser - Schliff 40

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

TC Cutter - cut 40

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

Fraise en carbure - denture 40

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

40

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

1

	Fig. No	261	364R	295	139	79
	L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	023	045
Shank	**Order No.**	**0140.023HP**	**0240.023HP**	**0440.023HP**	**0840.023HP**	**5740.045HP**
HP	ISO 500 **104**...	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.

TC Cutter - cut 41

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

Fraise en carbure - denture 41

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

41

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

1

	Fig. No	295	129	79
	L mm	16,0	8,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	045
Shank	**Order No.**	**0441.023HP**	**1741.023HP**	**5741.045HP**
HP	ISO 500 **104**...	292 141 023	141 141 023	194 141 045

Hartmetallfräser - Schliff 50

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

TC Cutter - cut 50

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

Fraise en carbure - denture 50

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

50

Kreuzverzahnung grob
Cross cut coarse
Denture croisée grosse

1

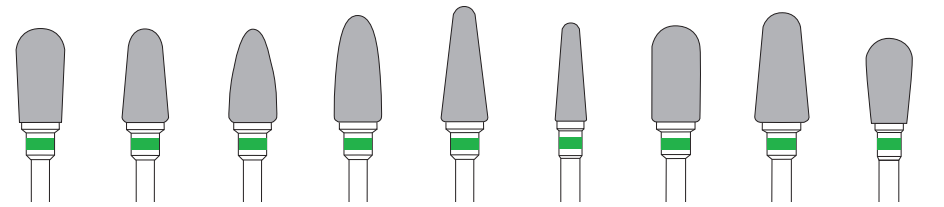


	Fig. No	77	351	78	251	79	79	72	351	77
	L mm	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	13,0	14,0	11,0
	Size ∅1/10 mm	060	060	060	060	060	045	060	070	060
Shank	Order No.	**5150.060HP**	**5250.060HP**	**5350.060HP**	**5450.060HP**	**5550.060HP**	**5650.045HP**	**5850.060HP**	**6050.070HP**	**7050.060HP**
HP	ISO 500 **104**...	237 220 060	263 220 060	257 220 060	274 220 060	194 220 060	194 220 045	137 220 060	263 220 070	237 220 060

Hartmetallfräser - Schliff 51

Zum Grobabtragen von trockenem Gips.

TC Cutter - cut 51

For bulk reduction on dry plaster.

Fraise en carbure - denture 51

Réduction grosse des plâtres sec.

51

Kreuzverzahnung mittelgrob
Cross cut medium coarse
Denture croisée moyen grosse

1

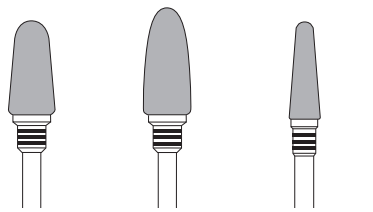
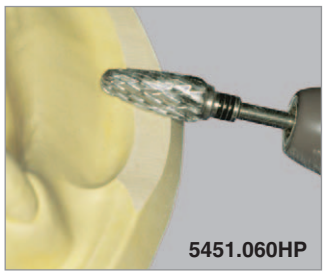


	Fig. No	351	251	79
	L mm	12,0	14,0	13,0
	Size ∅1/10 mm	060	060	045
Shank	Order No.	**5251.060HP**	**5451.060HP**	**5651.045HP**
HP	ISO 500 **104**...	263 221 060	274 221 060	194 221 045



Hartmetallfräser - Schliff 53

Zur Bearbeitung von Prothesenbasis-kunststoffen. Die Feingrob-Verzahnung ist speziell auf die Arbeiten in der Kunststoff-technik abgestimmt, ist leicht zu führen, hakt nicht ein und erzeugt glatte Material-Oberflächen.

TC Cutter - cut 53

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

Fraise en carbure - denture 53

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

53

Verzahnung feingrob
Cut fine coarse
Denture fine grosse

1

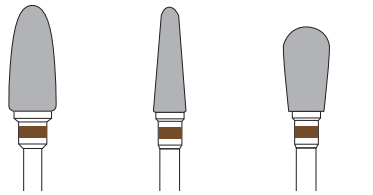


	Fig. No	251	79	77
	L mm	14,0	13,5	11,0
	Size ∅1/10 mm	060	040	060
Shank	Order No.	**5453.060HP**	**6953.040HP**	**7053.060HP**
HP	ISO 500 **104**...	274 224 060	194 224 040	237 224 060

Hartmetallfräser - Schliff 55

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

TC Cutter - cut 55

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

Fraise en carbure - denture 55

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

55

Kreuzverzahnung supergrob
Cross cut super coarse
Denture croisée super grosse

1

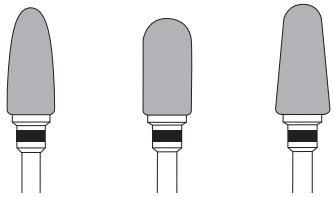
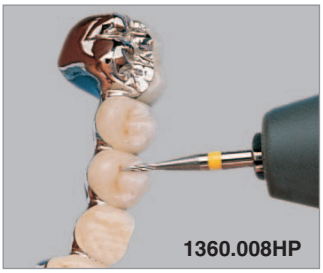


	Fig. No	251	72	351
	L mm	14,0	13,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	060	060	070
Shank	**Order No.**	**5455.060HP**	**5855.060HP**	**6055.070HP**
HP	ISO 500 **104**...	274 223 060	137 223 060	263 223 070



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. Particuoèrement adaptée au faconnage des papilles des prothèses.

60

Einfachverzahnung superfein
Plain cut superfine
Denture simple superfine

1

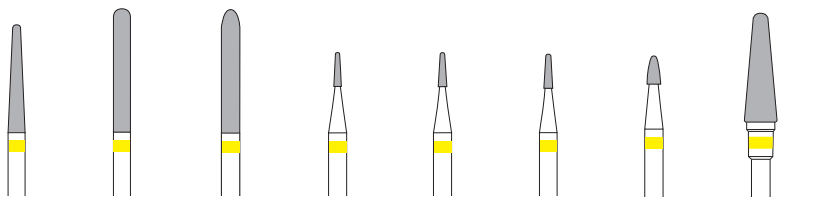


	Fig. No	261	364R	295	138	138	138	390	79
	L mm	14,0	16,0	16,0	4,0	4,0	4,0	3,5	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	008	009	010	016	045
Shank	**Order No.**	**0160.023HP**	**0260.023HP**	**0460.023HP**	**1360.008HP**	**1360.009HP**	**1360.010HP**	**1460.016HP**	**5760.045HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 102 023	137 102 023	292 102 023	196 102 008	196 102 009	196 102 010	274 102 016	194 102 045

Hartmetallfräser - Schliff 65

Zur Bearbeitung von PEEK & PMMA Materialien. Die Verzahnung erlaubt einen schnellen Materialabtrag mit scharfem Schnitt ohne Materialerhitzung, hakt nicht ein und erzeugt glatte Material-Oberflächen, wodurch diese anschliessend leicht poliert werden können.

TC Cutter - cut 65

For trimming of PEEK & PMMA materials. The type of blade enables quick material removal with a sharp cut without heating the material, does not snag and produces smooth material surfaces, allowing them to be easily polished.

Fraise en carbure - denture 65

Pour le traitement des matériaux en polyméthacrylate de méthyle PMMA et PEEK. La denture permet un enlèvement rapide du matériau avec une coupe tranchante sans échauffement du matériau, n'accroche pas et produit des surfaces lisses qui peuvent être facilement polies.

65

Kreuzverzahnung, Querhieb
Cross Cut, transverse section
Denture croisée, transversale

1

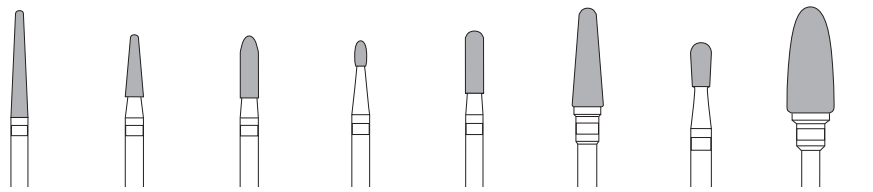


	Fig. No	261	138	139	73	129	79	77	251
	L mm	14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	014	023	045	023	060
Shank	**Order No.**	**0165.023HP**	**0765.023HP**	**0865.023HP**	**1665.014HP**	**1765.023HP**	**5665.045HP**	**7765.023HP**	**5465.060HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023	274 145 060

Hartmetallfräser - Schliff 70

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

TC Cutter - cut 70

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

Fraise en carbure - denture 70

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

70

Einfachverzahnung standard
Plain cut standard
Denture simple standard

1

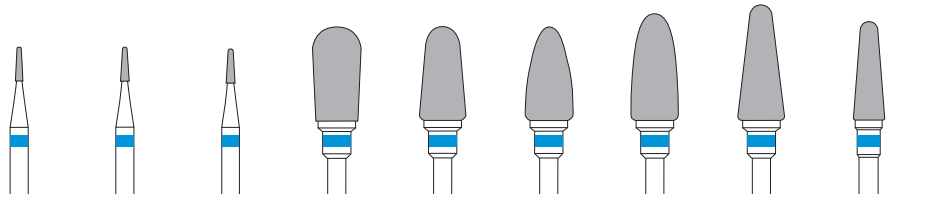


	Fig. No	138	138	138	77	351	78	251	79	79
	L mm	4,0	4,0	4,0	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0
	Size ∅1/10 mm	008	009	010	060	060	060	060	060	045
Shank	**Order No.**	**1370.008HP**	**1370.009HP**	**1370.010HP**	**5170.060HP**	**5270.060HP**	**5370.060HP**	**5470.060HP**	**5570.060HP**	**5670.045HP**
HP	ISO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

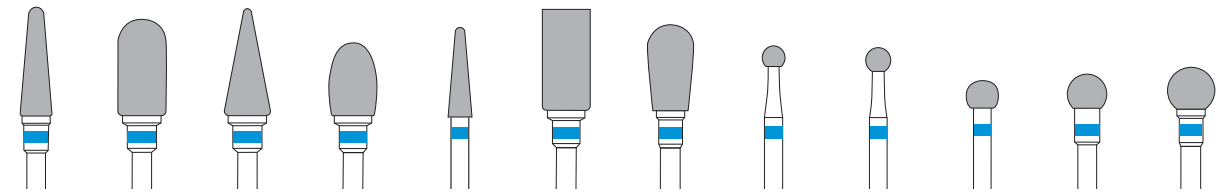


Fig. No	79	72	257R	73	79	296	77	71	71	71	71	71
L mm	14,0	13,0	14,0	9,5	11,5	12,5	11,0	2,4	2,8	3,4	4,3	5,3
∅ 1/10 mm	040	060	060	060	031	060	060	027	031	040	050	060
Order No.	**5770.040HP**	**5870.060HP**	**5970.060HP**	**6370.060HP**	**6470.031HP**	**6570.060HP**	**7070.060HP**	**7170.027HP**	**7170.031HP**	**7170.040HP**	**7170.050HP**	**7170.060HP**
ISO 500 104...	194 175 040	137 175 060	201 175 060	277 175 060	194 175 031	110 175 060	237 175 060	001 175 027	001 175 031	001 175 040	001 175 050	001 175 060

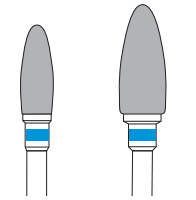
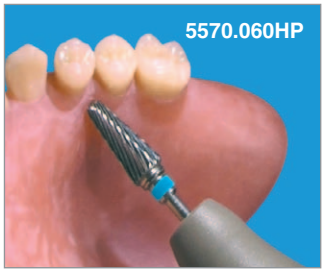


Fig. No	251	251
L mm	11,5	14,0
∅ 1/10 mm	040	060
Order No.	**7270.040HP**	**7270.060HP**
ISO 500 104...	274 175 040	274 175 060



Hartmetallfräser - Schliff 75

Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

TC Cutter - cut 75

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

Fraise en carbure - denture 75

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

75

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

1

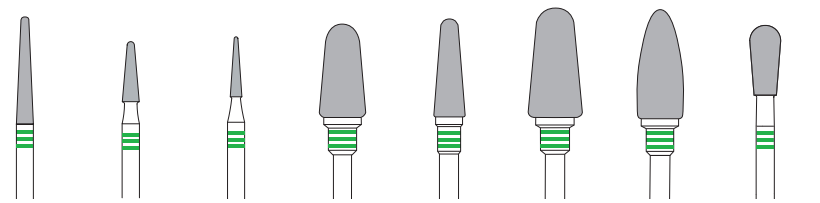


	Fig. No	261	138	138	351	79	351	251	77
	L mm	14,0	8,0	8,0	12,0	14,0	14,0	14,0	9,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	016	060	045	070	060	040
Shank	**Order No.**	**0175.023HP**	**0775.023HP**	**1275.016HP**	**5275.060HP**	**5775.045HP**	**6075.070HP**	**7275.060HP**	**7775.040HP**
HP	ISO 500 **104**...	194 176 023	197 176 023	184 176 016	263 176 060	194 176 045	263 176 070	274 176 060	237 176 040

Hartmetallfräser - Schliff 80

Schnelles, effektives Abtragen von Kunststoff und Gips.

TC Cutter - cut 80

Rapid and effective trimming of acrylic and plaster.

Fraise en carbure - denture 80

Pour un travail rapide et efficace sur résine et plâtre.

80

Einfachverzahnung grob
Plain cut coarse
Denture simple grosse

1

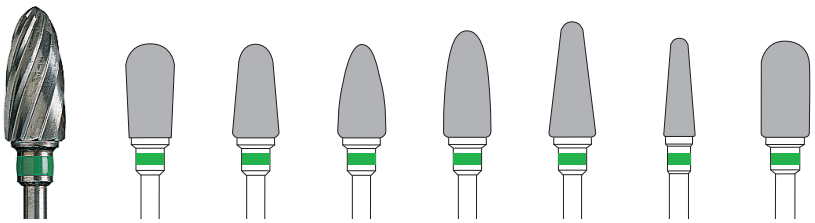


	Fig. No	77	351	78	251	79	79	72
	L mm	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	13,0
	Size ∅1/10 mm	060	060	060	060	060	045	060
Shank	**Order No.**	**5180.060HP**	**5280.060HP**	**5380.060HP**	**5480.060HP**	**5580.060HP**	**5680.045HP**	**5880.060HP**
HP	ISO 500 **104**...	237 215 060	263 215 060	257 215 060	274 215 060	194 215 060	194 215 045	137 215 060

Hartmetallfräser - Schliff 83 / 85

Grossflächiges, abrasives Bearbeiten von Gipsen und Kunststoffen.

TC Cutter - cut 83 / 85

For bulk abrasion on plaster and acrylics.

Fraise en carbure - denture 83 / 85

Usinage rapide de surfaces importantes des plâtres ou des résines.

83

Sicherheitsverzahnung mittelgrob
Savety medium coarse
Denture de sécurité moyen grosse

opt. 12.000 / max. 20.000

1

	Fig. No	251
	L mm	13,0
	Size ∅1/10 mm	060
Shank	**Order No.**	**5483.060HP**
HP	ISO 500 **104**...	274 217 060

85

Einfachverzahnung supergrob
Plain cut super coarse
Denture simple super grosse

1

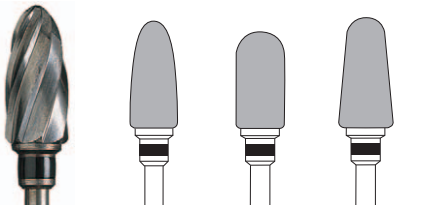


	Fig. No	251	72	351
	L mm	14,0	13,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	060	060	070
Shank	**Order No.**	**5485.060HP**	**5885.060HP**	**6085.070HP**
HP	ISO 500 **104**...	274 222 060	142 222 060	263 222 070

Hartmetallfräser - Schliff 86

Zur Bearbeitung von Gipsmodellen.
Der Phasenschliff garantiert einen hohen Materialabtrag und eine glatte Materialoberfläche.
Die Linkslauf-Verzahnung sorgt für eine sichere Bearbeitung da sich der Fräserschaft auch bei hohem Materialabtrag nicht aus der Spannzange herauszieht.
Die grossen Spanräume gewährleisten einen optimalen Spantransport und verhindern ein Zusetzen des Fräsers.
Durch den Phasenschliff erhält der Fräser eine besondere Laufruhe, ist leicht zu führen und hakt nicht ein.

TC Cutter - cut 86

For trimming plaster models.
The phase cut guarantees high material removal and a smooth material surface.
The anticlockwise blade configuration assures reliable trimming, as the cutter shank does not pull out of the chuck, even with high material removal.
The large chip escape channels guarantee optimum chip transport and prevent clogging of the cutter.
Thanks to the phase cut the cutter is particularly quiet rrunning, is easy to manage and does not catch.

Fraise en carbure - denture 86

Pour le traitement des modèles en plâtre.
La coupe en phase garantit un enlèvement du matériau élevé et une surface du matériau lisse.
La denture en sens antihoraire permet un traitement sûr de telle sorte que la tige de la fraise ne sorte pas de la pince de serrage.
Les grandes cannelures garantissent une élimination optimale des copeaux et empêchent le colmatage de la fraise.
Grâce à une coupe en phase, la fraise a un fonctionnement particulièrement silencieux, est facile à guider et n'accroche pas.

Phasenschliff / Chamfer ground section / Chanfrainée

86

Sicherheitsverzahnung
Safety cut
Denture de sécurité

opt. 15.000 / max. 20.000

1

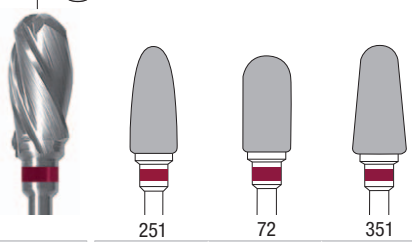
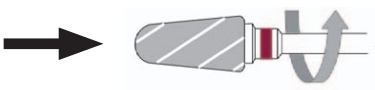


	Fig. No	251	72	351
	L mm	14,0	13,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	060	060	070
Shank	**Order No.**	**5486.060HP**	**5886.060HP**	**6086.070HP**
HP	ISO 500 **104**...	274 225 060	142 225 060	263 225 070



- Kraftrichtung bei Linkslauf-Verzahnung
- Force direction by left-hand rotation-cut
- Direction de force en cas de denture avec rotation à gauche

Hartmetallfräser - Schliff 90

Zum schonenden und spannungsfreien Ausbetten von Legierungs-Guss.

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.

90

Investment Trimmer

1

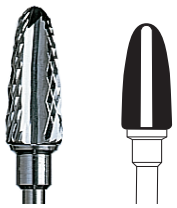


	Fig. No	251
	L mm	14,0
	Size ∅1/10 mm	060
Shank	**Order No.**	**5490.060HP**
HP	ISO 500 **104**...	

Reparatur-Fräser

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

Repair Cutter

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

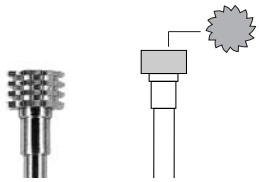
Fraise à réparations

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

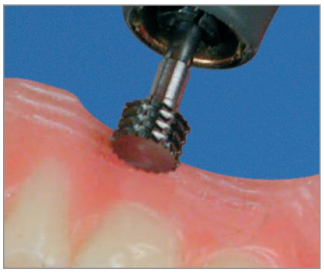
C108

Reparaturfräser
Repair Cutter
Fraise à réparations

1



	L mm	3,5
	Size ∅1/10 mm	060
Shank	**Order No.**	**C108.104.060**
HP	ISO 500 **104**...	118 174 060
		↻ 5.000



Drehzahl-Empfehlungen

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

Labor-Fräser

ISO ∅ 1/10 mm	**upm (max.)**
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

Recommended Speeds

Non-adherence to the **maximum permissible speeds** increases the risk of accidents.

Laboratory Cutters

ISO ∅ 1/10 mm	**rpm (max.)**
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

Vitesse recommandée

Le dépassement de la **vitesse de rotation maximale** permise constitue un risque de sécurité élevé.

Fraises-Laboratoire

ISO ∅ 1/10 mm	**tr / min. (max.)**
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

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.

Linkshand-Fräser

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

Left-handed Cutter

Special cutters for left-hand use in 3 types of cut, standard cross-cut, fine and extra coarse. Reverse rotation cutting towards the body and a clear view of the preparation surface ensure safe, precise left-hand operation.

Fraise pour gaucher

Fraises spéciales coupant sur la gauche en 3 dentures, standard, fin et très grossier. Permettent aux gauchers un travail sûr et précis par un fraisage en sens inverse en direction du corps et une visibilité dégagée des surfaces de travail.

L

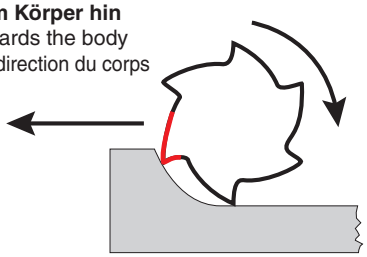
Linkshandfräser
For left hand use
Fraise pour gaucher

1

Fig. No	295L	79L	261L	79L	251L	351L
L mm	16,0	13,0	14,0	13,0	14,0	14,0
Size ∅1/10 mm	023	045	023	045	060	070
Order No.	**L0420.023HP**	**L5620.045HP**	**L0110.023HP**	**L5610.045HP**	**L5410.060HP**	**L6055.070HP**
ISO 500 **104**...	292 142 023	194 142 045	194 192 023	194 192 045	274 192 060	263 225 070
max.	40.000	30.000	40.000	30.000	20.000	20.000
opt.	15.000	15.000	15.000	15.000	12.000	12.000
Verzahnung Cut Denture	fein fine fine		standard standard standard			supergrob super coarse super grosse

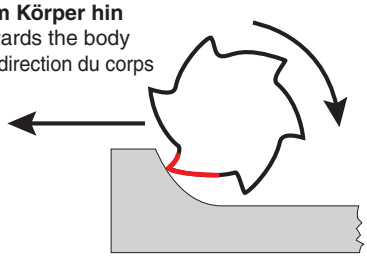
Standardfräser nach links rotierend
Standard cutter rotating to the left
Fraise standard, rotation sur la gauche

zum Körper hin
towards the body
En direction du corps



Linkshandfräser nach links rotierend
Left-hand cutter rotating to the left
Fraise pour gaucher, rotation sur la gauche

zum Körper hin
towards the body
En direction du corps



Stichfräser

In der Tiefziehtechnik werden thermoplastisch verformbare Materialien verwendet. Zur Entfernung der 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 Schneidenprofil verhindert ein Zuschmieren bei weichen Materialien.

Fissure Bur

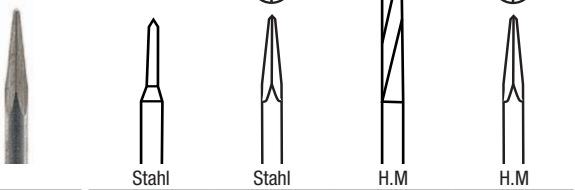
Thermoplastic materials are moulded in vacuum forming. Fissure burs are ideal for removing excess material, ensuring quick, reliable separation of vacuum-formed units. Axial drilling through foils with the cutting tip. Controllable cutting widths due to the conical cutting section. The special cutting geometry prevents smearing with soft materials.

Fraises pointues

Lors de la technique de thermoformage, des matériaux thermoplastiques modelables sont utilisés. Les fraises pointues sont indiquées pour enlever les excès de matériau. Séparation rapide et sûre des parties de la gouttière. Fraisage axial des feuilles avec la pointe coupante. Largeur de coupe réglable par la partie travaillante conique. Le profil de coupe particulier évite un bourrage avec les matériaux souples.

51/C51

Stichfräser
Fissure bur
Fraises pointues



Shank		Stahl	Stahl	H.M	H.M
	L mm	9,0	9,0	15,0	9,0
	Size ∅1/10 mm	014	023	023	023
HP	**Order No.**	**513.014HP**	**515.023HP**	**C514.023HP**	**C515.023HP**
	ISO 330 **104**...	408 295 014			
	ISO 310 **104**...		467 211 023		
	ISO 500 **104**...			417 424 023	467 211 023
		3	3	1	1

Opt.-Drehzahlen:
25.000 upm, weiche Materialien
5.000 - 10.000 upm, härtere Materialien
Geringer Arbeitsdruck

Recommended speeds:
25,000 rpm, soft materials
5,000 – 10,000 rpm, harder materials
Minimum pressure

Vitesse de rotation optimale :
25 000 tours/mn pour les matériaux souples
5 000 – 10 000 tours/mn pour les matériaux plus durs
Pression de travail plus faible

Fräser mit AC-Beschichtung

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

Cutter with AC-Coating

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

Guarantees optimal surface quality. Long cutter working life.

Fraise avec revêtement AC

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

45AC

Mittlerer Diamantschliff AC
Medium Diamond Cut AC
Denture diamant moyennes AC

1

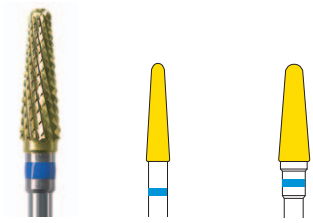


Fig. No	79	79
L mm	13,0	13,0
Size ∅1/10 mm	031	040
Order No.	**AC5645.031HP**	**AC5645.040HP**
ISO 506 **104**...	194 195 031	194 195 040

Zum Abtragen von trockenem Gips.
For reduction on dry plaster.
Réduction des plâtres sec.

Zur Bearbeitung von Prothesenbasiskunststoffen.
Used for trimming denture base acrylics.
Pour le travail des prothèses en résine.

Bearbeitung von Compositen.
Preparation of composites.
Ll'usinage de matériaux composites.

46AC

Grober Diamantschliff AC
Coarse Diamond Cut AC
Denture diamant grosse AC

1

Fig. No	79
L mm	13,0
Size ∅1/10 mm	040
Order No.	**AC5646.040HP**
ISO 506 **104**...	194 198 040

Zum Grobabtragen von trockenem Gips.
For bulk reduction on dry plaster.
Réduction grosse des plâtres sec.

Zur Bearbeitung von Prothesenbasiskunststoffen.
Used for trimming denture base acrylics.
Pour le travail des prothèses en résine.

Bearbeitung von Compositen.
Preparation of composites.
Ll'usinage de matériaux composites

53AC

Verzahnung feingrob AC
Cut fine coarse AC
Denture fine grosse AC

1

Fig. No	251
L mm	14,0
Size ∅1/10 mm	060
Order No.	**AC5453.060HP**
ISO 506 **104**...	274 224 060

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

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

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

75AC

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

1

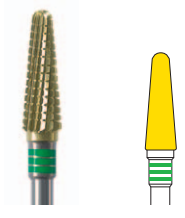


Fig. No	79
L mm	13,0
Size ∅1/10 mm	040
Order No.	**AC5675.040HP**
ISO 506 **104**...	194 176 040

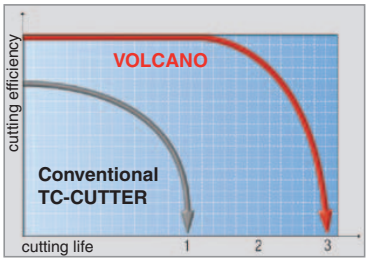
Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

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

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

Volcano - Tungsten Carbide Cutter with DLC hardening for increasing the performance, combined with a high cutting capacity and maximum service life.
The DLC wear protection creates a hard cutter with a smooth, porosity-free cutting surface. This increases the cutter hardness and reduces the frictional resistance. The wear resistance is increased and premature breaking out of the cutter blades is prevented, which considerably extends the service life.



Fraise en carbure de tungstène Volcano avec un revêtement DLC pour une augmentation de la performance, en relation avec une performance de coupe élevée et une durabilité très élevée. Grâce à la protection DLC, une dureté élevée de la fraise ainsi qu'une surface lisse et sans porosité sont obtenues. Ainsi, la dureté de la fraise est augmentée et la résistance au frottement est diminuée. La résistance à l'usure est augmentée et une rupture prématurée des arêtes de coupe est évitée, et ainsi la durabilité de la fraise est prolongée de manière significative.

VOLCANO Fräser -Schliff 10

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

VOLCANO TC Cutter - cut 10

For coarse abrasion on chrome-cobalt alloys, precious metal alloys, chrome-nickel alloys, model cast alloys, acrylics.

Fraise à VOLCANO - denture 10

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

10
VOLCANO
Kreuzverzahnung standard
Cross cut standard
Denture croisée standard
1

	Fig. No	261	364R	295	257	88	138	138	73	79
	L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	5,5	8,0	4,0	3,0	13,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	023	023	016	010	014	045
Shank	Order No.	DLC-0110.023HP	DLC-0210.023HP	DLC-0410.023HP	DLC-0610.023HP	DLC-1110.023HP	DLC-1210.016HP	DLC-1310.010HP	DLC-1610.014HP	DLC-5610.045HP
HP	ISO 506 104...	194 190 023	137 190 023	292 190 023	187 190 023	237 190 023	197 190 016	196 190 010	277 190 014	194 190 045

	Fig. No	79	79	351	78	251	251
	L mm	14,0	15,0	12,0	12,0	14,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	040	060	060	060	060	060
Shank	Order No.	DLC-5710.040HP	DLC-5510.060HP	DLC-5210.060HP	DLC-5310.060HP	DLC-5410.060HP	DLC-7210.060HP
HP	ISO 506 104...	194 190 040	194 190 060	263 190 060	257 190 060	274 190 060	274 190 060

VOLCANO Fräser - Schliff 20

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

VOLCANO TC Cutter - cut 20

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

Fraise à VOLCANO - denture 20

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

20
VOLCANO
Kreuzverzahnung fein
Cross cut fine
Denture croisée fine
1

	Fig. No	261	364R	295	138	73	79	79	251	251
	L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	3,0	13,0	14,0	14,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	023	023	016	014	045	040	060	060
Shank	Order No.	DLC-0120.023HP	DLC-0220.023HP	DLC-0420.023HP	DLC-1220.016HP	DLC-1620.014HP	DLC-5620.045HP	DLC-5720.040HP	DLC-5420.060HP	DLC-7220.060HP
HP	ISO 506 104...	194 140 023	137 140 023	292 140 023	197 140 016	277 140 014	194 140 045	194 140 040	274 140 060	274 140 060

VOLCANO Fräser -Schliff 24

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

VOLCANO TC Cutter - cut 24

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

Fraise à VOLCANO - denture 24

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

24

VOLCANO
Spiralverzahnung fein
Cross cut fine
Denture hélicoidale fine

1

	Fig. No	138	251	79
	L mm	4,0	14,0	13,5
	Size ∅1/10 mm	010	060	040
Shank	Order No.	DLC-1324.010HP	DLC-5424.060HP	DLC-6924.040HP
HP	ISO 506 **104**...	196 134 010	274 134 060	194 134 040

VOLCANO Fräser -Schliff 25

Zur Bearbeitung von Titan, NEM-Legierungen, Edel-metallen, Modell-Hartgips, Modellguss, Verblend- Kunststoffen, Prothesen-Kunststoffen.

VOLCANO TC Cutter - cut 25

For the preparation of titanium, non-precious metal alloys, precious metals, model dental stone, CrCo, veneering resins, denture acrylics.

Fraise à VOLCANO - denture 25

Pour le traitement du titane, des alliages non précieux, des métaux précieux, des modèles en plâtre dur, des modèles de coulée, des résines de recouvrement et des résines à prothèse.

25

VOLCANO
Spiralverzahnung superfein
Spiral cut superfine
Denture hélicoidale superfine

1

	Fig. No	139	79	251
	L mm	8,0	13,5	14,0
	Size ∅1/10 mm	023	040	060
Shank	Order No.	DLC-0825.023HP	DLC-6925.040HP	DLC-7225.060HP
HP	ISO 506 **104**...	289 137 023	194 137 040	274 137 060

VOLCANO Fräser -Schliff 26

Zur Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen.

VOLCANO TC Cutter - cut 26

For trimming titanium and titanium alloys.

Fraise à VOLCANO - denture 26

Pour le traitement du titane, des alliages de titane.

26

VOLCANO
Titanverzahnung grob
Titanium toothing coarse
Denture grosse pour titane

1

	Fig. No	139	79
	L mm	8,0	13,5
	Size ∅1/10 mm	023	040
Shank	Order No.	DLC-0826.023HP	DLC-6926.040HP
HP	ISO 506 **104**...	289 194 023	194 194 040

VOLCANO Fräser -Schliff 30

Zur Feinausarbeitung für alle Legierungen und Composite.

VOLCANO TC Cutter - cut 30

For fine finishing all alloys and composites.

Fraise à VOLCANO - denture 30

Pour un travail fin de tous les alliages et des composites.

30

VOLCANO
Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

1

	Fig. No	88	73	79	251
	L mm	5,5	3,0	14,0	11,5
	Size ∅1/10 mm	023	014	045	040
Shank	Order No.	DLC-1130.023HP	DLC-1630.014HP	DLC-5730.045HP	DLC-7230.040HP
HP	ISO 506 **104**...	237 110 023	277 110 014	194 110 045	274 110 040

VOLCANO Fräser -Schliff 50

Zum aggressiven Abtragen aller Kunststoffe, Löffelmaterialien und Gips.

VOLCANO TC Cutter - cut 50

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

Fraise à VOLCANO - denture 50

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

50

VOLCANO
Kreuzverzahnung grob
Cross cut coarse
Denture croisée grosse

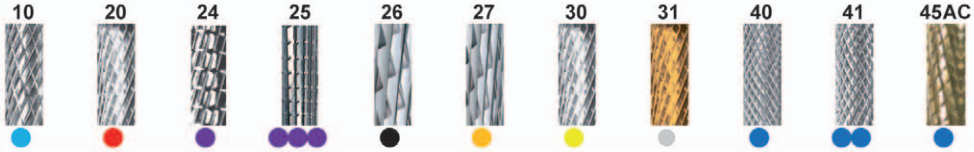
1

	Fig. No	251	79
	L mm	14,0	13,0
	Size ∅1/10 mm	060	045
Shank	Order No.	DLC-5450.060HP	DLC-5650.045HP
HP	ISO 506 **104**...	274 220 060	194 220 045

	Farbkodierung colour coding baque de couleur	Schliff cut denture	ISO no.	Keramik ceramics céramique	Edelmetalle precious alloys métaux précieux	Edelmetall reduzierte Legierungen semi-precious alloys alliages semi précieux	NEM-Legierungen non-precious alloys alliages non précieux	Titan titanium titane	Composite composites composite	Kronen & Brücken crowns & bridges couronnes & bridges	PMMA	CrCo / CrNi	Modellguss model cast appliances squelettés	Kunststoffe resins résine	Gips plaster plâtre	Weichbleibende Unterfütterungen soft relinings rebasages moux	Frästechnik milling technique technique de fraisage	Tiefziehtechnik thermoforming technique du thermoformage	Form- & Fissurengestaltung contouring & fissures Surfacer et travail des formes
Kreuzverzahnung superfein x-cut superfine denture croisée superfine	gelb yellow jaune	30	110	●	●		●		●										
Einfachverzahnung superfein plain cut superfine Denture simple superfine	gelb yellow jaune	60	102		●									●					
Titannitrid Beschichtung LCC Titanium-nitride coated LCC Revêtues de nitrure de titane		31	110	●	●														
Kreuzverzahnung fein x-cut fine denture croisée fine	rot red rouge	20	140	●	●														
Kreuzverzahnung standard x-cut standard denture croisée standard	blau blue bleu	10	190		●							●	●	●					
Einfachverzahnung standard plain cut standard denture simple standard	blau blue bleu	70	175		●									●					
Kreuzverzahnung grob x-cut coarse denture croisée grosse	grün green vert	50	220											●					
Einfachverzahnung grob plain cut coarse denture simple grosse	grün green vert	80	215											●					
Kreuzverzahnung mittelgrob x-cut medium coarse denture croisée moyen grosse	schwarz ● black ● noir ●	51	221										●	●	trocken dry ● sec.				
Verzahnung feingrob fine-coarse cut denture fine-grosse	braun brown marron	53/53AC	224											●					
Kreuzverzahnung/Querhieb cross cut, transverse section denture croisée, transversale	weiss white ○ blanc	65	145								●								
Einfachverzahnung/Querhieb plain toothing with transverse denture simple a. taille transversale	grün green vert	75/75AC	176													●			
Kreuzverzahnung supergrob x-cut super coarse denture croisée super grosse	schwarz black ● noir	55	223											●	●				
Einfachverzahnung supergrob plain cut super coarse denture simple super grosse	schwarz black ● noir	85	222											●	●				
Sicherheitsverzahnung savety cut denture de sécurité	weinrot wine red ● bordeaux ● ● ●	86 83	225 217											●	●				
Diamantschliff Prismenoberfläche diamond cut prism denture diamantée à surface prismatique	blau blue bleu	40	191							●									
Diamantschliff angerauhte Oberfläche diamond cut medium denture diamantée à surface rugueuse	blau blue bleu	41	141							●									
Mittlerer Diamantschliff AC Medium Diamond Cut AC Denture diamant moyennes AC	blau blue bleu	45AC	195						●					●	●				
Grober Diamantschliff AC Coarse Diamond Cut AC Denture diamant grosse AC	grün green vert	46AC	198						●					●	●				
Spiralverzahnung fein spiral cut fine denture hélicoidale fine	violett velvet violet	24	134			●	●	●		●									
Spiralverzahnung superfein spiral cut superfine denture hélicoidale superfine	violett velvet violet	25	137			●	●	●											
Titanverzahnung grob titanium toothing coarse denture grosse pour titane	schwarz black ● noir	26	194			●	●	●											
Titanverzahnung fein titanium toothing fine denture fine pour titane	orange orange orange	27	180			●	●	●											
Linkshänderfräser special left hand cutters fraise pour gaucher	rot red rouge			●	●		●		●					●	●				
Investment Trimmers		90													●				
Tiefziehtechnik special ThF trimmers technique du thermoformage																		●	
Form- & Fissurengestaltung contouring & fissure shaping Surfacer et travail des formes	violett velvet violet	24	134																●
Frästechnik special MT instruments technique de fraisage																	●		
Fissuren Feinfinierer Fissure finishers fraises pour la finition des fissures				●															

Werkstoff / Anwendungsbereich Materials / Range of Application Materiaux / Procedure	Bearbeitungshinweise Indications of use Conseils d'utilisation	**Schliff** **Cut** **Denture**	ISO	Drehzahl – upm Speed – rpm Vitesse – tr./min.
Modellgipse / Hartgipse	Feuchter Gips, grober Materialabtrag	**55/80/83/85/86**	223/215/217/222/225	**Ø** 060 - 070 10.000
	Trockener Gips, grober Materialabtrag	**45AC/46AC/50**	220/221/215	**Ø** 045 - 060 10.000
		51/80	195/198	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000
	Bearbeitung von Modellstümpfen	**10**	190	**Ø** 025 - 060 8.000 - 10.000
Model plasters / Stone	Wet plaster, bulk material reduction	**55/80/83/85/86**	223/215/217/222/225	**Ø** 060 - 070 10.000
	Dry plaster, bulk material reduction	**45AC/46AC/50**	220/221/215	**Ø** 045 - 060 10.000
		51/80	195/198	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000
	Working on stone dies	**10**	190	**Ø** 025 - 060 8.000 - 10.000
Modèle en plâtre pierre ou die	Plâtre humides, rapide réduction	**55/80/83/85/86**	223/215/217/222/225	**Ø** 060 - 070 10.000
	Plâtre sec, rapide réduction	**45AC/46AC/50**	220/221/215	**Ø** 045 - 060 10.000
		51/80	195/198	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000
	Usinage des modèles positives unitaires	**10**	190	**Ø** 025 - 060 8.000 - 10.000
Edelmetall-Legierungen Inlays, Onlays, Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von Keramik, Verblendkunststoff oder Composite.	**20/30/31** **40/41**	140/110/110 191/141	**Ø** 007 - 023 15.000 - 30.000 **Ø** 007 - 045 10.000 - 12.000
Precious alloys Inlays, Onlays, Crowns, Bridges, combination and Telescope works	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application.	**20/30/31** **40/41**	140/110/110 191/141	**Ø** 007 - 023 15.000 - 30.000 **Ø** 007 - 045 10.000 - 12.000
Métaux précieux Inlays, onlays, couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en composite ou en résine.	**20/30/31** **40/41**	140/110/110 191/141	**Ø** 007 - 023 15.000 - 30.000 **Ø** 007 - 045 10.000 - 12.000
NE-Legierungen Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von Keramik, Verblendkunststoff oder Composite.	**20/30/31/70** **40/41/ 27**	140/110/110/175 191/141/180	**Ø** 007 - 023 15.000 - 30.000 **Ø** 007 - 045 10.000 - 12.000
Non Precious alloys Crown & Bridges, combination and telescope works	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application.	**20/30/31/70** **40/41/ 27**	140/110/110/175 191/141/180	**Ø** 007 - 023 15.000 - 30.000 **Ø** 007 - 045 10.000 - 12.000
Alliages non précieux Couronnes, bridges	Finiton, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en composite ou en résine.	**20/30/31/70** **40/41/ 27**	140/110/110/175 191/141/180	**Ø** 007 - 023 15.000 - 30.000 **Ø** 007 - 045 10.000 - 12.000
Cr Co Modellguss-Legierungen	Grobausarbeiten, Konturieren	**10**	190	
	Feinausarbeiten, Glätten	**20**	140	
Cr Co alloys for partial dentures	Rough trimming, contouring	**10**	190	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000
	Fine elaboration, smoothing of surfaces	**20**	140	**Ø** 025 - 080 10.000 - 15.000
Squelettés effectués en Chrome Cobalt	Façonnage, retouches	**10**	190	
	Polissage des surfaces, corrections	**20**	140	
Titan / Kronen, Brücken	Ausarbeiten, Konturieren	**24/25/26**	134/137/194	
Titanium / Crowns, Bridges	Trimming, contouring	**24/25/26**	134/137/194	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000
Titane / couronnes, bridges	Façonnage, retouches	**24/25/26**	134/137/194	**Ø** 025 - 060 10.000 - 15.000
Metallkeramik / Vollkeramik Kronen, Brücken, Inlays, Onlays, Veneers, Verblendungen	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Keramik / Metall Übergängen.	**30/31**	110/110	**Ø** 007 - 045 15.000 - 20.000
Metal Ceramics / All Ceramics Crowns, Bridges, Inlays, Onlays, Laminates, Veneers, Facings	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and ceramic / metal transition areas.	**30/31**	110/110	**Ø** 007 - 045 15.000 - 20.000
Céramique Couronnes, bridges, inlays, onlays, résine pour incrustations	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions céramique/métal.	**30/31**	110/110	**Ø** 007 - 045 15.000 - 20.000
Verblendkunststoffe Composite	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materialübergängen.	**30/31**	110/110	**Ø** 014 - 045 15.000 - 20.000
C & B Acrylics Composite	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and veneers to metal transitions.	**30/31**	110/110	**Ø** 014 - 045 15.000 - 20.000
Résine pour incrustations Composite	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions entre différents matériaux.	**30/31**	110/110	**Ø** 014 - 045 15.000 - 20.000
Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien	Pressfahnen entfernen	**50/51/53/55** **70/80/83/85**	220/221/224/223 175/215/217/222	**Ø** 023 - 070 10.000 - 15.000
	Grobes Ausarbeiten	**10/24/70**	190/134/175	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000 **Ø** 025 - 080 10.000 - 15.000
	Bearbeitung künstlicher Zahnfleischpartien und Feinschliff	**20/70**	140/175	**Ø** 012 - 023 15.000 - 20.000 **Ø** 025 - 060 10.000 - 15.000
Weichbleibende Unterfütterungen	Ausarbeiten	**75**	176	**Ø** 023 - 070 10.000 - 15.000
Denture acrylics and tray materials	Removing flash	**50/51/53/55** **70/80/85**	220/221/223 175/215/222	**Ø** 023 - 070 10.000 - 15.000
	Rough trimming	**10/24/70**	190/134/175	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000 **Ø** 025 - 080 10.000 - 15.000
	Gingiva matrix contouring and fine finishing	**20/70**	140/175	**Ø** 012 - 023 15.000 - 20.000 **Ø** 025 - 060 10.000 - 15.000
Soft reline materials	Trimming	**75**	176	**Ø** 023 - 070 10.000 - 15.000
Résine pour prothèse Porte-empreintes	Ebavurer l'appareil après polymérisation	**50/51/53/55** **70/80/85**	220/221/223 175/215/222	**Ø** 023 - 070 10.000 - 15.000
	Retouche	**10/24/70**	190/134/175	**Ø** 007 - 023 15.000 - 20.000 **Ø** 025 - 080 10.000 - 15.000
	Modifications de formes et finitions des parties gingivales en prothèse adjointe	**20/70**	140/175	**Ø** 012 - 023 15.000 - 20.000 **Ø** 025 - 060 10.000 - 15.000
Rebasages moux	Façonnage	**75**	176	**Ø** 023 - 070 10.000 - 15.000
PEEK & PMMA	Ausarbeiten, Konturieren	**65**	145	**Ø** 014 - 045 15.000 - 20.000
PEEK & PMMA	Trimming, contouring	**65**	145	**Ø** 014 - 045 15.000 - 20.000
PEEK & PMMA	Façonnage, retouches	**65**	145	**Ø** 014 - 045 15.000 - 20.000

HM-Fräser
TC-Cutter
Fraises en carbure



Drehzahlen entsprechend der Materialhärten und Arbeitsteil grössen: Speeds according to the material hardnesses and

	10	20	24	25	26	27	30	31	40	41	45AC
Metall-alloys-alliages											
Edelmetall-Legierungen semi-precious alloys alliages semi précieux	standard	fein fine fine	fein fine fine	superfein superfine superfine	grob coarse grosse	fein fine fine	superfein superfine superfine	superfein superfine superfine	fein fine fine	standard	
NEM-Legierungen non-precious alloys alliages non précieux	standard	fein fine fine	fein fine fine	superfein superfine superfine	grob coarse grosse	fein fine fine	superfein superfine superfine	superfein superfine superfine	fein fine fine	standard	
Modellguss model cast appliances squelettés	standard	fein fine fine		superfein superfine superfine							
Titan titanium titane	standard		fein fine fine	superfein superfine superfine	grob coarse grosse	fein fine fine					
Gips-plaster-plâtre											
Gips plaster plâtre	standard			superfein superfine superfine							mittelgrob med.coarse moy.grosse
Keramik-ceramics-céramique											
Keramik ceramics céramique		fein fine fine					superfein superfine superfine	superfein superfine superfine			
Kunststoff-resin-résin											
Kunststoffe resins résine	standard	fein fine fine	fein fine fine	superfein superfine superfine							mittelgrob med.coarse moy.grosse
Weichbleibende Unterfütterung soft relinings rebasages moux											
Composite composites composite							superfein superfine superfine	superfein superfine superfine			mittelgrob med.coarse moy.grosse
PMMA / PEEK Materialien PMMA / PEEK materials PMMA / PEEK matériaux											

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

Maximum-Speeds
Non-adherence to the maximum permissible speeds increases the risk of accidents.

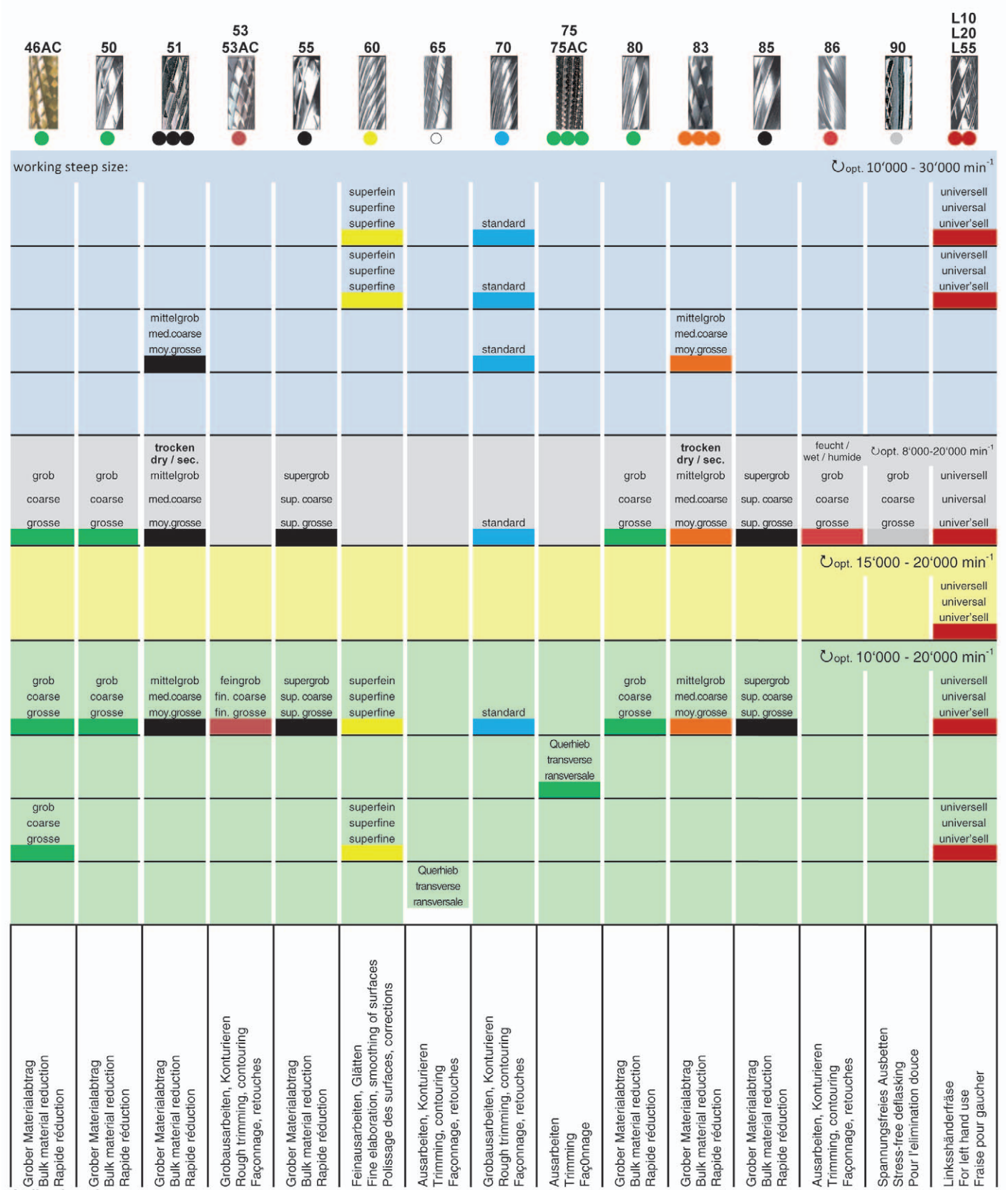
Vitesse-Maximale
Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permise constitue un risque de sécurité élevé.

ISO Ø 1/10 mm	upm
010 – 023	5.000 – 40.000
025 – 045	15.000 – 30.000
050 – 080	15.000 – 20.000

10	20	24	25	26	27	30	31	40	41	45AC
Grobausarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Verbundfördernde Strukturierung Active bonding structuring Préparer la surface	Verbundfördernde Strukturierung Active bonding structuring Préparer la surface	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction

Wichtiger Hinweis:
Bei Fräsern mit den Schliffcodes 40 - 85 müssen Schleifbewegungen unter konstantem Druck und unter Einhaltung der angegebenen Drehzahlen durchgeführt werden.

Please Note:
Using cutters marked with the indentation codes 40 - 85 the grinding movements must be done under constant pressure operating the instrument at the recommended speed.



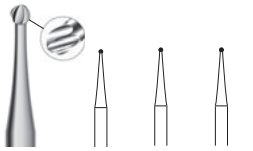
Indications importantes:
Les fraises avec le code de denture 40 - 85 doivent impérativement être utilisées uniquement sous une pression d'appui constante. Les indications de vitesse doivent être respectées scrupuleusement.

C1

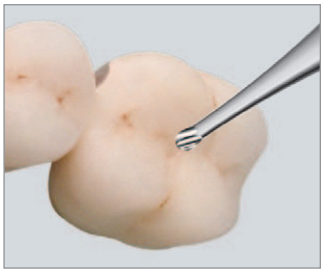
Fissurenzieher • Contouring Fissure Bur
Fraises pour la finition des fissures

↻max. 30.000 - 40.000 Keramik • Ceramics • Cèramique
15.000 - 25.000 Metall • Metal • Alliages

5



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



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

Fissurenzieher

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

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

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

Contouring fissure bur

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

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

Fraise pour des fissures

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

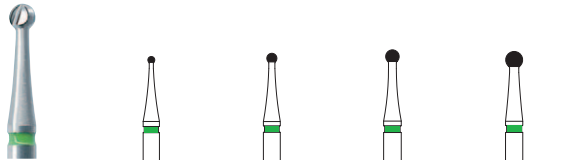
Maintenant, il y a une fraise C1 pour la finition des fissures, ayant un diamètre de seulement 0,2 mm à son bout. Cette fraise convainc par sa haute capacité de coupe et une excellente longévité, qu'elle soit utilisée sur or, facettes en composite ou sur céramique avant la cuisson.

H1S

Rund • Round • Rond

↻opt. 15.000 / max. 50.000

5



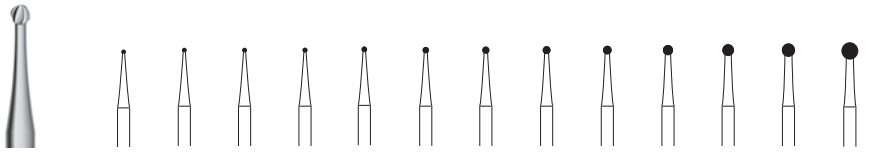
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010	014	018	023
Shank	ISO	Order No.	H1S.104.010	H1S.104.014	H1S.104.018	H1S.104.023
HP	500 **104** 001 003...	H1S2.104...	010	014	018	023

C1

Rund • Round • Rond

↻max. 5.000 - 50.000

5



	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
		US No.	¼	½		1		2	3	4	5	6	7	8	10
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

↻max. 5.000 - 50.000

5

	L	mm	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,7
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
		US No.	34	35	36	37	38	39
Shank	ISO	Order No.						
HP	500 **104** 010 001...	C2.104...	008	010	012	014	016	018

C7

Birne • Pear • Poire

↻max. 5.000 - 50.000

5

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

C21

Zylinder • Cylinder • Cylindre

max. 5.000 - 50.000

5

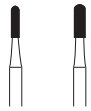
	L	mm						
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
		US No.	55	56	57	58	59	60
Shank	ISO	Order No.						
HP	500 **104** 107 006...	C21.104...	008	009	010	012	014	016

C21R

Zylinder rund • Cylinder round • Cylindre rond

max. 5.000 - 50.000

5



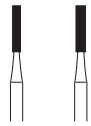
	L	mm		
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010	014
		US No.	1157	1159
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 **104** 137 006...	C21R.104...	010	014

C21L

Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long

max. 5.000 - 50.000

5



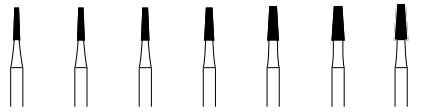
	L	mm		
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010	012
		US No.	57L	58L
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 **104** 110 006...	C21L.104...	010	012

C23

Konisch • Tapered Fissure • Conique

max. 5.000 - 50.000

5



	L	mm							
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
		US No.	168	169	170	171		172	
Shank	ISO	Order No.							
HP	500 **104** 168 006...	C23.104...	008	009	010	012	014	016	018

C23L

Konisch lang • Long Tapered Fissure • Conique long

max. 5.000 - 50.000

5

	L	mm	
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	012
		US No.	171L
Shank	ISO	Order No.	
HP	500 **104** 171 006...	C23L.104...	012

C23R

Konisch rund • Round End Tapered Fissure
Conique rond

max. 5.000 - 50.000

5

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

C31

Zylinder • Cylinder • Cylindre

max. 5.000 - 50.000

5

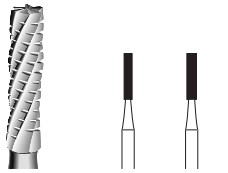
	L	mm						
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
		US No.	008	009	010	012	014	016
			555	556	557	558	559	560
Shank	ISO	Order No.						
HP	500 **104** 107 007...	C31.104...	008	009	010	012	014	016

C31L

Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long

max. 5.000 - 50.000

5



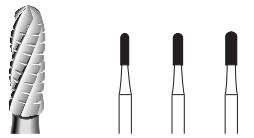
	L	mm		
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	6,0	6,0
		US No.	010	012
			557L	558L
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 **104** 110 007...	C31L.104...	010	012

C31R

Zylinder rund • Cylinder rond • Cylindre rond

max. 5.000 - 50.000

5



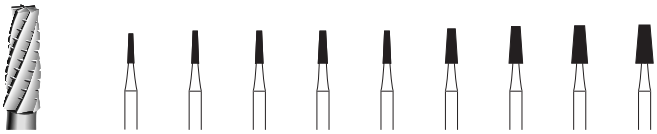
	L	mm			
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	4,2	4,2	4,4
		US No.	010	012	014
			1557	1558	1559
Shank	ISO	Order No.			
HP	500 **104** 137 007...	C31R.104...	010	012	014

C33

Konisch • Tapered Fissure • Conique

max. 5.000 - 50.000

5



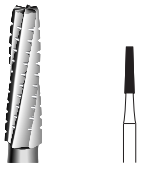
	L	mm								
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	4,2	4,2	4,2	4,2	4,6	4,6	4,8	4,8	5,3
		US No.	008	009	010	012	014	016	018	021	023
				699	700	701		702		703	
Shank	ISO	Order No.									
HP	500 **104** 168 007...	C33.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023

C33L

Konisch lang • Tapered Fissure long • Conique long

max. 5.000 - 50.000

5



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

TC30

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

max. HP 50.000
FG 300.000

5

	L	mm						
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	006	008	009	010	012	014
Shank	ISO	Order No.						
HP	500 **104** 010 175...	TC30.104...	006	008	009	010	012	014
FG	500 **314** 010 175...	TC30.314...		008		010	012	

TC30X

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

max. 50.000

5

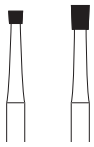
	L	mm					
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014
Shank	ISO	Order No.					
HP	500 **104** 010 080...	TC30X.104...	008	009	010	012	014

TC42

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

max. 50.000

5



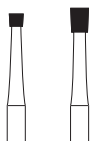
	L	mm		
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	018	023
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 **104** 010 133...	TC42.104...	018	023

TC42X

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

max. 50.000

5



	L	mm		
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	018	023
Shank	ISO	Order No.		
HP	500 **104** 010 140...	TC42X.104...	018	023

TC46

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

max. 300.000

5

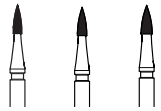
	L	mm	3,5
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	012
		US No.	7103
Shank	ISO	Order No.	
FG	• 500 **314** 254 072...	TC46.314...	012

TC246

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

max. 300.000

5



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

Schlagbohrer zur Gestaltung natürlich aussehender Zahnfleischpartien.

Stippling Instruments creating natural looking gingiva matrix surfaces.

Fraises à piqueté, pour donner un aspect naturel aux parties gingivales.

RF90

Stippling Instrument

↻max. 5.000

5

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

Achtung: TC850.
Für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und Composit.

Caution: TC850.
Suitable for all types low-fusing porcelain and composite facings.

Attention: TC850.
Pour tous matériaux cosmétiques en céramique à basse fusion ou en composite.

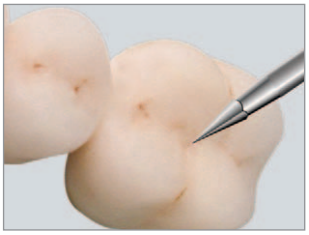
TC850.3

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

↻max. 150.000 - 200.000

5

L	mm	2,5
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	014
	Working part	9°
Shank / ISO	Order No.	
FG 500 **314** 467 211...	TC850.3.314...	014



TC850.3
Zur anatomischen Gestaltung von Fissuren und zum Einschleifen der Okklusalkontakte.
For anatomical shaping and trimming of occlusal contacts.
Pour réaliser les surfaces occlusales et meuler les points de contact.

TC850.4

Keramik Finierer / 4-Kant
Ceramic Finishing Bur / 4-sided
Fraise de finition / 4 pans

↻max. 150.000 - 200.000

5

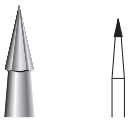
L	mm	2,5
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	012
	Working part	10°
Shank / ISO	Order No.	
FG 500 **314** 467 212...	TC850.4.314...	012

TC850.6

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

↻max. FG 150.000 - 200.000, HP 50.000

5



L	mm	2,5
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010
	Working part	12°
Shank / ISO	Order No.	
FG 500 **314** 467 213...	TC850.6.314...	010
HP 500 **104** 467 213...	TC850.6.104...	010

TC851.3

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

↻max. 100.000 / ↻opt. 40.000

5

L	mm	1,0
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010
Shank / ISO	Order No.	
FG 500 **314** 468 373...	TC851.3.314...	010

TC851.3.314.010

Zur Feinausarbeitung von Kauflächen sowie zur anatomischen Gestaltung von Fissuren und zum Einschleifen der Okklusalkontakte. Speziell geeignet für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und für Composit.

For fine finishing of occlusal surfaces and anatomic designing of fissures, and for grinding in occlusal contacts. Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

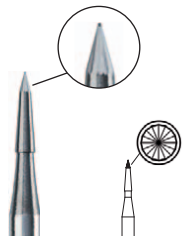
Pour la finition des surfaces masticatrices, la réalisation anatomique des sillons et le fraisage des contacts occlusaux. Cette fraise est particulièrement adaptée à tous les recouvrements cosmétiques en céramique basse fusion ainsi qu'aux composites.

TC851.K

Keramik Finierer / 16-Kant
Ceramic Finishing Bur / 16-sided
Fraise de finition / 16 pans

↻max. 100.000 / ↻opt. 40.000

5



L	mm	1,0
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	008
Shank / ISO	Order No.	
FG 500 **314** 162 384...	TC851.K.314...	008

TC851.K.314.008

Zum Glätten und Vertiefen der Hauptfissuren sowie zum Anlegen der Nebenfissuren. Als auch für die Vorbereitung der Fissuren zur gezielten Malfarbenaufnahme. Speziell geeignet für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und für Composit.

For smoothing and deepening primary fissures as well as creating secondary fissures. Also for preparation of fissures for targeted application of stains. Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

Pour le polissage et l'approfondissement des sillons principaux ainsi que pour la réalisation des sillons secondaires. Cette fraise convient également à la préparation des sillons en vue de leur maquillage; elle est particulièrement adaptée à tous les recouvrements cosmétiques en céramique basse fusion ainsi qu'aux composites.

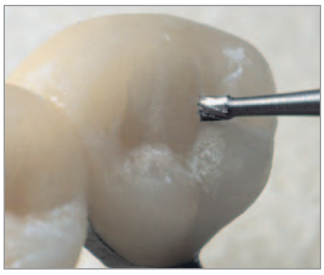
Kronen nach erstem Brand, aufgepasst und Okklusion eingeschliffen.
Crowns after first firing, set on model and occlusion adjusted.
Couronnes après la première cuisson, ajustées et à l'occlusion réglée.

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

TC246.314.012
Naturalisieren, Abrunden und Glätten okklusaler Konturen.
Naturalizing, refining and smoothing of occlusal contours.
Modelage anatomique, adoucissement et lissage des contours occlusaux.

30043HP
Zur Erzielung natürlichen Aussehens von Abrasionsfacetten und anderen Keramikflächen wird nach dem Glanzbrand der CeraGloss DIAMANT Keramikpolierer angewendet.
After glazing make wear facets and other ceramic surfaces look natural using the CeraGloss DIAMOND porcelain polisher.
Utiliser le polissoir 30043HP après la cuisson de glaçure pour donner un aspect naturel aux facettes d'usure et à d'autres surfaces de la céramique.

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



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

Kronen nach Bemalung, Glanzbrand und Politur.
Crowns after staining, glazing and polishing.
Couronnes après maquillage, glaçage et polissage.

Hartmetallinstrumente für die Frästechnik

Die Frästechnik erfordert höchste Präzision welche nur mit den optimalen Instrumenten erreicht werden kann. Frästechnikinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse und hohe Oberflächengüte auf allen Materialien. Hohe Standzeiten und Schneideleistungen beim Bearbeiten von Metall, Edelmetall, Titan oder Keramik durch die optimal abgestimmten Verzahnungen und Fräserformen.

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

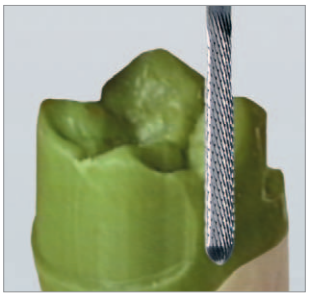
Fräsen einer Metallkrone parallel
Parallel Milling of a metal crown
Fraisage de couronnes en metal, parallèle

Instruments en carbure de tungstène pour la technique de fraisage

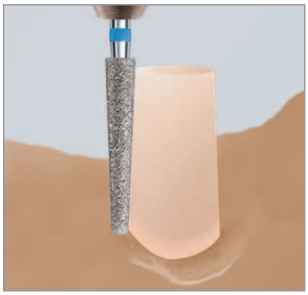
La technique de fraisage exige une très haute précision qui ne peut être obtenue que par des instruments optimaux. Instruments de fraisage pour un travail de précision et une qualité de surface élevée pour tous les matériaux. Grande longévité et capacité de coupe élevée lors du traitement des métaux, 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.

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

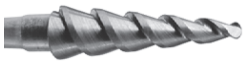
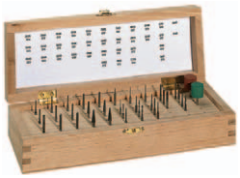


Fräsen einer Wachskrone parallel
Parallel Milling of a wax crown
Fraisage de couronnes en cire, parallèle



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

FRÄSTECHNIK
MILLING TECHNIQUE
TECHNIQUE DE FRAISAGE

	Seite / Page
Rillenfräser / Channel cutter / Fraise à rainurer	70
Wachsschaber zylindrisch / Wax trimmer cylindrical / Grattoir à cire cylindrique	70
Wachsfräser zylindrisch rund / Wax cutter cylindrical round / Fraise à cire cylindrique ronde	70
Konusfräser, oben flach / Cone cutter, flat end / Fraise conique, bout plat	70
Konusfräser, oben rund / Cone cutter, round end / Fraise conique, bout arrondi	71
Parallelfräser, oben rund / Parallel cutter, round end / Fraise parallèle, bout arrondi	71
Parallelfräser, oben flach / Parallel cutter, flat end / Fraise parallèle, bout plat	72
Wachsfräser, parallel / Wax cutter, parallel / Fraise à cire, paralléle	72
 Wachsfräser, konisch / Wax cutter, conical / Fraise à cire, conique	72
Rillenfräser / Channel Cutter / Fraise à rainurer	73
Kanonenbohrer / Tube Drill / Mèche demi-ronde	73
Schulterfräser / Shoulder Cutter / Fraise à épaulement	73
Spiralbohrer / Twist Drill / Foret hélicoidal	73
Körnerbohrer / Centring Drill / Foret amorçoir	73
Diamant-Konusfräser für ZrO_2 / Diamond-Cone cutter for ZrO_2 / Fraise-Diamant conique pour ZrO_2	76
Diamant-Parallelfräser für ZrO_2 / Diamond-Parallel cutter for ZrO_2 / Fraise-Diamant parallèle pour ZrO_2	76
K-Diamonds für ZrO_2 / K-Diamonds for ZrO_2 / K-Diamonds pour ZrO_2	77
Konuspolierer / Conus Polisher / Polissoir pour conometrie	73
 Frästechnik - Set / Milling - Set / Set de Fraisage	74
Parallelfräser / Parallel cutters / Fraise cylindrique	74

C33L Fig. No. 33

Rillenfräser
Channel cutter
Fraise à rainurer

↻ 5.000 - 10.000
1

	L	mm	6,0
	Size	∅ 1/10 mm	010
Shank	ISO	Order No.	
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 171 007...	**C33L.103...**	010

266 Fig. No. 266

Wachsschaber zylindrisch
Wax trimmer cylindrical
Grattoir à cire cylindrique

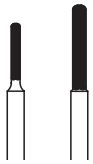
1

	L	mm	17,0
	Size	∅ 1/10 mm	023
Shank	ISO	Order No.	
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 437 375...	**266.103...**	023

354R Fig. No. 354R

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

↻ 3.000
1

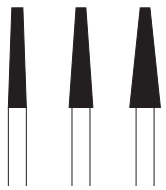


	L	mm	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	015	023
Shank	ISO	Order No.		
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 440 378...	**354R.103**	015	023

2436 Fig. No. 356E

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

↻ 5.000 - 10.000
1

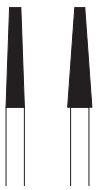


	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 186 190...	**2436.103...**	023	031	040

2466 Fig. No. 356S

Konusfräser einfach verzahnt, oben flach
Cone cutter plain cut, flat end
Fraise conique denture simple, bout plat

↻ 3.000 - 5.000
1

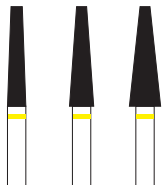


	L	mm	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031
		Winkel Angle	2°	4°
Shank	ISO	Order No.		
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 186 135...	**2466.103...**	023	031

2466F Fig. No. 356F

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

↻ 6.000
1

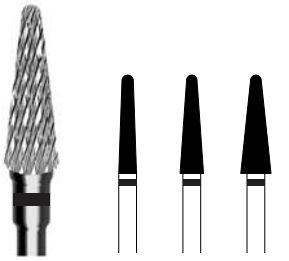


	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 186 103...	**2466F.103...**	023	031	040

2535 Fig. No. 356RGE

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

↻ 5.000 - 10.000
1

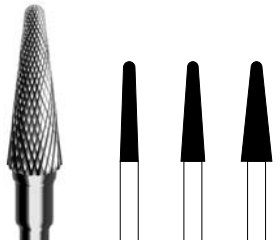


	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 200 220...	**2535.103...**	023	031	040
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 200 220...	**2535.123...**	023	031	040

2536 Fig. No. 356RSE

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

↻ 5.000 - 10.000
1

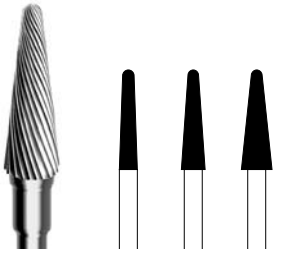


	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 200 190...	**2536.103...**	023	031	040
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 200 190...	**2536.123...**	023	031	040

2566 Fig. No. 356RS

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

↻ 3.000 - 5.000
1

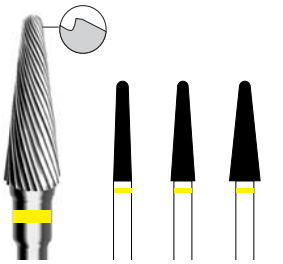


	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 200 123...	**2566.103...**	023	031	040
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 200 123...	**2566.123...**	023		

2566F Fig. No. 356RF

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

↻ 6.000
1

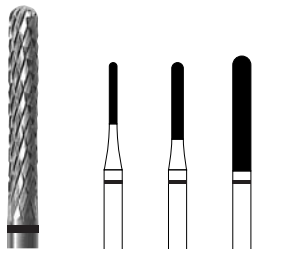


	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 200 103...	**2566F.103...**	023	031	040
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 200 103...	**2566F.123...**	023		

2635 Fig. No. 364RGE

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

↻ 5.000 - 10.000
1

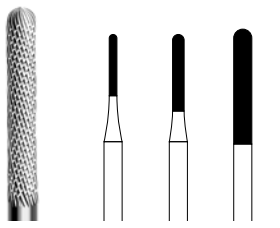


	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 137 220...	**2635.103...**	010	015	023
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 137 220...	**2635.123...**	010	015	023

2636 Fig. No. 364RE

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

↻ 5.000 - 10.000
1

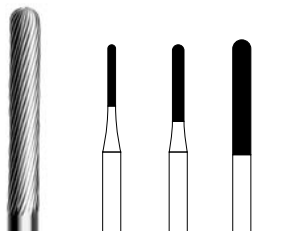


	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 137 190...	**2636.103...**	010	015	023
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 137 190...	**2636.123...**	010	015	023

2660 Fig. No. 364R

Parallelfräser einfach verzahnt, rechtsdrall
Parallel cutter plain cut,right twist, round
Fraise parallèle denture simple, á droite

↻ 3.000 - 5.000
1

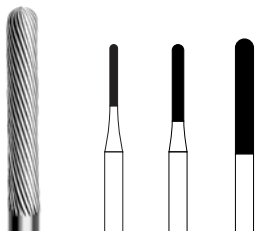


	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 137 103...	**2660.103...**	010	015	023

2666 Fig. No. 364R

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

↻ 3.000 - 5.000
1

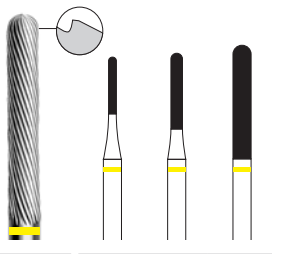


	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 137 135...	**2666.103...**	010	015	023
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 137 135...	**2666.123...**	010	015	023

2666F Fig. No. 364RF

Parallelfräser linksdrall, Fasenschliff
Parallel cutter, chamfer ground section
Fraise parallèle, chanfrainée, arrondi

↻ 6.000
1

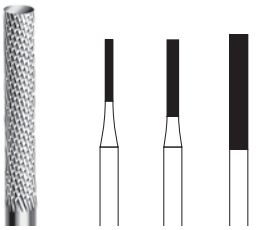


	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 137 103...	**2666F.103...**	010	015	023
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 137 103...	**2666F.123...**	010	015	023

2936 Fig. No. 364E

Parallelfräser Kreuzverzahnung, oben flach
Parallel cutter cross cut, flat end
Fraise parallèle denture croisée,bout plat

↻ 5.000 - 10.000
1

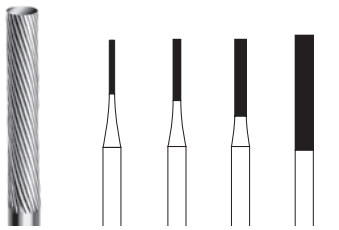


Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 116 190...	**2936.103...**	010	015	023
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 116 190...	**2936.123...**	010		

2966 Fig. No. 364S

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

↻ 3.000 - 5.000
1

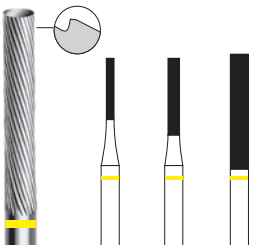


Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	7,0 / 007	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 116 135...	**2966.103...**	007	010	015	023

2966F Fig. No. 364F

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

↻ 6.000
1

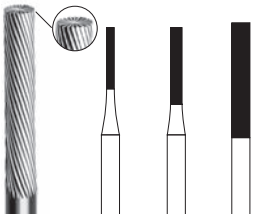


Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 116 103...	**2966F.103...**	010	015	023

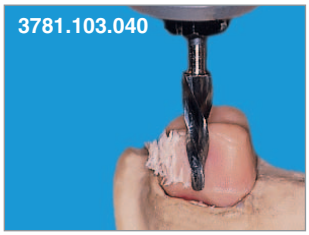
3266 Fig. No. 364

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

↻ 3.000 - 5.000
1



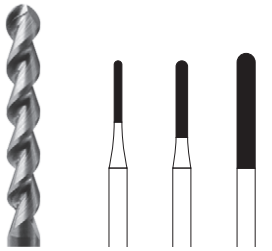
Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 107 135...	**3266.103...**	010	015	023



3680 Fig. No. 364RA

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

↻ 3.000
1

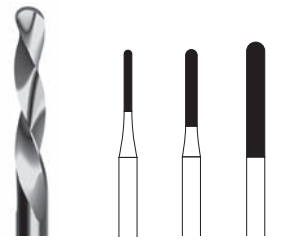


Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 137 364...	**3680.103...**	010	015	023
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 137 364...	**3680.123...**	010	015	

3681 Fig. No. 206

Parallel Wachsfräser
Parallel wax cutter
Fraise à cire parallèle

↻ 3.000
1



Shank	L / Size / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	8,0 / 010	10,0 / 015	15,0 / 023
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 137 366...	**3681.103...**	010	015	023

3780 Fig. No. 356A

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

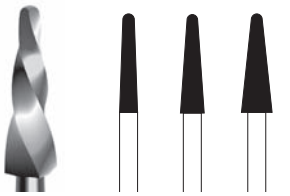
↻ 3.000
1

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

3781 Fig. No. 356A

Wachsfräser konisch
Wax cutter tapered
Fraise à cire conique

↻ 3.000
1

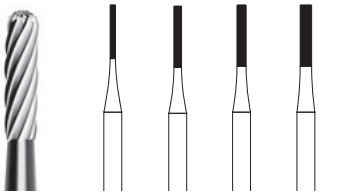


Shank	L / Size / Winkel Angle / ISO	mm ⌀ 1/10 mm / Order No.	13,0 / 023 / 2°	13,0 / 031 / 4°	13,0 / 040 / 6°
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 200 366...	**3781.103...**	023	031	040
123 HP ⌀ 3,00 mm	500 **123** 200 366...	**3781.123...**		031	040

3870 Fig. No. 21XL

Rillenfräser
Channel Cutter
Fraise à rainurer

↻ 5.000 - 10.000
1

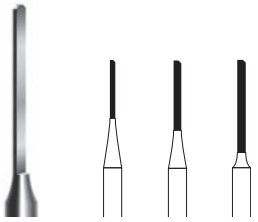


	L	mm				
	Size	∅ 1/10 mm	7,0	8,0	8,0	8,0
			007	010	012	015
Shank	ISO	Order No.				
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 538 175...	**3870.103...**	007	010	012	015
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 538 175...	**3870.123...**		010	012	

3982 Fig. No. 210

Kanonenbohrer
Tube Drill
Mèche demi-ronde

↻ 3.000 - 5.000
1

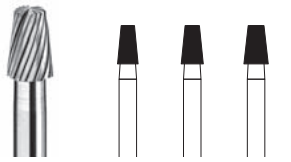


	L	mm			
	Size	∅ 1/10 mm	7,5	9,0	12,0
			007	010	012
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 107 382...	**3982.103...**	007	010	012
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 107 382...	**3982.123...**	007	010	

4060 Fig. No. 294

Schulterfräser
Shoulder Cutter
Fraise à épaulement

↻ 3.000 - 5.000
1

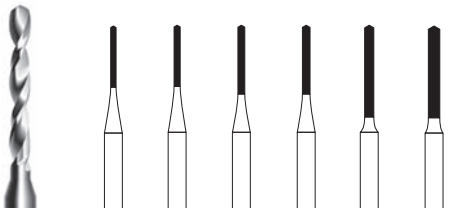


	L	mm			
	Size	∅ 1/10 mm	5,0	5,0	5,0
			027	029	032
		Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 205 175...	**4060.103...**	027	029	032

7800 Fig. No. 208

Spiralbohrer
Twist Drill
Foret hélicoidal

↻ 5.000 - 10.000
1



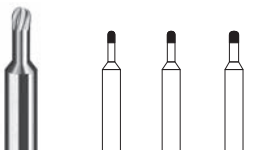
	L	mm						
	Size	∅ 1/10 mm	8,0	8,0	9,0	9,0	12,0	12,0
			007	008	009	010	012	015
Shank	ISO	Order No.						
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 423 364...	**7800.103...**	007	008	009	010	012	015
123 HP ∅ 3,00 mm	500 **123** 423 364...	**7800.123...**	007	008	009	010	012	

Kanonenbohrer
Tube drill
Fraise Canon

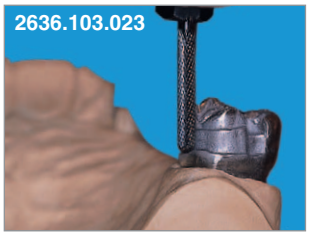
7995 Fig. No. 370

Körnerbohrer
Centring Drill
Foret amorçoir

↻ 5.000 -10.000
1



	L	mm			
	Size	∅ 1/10 mm	5,0	5,0	5,0
			009	010	012
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 **103** 153 001...	**7995.103...**	009	010	012



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

Conus Polisher HP

↻ max. 10.000 -20.000
6 / 100

L mm	12,0	12,0	12,0	12,0
Size ∅ 1/10 mm	140	120	140	120
Order No.	**0049HP**	**0050HP**	**0149HP**	**0150HP**
ISO No. 658 104...	113 513 140	113 513 120	113 503 140	113 503 120
Stufe • Step • Etape	1		2	
	↻ opt. 5.000		↻ opt. 3.000	

Konuspolierer

der Spezialpolierer für die Frästechnik
braun: Vorpolitur, Drehzahlbereich: 5.000 upm
grün: Hochglanzpolitur, Drehzahlbereich: 3.000 upm

Conus Polisher

special polisher for the milling technique on crown cores
brown: pre-polishing 5.000 rpm
green: high-gloss polishing 3.000 rpm

Polissoir pour conometrie

Polissoir spécial pour la technique de fraisage
Brun: pré-polissage, vitesse: 5.000 tr/min.
Vert: polissage spéculaire, vitesse: 3.000 tr/min

3337

Parallelfräser Titanverzahnung fein KR
Parallel cutters Titanium fine KR
Fraise KR cylindrique avec une denture en titane fine

max. 20.000 / opt. 10.000

1

Shank	L / Size / ISO	mm / ⌀ 1/10 mm / Order No.	12,0 / 060
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 582 180...	3337.103...	060

3337.103.060 – Parallelfräser mit feiner Titanverzahnung und runder Kopfkante.

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

3337.103.060 – Parallel cutters with fine titanium blades and round tip edges.

For efficient pre-milling of difficult-to-machine non-precious metal or titanium alloys in the milling technique, with long cutter service life. The special, fine titanium blades ensure high material removal, producing a surface that can be optimally smoothed using subsequent parallel, chamfer design cutters.

3337.103.060 – Fraise cylindrique avec une denture en titane fine et une extrémité arrondie.

Pour un pré-fraisage efficace des alliages en métaux non précieux ou en titane difficiles à usiner dans la technique fraisée avec une longue durée de vie des fraises. La denture en titane fine spéciale permet d'enlever plus de matière et de créer ainsi une surface qui peut ensuite être polie de manière optimale avec la fraise chanfreinée.

3366F

Parallelfräser Fasenschliff KR
Parallel cutters with chamfer KR
Fraise KR cylindrique chanfreinée

max. 20.000 / opt. 6.000

1

Shank	L / Size / ISO	mm / ⌀ 1/10 mm / Order No.	12,0 / 060
103 HP ⌀ 2,35 mm	500 **103** 582 103...	3366F.103...	060

3366F.103.060 – Parallelfräser mit Fasenschliff Verzahnung und runder Kopfkante.

Für optimales Schlichten der Oberflächen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titan-Legierungen in der Frästechnik mit hoher Fräser-Standzeit. Die spezielle Fasenschliff-Verzahnung erzeugt glatte Material-Oberflächen, wodurch diese anschliessend leicht poliert werden können.

3366F.103.060 – Parallel cutters with chamfer design blades and round tip edges.

For optimum smoothing of the surfaces of difficult-to-machine non-precious metal or titanium alloys in the milling technique, with long cutter service life. The special chamfer design blades produce smooth material surfaces, allowing them then to be easily polished.

3366F.103.060 – Fraise cylindrique avec une denture chanfreinée et une extrémité arrondie.

Pour un polissage optimal des surfaces en métaux non précieux ou en alliage de titane difficiles à usiner dans la technique fraisée avec une longue durée de vie des fraises. La fraise spéciale à denture chanfreinée permet d'obtenir des surfaces lisses qu'il est ensuite possible de polir facilement.

Frästechnik - Set

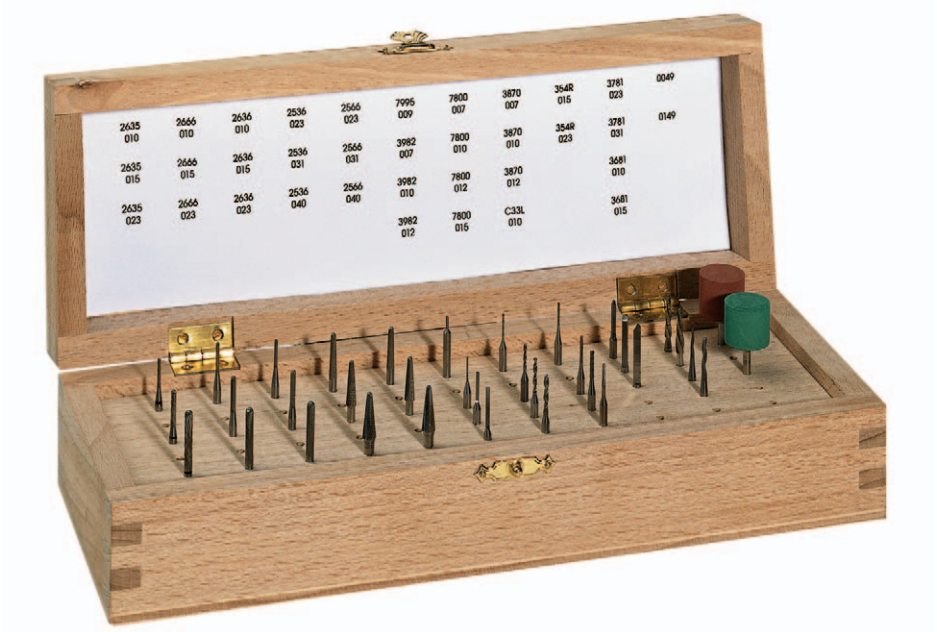
35 Instrumente
Artikel Nr. 900.600 SO (2,35 mm)

Milling - Set

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

Set de Fraisage

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



	Seite / Page
2635.010	71
2635.015	71
2635.023	71
2666.010	71
2666.015	71
2666.023	71
2636.010	71
2636.015	71
2636.023	71
2536.023	71
2536.031	71
2536.040	71

		Seite / Page
2566.023	–	71
2566.031		71
2566.040		71
7995.009	–	73
3982.007		73
3982.010		73
3982.012		73
7800.007		73
7800.010		73
7800.012		73
7800.015		73
3870.007		73

		Seite / Page
3870.010	–	73
3870.012		73
C33L.010	–	70
354R.015		70
354R.023		70
3781.023	–	72
3781.031		72
3681.010		72
3681.015		72
0049	–	73
0149		73

Art. No.	Beschreibung / Description / Description	Anwendung / Application / Utilisation
266	**Wachsschaber zylindrisch** Cylindrical Wax Carver Grattoir à cire cylindrique	Wachsbearbeitung ⇨ Anfertigung von Fräsformen Wax trimming ⇨ for milling patterns Usinage de la cire ⇨ réalisation de formes fraisées
354R	**Wachsfräser zylindrisch, rund** Cylindrical Wax Cutter, round Fraise à cire cylindrique, ronde	Wachsbearbeitung ⇨ Anfertigung von Fräsformen Wax trimming ⇨ for milling patterns Usinage de la cire ⇨ réalisation de formes fraisées
3680 / 3681	**Wachsfräser parallel** Parallel Wax Cutter Fraise à cire parallèle	Parallele Geschiebemodellation Parallel attachment patterns Modelage pour assemblages parallèles
3780 / 3781	**Wachsfräser konisch** Tapered Wax Cutter Fraise à cire conique	Konische Geschiebemodellation – 3.000 upm Conical attachment patterns – 3.000 rpm Modelage pour assemblages coniques – 3.000 tours/min
2635	**Parallelfräser, kreuzverzahnt, grob, oben rund** Parallel Cutter, cross-cut, coarse, round end Fraise parallèle, denture croisée grosse, bout arrondi	Vorfräsen bei Geschieben aus Edelmetall Pre-milling on precious metal attachments Fraisage primaire d'assemblages en métal précieux
2636	**Parallelfräser, kreuzverzahnt, oben rund** Parallel Cutter, cross-cut, round end Fraise parallèle, denture croisée, bout arrondi	Vorfräsen bei Geschieben aus Edelmetall – 10.000 upm Pre-milling on precious metal attachments – 10.000 rpm Fraisage primaire d'assemblages en métal précieux – 10.000 tours/min
2660	**Parallelfräser, einfach verzahnt, oben rund, rechts** Parallel Cutter, plain cut, round end, right Fraise parallèle, denture simple, bout arrondi, à droite	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2666	**Parallelfräser, einfach verzahnt, oben rund, links** Parallel Cutter, plain cut, round end, left Fraise parallèle, denture simple, bout arrondi, à gauche	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2666F	**Parallelfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben rund, linksdrall** Parallel cutter plain cut, left twist with chamfer ground section Fraise parallèle denture simple, bout arrondi, à gauche, avec chanfrein spécial	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2936	**Parallelfräser, kreuzverzahnt, oben flach** Parallel Cutter, cross-cut, flat end Fraise parallèle, denture croisée, puissante, bout plat	Vorfräsen bei Geschieben aus Edelmetall Pre-milling on precious metal attachments Fraisage primaire d'assemblages en métal précieux
2966	**Parallelfräser, einfach verzahnt, oben flach, links** Parallel Cutter, plain cut, flat end, left Fraise parallèle, denture simple, bout plat, à gauche	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2966F	**Parallelfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben flach, linksdrall** Parallel Cutter with chamfer ground section, plain cut, flat end, left twist Fraise parallèle avec chanfrein spécial, daenture simple, bout plat, à gauche	Feinfräsen, zum Schlichten und Finieren – 6.000 upm Fine Milling, for dressing and finishing – 6.000 rpm Fraisage de finition – 6.000 tours/min
3266	**Parallelfräser, einfach (stirn-)verzahnt, links** Parallel Cutter, plain, end-cutting, flat end Fraise parallèle, denture simple (extrémité active), bout plat, à gauche	Feinfräsen, zum Schlichten Fine Milling, for dressing Fraisage de finition
2436	**Konusfräser, kreuzverzahnt, oben flach** Conical Cutter, cross-cut, flat end Fraise conique, denture croisée, bout plat	Konuskronen aus Edelmetall – 10.000 upm Conical precious metal crowns – 10.000 rpm Couronnes coniques en métal précieux – 10.000 tours/min
2466	**Konusfräser, einfach verzahnt, oben flach** Conical Cutter, plain cut, flat end Fraise conique, daenture simple, bout plat	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2466F	**Konusfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben flach** Cone Cutter, plain cut, flat end Fraise conique, denture simple, bout plat	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2535	**Konusfräser, kreuzverzahnung grob, oben rund** Cone cutter cross cut coarse, round end Fraise conique denture simple, bout plat	Vorfräsen bei Konuskronen Pre - milling on conical crowns Fraisage primaire sur couronnes coniques
2536	**Konusfräser, kreuzverzahnt, oben rund** Conical Cutter, cross-cut, round end Fraise conique, denture croisée, bout arrondi	Konuskronen aus Edelmetall – 10.000 upm Conical precious metal crowns – 10.000 rpm Couronnes coniques en métal précieux – 10.000 tours/min
2566	**Konusfräser, einfach verzahnt, oben rund** Conical Cutter, plain cut, round end Fraise conique, denture simple, bout arrondi	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2566F	**Konusfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben rund** Cone cutter plain cut, round end Fraise conique denture simple, bout arrondi	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
3870	**Rillenfräser** Channel Cutter Fraise à rainurer	Geschiebemodellation: Anlegen der Rillen – 3.000 upm Attachment pattern: channel cutting – 3.000 rpm Modelage d'assemblages: rainurage – 3.000 tours/min
C33L	**Rillenfräser** Channel Cutter Fraise à rainurer	Geschiebemodellation: Anlegen der Rillen Attachment pattern: channel cutting Modelage d'assemblages: rainurage
3982	**Kanonenbohrer** Tube Drill Mèche demi-ronde	Glätten der Bohrwandungen Smoothing of drilling walls Lissage des alésages
4060	**Schulterfräser** Shoulder Cutter Fraise à épaulement	Ansenkung der konzentrischen Geschiebeschulter – 3.000 upm Counter-boring on concentric attachment shoulder – 3.000 rpm Abalssement de l'épaulement concentrique d'assemblage – 3.000 tours/min
7800	**Spiralbohrer** Twist Drill Foret héllcoidal	Geschiebebohrungen – 10.000 upm Hole drilling on attachments – 10.000 rpm Forages d'assemblage – 10.000 tours/min
7995	**Körnerbohrer** Centring Drill Foret amorçoir	Geschiebe-Bohrstellenmarkierung – 5.000 upm Drill spot marking on attachments – 5.000 rpm Marquage des forages d'assemblage – 5.000 tours/min

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

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

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

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

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

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

Bearbeitung vollkeramischer Primärteile (Implantat Prothetik)

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

Zum Einsatz im Fräsgerät mit Luftturbine und Wasserkühlung.

Achtung: immer mit Wasserkühlung und geringem Arbeitsdruck arbeiten

Preparing all-porcelain primary units (implant prosthetics)

Diamond rotary instruments for preparing all-porcelain primary units in telescope work, telescope-borne implantology and all-porcelain abutments.

For use in a milling unit with an air turbine and water coolant.

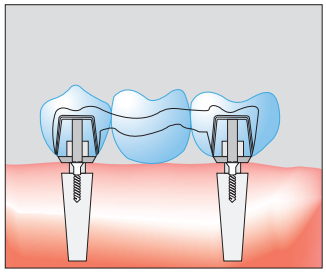
Caution: Always use water coolant and minimum pressure when preparing.

Traitement de parties primaires tout-céramique (prothèse implantaire)

Instruments diamantés pour le traitement de parties primaires tout-céramique pour la technologie des couronnes télescopes, la prothèse implanto-portée, et les piliers implantaires tout-céramique.

Pour une mise en place dans un appareil de fraisage avec une turbine et une irrigation d´eau.

Attention: travailler toujours sous irrigation d´eau et une pression de travail faible.



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

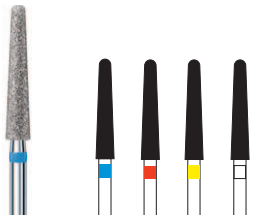
The porcelain is trimmed under water coolant using diamonds in the turbine.

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

356 FGXL

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

↻ 150.000
3

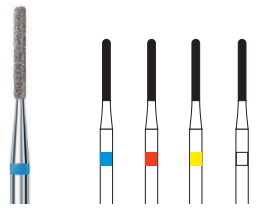


Shank	L	mm				
		⊀	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°
316 FG ⌀ 1,60 mm	ISO	Order No.				
	806 **316** 200 524...	**356.316...**	023			
	806 **316** 200 514...	**F 356.316...**		023		
	806 **316** 200 504...	**C 356.316...**			023	
	806 **316** 200 494...	**UF 356.316...**				023

364 FGXL

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

↻ 150.000
3



Shank	L	mm				
		⊀	8,0 0°	8,0 0°	8,0 0°	8,0 0°
316 FG ⌀ 1,60 mm	ISO	Order No.				
	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

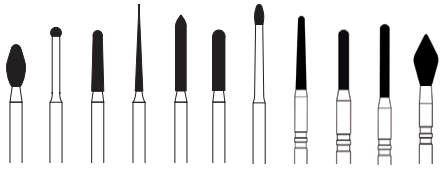
Die Hochleistungskeramik Zirkonoxid wird zunehmend beliebter. Ihre Bearbeitung ist allerdings in Anbetracht der hohen Festigkeit dieses Materials sehr aufwändig. Vielfach übernimmt die CAD/CAM-Anlage die Hauptfräs- bzw. Schleifarbeit.
Für optimale Ergebnisse ist jedoch in den meisten Fällen eine manuelle 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, zirkonium oxide is not easy to work on. Although the main cutting and grinding in the dental laboratory is frequently taken over by the CAD/CAM system, some manuel reworking is still necessary in order to achieve optimum results.
Conventional tools tend to be unsuitable for this, given that the extreme hardness of zirconium oxide reduces their service life too much to be of use. The new K-Diamonds for the laboratory turbine represent a new generation of tools which - thanks to their special coating - ensure the removal of a lot more substance and a longer service life.

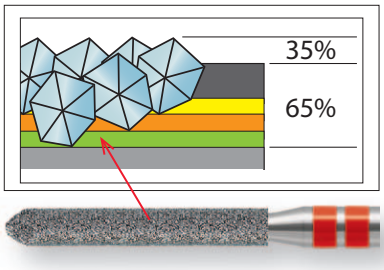
L´oxyde de zirconium, céramique de haute performance, est de plus en plus apprécié. Son traitement est toutefois de très longue haleine compte tenu de la résistance élevée de ce matériau. Même si la CFAO prend en charge à plusieurs reprises le fraisage principal ou le meulage, un travail supplémentaire manuel est cependant nécessaire dans la plupart des cas pour obtenir des résultats optimaux.
Les instruments actuels sont indiqués seulement en partie pour cela, car ils s´usent très rapidement. Avec les fraises K-diamantées pour turbine de laboratoire, une nouvelle génération d´instruments existe maintenant, qui assure par son recouvrement spécial un retrait plus important de substance et une plus grande longévité.

K-Diamonds

200.000
5



Shank	L mm		5,5		8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
	ISO	Order No.											
FG	●● K806 **314** 263 514...	**KF369.314...**	025										
	●● K806 **314** 263 504...	**KC369.314...**	025										
	○○ K806 **314** 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					
	●● K806 **315** 277 514...	**KF379L.315...**							012				
	●● K806 **314** 199 524...	**K850.314...**								014			
	●● K806 **314** 199 524...	**K850.314...**								016			
	●● K806 **314** 141 524...	**K881.314...**									012		
	●● K806 **314** 141 514...	**KF881.314...**									012		
	●● K806 **314** 142 524...	**K882.314...**										012	
	●● K806 **314** 033 524...	**K899.314...**											031



Vollkeramik-ZrO2 Bearbeitung mit K-Diamanten unter Wasserkühlung

Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von Vollkeramischen Restaurationen ist eine materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen und Abplatzern. Es soll nicht mehr grossflächig geschliffen werden, sondern nur noch die notwendigen, geringen Aufpassarbeiten unter Anwendung der speziellen K-Diamanten mit Wasserkühlung ausgeführt werden. Die 3- Stufen Multilayer Technologie in Verbindung mit der neu entwickelten Hartnickel-Matrix, garantiert eine hohe Schleifleistung bei höchster Standzeit. Die Körnungen der Diamantinstrumente sind entsprechend angepasst um ein Herausreissen von Keramikpartikeln zu vermeiden um damit nicht die Langzeitstabilität der Vollkeramik zu gefährden.

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

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

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

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

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.

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.

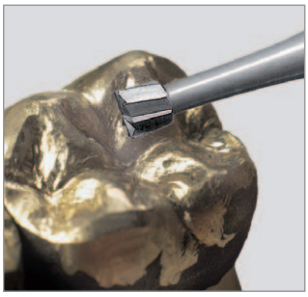
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.

Instruments en acier pour des travaux de précision

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

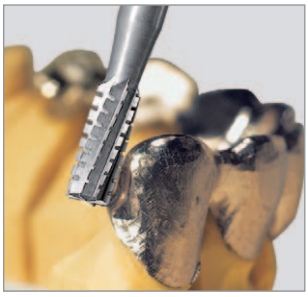
Grande longévité et capacité de coupe élevée pour le traitement du plâtre, de la résine, du métal, et du métal précieux grâce à une denture adaptée optimale et aux formes des fraises.

Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.



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

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



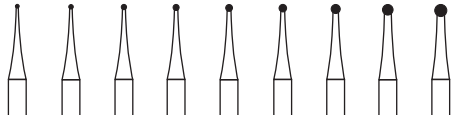
In Hohlkehlen und angrenzenden Flächen
In bevels and adjacent surfaces
Dans les congés creux et sur les surfaces avoisinantes

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

STAHLBOHRER
STEEL BURS
INSTRUMENTS EN ACIER

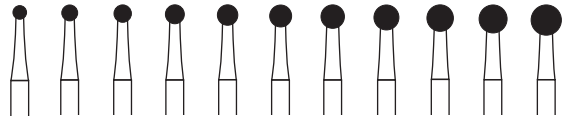
	Seite Page
 Rund Round Rond	80
 Umgekehrter Kegel Inverted cone Cône renversé	80
 Rad Wheel Roue	80
 Rund Round Rond	80
 Zylinder Cylinder Cylindre	81
 Zylinder, stirnschneidend Cylinder, End Cutting Cylindre, coupe frontale	81
 Zylinder Cylinder Cylindre	81
 Konisch Tapered Fissure Conique	81
 Konisch Tapered Fissure Conique	81

1
Kugel
Round
Boule
5



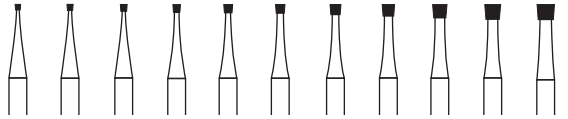
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016
	US No.	¼	½		1		2	3	4	5
Shank	ISO									
HP	310 **104** 001 001...	005	006	007	008	009	010	012	014	016
	Order No.	**1.104...**								
	max.	50.000								

1
Kugel
Round
Boule
5



Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
	US No.	6	7	8	9			11				
Shank	ISO											
HP	310 **104** 001 001...	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
	Order No.	**1.104...**										
	max.	30.000					25.000			20.000		

2
Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé
5

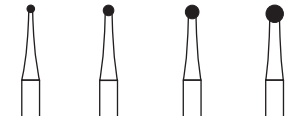


Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	US No.	33 ½		34		35	36	37	38	39	40	41
Shank	ISO											
HP	310 **104** 010 001...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	Order No.	**2.104...**										
	max.	50.000								30.000		

3
Rad
Wheel
Roue
5

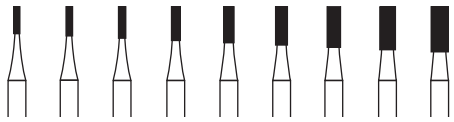
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	US No.	11 ½		12			14		16			
Shank	ISO											
HP	310 **104** 040 001...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	Order No.	**3.104...**										
	max.	50.000								30.000		

11
Kugel
Round
Boule
5



Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	010	014	018	023
Shank	ISO				
HP	330 **104** 001 007...	010	014	018	023
	Order No.	**11.104...**			
	max.	50.000	50.000	30.000	30.000

21
Zylinder
Cylinder
Cylindre
5

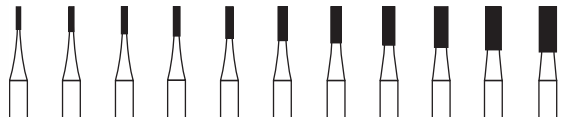


L	mm									
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
	US No.	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		56		57	58	59	60	61	62	63
Shank	ISO									
HP	310 **104** 107 006...	Order No.								
	↻ max.	**21.104...**	008	009	010	012	014	016	018	021	023
			50.000						30.000		

207
Zylinder, stirnschneidend
Cylinder, End Cutting
Cylindre, coupe frontale
5

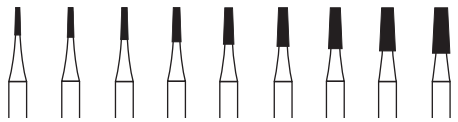
L	mm				
Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	4,2	4,5	4,8	5,1
	US No.	010	012	014	016
		957	958	959	960
Shank	ISO				
HP	310 **104** 150 001...	Order No.			
	↻ max.	**207.104...**	010	012	014	016
			50.000			

36
Zylinder
Cylinder
Cylindre
5



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

23
Konisch
Tapered Fissure
Conique
5



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

38
Konisch
Tapered Fissure
Conique
5

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

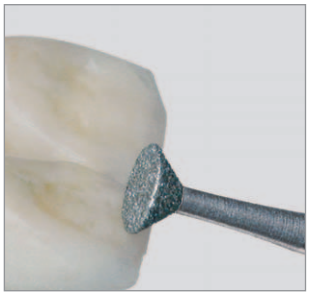
Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

Diamond rotary instruments for precise preparation

Optimum material reduction and a high-quality surface finish.

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

Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung
Occlusal fissuring and contouring
Faconnage des sillions occlusales et contourage

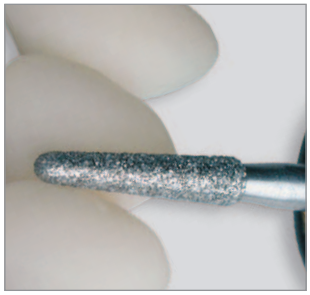
Instruments diamantés pour des travaux de précision

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

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

Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.

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



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

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

HP - DIAMANTEN
HP - DIAMONDS
DIAMANTS PM

	Seite Page
Kugel Round Boule	84
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	84
Umgekehrter Kegel, seitenbelegt Inverted Cone, side-coated Cône renversé, diamanté sur les faces travaillantes	84
Rad Wheel Roue	84
Linse Knife Edge Lentille	84
Birne Pear Poire	85
Zylinder flach Flat End Cylinder Cylindre, bout plat	85
Konus flach Flat End Taper Cône, bout plat	85 - 86
Konus rund Round End Taper Cône, bout arrondi	86 - 87
Konus Spitze X-mas Tree Cône, pointu	86 - 87
Zylinder rund Round End Cylinder, Cylindre, bout arrondi	87

	Seite Page
Flamme Flame Flamme	87 - 88
Rad Round Wheel Roue	88
Knospe Pointed Bud Bouton pointu	88
Konus rund Round End Taper Cône, bout arrondi	88
Turbodiamanten Turbo diamonds Diamantés Turbo	88
Diamantstreifen breit Diamond Strips wide Diamantés Strips large	90
K-Diamonds für ZrO_2 K-Diamonds for ZrO_2 K-Diamonds pour ZrO_2	89,91
White Tiger Diamons Instrument Diamants	92 - 93
Hohlschleifer Hollow Diamond Instrument Creux	94 - 95
DIACRYLIC Grinder	94 - 95
DUO DIACRYLIC Grinder DIAMOND Grinder	94 - 95 95

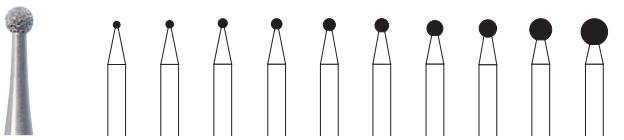
DIAMANTSCHEIBEN
DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTS

Seite Page
96 - 97
96
96,97,99
96 - 97
98
98
98
98
99-100
100
101

801

Kugel
Round
Boule

3



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

805

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3

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

807

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3

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

808

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3

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

809

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

3

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

812

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

3

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

818

Rad
Wheel
Roue

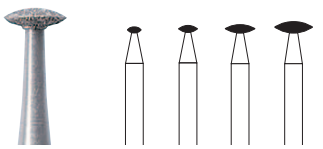
3

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

825

Linse
Knife Edge
Lentille

3



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

830

Birne
Pear
Poire

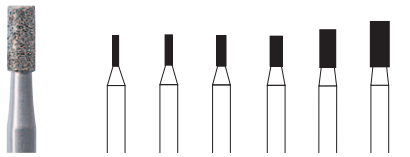
3

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

835

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

3

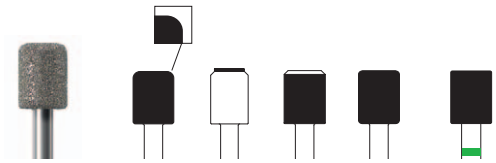


Shank	L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
HP	ISO	Order No.						
	806 **104** 109 524...	**835.104...**	008	010	012	016	021	025

836

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

1

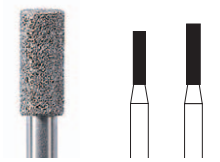


Shank	L	mm	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
HP	ISO	Order No.					
	806 **104** 157 524...	**836KR.104...**	055				
	806 **104** 150 524...	**836T.104...**		050			
	806 **104** 119 524...	**836S.104...**			055		
	806 **104** 110 524...	**836.104...**				055	
	• 806 **104** 110 534...	**6836.104...**					055

837

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

3

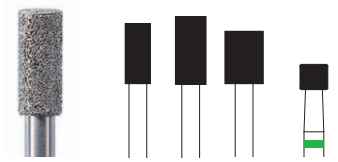


Shank	L	mm	7,0	8,0
HP	ISO	Order No.		
	806 **104** 111 524...	**837.104...**	016	018

840 / 841

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

3



Shank	L	mm	8,0	9,0	7,0	3,5
HP	ISO	Order No.				
	806 **104** 111 524...	**840.104...**	033	040	050	
	• 806 **104** 841 534...	**6841.104...**				037

842KR

Zylinder, Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre, bord arrondi

3

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

842R

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

3

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

845

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

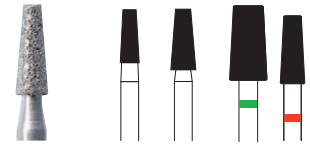
3

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

847

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3

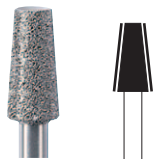


Shank	L	mm	7,0	8,0	10,0	9,0
HP	ISO	Order No.				
	806 **104** 172 524...	**847.104...**	025	033		
	• 806 **104** 172 534...	**6847.104...**			050	
	• 806 **104** 172 514...	**8847.104...**				033

848A

Konus flach, seitenbelegt
Flat End Taper, side-coated
Cône, bout plat, diamanté sur les faces travaillantes

3



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

848L

Konus lang
Taper long
Cône, long

3

Shank	L	mm	15,0
	ISO	Order No.	
HP	• 806 **104** 175 534...	**6848L.104...**	023
	• 806 **104** 175 544...	**5848L.104...**	023

848

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3

Shank	L	mm	10,0	9,0
	ISO	Order No.		
HP	806 **104** 173 524...	**848.104...**	018	040
	• 806 **104** 173 534...	**6848.104...**	018	

849

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

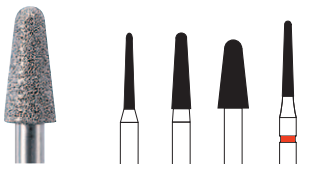
3

Shank	L	mm	4,0
	ISO	Order No.	
HP	806 **104** 196 524...	**849.104...**	009

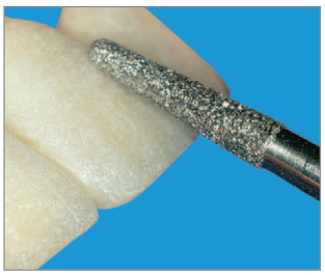
850

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



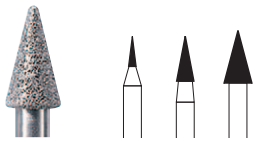
Shank	L	mm	10,0	10,0	9,0	10,0
	ISO	Order No.				
HP	806 **104** 199 524...	**850.104...**	014	025	040	
	• 806 **104** 199 534...	**6850.104...**		025		
	• 806 **104** 199 514...	**8850.104...**				016



852

Konus Spitze
X-mas Tree
Cône, pointu

3



Shank	L	mm	4,0	6,0	7,0
	ISO	Order No.			
HP	806 **104** 164 524...	**852.104...**	010	023	037

854

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

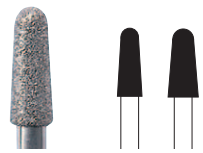
3

Shank	L	mm	8,0
	ISO	Order No.	
HP	806 **104** 172 524...	**854.104...**	050

854R

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



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

855

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

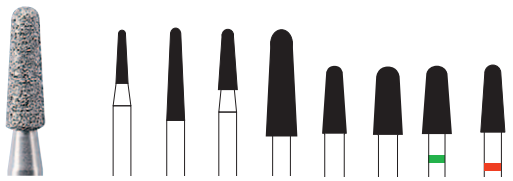
3

Shank	L	mm	6,0
	ISO	Order No.	
HP	806 **104** 197 524...	**855.104...**	025

856

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



Shank	L	mm	7,0	12,0	8,0	14,0	9,0	9,0	9,0	9,0
	ISO	Order No.								
HP	806 **104** 198 524...	**856.104...**	016		025		033	040		
	• 806 **104** 198 534...	**6856.104...**		023		040				
	• 806 **104** 197 534...	**6856P.104...**							040	
	• 806 **104** 198 544...	**5856.104...**		023		040				
	• 806 **104** 198 514...	**8856.104...**								033

858

Konus Spitze
Needle
Cône, pointu

3

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

859

Konus Spitze
Needle
Cône, pointu

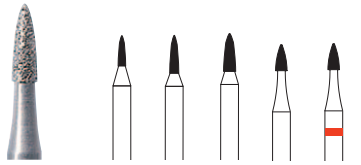
3

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

860 / 390

Flamme
Flame
Flamme

3



Shank	L	mm	4,0	5,0	5,0	3,5	3,5
	ISO	Order No.					
HP	806 **104** 247 524...	**860.104...**	010	012	016		
	806 **104** 274 524...	**390.104...**				016	
	• 806 **104** 274 514...	**8390.104...**					016

860

Flamme
Flame
Flamme

3

Shank	L	mm	12,5
	ISO	Order No.	
HP	• 806 **104** 247 544...	**5860.104...**	060

861

Flamme
Flame
Flamme

3

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

862

Flamme
Flame
Flamme

3

Shank	L	mm	14,0
	ISO	Order No.	
HP	• 806 **104** 249 544...	**5862.104...**	060

863

Flamme
Flame
Flamme

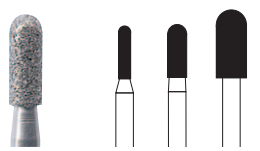
3

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

881

Zylinder rund
Round End Cylinder,
Cylindre, bout arrondi

3



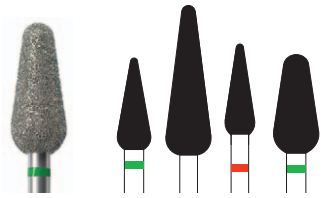
Shank	L	mm	7,0	7,0	9,0
	ISO	Order No.			
HP	806 **104** 141 524...	**881.104...**	016	025	040

HP DIAMANTEN • HP DIAMONDS • DIAMANTS PM

890
Flamme
Flame
Flamme
3

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

893 / 894
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi
3

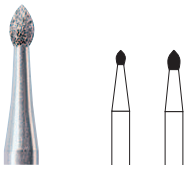


Shank	L / ISO	mm / Order No.	12,0	20,0	12,0	13,0
HP	• 806 **104** 266 534...	**6893.104...**	045			
	806 **104** 266 524...	**893.104...**		060		
	• 806 **104** 266 514...	**8893.104...**			040	
	• 806 **104** 263 534...	**6894.104...**				060

909
Rad
Round Wheel
Roue
3

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

366
Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu
3



Shank	L / ISO	mm / Order No.	1,8	2,5
HP	806 **104** 257 524...	**366.104...**	012	016

368
Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu
3

Shank	L / ISO	mm / Order No.	5,0
HP	806 **104** 257 524...	**368.104...**	023

369
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi
3

Shank	L / ISO	mm / Order No.	12,0
HP	• 806 **104** 263 544...	**5369.104...**	070

TURBO DIAMANTEN • TURBO DIAMONDS • DIAMANTS TURBO

T848L
Konus lang
Taper long
Cône long
3

Shank	L / ISO	mm / Order No.	15,0
HP	• 806 **104** 175 544...	**T5848L.104...**	023

T856
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi
3

Shank	L / ISO	mm / Order No.	12,0
HP	• 806 **104** 200 544...	**T5856.104...**	023

K-Diamonds HP

Zur Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat und Verblendkeramiken. Hochfeste Glaskeramiken wie Lithium-Disilikat benötigen aufgrund ihrer Materialbeschaffenheit speziell abgestimmte Bearbeitungsinstrumente.

Das Verblendmaterial erfordert auch entsprechend abgestimmte rotierende Instrumente für die formgebende und strukturelle Gestaltung.

Die Technologie der K-Diamanten erfüllt diese Anforderungen und garantiert damit auch die Langzeitstabilität der Vollkeramik.

K-Diamonds HP

For preparing zirconia, lithium disilicate and veneering porcelain. High-strength glass-ceramics such as lithium disilicate require specially coordinated preparation instruments due to their material characteristics.

Veneering porcelain also requires correspondingly coordinated rotary instruments for shaping and structural design.

K diamond technology meets these requirements, guaranteeing long-term stability of the all-ceramic.

K-Diamonds HP

Pour le fraisage du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium et des céramiques pour recouvrement cosmétique.

Il est nécessaire d'utiliser également des instruments rotatifs appropriés pour les matériaux de recouvrement cosmétique afin de pouvoir effectuer la mise en forme structurelle des couronnes.

La technologie des fraises diamantées K répond à ces exigences; ce qui permet de garantir une grande longévité des restaurations entièrement en céramique.

K801

Kugel
Round
Boule

3 ↻ max. 40.000

Shank	L	mm	
	ISO	Order No.	
HP	•• K806 **104** 001 524...	**K801.104...**	021
	↻ opt.		18.000

K847S

Konus flach, seitenbelegt
Flat End Taper, side-coated
Cône, bout plat, diamanté sur les faces travaillantes

3 ↻ max. 40.000

Shank	L	mm	8,0
	ISO	Order No.	
HP	•• K806 **104** 172 524...	**K847S.104...**	014
	↻ opt.		18.000

K850

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

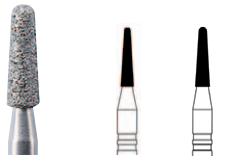
3 ↻ max. 40.000

Shank	L	mm	10,0	10,0
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 **104** 199 524...	**K850.104...**	018	023
	•• K806 **104** 199 514...	**KF850.104...**	018*	
	↻ opt.		18.000	18.000
	↻ opt.		12.000*	

K856

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3 ↻ max. 40.000



Shank	L	mm	8,0	8,0
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 **104** 198 524...	**K856.104...**	016	018
	•• K806 **104** 198 514...	**KF856.104...**	016*	018*
	↻ opt.		18.000	18.000
	↻ opt.		12.000*	12.000*

K861 / K861L

Flamme
Flame
Flamme

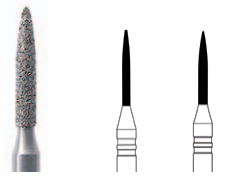
3 ↻ max. 40.000

Shank	L	mm	6,0	10,0
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 **104** 250 524...	**K861L.104...**		024
	•• K806 **104** 248 514...	**KF861.104...**	014	
	↻ opt.		12.000	18.000

K863

Flamme
Flame
Flamme

3 ↻ max. 40.000



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

K881

Zylinder rund
Round End Cylinder,
Cylindre, bout arrondi

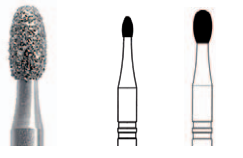
3 ↻ max. 40.000

Shank	L	mm	7,0
	ISO	Order No.	
HP	•• K806 **104** 141 524...	**K881.104...**	016
	•• K806 **104** 141 514...	**KF881.104...**	016*
	↻ opt.		18.000
	↻ opt.		12.000*

K379

Eiform
Egg Shape / Football
Ovoïde

3 ↻ max. 40.000



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

DIAMANTSTREIFEN • DIAMOND FINISHING STRIPS • STRIPS DIAMANTÉS

(1)

(2)

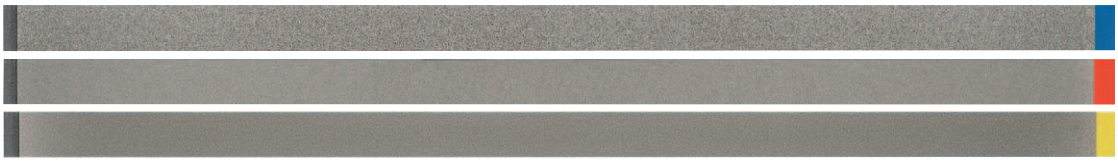
(3)

Im Dental-Labor eine immer wiederkehrende Situation, nach dem Brand (Bild 1) sind die gestalteten Kontaktpunkte noch nicht korrekt angepasst, zu ausgeprägt und müssen daher sorgfältig korrigiert werden um geschlossene, flächige Kontakte zu erzielen.
Die breiten Diamantstreifen mit einseitiger Diamantierung gewährleisten eine gezielte und einfache Gestaltung der Kontaktpunkte.
Der einseitig diamantierte Diamantstreifen wird zwischen die Kronen geführt (Bild 2), durch leichte Ziehbewegungen wird der Störkontakt optimal reduziert, ohne dabei die Nebenkrone zu beschädigen.
Drei unterschiedliche Körnungen vereinfachen die situationsbedingte Auswahl der Streifen, je nach Stärke des Frühkontaktes.
Eine einfache und sichere Methode zur Anpassung der Kontaktpunkte und Gestaltung perfekter Interdentalflächen (Bild 3).

A continually recurring situation in the dental laboratory, after firing (Figure 1) the contoured contact points are not yet correctly adapted, too pronounced and must therefore be carefully adjusted to achieve closed, surface area contacts.
The wide diamond strips with diamond coating onone side guarantee precise, easy contouring of the contact points.
The one-sided diamond-coated diamond strips are inserted between the crowns (Figure 2) and the interfering contact is optimally reduced using light pulling movements without damaging the adjacent crown.
Three different grit sizes simplify selection of the strips to suit the situation, depending on the degree of pre-contact.
An easy and reliable method for adjusting the contact points and contouring perfect interdental surfaces (Figure 3).

Une situation récurrente se produit souvent au laboratoire de prothèses dentaires, les points de contacts proximaux ne sont pas encore correctement adaptés après la cuisson (figure 1); ils sont souvent trop forts et doivent être corrigés avec soin afin d'obtenir des surfaces de contact fermées. Les bandes diamantées larges recouvertes de diamants d'un seul côté permettent de réaliser facilement des points de contact parfaits.
Les bandes diamantées sont introduites entre les couronnes (figure 2); le point de contact proximal est réduit de manière optimale en tirant légèrement sur la bande sans endommager pour autant la couronne adjacente.
Trois granulométries différentes permettent d'adapter le choix des bandes à la situation en fonction de l'intensité des contacts proximaux à rectifier. Il s'agit donc d'une méthode simple et sûre de réglage des points de contacts (figure 3).

DS6, FDS6, CDS6
einseitig belegt, breit
single side coated, wide
diamanté unilatéral, large
5



L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	6,0	6,0	6,0
Order No.	**DS6**	**FDS6**	**CDS6**

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

Korndefinition grit definition grain	Abkürzung abbreviation abrévation		Korn Grösse / µ grit size / µ granulométrie / µ	Ringmarkierung ring markings code coleur	ISO Nr. ISO No. n° ISO
extra grob extra coarse extra gros	4		350	2x schwarz 2x black 2x noir	554
supergrob super - coarse extra gros	5		180	schwarz black noir	544
grob coarse gros	6		135	grün green vert	534
standard medium standard	-		110 - 120	– – –	524
fein fine fin	8		50	rot red rouge	514

Modellgusstechnik
Model casting technique
Technique de la coulée sur modèle

Kronen und Brückentechnik
Crown and bridge technique
Couronnes et bridges

Verblend- und Keramiktechnik
Veneer and ceramic technique
Céramique et matériaux de recouvrement

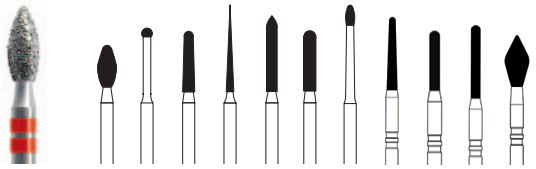
Die Hochleistungskeramik Zirkonoxid wird zunehmend beliebter. Ihre Bearbeitung ist allerdings in Anbetracht der hohen Festigkeit dieses Materials sehr aufwändig. Vielfach übernimmt die CAD/CAM-Anlage die Hauptfräs- bzw. Schleifarbeit.
Für optimale Ergebnisse ist jedoch in den meisten Fällen eine manuelle 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, zirkonium oxide is not easy to work on. Although the main cutting and grinding in the dental laboratory is frequently taken over by the CAD/CAM system, some manuel reworking is still necessary in order to achieve optimum results.
Conventional tools tend to be unsuitable for this, given that the extreme hardness of zirconium oxide reduces their service life too much to be of use. The new K-Diamonds for the laboratory turbine represent a new generation of tools which - thanks to their special coating - ensure the removal of a lot more substance and a longer service life.

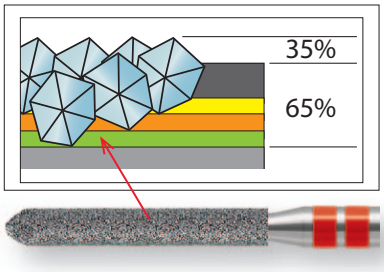
L´oxyde de zirconium, céramique de haute performance, est de plus en plus apprécié. Son traitement est toutefois de très longue haleine compte tenu de la résistance élevée de ce matériau. Même si la CFAO prend en charge à plusieurs reprises le fraisage principal ou le meulage, un travail supplémentaire manuel est cependant nécessaire dans la plupart des cas pour obtenir des résultats optimaux.
Les instruments actuels sont indiqués seulement en partie pour cela, car ils s´usent très rapidement. Avec les fraises K-diamantées pour turbine de laboratoire, une nouvelle génération d´instruments existe maintenant, qui assure par son recouvrement spécial un retrait plus important de substance et une plus grande longévité.

K-Diamonds

200.000
5



Shank	L mm		5,5		8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
	ISO	Order No.											
FG	●● K806 **314** 263 514...	**KF369.314...**	025										
	●● K806 **314** 263 504...	**KC369.314...**	025										
	○○ K806 **314** 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					
	●● K806 **315** 277 514...	**KF379L.315...**							012				
	●● K806 **314** 199 524...	**K850.314...**								014			
	●● K806 **314** 199 524...	**K850.314...**								016			
	●● K806 **314** 141 524...	**K881.314...**									012		
	●● K806 **314** 141 514...	**KF881.314...**									012		
	●● K806 **314** 142 524...	**K882.314...**										012	
	●● K806 **314** 033 524...	**K899.314...**											031



Solid Nickel Matrix

3x Nickellayer

Vollkeramik-ZrO2 Bearbeitung mit K-Diamanten unter Wasserkühlung

Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von Vollkeramischen Restaurationen ist eine materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen und Abplatzern. Es soll nicht mehr grossflächig geschliffen werden, sondern nur noch die notwendigen, geringen Aufpassarbeiten unter Anwendung der speziellen K-Diamanten mit Wasserkühlung ausgeführt werden. Die 3- Stufen Multilayer Technologie in Verbindung mit der neu entwickelten Hartnickel-Matrix, garantiert eine hohe Schleifleistung bei höchster Standzeit. Die Körnungen der Diamantinstrumente sind entsprechend angepasst um ein Herausreissen von Keramikpartikeln zu vermeiden um damit nicht die Langzeitstabilität der Vollkeramik zu gefährden.

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

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

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

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

Die 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.

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.

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.

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.

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.

Fort pouvoir abrasif (1)

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

Glattes Schliffbild (2)

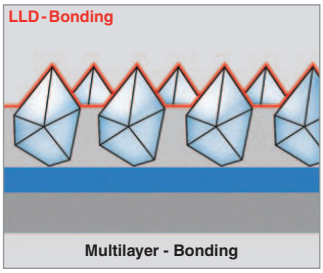
Durch den raschen Abtransport der Schleifsubstanz wird ein optimaler, vibrationsfreier Rundlauf der White-TIGER Instrumente erreicht (glattes Schliffbild).

Smooth cut (2)

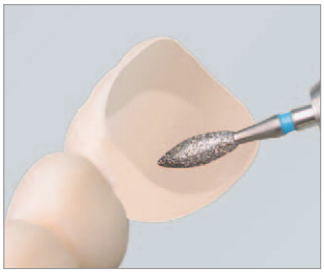
Conveying the debris away from the surface rapidly enables White-TIGER instruments to rotate concentrically and vibration-free (smooth cut).

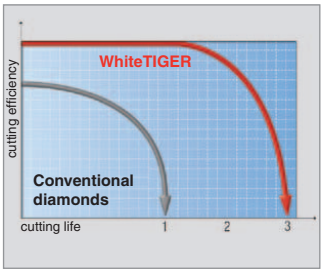
Etat lisse, surface abrasée (2)

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



1


2



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.

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.

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.

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 Fissurengestaltung

Application

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

Utilisation

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

Anwendungshinwise

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

Instructions for use

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

Recommandation pour l'utilisation

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

W368

Knospe
Pointed Bud
Bouton

3 opt. 160.000

Shank	L mm		5,5	5,0
	ISO	Order No.		
FG	• W806 **314** 257 524...	**W 368.314...**	020	
	• W806 **314** 257 514...	**FW 368.314...**	020	
	• W806 **314** 257 534...	**GW 368.314...**	020	023

W379

Eiform
Egg Shape / Football
Bouton

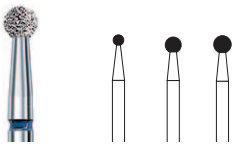
3 opt. 160.000

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

W801

Kugel
Round
Boule

3 opt. 160.000

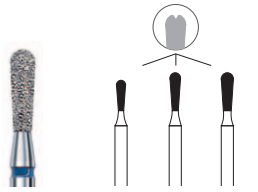


Shank	L mm				
	ISO	Order No.			
FG	• W806 **314** 001 524...	**W 801.314...**	014	021	023
	• W806 **314** 001 514...	**FW 801.314...**	014	021	
	• W806 **314** 001 534...	**GW 801.314...**	014	021	023

W830L

Birne lang
Pear long
Poire, long

3 opt. 160.000



Shank	L mm		4,0	5,0	5,0
	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		6,0	6,0
	ISO	Order No.		
FG	• W806 **314** 545 524...	**W 846KR.314...**	016	023

W863

Flamme
Flame
Flamme

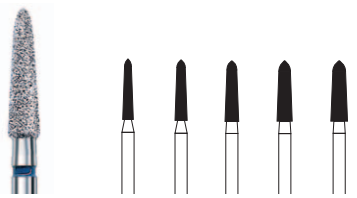
3 opt. 160.000

Shank	L mm		10,0	10,0
	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		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	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		10,0	10,0	10,0	10,0
	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		8,0	8,0
	ISO	Order No.		
FG	• W806 **314** 141 524...	**W 881.314...**	014	
	• W806 **314** 141 514...	**FW 881.314...**	014	
	• W806 **314** 141 534...	**GW 881.314...**	014	016

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

• Blauer Ring standard	• blue ring standard	• bague bleue standard	– 126µm	ISO No. 524
• Roter Ring fein	• red ring fine	• bague rouge grain fin	– 40µm	ISO No. 514
• Grüner Ring grob	• green ring coarse	• bague verte gros grain	– 151µm	ISO No. 534

490 Hohlschleifer

Ideal für grossflächigen Kunststoffabtrag mit hoher Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung.
Für das Vorschleifen von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie das Bearbeiten von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Anwendungshinweise:
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten
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 Spanbrechrillen gewährleistet einen grossflächigen Kunststoffabtrag mit höchster Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung.

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

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

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

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

DIAMOND GRINDER

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

Ideal für ein schnelles und gezieltes Ausarbeiten.

Special diamond coating ensures removal of large areas of acrylic with maximum cutting capacity and minimum heat generation for a high-quality surface finish.

Ideal for rapid, accurate preparation.

Le grain diamanté spécial garantit une élimination très étendue de la résine avec un retrait plus important et un développement moindre de chaleur pour une qualité de surface optimale.

Idéal pour une élaboration rapide et ciblée.

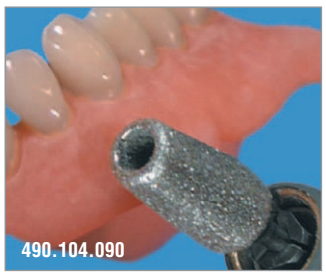
490

Hohlschleifer • Hollow Grinder • Instrument Creux

↻ 10.000 - 15.000

1

	L mm	18,0	20,0
	Size ∅1/10 mm	090	110
Shank	Order No.	**490.104.090**	**490.104.110**
HP	ISO No. 806 104...	490 544 090	490 544 110



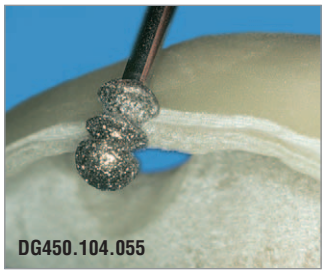
DIACRYLIC Grinder

↻ 15.000

1

	L mm	10,0	15,0	15,0	18,0	9,0
	Size ∅1/10 mm	065	065	075	055	055
Shank	Order No.	**DG410.104.065**	**DG420.104.065**	**DG430.104.075**	**DG440.104.055**	**DG450.104.055**
HP	ISO No. 806 104...	410 544 065	420 544 065	430 544 075	440 544 055	450 544 055

DIACRYLIC Grinder Set No. DG400SO



DUO DIACRYLIC Grinder

↻ 15.000

1

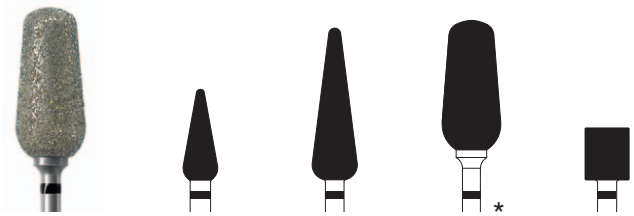
	L mm	15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
	Size ∅1/10 mm	085	085	090	060	065	065
Shank	Order No.	**DDG860.104.085**	**DDG369.104.085**	**DDG405.104.090**	**DDG840.104.060**	**DDG893.104.065**	**DDG894.104.065**
HP	ISO No. 806 104...	860 544 085	369 544 085	405 544 090	840 544 060	893 544 065	894 544 065

Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO

DIAMOND Grinder

↻ 15.000

1* / 3



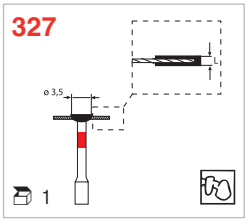
L mm	12,0	20,0	17,0	7,0
Size ∅1/10 mm	047	060	080	060
Order No.	**5893.104.047**	**5893.104.060**	**5896.104.080**	**5836.104.060**
ISO 806 **104**...	266 544 047	266 544 060	269 544 080	110 544 060

↻ 10.000

1

L mm	17,0
Size ∅1/10 mm	080
Order No.	**4896A.104.080**
ISO 806 **104**...	559 554 080

327



L mm	0,13	0,13
Size ∅ 1/10 mm	80	100
Order No.	● 327.514.080HP	● 327.514.100HP
ISO No. 806 104...	327 514 080	327 514 100
opt.	20.000	20.000

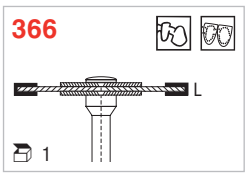
CAD/CAM ZrO2 Restoration

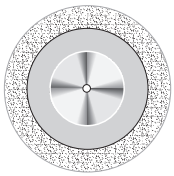
Diamantscheibe zum Heraustrennen von Kronen- und Brücken aus HiP-ZrO2-Gerüsten.

Diamond disc for separating crowns and bridges from HiP ZrO2 framework.

Disque diamanté pour sectionner les jonctions retenant les couronnes et les bridges aux armatures en HiP ZrO2.

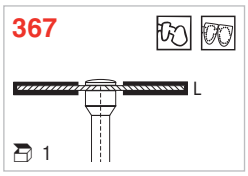
366

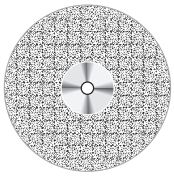




L mm	0,09
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	● 366.504.220HP
ISO No. 806 104...	366 504 220
max.	20.000

367





L mm	0,09
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	● 367.504.220HP
ISO No. 806 104...	367 504 220
max.	20.000

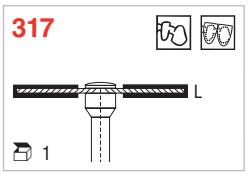
ULTRAFLEX

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

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

Un disque diamanté ultra mince avec des grains diamantés extra-fin, pour séparer et contourer les incrustations cosmétiques réalisées en céramique ou en résine, au niveau des blocs antérieurs et postérieurs.

317



L mm	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 317.514.220HP	● 317.524.220HP
ISO No. 806 104...	317 514 220	317 524 220
max.	20.000	20.000

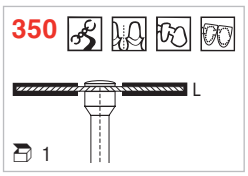
SUPERFLEX

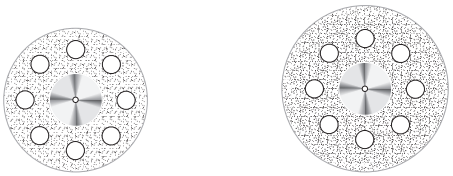
In feiner und standard Diamantkörnung, fein zum Separieren und Konturieren, standard zum Vorschleifen, Vortrennen und Konturieren von Keramik.

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

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

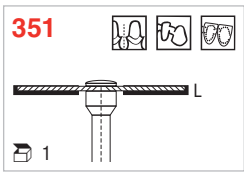
350

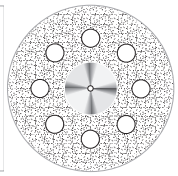




L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	● 350.514.190HP	● 350.524.190HP	● 350.514.220HP	● 350.524.220HP
ISO No. 806 104...	350 514 190	350 524 190	350 514 220	350 524 220
max.	20.000	20.000	15.000	15.000

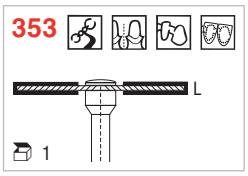
351

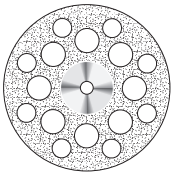




L mm	0,10	0,15
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	● 351.514.220HP	● 351.524.220HP
ISO No. 806 104...	351 514 220	351 524 220
max.	15.000	15.000

353





L mm	0,12	0,15	0,25
Size ∅ 1/10 mm	220	220	220
Order No.	● 353.504.220HP	● 353.514.220HP	● 353.524.220HP
ISO No. 806 104...	353 504 220	353 514 220	353 524 220
max.	15.000	15.000	15.000

SUPERFLEX

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

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

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

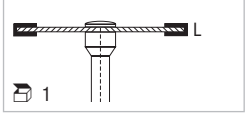
SUPERFLEX

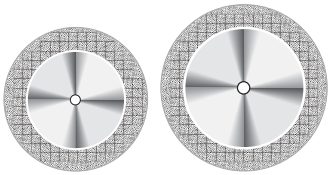
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, superfein zum feinst Separieren, fein und standard zum Vorseparieren und groben Vortrennen von Keramik.

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.

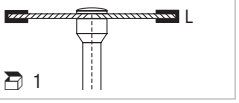
355

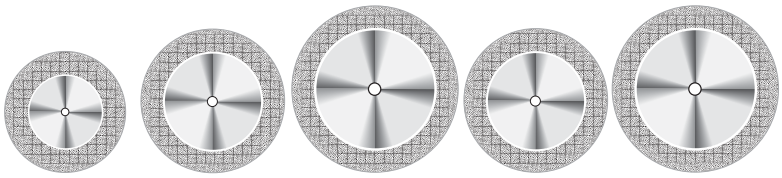




L mm	0,12	0,12
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 355.504.190HP	● 355.504.220HP
ISO No. 806 104...	355 504 190	355 504 220
↻ max.	20.000	15.000

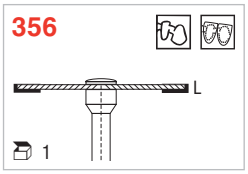
355

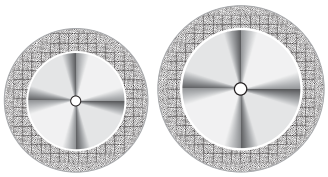




L mm	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size ∅ 1/10 mm	160	190	220	190	220
Order No.	● 355.514.160HP	● 355.514.190HP	● 355.514.220HP	● 355.524.190HP	● 355.524.220HP
ISO No. 806 104...	355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
↻ max.	20.000	20.000	15.000	20.000	15.000

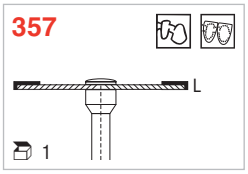
356

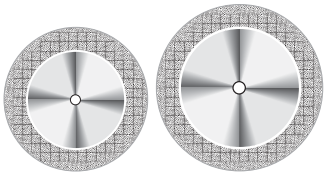




L mm	0,10	0,10
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 356.514.190HP	● 356.514.220HP
ISO No. 806 104...	356 514 190	356 514 220
↻ max.	20.000	15.000

357





L mm	0,10	0,10
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 357.514.190HP	● 357.514.220HP
ISO No. 806 104...	357 514 190	357 514 220
↻ max.	20.000	15.000

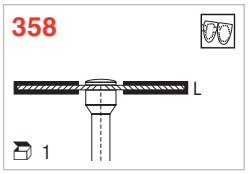
SUPERFLEX

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

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

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

358



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

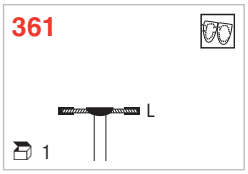
SUPERFLEX

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

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

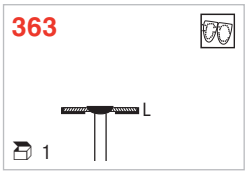
En grain diamanté fin, pour arrondir les faces proximales, pour séparer les céramiques.

361



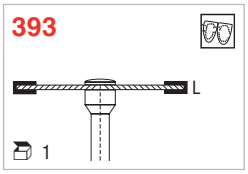
L mm	0,15	0,15
Size ∅ 1/10 mm	080	100
Order No.	● 361.514.080HP	● 361.514.100HP
ISO No. 806 104...	361 514 080	361 514 100
↻ max.	20.000	20.000

363

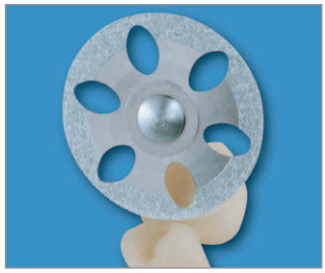


L mm	0,10
Size ∅ 1/10 mm	100
Order No.	● 363.514.100HP
ISO No. 806 104...	363 514 100
↻ max.	20.000

393



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



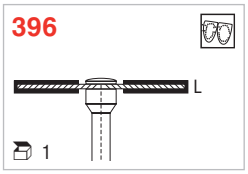
SUPERFLEX

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

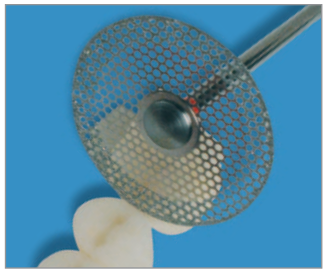
Disc with oval shaped perforations with fine diamond grit, for the separation and contouring of ceramics. Advantages: soft work at high levels of material removal, high flexibility, provides good visibility

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

396



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



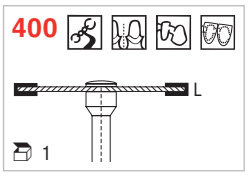
SUPERFLEX

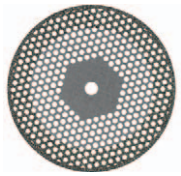
Scheibe mit Bogenperforation in feiner Diamantkörnung, zum feinen Separieren und Konturieren von Keramik. Vorteile: hohe Abtragsleistung, hohe Flexibilität, gute Durchsicht, vermeidet Schleiffacetten

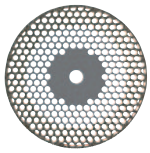
Disc with arch-shaped perforations with fine diamond grit, for separation and contouring of ceramics. Advantages: high removal capacity, high flexibility, provides good visibility, avoids grinding-facets

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

400







L mm	0,15	0,15
Size ∅ 1/10 mm	220	190
Order No.	● 400.514.220HP	● 400.514.190HP
ISO No. 806 104...	400 514 220	400 514 190
max.	15.000	20.000

400

DIAMANT-NETZSCHEIBE

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

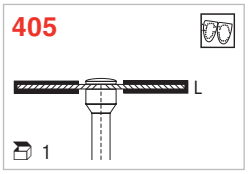
DIAMOND OPEN-MESHED DISC

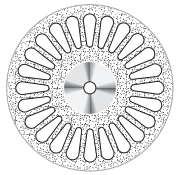
For separating and contouring of ceramics, acrylics and plaster. Flexible, with excellent vision, highest material reduction and smooth grinding performance.

DISQUE DIAMANTÉ PERFORÉ

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

405





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

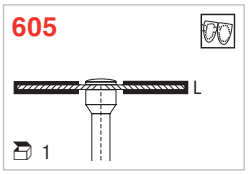
SUPERFLEX

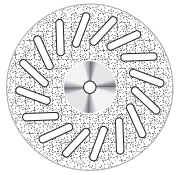
In feiner Diamantkörnung zum feinsten Separieren von Keramik.

In fine diamond grit for finest separation of ceramics.

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

605





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

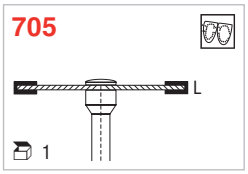
SUPERFLEX

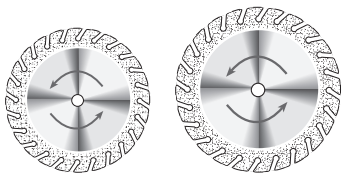
Perforierte Diamantscheibe in feiner und standard Diamantkörnung, zum feinen und groben Separieren und Konturieren von Keramik mit guter Durchsicht.

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

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

705





L mm	0,15	0,15
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
ISO No. 806 104...	705 514 190	705 514 220
↻ max.	20.000	15.000

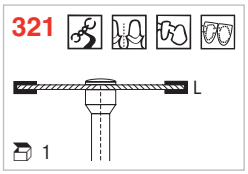
SUPERFLEX

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

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

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

321



L mm	0,20	0,30	0,20	0,30
Size ∅ 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
ISO No. 806 104...	321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
↻ max.	20.000	20.000	15.000	15.000

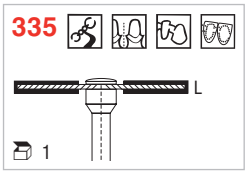
FLEX

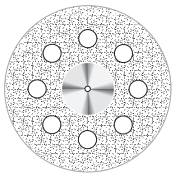
In feiner und standard Diamantkörnung, zum Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

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

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

335





L mm	0,30
Size ∅ 1/10 mm	220
Order No.	● 335.524.220HP
ISO No. 806 104...	335 524 220
↻ max.	15.000

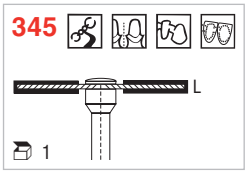
FLEX

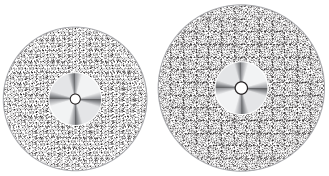
Perforierte Diamantscheibe in standard Diamantkörnung, zum groben Vorschleifen, Vortrennen und Konturieren von Keramik.

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.

345





L mm	0,20	0,20	0,30
Size ∅ 1/10 mm	190	220	220
Order No.	● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP
ISO No. 806 104...	345 514 190	345 514 220	345 524 220
↻ max.	20.000	15.000	15.000

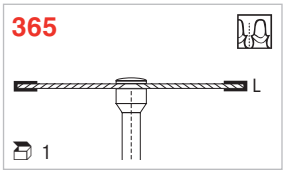
FLEX

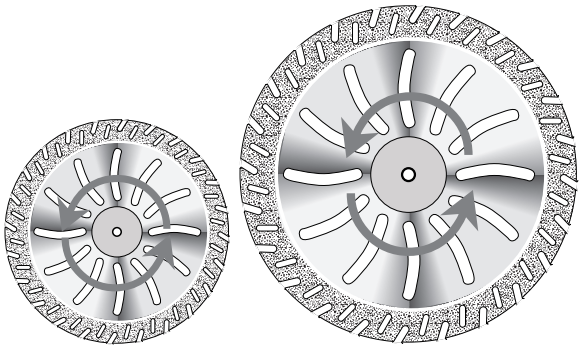
In feiner und standard Diamantkörnung, zum Trennen und Konturieren von Keramik.

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

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

365





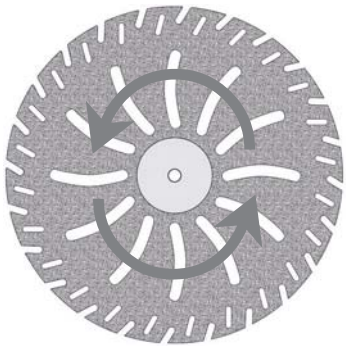
L mm	0,35	0,35
Size ∅ 1/10 mm	300	450
Order No.	● 365.524.300HP	● 365.524.450HP
ISO No. 806 104...	365 524 300	365 524 450
↻ max.	10.000	10.000

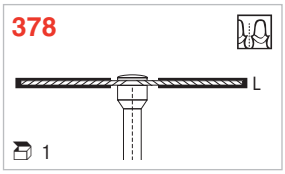
FLEX

Diamantscheibe für schnelles Gips-Trennen. Die spezielle Segmentierung der Scheibe transportiert den Schleifstaub ab, so dass keine Verkantung erfolgen kann.

Diamond Disc for a quick and smooth plaster sectioning. The special serrated edges increase the evacuation of the plaster dust to avoid any clogging.

Disque diamanté conçu pour séparer le plâtre. Le disque cranté permet une coupe plus rapide et guidée. Grâce à la ségmentation du disque, l'évacuation des poussières est plus efficace et empêche ainsi un bloquage du disque.





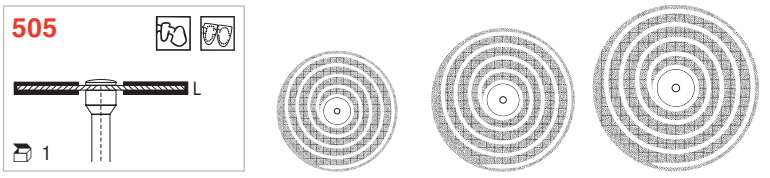
L mm	0,35
Size ∅ 1/10 mm	450
Order No.	● 378.524.450HP
ISO No. 806 104...	378 524 450
max.	10.000

378

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

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

Disque à tronçonner
entiere ment diamantés sur les deux faces pour séparer et sectionnner les moules de pressage. Avec une segmentation pour d'éviter ainsi un blocage ou un accrochage du disque.



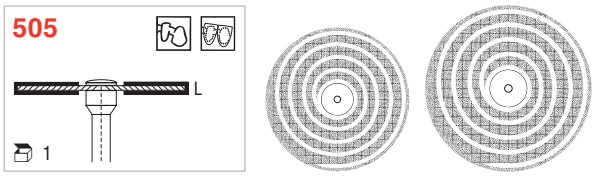
L mm	0,12	0,12	0,12
Size ∅ 1/10 mm	160	190	220
Order No.	● 505.504.160HP	● 505.504.190HP	● 505.504.220HP
ISO No. 806 104...	505 504 160	505 504 190	505 504 220
max.	20.000	20.000	20.000

SUPERFLEX TURBO

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

In superfine and fine diamond grit for ceramics, composites and acrylics. The spiral cut enables effortless permanent removal of residue for contouring and separating of saw-cut models.

En grain diamanté fin et extra fin pour céramiques, composites et acryliques. La spirale permet un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour séparer et contourer des modèles de scie.



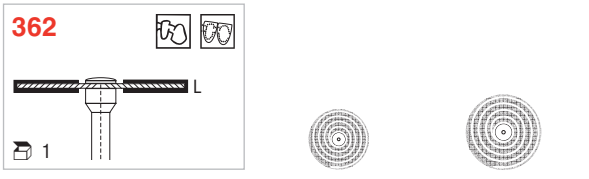
L mm	0,15	0,15
Size ∅ 1/10 mm	190	220
Order No.	● 505.514.190HP	● 505.514.220HP
ISO No. 806 104...	505 514 190	505 514 220
max.	20.000	20.000

FLEX TURBO

In standard Diamantkörnung, die Spirale ermöglicht einen schnellen und optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Separieren von Kunststoff und Keramik, kein Verschmieren.

In standard diamond grit, the spiral cut enables a quick and optimum removal of residue for separating of acrylics and ceramics, no smearing.

En grain diamanté standard, la spirale assure un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour la séparation des acryliques et des céramiques, ne colore pas la matière.



L mm	0,30	0,30
Size ∅ 1/10 mm	080	100
Order No.	● 362.524.080HP	● 362.524.100HP
ISO No. 806 104...	362 524 080	362 524 100
max.	25.000	25.000

MultiCut

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

Hergestellt durch Galvanoforming (Galvanoplastik / Elektroforming) bietet die MultiCut Diamantscheibe einzigartige Eigenschaften.

Die mehrschichtige, galvanisch durchsetzte Randdiamantierung garantiert ein Schleifverhalten, ähnlich einer Sinterdiamantscheibe, aber flexibel.

MultiCut

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

The MultiCut diamond disc, manufactured by electroforming, has unique properties.

The multilayered, electroformed diamond coating on the rim ensures a cutting performance similar to that of a sintered diamond disc, but with a higher degree of flexibility.

MultiCut

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

Fabriqué par galvanoforming (galvanoplastie/electroforming), le disque diamanté MultiCut offre des propriétés exceptionnelles.

Le grain diamanté marginal en plusieurs couches et infiltré par galvano garantit une coupe similaire à un disque diamanté par frittage, tout en étant souple.

Eigenschaften

Im Vergleich mit einer Standart Diamantscheibe zeichnet sich die MultiCut Universalscheibe dadurch aus, dass die Randdiamantierung durch und durch mit Naturdiamanten belegt ist.

Eine Spezialbindung garantiert optimale Schleifergebnisse.

- Mehrschichtige Diamantierung für Kanten und Flächenschliff
- Hohe Abtrag- und Schnittleistung
- Arbeiten ohne Streifenbildung
- Flexible, hohe Scheiben-Stabilität
- Hohe Standzeit

Properties

Unlike standard diamond discs, the MultiCut universal disc features a diamond-coated rim completely impregnated with natural diamonds.

Special bonding ensures optimum cutting.

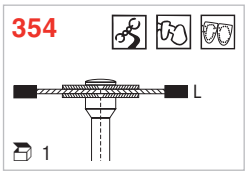
- Multilayered diamond coating for grinding edges and large areas
- High removal and cutting capacity
- Prepare without striations
- Flexible, highly stable disc
- Long service life

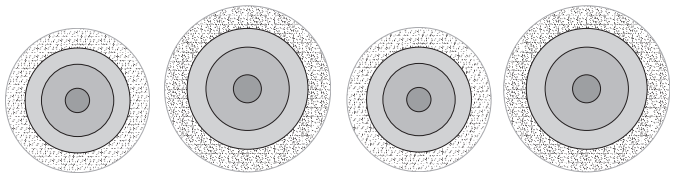
Propriétés

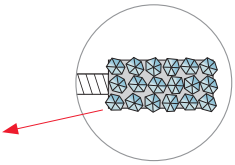
Comparativement à un disque diamanté standard, le disque universel MultiCut se distingue de par la présence d´un grain diamanté marginal de part et d´autre, avec un diamantage naturel.

Une liaison spéciale garantit des résultats de fraisage optimaux.

- Grain diamanté en plusieurs couches pour le fraisage des bords et des surfaces.
- Retrait important et capacité de coupe élevée.
- Préparation sans laisser de marque
- Flexibilité et stabilité des disques élevée
- Haute durabilité







L mm	0,20	0,20	0,30	0,30
Size ∅ 1/10 mm	190	220	190	220
Order No.	●●● 354.514.190HP	●●● 354.514.220HP	●●● 354.524.190HP	●●● 354.524.220HP
ISO No. 806 104...	354 514 190	354 514 220	354 524 190	354 524 220
Speed max.	20.000	15.000	20.000	15.000

Mehrschichtig, galvanisch durchsetzte Randdiamantierung.

Multilayered, electroformed diamond coating on the rim

Grain diamanté marginal, en plusieurs couches, infiltré par galvano.

Anwendungen

Im Dentallabor zum:

- Trennen • Vorschleifen
- Separieren • Konturieren

von:

- Keramik • Zirkonoxid
- Edelmetall- und Chrom-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

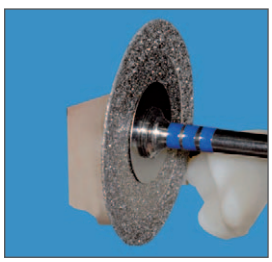
Instructions for use

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. ↻
∅ ≤ 180	↻opt. 25000 min^{-1}
∅ ≥ 180	↻opt. 20000 min^{-1}
∅ ≥ 220	↻opt. 15000 min^{-1}
∅ ≥ 300	↻opt. 10000 min^{-1}



Sinterdiamanten

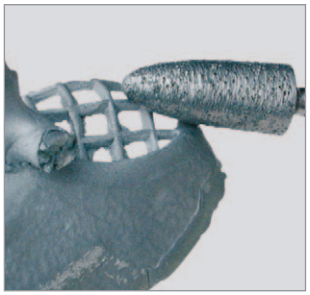
Immer neue Werkstoffe erfordern verbesserte Instrumente zur Bearbeitung. Dabei sollte ein solches Instrument möglichst universell für viele Materialien einsetzbar sein. Sinterdiamanten bieten in der Zahntechnik Zeit- und Kostenvorteile bei jeder Anwendung.

Im Gegensatz zu galvanischen Schleifern, die nur mit einer Diamantschicht belegt sind, bestehen Sinterdiamanten durch und durch aus Diamanten, die von einer Metallverbindung gehalten werden. Die für Sinterdiamanten verwendete Diamantqualität und die Spezial-Metallbindung garantieren ideale Schleifergebnisse.

Sintered Diamonds

New materials necessitate improved and updated instruments. It is equally important for these instruments to be as universal as possible for use. Sintered Diamond Instruments are cost-effective and time-saving and can be used for all kinds of applications in the Dental Laboratory.

Whilst galvanic grinders are only covered with a diamond coating, Sintered Diamonds consist of diamonds throughout, with a metal bond for firm hold. The high quality diamond grit and finest special metal bond used for the manufacture of Sintered Diamond Instruments are providing an absolute guarantee for achieving ultimate grinding results.

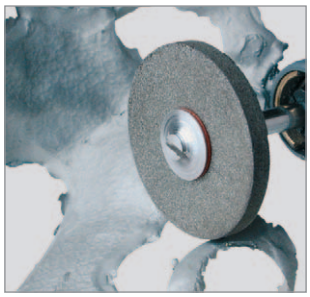


Formgebung und Grobsubstanzreduktion
Shaping and bulk substance reduction
Faconnage et grande réduction

Diamants dans la masse

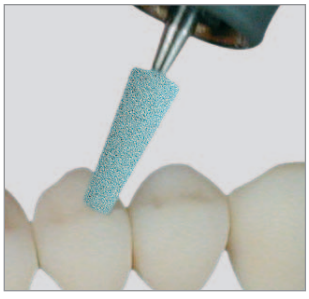
L'évolution des divers matériaux nécessite des instruments toujours plus performants pour leur usinage. Il est important qu'un tel instrument puisse être appliqué pour les matériaux les plus divers possible. Les instruments diamantés par frittage offre des avantages en terme de coûts et temps de préparation, au laboratoire de prothèse.

Contrairement aux instruments diamantés par galvanoplastie qui ne comporte qu'une couche de diamants, les instruments diamantés par frittage sont diamantés dans la masse. Les grains diamantés sont réalisés avec un liant métallique, compatible avec les céramiques. La qualité des grains diamantés utilisés pour les instruments diamantés par frittage, ainsi que le liant métallique spécial, garantissent d'excellents résultats.



Ausarbeiten von Modellguss
Trimming cobalt chrome.
Traitement de la coulée des modèles

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

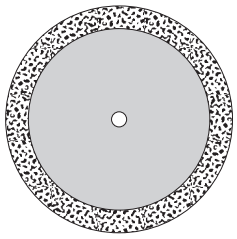


Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung
Occlusal fissuring and contouring
Faconnage des sillions occlusales et contourage

SINTER - DIAMANTEN
SINTERED - DIAMONDS
DIAMANTS DANS LA MASSE

	Seite / Page
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	104
Zylinder flach Flat End Cylinder Cylindre, bout plat	104-105
Granate Grenade Grenade	104-105
Konisch flach Tapered flat end Cône, bout plat	104-105
Konus Spitze X-mas tree Cône, pointu	104
Flamme Flame Flamme	104
Zylinder rund Round End Cylinder, Cylindre, bout arrondi	104
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	104
Kugel lang Long Round Boule long	104
Zylinder rund Round End Cylinder Cylindre, bout arrondi	104-105
Granate Grenade Grenade	104-105
Rad Wheel Roue	104

SINTER-DIAMANTSCHEIBEN
SINTERED DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE

	Seite / Page
 Sinter Diamantscheibe Sintered Diamond Disc Disque diamanté dans la masse	105
Sinter Diamantscheibe Sintered Diamond Disc Disque diamanté dans la masse	105
Sinter Diamanten Sortiment Sintered Diamonds Assortment Instruments Diamantés par Frittage Assortiment	106-107

SUPERMAX

	Seite / Page
SuperMax	108

CERAPRO

	Seite / Page
CeraPro	109
CeraTec / CeraStar	109

RUBYNIT

	Seite / Page
Rubynit - Trimmer Rubynit - Grinder Rubynit - Abrasifs	110

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 ∅ 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 ∅ 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		2,5	4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Grösse/Size/Taille ∅ 1/10 mm	037	037	050	037	050	037	037	037
Order No.	**5101HP**	**5102HP**	**5103HP**	**5105HP**	**5106HP**	**5107HP**	**5108HP**	**5109HP**
ISO No. 807 104...	001 523 037	012 523 037	013 523 050	112 523 037	112 523 050	142 523 037	250 523 037	172 523 037

51

Standard

20.000 - 25.000
1

L mm	10,0	10,0	0,6	0,6	0,25
Grösse/Size/Taille ∅ 1/10 mm	050	050	080	220	220
Order No.	**5110HP**	**5111HP**	**5112HP**	**5113HP**	**5122HP**
ISO No. 807 104...	174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220	345 523 220
↻ max.				20.000	20.000

51

Standard

20.000 - 25.000
1

L mm	0,5	8,0	9,0	10,0	5,0	12,0	12,0	6,0
Grösse/Size/Taille ∅ 1/10 mm	080	023	023	037	080	050	050	023
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	272 523 023
ISO No. 807 204...	370 523 080							

52

Grob
Coarse
Gros

20.000 - 25.000
1

L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Grösse/Size/Taille ∅ 1/10 mm	037	050	037	037	050	037
Order No.	● 5205HP	● 5206HP	● 5208HP	● 5209HP	● 5211HP	● 5218HP
ISO No. 807 104...	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037

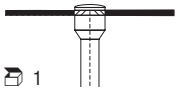
53

Supergrob
Super-coarse
Super-gros

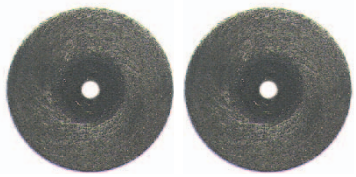
20.000 - 25.000
1

L mm	12,0	12,0
Grösse/Size/Taille ∅ 1/10 mm	050	050
Order No.	● 5331HP	● 5332HP
ISO No. 807 104...	274 543 050	143 543 050

5122
5113

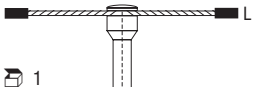


1

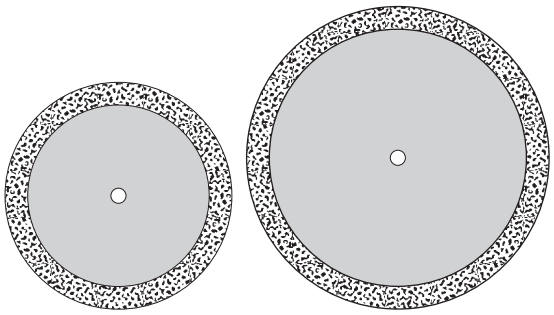


L mm	0,25	0,6
Size ∅ 1/10 mm	220	220
Order No.	5122HP	5113HP
ISO No. 807 104...	345 523 220	345 523 220
max.	20.000	20.000

DSB 321



1



L mm	0,30	0,30
Size ∅ 1/10 mm	300	400
Order No.	DSB321.524.300HP	DSB321.524.400HP
ISO No. 807 104...	321 524 300	321 524 400
max.	10.000	10.000

SINTER DIAMANTSCHEIBE

Für 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

SINTER DIAMANTSCHEIBE

Randgesinterte Gips Diamantscheibe für Sägestümpfe zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen

SINTERED DIAMOND DISC

Plaster diamond disc with sintered rim for dies, tooth arch separation on plaster models

DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Disque diamanté pour plâtre, avec bord diamanté dans la masse, pour dies, pour la séparation des arcades dentaires dans les modèles en plâtre

Indikation

– Hartmetall-gebundene Sinterdiamanten zur optimalen Bearbeitung von Keramiken und NE-Metallen

Indications

– TC-bonded Sintered Diamonds are ideal instruments for surface treatment of ceramics and NP metals

Indication

– Instruments diamantés par frittage à liant carbure, pour le façonnage optimal des céramiques et des alliages NP

Standard-Sortiment Nr. 9900SO

7 Formen, mittlerer Körnung

– Sinterdiamenten sind besonders wirtschaftliche, sichere und effiziente Instrumente
– die spezielle Bindung setzt ständig neue Diamanten frei und ermöglicht dadurch das permanent scharfe Schleifen
– der Schaft aus Spezialstahl erlaubt vibrationsfreies Arbeiten
– Standard-Sortiment enthält die gängigsten Formen in Standardausführung zur Ausarbeitung aller NE-, Chrom-Kobalt-, Titan- und Gold-Legierungen

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

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 shapes 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 arrête vive idéalement adaptée pour le façonnage de sillons et des reliefs

NE-Sortiment Nr. 5100SO

6 Formen, 3 Körnungen

– die unterschiedlichen Diamantkörnungen des Sortiments sind mit Farbringen versehen
– sie ermöglichen die optimale Bearbeitung jeder NE-Legierung, von der groben Vorarbeit bis zum Feinschliff
– die verschiedenen Formen erlauben sowohl die Bearbeitung von grazilen Bereichen wie die abrasive, grossflächige Ausarbeitung
– die Hartmetallbidung garantiert eine lange Standzeit auf jeder Legierung

NP Assortment No 5100SO

6 shapes in 3 grit versions

– these colour-coded sintered diamonds are custom-selected in a variance of grits
– this caters for the entire task range of NP alloys, starting from pre-grinding to fine precision work
– various shapes in turn allow all steps from gross reduction right up to treatment of the most delicate areas
– the TC-bond guarantees excellent durability on any alloy

Assortiment NP No 5100SO

6 formes, 3 grains différents

– Les grains de tailles différentes des particules de diamant composant l'assor-timent sont signalés à l'aide d'anneaux colorés
– Ces divers grains permettent un usinage optimal, allant du dégrossissage à la finition, de tous les alliages NP
– Les formes différentes permettent d'usiner tout aussi bien les zones les plus menues que de larges surfaces
– La liaison carbure garantit une grande durée de vie quel que soit l'alliage usineé

Technische Details

– Drehzahlempfehlung für alle NE-Metalle & 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	–	104
5107		
5109		
5111		
5106		
5108		
5105		

Nr. 5000SO

• 5025			• 5022
• 5028			• 5008
• 5024			• 5009

Seite / Page

5025	–	104
5022		
5028		
5008		
5024		
5009		

Nr. 5100SO

• 5106			• 5332
• 5117			• 5211
• 5115			• 5209

Seite / Page

5106	–	104
5332	–	105
5117	–	104
5211	–	105
5115	–	104
5209	–	105

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.

Unbedingt drucklos arbeiten.

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.

Pressure-free application imperative.

Diamant fritté à liant organique, pour l'usinage de la céramique et des métaux, permet une abrasion puis-sante sans échauffement de l'objet. Adapté pour l'abrasion puissante et la suppression des canaux d'alimenta-tion de la céramique pressée.

Travailler en n'exerçant aucune pression.

SuperMax

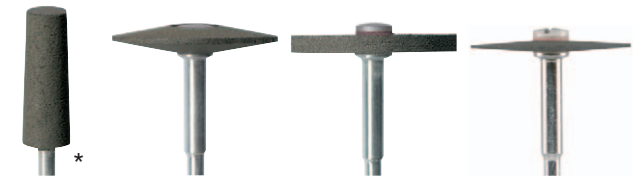
5.000
1

	L mm	3,0	3,5	6,0	1,0
Shank	Size ∅ 1/10	140	180	180	220
HP	Order No.	9001.140HP	9002.180HP	9003.180HP	9004.220HP
	• opt. 3.000		• G9002.180HP		

• Grüner Ring grob • green ring coarse • bague verte gros grain

SuperMax

5.000
15.000 *
1



*

	L mm	18,0	3,5	2,5	1,5
Shank	Size ∅ 1/10	060	220	220	220
HP	Order No.	9005.060HP	9006.220HP	9007.220HP	9009.220HP

Keramik-/Presskeramik-/Vollkeramik Restaurationen, ZrO_2
Für Grob-Schliff (SuperMax) und Vorkonturierung (CeraPro) ohne Objekt Erhitzung.

Porcelain-/Pressable porcelain-/All-porcelain restorations, ZrO_2
For rough trimming (SuperMax) and initial contouring (CeraPro) without heat build-up.

Restaurations en céramique et tout céramique, ZrO_2
Pour une abrasion puissante (SuperMax) et pour l'usinage des contours (CeraPro) sans échauffement de l'objet.

9001.140HP

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

Advantages

- cool, vibration-free cutting and therefore low surface temperature without streak formation
- highly efficient abrasive properties, self-cleansing, self-sharpening, low dust generation
- distinct time saving caused by reduced rework results in an unsurpassed price-performance-ratio

Avantages

- usinage sans vibrations, à basse température, avec une production de chaleur minime au niveau de la surface du métal et sans formation de stries
- grande efficacité de l'abrasion, autonettoyants, à aiguisage automatique, faible production de poussiére
- gain de temps appréciable par réduction des retouches

Anwendung

- Keramik, Vollkeramik, ZrO_2
- Aufbrennlegierungen
- Chrom-Kobalt-Legierungen
- Titan
- Gold und sämtliche Weichlegierungen

Application

- ceramics, all porcelain, ZrO_2
- porcelain-fused alloys
- chrome-cobalt-alloys
- titanium
- gold and all types of soft alloys

Application

- céramique, tout céramique, ZrO_2
- 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.

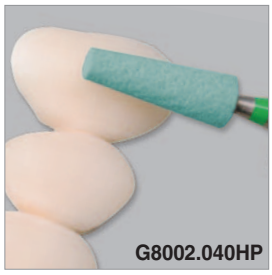
Abrasive trimmer with natural diamond grit. Ideal for initial contouring and preparing without heat-build in the restoration. Suitable for preparing larger vestibular and oral surfaces.

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
5.000 *
1

L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size ∅ 1/10 mm	050	040	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					
			5.000				

• Grüner Ring grob / green ring coarse / bague verte gros grain



CeraTec

Zur Bearbeitung von Hochleistungs-Zirkon mit sehr hohen Härtegraden >900 MPa.
Formen, Ball und Torpedo:
Die Ballform zur Bearbeitung von Okklusalflächen, gewährleistet während der Bearbeitung immer eine optimale Sicht auf die Arbeitsfläche. Mit der Torpedoform sind selbst schwierige Approximalräume bei Brücken, sowie komplizierte, wellenartige Präparationsränder,zu bearbeiten.

For preparing high-performance zirconia with very high degrees of hardness >900 MPa.
Shapes, ball and torpedo:
The ball shape is used for preparing occlusal surfaces and guarantees an optimal view of the trimming surface during preparation. The torpedo shape can be used for finishing even difficult interproximal spaces with bridges and complicated, undulating preparation margins.

Pour le travail de la zircone présentant un haut degré de dureté >900 MPa.
Formes boule et torpédo:
La forme boule, conçue pour les retouches des faces occlusales, permet d'avoir en permanence une vision optimale de la surface de travail. Avec la forme torpédo, il est possible de travailler dans les espaces interproximaux difficiles d'accès des bridges et de retoucher les bords des preparations curvilignes complexes.

CeraTec
opt. 10.000
10.000 - 12.000
opt. 5.000 *
1

L mm	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	2,0
Size ∅ 1/10 mm	040	035	050	040	035	040	240
Order No.	**952.040HP**	**955.035HP**	**956.050HP**	**957.040HP**	**958.035HP**	**959.040HP**	**960.240HP**
ISO No. 805 104...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

CeraStar

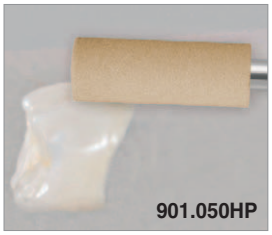
Durch den neu entwickelten CeraStar Trimmer ist es möglich alle Vollkeramik-Werkstoffe noch schonender zu Bearbeiten. Zwei überaus wirkungsvolle Werkstoffe - Diamant und Keramik- verbunden zu einer progressiven neuen Körnung, der Hybridkörnung erlauben eine materialspezifische und somit materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen.
Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat, ZirkonverstŠrktes Lithium Silikat (ZLS), Hybrid-Keramik.

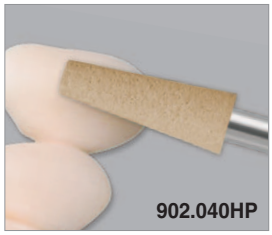
Every all-ceramic material can be prepared even more gently using the newly developed CeraStar trimmers. Two highly efficient materials - diamond and ceramic - combined to a progressive new grit. The hybrid grit enables material-specific and thus material-friendly preparation of the sintered ceramic for avoiding microcracks.
For reliable and gentle preparation of zirconium dioxide, lithium disilicate, zircon-reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid-ceramic and all commonly used veneering porcelains.

Il est possible de travailler les matériaux entièrement en céramique de manière encore plus soignée grâce à la nouvelle meulette CeraStar. Les deux matériaux particulièrement efficaces - le diamant et la céramique - reliés à un nouveau grain progressif ou grain hybride permettent de travailler les céramiques vitreuses de manière spécifique et soignée; ce qui permet d'éviter la formation de microfissures.
Pour un traitement en dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zircone (SLZ), de la céramique hybride.

CeraStar
max. 15.000
opt. 12.000
1

L mm	13,0	11,0
Size ∅ 1/10 mm	050	040
Order No.	**901.050HP**	**902.040HP**
ISO No. 865 104...	107 524 050	173 524 040





CeraTec Anwendungen

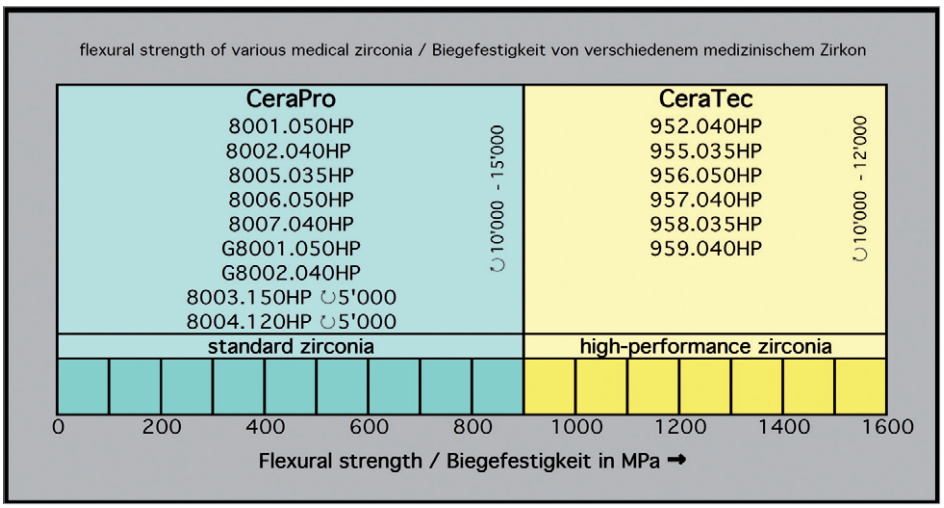
Presskeramik zur Herstellung von Inlays, Onlays, Veneers und Einzelzahnkronen.
Presskeramik zum Überpressen von Legierungen.
Metallkeramik: hoch- oder niedrigschmelzende.
Keramik zur Verblendung von Dentallegierungen.

CeraTec Application

Pressable-ceramic for fabricating inlays, onlays, veneers and single crowns.
Pressable-ceramic for overpressing alloys.
Metal-ceramics: High or low-fusing
Porcelain for veneering dental alloys.

CeraTec Application

Céramique à presser pour la confection d'inlays.
Céramique à presser pour l'incrustation sur alliages.
Céramométallique : à haute et basse temperatures de fusion.
Céramique pour l'incrustation sur alliages dentaires.



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 conséillés pour les ajustements sur les résines molles.

Rubynit

↻ 15.000 - 25.000
1

Shank	L mm	16,0	12,0	19,0		12,0	12,0	10,0	10,0
	Size ∅ 1/10	085	085	065	075	075	065	055	055
104 HP	Order No. standard	**3101.104.085**	**3102.104.085**	**3103.104.065**	**3104.104.075**	**3105.104.075**	**3106.104.065**	**3108.104.055**	**3110.104.055**

Rubynit

↻ 20.000 - 35.000
1

Shank	L mm	13,0	8,0	10,0
	Size ∅ 1/10	050	033	040
104 HP	Order No. standard	**3112.104.050**		
	Order No. fine		**F3119.104.033**	**F3120.104.040**

Vorteile

- Die mit Rubynitkörnung beschichteten Instrumente werden in den gängigsten Formen angeboten.
- 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.

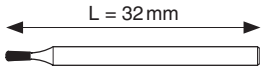
Avantages

- 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.

INHALTSVERZEICHNISS
INDEX
SOMMAIRE

	Seite Page
Bohrerständer Bur Block Support Bur Block	112
Diamantierter Abrichtstein Diamond dressing stone Pierre diamantée de modelage	113
Reinigungsstein Cleaning stone Pierre de nettoyage	113
Mandrelle Mandrels Mandrins	114-115
Bohrerhalter Adapter Adaptateurs	116
Dowel Pins Dowel Pins Dowel Pins	117

	Seite Page
Mustermappe / Polierer / Hartmetallfräser Sample case / Polisher / Tungsten carbide cutters Présentoir / Polissoirs / Fraises en carbure de tungstène	118
Gebrauchshinweise Instructions for use Conseils d'utilisation	119-126
Schaftarten Shank Typ Types de tiges	119
Nummernsystem ISO Numbering System ISO Systéme de numéros ISO	120
Gebrauchsempfehlungen Instructions for use Mode d'emploi	121-124
Drehzahlempfehlungen Recommended speed Vitesse recommandée	125
Symbole Symbols Symboles	126
Index Index Index	127-130



500 104 274190 060

Drehzahlempfehlungen
Recommended speed
Vitesse recommandée
↻ max.
upm / rpm / tr/min.

Symbole
Symbols
Symboles

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

Bohrerständer aus Aluminium als Instrumenten-Organisator in Praxis und Labor. Die neuen Bohrerständer dienen zur Zusammenstellung von Instrumenten für Behandlungsmethoden und Präparations-Techniken.

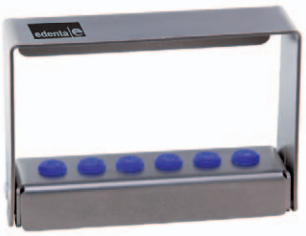
Somit ist ein ergonomischer und hygienischer Behandlungsablauf möglich. Die Instrumente sind durch einen schwenkbaren Deckel vor dem Herausfallen gesichert. Alle Bohrerständer können gereinigt, desinfiziert und autoklaviert werden.

Aluminium bur block for use as an instrument organizer in the dental practice and laboratory. The new bur blocks are used to compile sets of instruments for treatment procedures and preparation techniques.

This enables a more ergonomic and hygienic treatment procedure. A swivel lid prevents the instruments from falling out. All bur blocks can be cleaned, disinfected and sterilized in an autoclave.

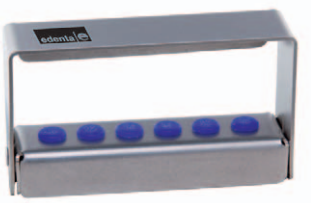
Support en aluminium pour fraises comme séquenceur pour le cabinet et le laboratoire. Ce nouveau support pour fraises sert à composer un jeu d'instruments pour les diverses méthodes de traitement et les diverses techniques de préparation.

Ainsi, un déroulement parfaitement ergonomique et hygiénique du traitement est rendu possible. Un couvercle rabattable empêche les instruments de s'échapper et de tomber. Tous les supports pour fraises peuvent être nettoyés, désinfectés et stérilisés en autoclave.



40600

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. lenght: 47mm	

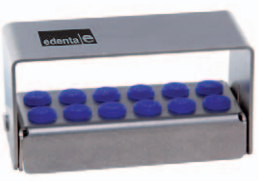


40601

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 40mm
For 6 FG or RA Instruments / max. lenght: 37mm	

Instrumentenständer
Die neuen Instrumentenständer sind komplett aus rostfreiem Stahl gefertigt und dadurch für alle Aufbereitungsarten geeignet. Die Reinigung und Desinfektion der Instrumente kann im Ständer entweder im Instrumentenbad oder auch im Ultraschallbad erfolgen.

Anschliessend erfolgt die Sterilisation im Autoclav. Die Instrumentenschäfte werden von universal Silikonstopfen gehalten und können daher nicht herhausfallen. Die Silikonstopfen erlauben die Aufnahme von FG- oder auch RA / HP-Instrumenten.



40602

Abmessungen / Dimensions	61 x 25 x 30mm
For 12 FG or RA Instruments / max. lenght: 28mm	

40603

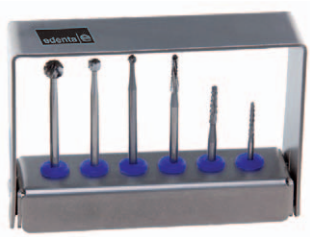
Abmessungen / Dimensions	42 x 25 x 30mm
For 8 FG or RA Instruments / max. lenght: 28mm	

Bur blocks
The new bur blocks are manufactured entirely from stainless steel, making them suitable for all types of preparation. The instruments can be cleaned and disinfected in the block either in an instrument solution or also in an ultrasonic cleaner.

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

40610

Inhalt / Contents 8 Stk. / pcs.	



40600 (without instruments)

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. lenght: 47mm	

Support d'instruments rotatifs
Les nouveaux supports sont entièrement réalisés en acier inoxydable et donc adaptés pour tous types de préparation. Le nettoyage et la désinfection des instruments rotatifs peuvent être réalisés soit dans le socle ou dans un bain ou encore dans un bain ultrasonique.

Ensuite, la stérilisation est entreprise dans un autoclave. Les tiges des instruments sont maintenues par des bouchons en silicone et ne tombent ainsi pas. Les bouchons en silicone maintiennent tout aussi bien les instruments rotatifs à tige FG que ceux à tige pour contre-angle.

DIAMANTIERTER ABRICHTSTEIN

Beidseitig belegt, zum Zentrieren und Zurichten von Gummipolierern und Steinen.

DIAMOND DRESSING STONE

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

PIERRE DIAMANTÉE DE MODELAGE

Garnie des deux côtés, pour centrer et dresser les polissoirs en silicone et les pierres.

Diamantierter Abrichtstein
Diamond dressing stone
Pierre dimantée de modelage

1

L mm	116 mm
ISO	
Order No.	4060

REINIGUNGSSTEIN

Ein Sinterdiamant 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	100 mm
ISO	
Order No.	9920

Anwendung:

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

Application:

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

Applications:

Pour son utilisation, la pierre de nettoyage doit être trempée. A cet effet, l'immerger dans l'eau jusqu'au moment qu'il n'y ait plus de bulles. Le trempage de la pierre évite un dégagement de poussière et améliore le pouvoir de nettoyage.

Schraubmandrell, 303/050, Handstück rostfrei

Screw Type Mandrel, 303/050 HP shank, stainless steel

Mandrin pour disques, 303/050, tige PM, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	3,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4001HP
ISO No. 330 104 ...	603 391 050
	6/100

Schraubmandrell, 305 RF/050, Handstück verstärkt, rostfrei

Screw Type Special Mandrel, 305 SS/050 HP shank, stainless steel reinforced

Mandrin pour disques, 305 RF/050, tige PM renforcée, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	3,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4007HP
ISO No. 330 104 ...	604 391 050
	6/100

Schraubmandrell, 305 RF/050, Winkelstück, rostfrei

Screw Type Special Mandrel, 305 SS/050 RA shank, stainless steel

Mandrin pour disques, 305 RF/050, tige CA, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 204 RA	
L mm	3,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4005RA
ISO No. 330 204 ...	603 391 050
	6/100

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 ∅ 1/10 mm	050
Order No.	L 4007HP
ISO No. 330 104 ...	604 395 050
	6/100

Schraubmandrell, 303 RF/050, Handstück ∅ 3 mm, rostfrei

Screw TypeMandrel, 303 SS/050 HP shank ∅ 3 mm, stainless steel

Mandrin pour disques, 303 RF/050, tige PM ∅ 3 mm, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 124 HP	
L mm	3,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4009HP
ISO No. 330 124 ...	603 391 050
	6/100

Schraubmandrell, 305/080, Handstück verstärkt, rostfrei

Screw Type Special Mandrel, 305/080 HP shank, stainless steel reinforced

Mandrin pour disques, 305/080, tige PM renforcée, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	4,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	080
Order No.	4029HP
ISO No. 330 104 ...	604 391 080
	6/100

Schraubmandrell 305, Handstück inkl. Verstärker Flansche, rostfrei

Screw Type Special Mandrel 305, HP shank, stainless steel included reinforcing flanges

Mandrin pour disques 305, tige PM, avec brides de renfort

Verstärker Flansche werden unmontiert (lose) beigelegt

Reinforcing Flanges will be included separately

Les brides de renfort sont livrées non-montées

Schaft • Shank • Tige - 104 HP		
L mm	3,0	3,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	080	080
Order No.	4020HP	4030
ISO No. 330 104 ...	604 391 080	
	6/100	100

Schraubmandrell 305, Handstück inkl. Verstärker Flansche, rostfrei

Screw Type Special Mandrel 305, HP shank, stainless steel included reinforcing flanges

Mandrin pour disques 305, tige PM, avec brides de renfort

Verstärker Flansche werden unmontiert (lose) beigelegt

Reinforcing Flanges will be included separately

Les brides de renfort sont livrées non-montées

Schaft • Shank • Tige - 104 HP		
L mm	3,0	3,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	140	140
Order No.	4021HP	4031
ISO No. 330 104 ...	604 391 140	
	6/100	100

OCCLUPOL MANDREL

Occlupol Mandrell, Träger für Kauflächenpolierer, rostfrei

Occlupol Mandrel, for occlusal surface polishers, stainless steel

Mandrin pour Occlupol, support pour polissoirs occlusales, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 104 HP		
L mm	22,0	22,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	020	030
Order No.	11007HP	1107HP
ISO No. 330 104 ...	612 432 020	612 432 030
	6/100	6/100

SNAP ON MANDREL

Snap-on Mandrell, Winkelstück

Snap-on Mandrel, RA shank

Mandrin “Snap on”, tige CA

Schaft • Shank • Tige - 204 RA			
L mm	5,0	5,0	13,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	050	030	screw
Order No.	4037RA	4038RA	4039RA
ISO No. 311 204 ...	607 372 050		
ISO No. 330 204 ...		611 372 030	001 300 000
	6/100	6	6/100

SANDPAPIERMANDRELLE • SANDPAPER MANDRELS • MANDRIN POUR PAPIER DE VERRE

Sandpapiermandrell,
Handstück, rostfrei

Sandpaper Mandrel HP,
stainless steel

Mandrin pour papier de verre,
tige PM, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	18,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	045
Order No.	4011HP
ISO No. 330 104 ...	623 444 045
	6/100

Sandpapiermandrell,
Handstück, rostfrei

Sandpaper Mandrel HP,
stainless steel

Mandrin pour papier de verre,
tige PM, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	18,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	042
Order No.	4013HP
ISO No. 330 104 ...	622 444 042
	6/100

Sandpapiermandrell,
Handstück, rostfrei

Sandpaper Mandrel HP,
stainless steel

Mandrin pour papier de verre,
tige PM, acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	11,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	023
Order No.	4015HP
ISO No. 330 104 ...	623 443 023
	6/100

MOOREMANDRELL • MOORE MANDREL • MANDRIN MOORE

Mooremandrell,
Handstück, vernickelt

Moore Mandrel HP,
nickel plated

Mandrin Moore,
tige PM, nickelé

Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	2,35
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	060
Order No.	4018HP
ISO No. 311 104 ...	615 422 060
	6/100

Mooremandrell,
Winkelstück, vernickelt

Moore Mandrel RA,
nickel plated

Mandrin Moore,
tige CA, nickelé

Schaft • Shank • Tige - 204 RA	
L mm	2,35
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	060
Order No.	4019RA
ISO No. 311 204 ...	615 422 060
	6/100

WALZENTRÄGER • SPINDLE-SHAPED MANDRELS • MANDRINS EN FORME DE BROCHE

Spiralmandrell 301L Handstück,
Spezialstahl, rostfrei

Spiral Mandrel 301L, HP
special steel, stainless steel

Mandrin fileté pour cylindres 301L,
tige PM, acier spéc., acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	13,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4004HP
ISO No. 330 104 ...	610 415 050
	6/100

Spiralmandrell 301L Handstück,
Spezialstahl, rostfrei

Spiral Mandrel 301L, HP
special steel, stainless steel

Mandrin fileté pour cylindres 301L,
tige PM, acier spéc., acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 124 HP	
L mm	8,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	050
Order No.	4008HP
ISO No. 330 124 ...	610 415 050
	6/100

Spiralmandrell 310G, Handstück,
rostfrei

Spiral Mandrel 310G, HP,
stainless steel

Mandrin fileté pour cylindres 310G,
acier inoxydable

Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	12,0
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	023
Order No.	4017HP
ISO No. 330 104 ...	611 418 023
	6/100

MANDRELLE für Polierer

Aus rostfreiem Edelstahl für Polierer.

MANDRELS for polisher

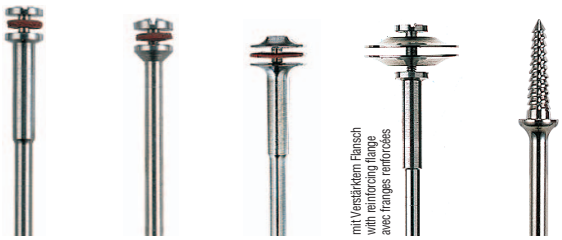
In stainless steel for polisher.

MANDRINS pour polissoirs

En acier inoxydable pour polissoirs.

Mandrelle für Polierer
Mandrels for polisher
Mandrins pour polissoirs

6 / 100



L mm	3,0	3,0	4,0	3,0	13,0
Size ∅ 1/10 mm	050	050	080	140	050
Order No.	4007HP	4001HP	4029HP	4021HP	4004HP
ISO No. 330 104...	604 391 050	603 391 050	604 391 080	604 391 140	610 415 050

FG BOHRERHALTER • FG ADAPTER • ADAPTATEURS FG

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

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

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

Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
Order No.	4010HP
ISO No. 330 104 ...	602 436 016
	6/100

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

FG Adapter with Spring, RA shank (2,35 mm ∅), stainless steel.

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

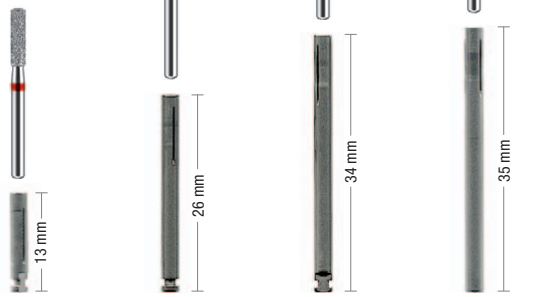
Schaft • Shank • Tige - 204 RA	
L mm	
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
Order No.	4023RA
ISO No. 330 204 ...	602 436 016
	6/100

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

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

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

Schaft • Shank • Tige - 104 HP	
L mm	
Grösse • Size • Taille ∅ 1/10 mm	016
Order No.	4022HP
ISO No. 330 104 ...	612 434 016
	6/100



Order No.	4024RA	4026RA	4027RA	4025HP
ISO No. 330 202 ...	619 000 016			
ISO No. 330 205 ...		619 000 016		
ISO No. 330 206 ...			619 000 016	
ISO No. 330 104 ...				619 000 016
	6/100	6/100	6/100	6/100

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 adaper until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

Sécurité et rapidité - insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour CA ou PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois inserré, l'instrument reste dans l'adaptateur jusqu' à ce que la fraise soit usée. Fabriqué à partir d'un acier inoxydable spécial, l'adaptateur avec l'instrument peut être stérilisé dans toutes les solutions usuelles ainsi que dans l'autoclave.

SPANNZANGEN-EINSÄTZE VERNICKELT • REDUCING SLEEVES NICKEL PLATED • RÉDUCTEURS NICKELÉ

Für Spannzange
∅ 2,35 mm auf ∅ 1,60 mm.
For chuck 2,35 mm ∅ into 1,60 mm ∅.
Pour pince ∅ 2,35 mm à ∅ 1,60 mm.

Order No.	4032
	12/100

DOWEL PINS • DOWEL PINS • DOWEL PINS

Grösse • Size • Taille	1	2
	Klein Small Petit	Mittel Medium Moyen
L mm	21	22
Order No.	PIN0190	PIN0200
	1000	1000

Schaft • Shank • Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1

RUNDSTIFTE MIT HÜLSE • DOWEL PINS WITH SLEEVES • PINS DE DUPLICATION AVEC MANCHETTE

Grösse • Size • Taille	Kurz Short Court	Mittel Medium Moyen	Lang Long Long	Kunststoffhülse Plastic Sleeve Gaine plastique
L mm	10	16	20	11
Order No.	PIN0210	PIN0211	PIN0212	PIN0213
	1000	1000	1000	1000

Rundstift Dowel Pin Pin rond	Metallhülse Metal sleeve Gaine métal
13	6
PIN0217	PIN0218
1000	1000

Schaft • Shank • Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1

Grösse • Size • Taille	Rundstift Dowel Pin Pin rond	Metallhülse Metal sleeve Gaine métal
L mm	18	10
Order No.	PIN0219	PIN0220
	1000	1000

Schaft • Shank • Tige	3 mm HM - Bohrer T.C. Bur Foret carbure	3 mm HM - Bohrer T.C. Bur Foret carbure
ø/L mm	1,6/6	1,6/9
Order No.	PIN0221	PIN0234
	1	1

KONISCHES PINSYSTEM • CONICAL PINSYSTEM • SYSTÈME DE PINS CONIQUES

Grösse • Size • Taille	rund round rond	rund round rond	rund round rond	flach rund flat round plat rond
L mm	12	14	15	17
Order No.	K900446	PIN0222	K900445	K900447
	1000	1000	1000	1000

Schaft • Shank • Tige	3 mm HM-Bohrer, konisch T.C. bur, conical Foret carbure, conique
ø/L mm	3/11
Order No.	PIN0224
	1

STECKPINS
TAILPINS WITH SWORDFISH END FOR RETENTION
PINS DE DUPLICATION, AVEC AIGUILLE

Grösse • Size • Taille	1 Klein Small Petit	2 Mittel Medium Moyen	3 Gross Large Gros
L mm	21	22	25
Order No.	PIN0215	PIN0203	PIN0216
	1000	1000	1000

RETENTIONSRINGE
PLASTER RETENTION RINGS
ANNEAUX DE RETENTIONS

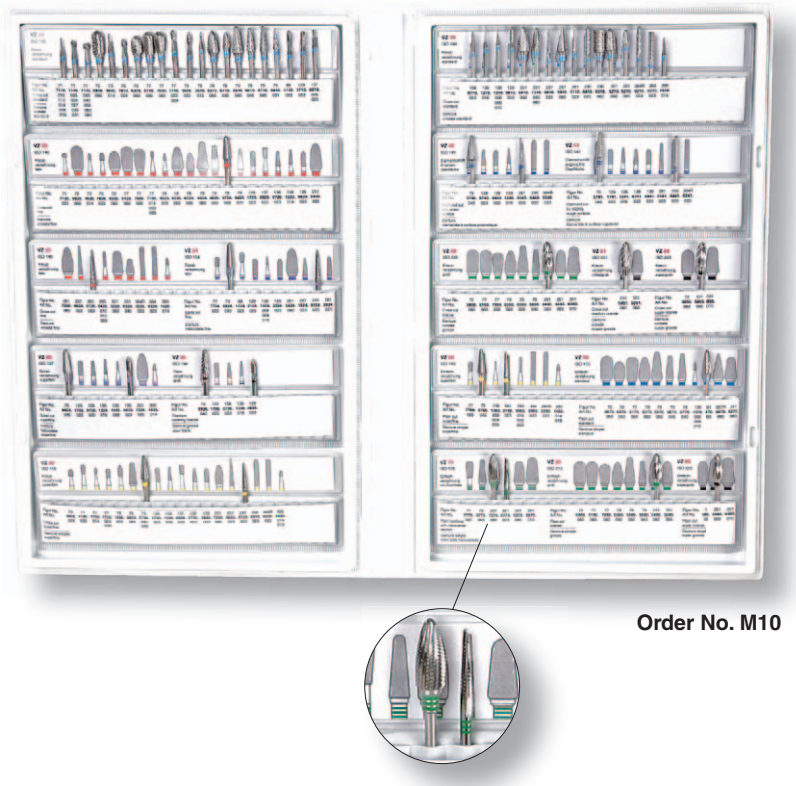
Grösse • Size • Taille	1
Order No.	PIN0209
	1000

Order No. M20

Polierer / Polisher / Polissoirs

Musterkoffer Labor mit 113 Instrumenten
Sample case laboratory with 113 instruments
Présentoir laboratoire avec 113 instruments

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



Order No. M10

Hartmetallfräser / Tungsten carbide cutters / Fraises en carbure de tungstène

Mustermappe Labor mit 61 Instrumenten
Sample case laboratory with 61 instruments
Présentoir laboratoire avec 61 instruments

B x H x T = 200 x 320 x 35 mm

103 HP	kurz short courte	L = 32 mm Ø 2,35 mm
123 HP	kurz short courte	L = 32 mm Ø 3,00 mm
104 HP	standard standard standard	L = 44 mm Ø 2,35 mm
105 HPL	lang long longue	L = 65 mm Ø 2,35 mm
106 HPXL	extralang extra large extra longue	L = 80 mm Ø 2,35 mm

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

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

BESTELLBEISPIEL • ORDER EXAMPLE • EXEMPLE DE COMMANDE

Bestellmöglichkeiten

Sie können die Bestellung Ihres gewünschten Instrumentariums mit Hilfe der EDENTA Bestell-Nr. oder des ISO-Nummernsystems vornehmen.

Beide Möglichkeiten garantieren in der Vorgehensweise der Bestellbeispiele einen reibungslosen Ablauf Ihrer Bestellung bei EDENTA.

Ordering options

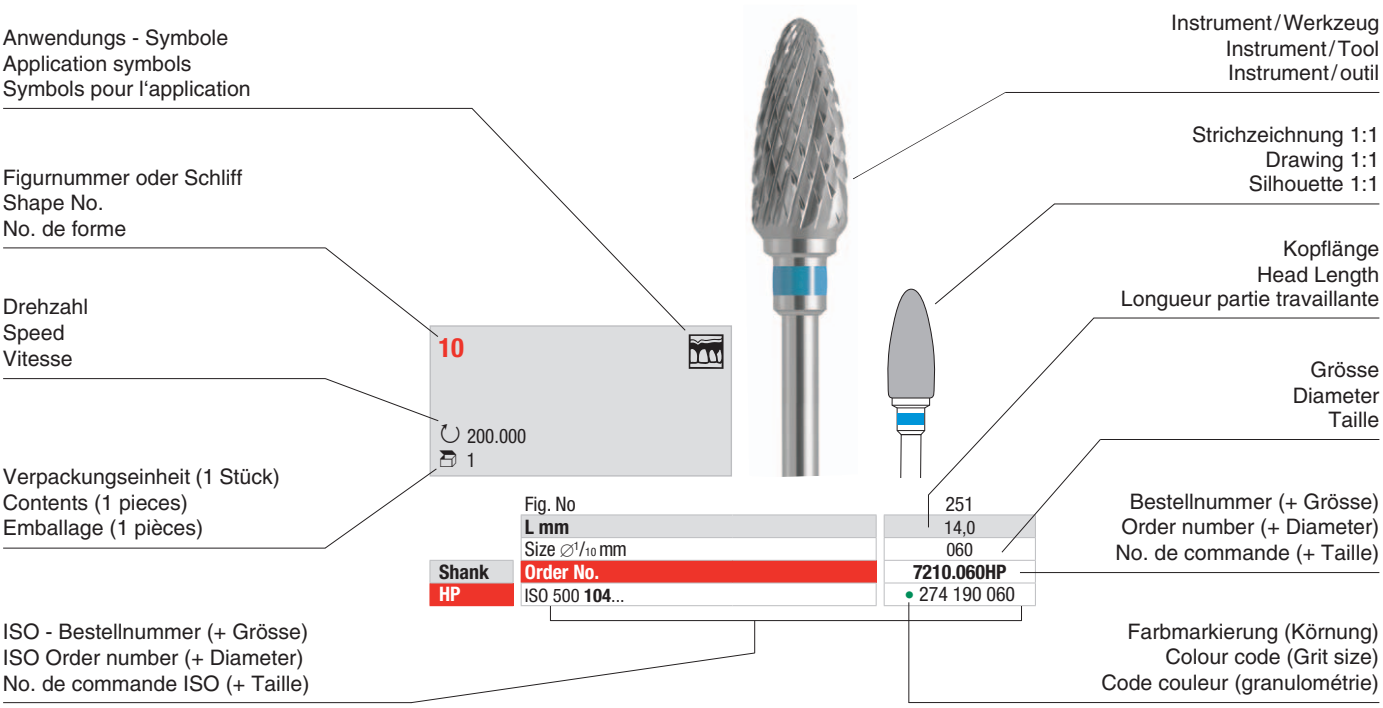
You are free to use the EDENTA order number or the ISO numbering system when placing an order.

Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

Options pour commandes

Vous pouvez faire vos commandes d'instruments en vous servant du numéro de référence EDENTA ou du système de numéros ISO.

Les 2 possibilités garantissent que l'exécution de votre ordre ne rencontrera aucun problème.

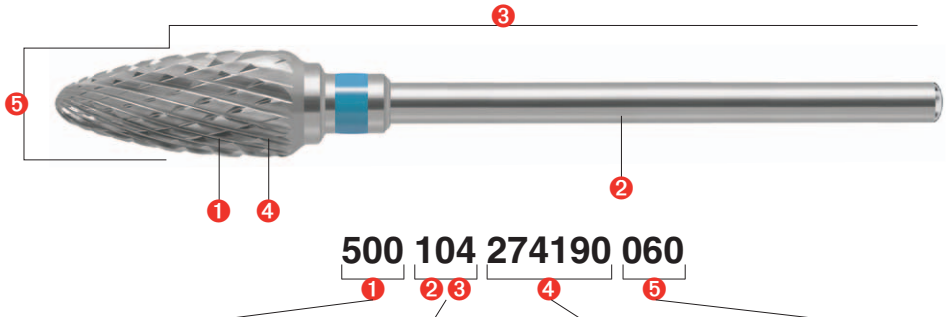


NUMMERNSYSTEM ISO • NUMBERING SYSTEM ISO • SYSTÉME DE NUMÉROS ISO

Die ISO-Bestellnummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen (ISO 6360).

The ISO order number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification (ISO 6360).

Le numéro de commande ISO est constitué d'un numéro de code fixe indiquant certaines caractéristiques propres aux instruments et outils permettant ainsi une identification claire (ISO 6360).



Werkstoff des Arbeitsteils
- **500** = Hartmetall

Material of the working part
- **500** = Tungsten carbide

Matériau de la partie travaillante
- **500** = Carbure de tungstène

Schaft und Gesamtlänge
- **104** = Handstück

Shank and overall length
- **104** = Handpiece

Tige et longueur totale
- **104** = Pièce-à-main

Form und Ausführung
- **274** = konisch-rund
- **190** = Kreuzverzahnung

Shape and design
- **274** = tapered-round
- **190** = Cross cut

Forme et présentation
- **274** = conique-rond
- **190** = Denture croisée

Nenngröße ISO 2157
- größter Durchmesser des Arbeitsteils (1/10 mm)
  060 = Grösse 6,0 mm

Nominal size ISO 2157
- Largest head diameter of working part in (1/10 mm)
- **060** = Size 6,0 mm

Taille ISO 2157
- plus grand diamètre de la partie travaillante en (1/10 mm)
- **060** = Taille 6,0 mm

Alle Instrumente sind für Ihre spezifischen Anwendungen entwickelt und konstruiert. Unsachgemäßer Gebrauch führt zu Schädigungen an Geweben, vorzeitigem Verschleiß, Zerstörung der Instrumente und einer Gefährdung des Anwenders, des Patienten oder Dritter.

All instruments have been developed and constructed for their specific use. Improper use can lead to damage to the tissue, premature wear, destruction of the instruments, danger to the user, patient or third parties.

Tous les instruments ont été développés et construits pour l'usage spécifique qui leur est destiné. Une utilisation inadéquate conduit à des endommagements des tissus, à une usure prématurée, la destruction des instruments et une mise en danger de l'utilisateur, du patient ou de tiers.

Sachgemäße Anwendung

– Ungünstige Instrumentenformen bewirken falsche Präparationsformen.

– Zu hohe Drehzahlen bei zu grossen Arbeitsteilen gefährden die Stabilität der Instrumente.

– Instrumente vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl bringen.

– Drehzahlangaben auf der Verpackung beachten.

– Es ist darauf zu achten, dass nur technisch einwandfrei gewartete und gereinigte Turbinen sowie Hand- und Winkelstücke eingesetzt werden.

– Benutzen Sie eine Saugvorrichtung im Labor.

– Unsachgemäße Anwendung führt zu schlechten Arbeitsergebnissen und erhöhtem Risiko.

– Je nach Art der Präparation mit einer Anpresskraft von 0.3 – 2N arbeiten.

– Blockieren durch zu hohe Anpresskraft sowie Verkanten und Hebeln sind zu vermeiden (erhöhte Bruchgefahr).

– Instrumente ohne Gewaltanwendung, so tief wie möglich einspannen und auf festen Sitz prüfen.

– Extrem spitze Instrumente nutzen sich aufgrund ihres geringen Umfanges im vorderen Bereich schneller ab. Um eine Standzeitverringerung zu verhindern, sollte mit diesen Instrumenten besonders gefühlvoll, mit geringer Anpresskraft präpariert werden.

– Turboinstrumente ganzflächig anwenden.

– Rauhtiefen die mit einem Diamantbelag von >ISO 524 erzeugt wurden, müssen beseitigt werden.

– Beschädigte, verbogene oder nicht mehr rund laufende Instrumente sind sofort auszusortieren und nicht mehr zu verwenden.

– Je nach Art der Anwendung wird die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen.

– Die Verwendung falscher Desinfektionsmittel und/oder zu langes Verweilen im Desinfektionsmittel, kann zur Korrosion (erhöhte Bruchgefahr) und zu Verfärbungen, sowie zur Ablösung des Farbrings führen.

Proper use

– Use of improper instruments can cause insufficient preparation results.

– Excessive speeds while using instruments with overly large heads endanger the stability oft he instruments.

– Instruments must be rotating before contact is made.

– Observe permissible speeds indicated on packaging.

– Make sure that only technically and perfect cleaned turbines, handpieces and contraangles are used.

– Use a suction device in the laboratory.

– Improper use leads to increased risk and inferior results.

– The recommended applied contact pressure range is 0.3 – 2 N (30 – 200 p) depending on the kind of preparation.

– Avoid tilting, levering, or blocking the instruments up by using too much contact pressure (increased danger of fracture).

– Insert the instruments as deeply as possible without excessive use of force into the chuck and check to ensure that they are secure.

– Extremely tapered instruments will wear faster at the tip due tot he smaller size. To maintain the longevity of these instruments, careful preparation with less contact pressure is important.

– Apply Turbo instruments over their entire grinding surface.

– Roughness obtained with a diamond coating >ISO 524 has to be finished.

– Immediately remove any instruments that are damaged, bent or no longer run concentrically.

– Depending on the application, the use of protective goggles is recommended.

– The use of inappropriate disinfectants and/or keeping the instruments too long in the disinfectant can result in corrosion (increased danger of breakage) and discolouration oft he instruments or the colour coding can come off.

Utilisation conforme

– Les formes d'instruments non appropriées produisent des formes de préparation erronées.

– Des vitesses de rotation trop hautes appliquées pour des parties travaillantes trop grandes provoquent un risque de stabilité des instruments.

– S'assurer que les instruments atteignent leur vitesse de rotation préconisée avant de les appliquer sur l'objet à préparer.

– Respecter les vitesses de rotation recommandées sur l'emballage.

– Il faut veiller à utiliser des turbines, pièces à main ou contre-angles en bon état et parfaitement entretenus du point de vue de la propreté.

– En laboratoire, utiliser un système d'aspiration.

– Une utilisation inadéquate aboutit à des résultats médiocres et augmente les risques.

– Selon la préparation, la force d'application se situe entre 0.3 et 2 N.

– Eviter un blocage causé par une force d'application trop forte. Ne pas tordre ou utiliser comme levier (risque de rupture élevé).

– Introduire les instruments avec précaution aussi loin que possible et vérifier leur fixation.

– Les instruments extrêmement pointus s'usent plus vite à la pointe à cause de leur petite circonférence. Pour éviter une réduction de longévité des instruments, nous recommandons une application particulièrement soigneuse avec une force d'application faible.

– Appliquer les TURBO en toute la surface.

– Des surfaces rugueuses produites par un grain de diamant supérieur à la norme ISO 524 doivent être polies.

– Eliminer immédiatement et ne plus utiliser des instruments endommagés, tordus, ou ne tournant plus de manière concentrique.

– Selon l'application, il est conseillé de porter des lunettes de protection.

– L'utilisation de faux moyens de désinfection et/ou des durées d'immersion prolongées dans le moyen de désinfection risquent une corrosion (risque de rupture élevé) et un changement de couleur ainsi qu'un enlèvement de la bague de couleur.

– Für die Desinfektion von Silikonpolierern dürfen **keine** alkalischen Borerbäder verwendet werden.

– Polierer nicht in Alkohol einlegen!

– Bürstchen / Flexi-Snap als Einmalprodukt verwenden! ⊗

Gebrauchsanweisung beachten
www.edenta.com

– No alkaline disinfectant must be used for the disinfection of silicon rubber polishers.

– Do not place polishers in alcohol!

– Use brushes / Flexi-Snap as single-use products! ⊗

Observe the instructions for use
www.edenta.com

– Quant à la désinfection des polissoirs en silicone, il est déconseillé d'utiliser des solutions de désinfection alcalines.

– Ne pas plonger les polissoirs dans l'alcool !

– Utiliser des brossettes / Flexi-Snap à usage unique! ⊗

Observer les conseils d'utilisation
www.edenta.com

Lagerungs- und Aufbewahrungshinweise:

– trocken, rekontaminationsgeschützt. Grundsätzlich sind die Instrumente vor Chemikalien, Säuren, Hitze und extremen Temperaturschwankungen zu schützen.

– **Instrumente aus Stahl** sind weder für die maschinelle Aufbereitung noch für den Dampfsterilisator geeignet. Es sollte auf ein entsprechendes Hartmetall-instrument umgestellt werden.

– **Einmalartikel** (auf der Verpackung mit ⊗ gekennzeichnet) sind nicht für die Wiederverwendung zugelassen. Eine gefahrlose Anwendung kann bei einer erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und /oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.

– Das Ende der Produktlebensdauer wird grundsätzlich von Verschleiss und Beschädigung durch den Gebrauch bestimmt.

Storage and Keeping Conditions:

– In dry conditions and protected against contaminants. Protect instruments in general against chemicals, acids, heat and extreme temperature variations. Do not use polishers after expiration date indicated.

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

– **Single-use products** (identified on the packaging with ⊗) are not approved for reuse. Safe use cannot be guaranteed if these products are reused, as there is the risk of infection and/or the products are no longer safe to use.

– The end of the product's service life is generally determined by wear and damage due to use.

Recommandations pour le stockage et le dépôt:

– Sec, protégé contre la Rekontamination. En général, il est nécessaire de protéger les instruments contre des produits chimiques, des acides, la chaleur et des différences de température trop importantes.

– **Les instruments en acier** ne sont pas adaptés pour subir une préparation mécanique ni une stérilisation en autoclave. Il faut recourir à un instrument analogue au carbure.

– **Les articles à usage unique** (identifiés sur l'emballage par le sigle ⊗) ne sont pas homologués pour être réutilisés. Une utilisation en toute sécurité ne peut pas être assurée en cas d'une réutilisation de ces produits puisqu'un risque infectieux existe et / ou parce que la sécurité d'emploi de ces produits n'est pas assurée.

– La durée de vie des produits dépend essentiellement de l'usure et des endommagements directement liés à leur utilisation.

Anwendungshinweise

Polierer / Bürsten

– Um die Hitzeentwicklung zu minimieren, nur mit leichtem Anpressdruck polieren.

– Immer mit kreisförmigen Bewegungen polieren.

– Um Hochglanz zu erzielen sollten bei mehrstufigen Poliersystemen alle Stufen nacheinander verwendet werden.

– Tragen einer Schutzbrille wird empfohlen.

Recommendations for use

Polishers / Brushes

– Apply low contact pressure in order to minimize heat generation.

– Polish with circling movements.

– In order to achieve a high-shine polish, for multiple step polishing procedures all polishers are to be used in the indicated sequence.

– Eye protection is recommended.

Mode d'emploi

Polissoirs / Brosses

– Pour limiter l'échauffement, ne polir qu'avec une pression d'application modérée.

– Toujours polir en exerçant des mouvements circulaires.

– Pour obtenir un état brillant il faut respecter l'ordre des étapes des systèmes de polissage à étapes successives.

– Le port de lunettes de protection est recommandé.

Sinterdiamanten

Die Reinigung erfolgt nach Bedarf mit dem Reinigungsstein Art. No. 9920:

– Vor der Reinigung wird der Reinigungsstein in Wasser getaucht um eine zu starke Staubentwicklung während 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.

Sintered diamonds

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 marerial containing used, blunt grains is removed and new, sharp grains are exposed.

Cleaning of cleaning stone

– It is recommended to subsequently clean the cleaning stone in the ultrasonic bath during 1 - 2 minutes.

Diamants dans la masse

Parfois, les abrasifs DSB doivent être nettoyés avec la pierre à nettoyer Art. No. 9920:

– D' abord immerger la pierre dans l'eau afin de réduire la génération de poussière et pour conserver le corps abrasif.

– Traitement abrasif de l'instrument en le frot tant contre la surface de la pierre à nettoyer pendant un court laps de temps, à une vites se de 8.000 t/min.

– Afin d'éviter l'endommagement de la tige de l'instrument, veiller à ce que la pierre à nettoyer et la tige de l'instrument ne se touchent pas pendant le nettoyage.

Aiguisage des abrasifs DSB:

– Le processus d'aiguisage des abrasifs DSB émoussés est identique à celui du nettoyage, mais l'instrument est traité pendant une période plus longue. Cela conduit à un retrait des grains émoussés du liant et expose les grains de diamant tranchants au-dessous.

Nettoyage de la pierr à nettoyer

– Par la suite le nettoyage dans le bain à ultra son (1 - 2 min.) est recommandé.

Anpresskräfte

Überhöhte Anpresskräfte vermeiden, da dieses bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung der Schneiden führt. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein.

– Überhöhte Anpresskräfte führen bei Schleifinstrumenten zum Ausbrechen der Schleifkörner und zur überhöhten Wärmeentwicklung.

– Überhöhte Anpresskräfte führen bei ausgebrochenem Schneiden zu rauhen Oberflächen. Ein Instrumentenbruch ist nicht auszuschließen.

Kühlung für FG - Diamantinstrumente

– Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung ist eine ausreichende Kühlung mit einem Luft-/ Wasserspray (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.

– Für FG - Instrumente mit einer Gesamtlänge von über 22 mm oder einem Kopfdurchmesser über 2 mm ist zusätzliche Außenkühlung erforderlich.

– Unzureichende Wasserkühlung führt zu einer Schädigung der Materialien und Instrumente.

Contact pressure

Excessive contact pressure has to be avoided because this can lead to damage and breakouts on the working parts of bladed instruments. Moreover, increased heat generation occurs.

– Increased contact pressure may lead to stripping of the grit on abrasive instruments and increased heat generation.

– Increased operating pressure may also lead in case of breakouts on the blades to undesirably rough surfaces. Instrument breakage may occur.

Cooling for FG diamond instruments

– In order to avoid undesirably high heat generation, sufficient air / water spray (50 ml/min at minimum) has to be provided.

– For FG instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter of more than 2 mm, additional external cooling is necessary.

– Insufficient water cooling can cause irreversible damage to the materials and the instruments.

Forces d'application

Eviter des forces d'application trop importantes car cela peut entraîner un endommagement des lames des instruments tranchants. En même temps, un échauffement important se produit.

– Des forces d'application excessives peuvent être à l'origine d'un arrachement des grains des instruments abrasifs ainsi que d'un échauffement conséquent.

– Des forces d'application excessives des lames endommagées engendrent des rugosités superficielles. Une fracture d'instrument n'est non plus pas exclue.

Refroidissement pour les instruments diamants FG

– Pour éviter un échauffement indésirable il faut assurer un refroidissement convenable au moyen d'un spray air / eau (au moins 50 ml/min).

– Pour les instruments FG avec une longueur totale supérieure à 22 mm ou ceux dont la tête a un diamètre supérieur à 2 mm, un refroidissement externe supplémentaire devient nécessaire.

– Un refroidissement insuffisant peut induire une lésion irréversible des matériaux et les instruments.

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

Non-adherence to the maximum permissible speeds increases the risk of accidents.

Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permise constitute un risque de sécurite élevé.

	Hartmetall Fräser HP **TC Cutter HP** **Fraises en Carbure PM**	**Hartmetall Bohrer HP** **TC Burs HP** **Fraises en Carbure PM**	**Diamanten HP** **Diamond HP** **Diamant PM**	**Keramische Schleifer** **Abrasives** **Abrasifs** **Grün, Green, Vert** **Rosa, Pink, Rose**	**Keramische Schleifer** **Abrasives** **Abrasifs** **Braun, Brown, Marron**	**Stahlbohrer** **Steel burs** **Fraises en acier**
ISO Size Taille	↻ max. **upm / rpm /** **tr/min.**	↻ max. **upm / rpm /** **tr/min.**	↻ max. **upm / rpm /** **tr/min.**	↻ max. **upm / rpm /** **tr/min.**	↻ max. **upm / rpm /** **tr/min.**	↻ max. **upm / rpm /** **tr/min.**
005		50.000				50.000
006		50.000				50.000
007		50.000				50.000
008		50.000				50.000
009		50.000	40.000			50.000
010	40.000	50.000	40.000			50.000
012	40.000	50.000	40.000			50.000
014	40.000	50.000	40.000			50.000
016	40.000	50.000	40.000			50.000
018	40.000	50.000	40.000			30.000
021	40.000	50.000	40.000			30.000
023	40.000	50.000	40.000			30.000
025	30.000	50.000	30.000	30.000		30.000
027	30.000	50.000	30.000	30.000		30.000
029	30.000		30.000	30.000		25.000
031	30.000		30.000	30.000		25.000
033	30.000		30.000	30.000		25.000
035	30.000		30.000	30.000	50.000	20.000
037	30.000		20.000	30.000	50.000	20.000
040	30.000		20.000	30.000	50.000	20.000
042	30.000		20.000	30.000	50.000	
045	30.000		20.000	30.000	50.000	
047			20.000	30.000	50.000	
050	20.000		20.000	30.000	50.000	
055	20.000		20.000	30.000	50.000	
060	20.000		20.000	30.000	50.000	
065	20.000		15.000	30.000	50.000	
070	20.000		15.000	30.000		
075	20.000			30.000		
080	20.000			30.000		
085				30.000		
090				30.000		
095				30.000		
100				30.000		
110				30.000		
120				30.000		
130				30.000		

SYMBOLE • SYMBOLS • SYMBOLES

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

Modellherstellung
Model fabrication
Fabrication des modèles

Kronen-/Brückentechnik
Crown and bridge technique
Couronnes et bridges

Modellgußtechnik
Model casting technique
Technique de la coulée sur modèle

Occlusalbearbeitung Legierungen
Adjusting occlusal surfaces - Alloys
Finition occlusale des alliages

Occlusalbearbeitung Keramik
Adjusting occlusal surfaces - Porcelain
Finition occlusale des céramiques

Verblend- und Keramiktechnik
Acrylic and porcelain facings
Technique de recouvrement et technique céramique

Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage

Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage

Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage

Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage

Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage

Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage

Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage

Kavitätenpräparation
Cavity preparation
Préparation cavitaire

Kronenpräparation
Crown preparation
Préparation coronaire

Aufbohren alter Füllungen
Borsing of old fillings
Retrait des vieilles obturations

Füllungsbearbeitung
Filling process
Préparation des obturations

Wurzelglättung
Root smoothening
Surfacage radiculaire

Prophylaxe
Prophylaxis
Prophylaxie

Wurzelkanalaufbereitung
Root canal treatment
Traitement endodontique

Stiftsysteme
Pin technique
Systèmes de reconstitution

Kronentrennen
Crown separating
Séparation des couronnes

Kieferchirurgie
Jaw surgery
Chirurgie maxillo-facile

KFO
Orthodontic treatment
Traitement orthodontique

Implantologie
Implantology
Implantologie

Fusspflege und Podologie
Pedicure and podiatry
Pédicurie et podologie

Ultraschall
Ultrasonic bath
Ultrasons

Thermodesinfektor
Washer disinfektor
Thermodésinfecteur

Thermodesinfektor nicht anwenden
Washer disinfektor do not apply
Thermodésinfecteur ne pas appliquer

Autoklav
Autoclave
Autoclave

Autoklav nicht anwenden
Autoclave do not apply
Autoclave ne pas appliquer

Bestellnummer
Order No.
N° d'ordre

ISO-Nummer
ISO No.
N° ISO

Gebrauchsanweisung beachten
Observe the instructions for use
Observer les conseils d'utilisation
www.edenta.com

maximal zulässige Drehzahl
Maximum permissible speed
Vitesse de rotation maximale permise

Drehzahlempfehlung
Speed recommendation
Vitesse de rotation recommandée

Einmalgebrauch
Single-use
Usage unique

Mit Wasserspray benutzen
To use with waterspray
Utiliser avec de l´eau

Verpackungseinheit
Contents
Emballage

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 procuction

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page
1	001001	80
0001	372513	17
BR 01	303514	21
C 1	001001	36/62
H 1 S	001003	62
2	010001	80
C 2	010001	62
BR 02	303534	21
3	040001	80
BR 03	303536	21
0005	371513	17
DS 6	--	90
FDS 6	--	90
CDS 6	--	90
C 7	232001	62
M 10	--	118
11	001007	80
M 20	--	118
21	107006	81
C 21	107006	63
C 21 R	137006	63
C 21 L	110006	63
23	168006	81
0023	114513	17
C 23	168006	63
C 23 L	171006	63
C 23 R	194006	64
TC 30	010175	65
TC 30 X	010080	65
C 31	107007	64
C 31 L	110007	64
C 31 R	137007	64
C 33	168007	64
C 33 L	171007	64/70
36	107002	81
38	168002	81
0040	257513	17
0041	292513	17
0042	303513	17
TC 42	010133	65
TC 42 X	010140	65
0043	373513	17
0044	243513	17
0045	030513	17
0046	243513	17
TC 46	254072	65
0047	345513	17
0049	113513	73
0050	113513	73
0080 SO	--	31
0090 SO	--	31
RF 90	--	66
0101	372503	17
0105	371503	17
C 108	118174	53
0110	194190	44
DLC-0110	194190	56
L 0110	194192	54
0120	194140	45
DLC-0120	194140	56
0123	114503	17
0124	194134	46
0130	194110	47
0131	194110	48
0140	257503	17
0140	194191	48
0141	292503	17
BRY 0141	292493	17
0142	303503	17
BRY 0142	303493	17
0143	373503	17
BRY 0143	373493	17
0144	243503	17
0145	030503	17
0146	243503	17
0147	345503	17
0149	113503	73
0150	113503	73
0160	194102	50
0165	194145	41/50
0175	194176	15/51
PIN 0190	--	117
PIN 0200	--	117
0201	372514	25
0202	372533	25
0203	372534	25
PIN 0203	--	117
0205	371533	25
207	150001	81
PIN 0209	--	117
0210	137190	44
DLC-0210	137190	56
PIN 0210	--	117
PIN 0211	--	117
PIN 0212	--	117
PIN 0213	--	117
PIN 0214	--	117
PIN 0215	--	117
PIN 0216	--	117
PIN 0217	--	117
PIN 0218	--	117
PIN 0219	--	117
0220	114514	25
0220	137140	45
DLC-0220	137140	56
PIN 0220	--	117
0221	114533	25
PIN 0221	--	117
0222	114534	25
PIN 0222	--	117
0223	114514	25
0224	114533	25
PIN 0224	--	117
0225	114534	25
0230	137110	47
0231	137110	48
PIN 0234	--	117
0240	137191	48
TC 246	495071	65
0260	137102	50
0264	273533	25
266	437375	70
301	373533	11
0301	372525	9
0302	372525	9
304	--	29
0306	372515	9
0307	372515	9
310	303533	11
0310	303525	9
0310	116190	44
0311	303525	9
0315	114525	9
0316	303515	9
0317	303515	9
317	317514	96
317	317524	96
0320	114515	9
0320	116140	45
0321	372504	9
321	321514	99
321	321524	99
DSB 321	321524	105
0322	303504	9
327	327514	96
0330	257525	9
335	335524	99
0340	257515	9
341	292533	11/36
342	303533	11
343	372533	11/36
344	243533	11/36
345	345514	99
345	345524	99
350	350514	96
350	350524	96
0351	292525	9
351	351514	96
351	351524	96
353	353504	96
353	353514	96
353	353524	96
354	354514	101
354	354524	37/101
354 R	440378	70
355	355504	97
355	355514	97
355	355524	97
356	356514	97
356	200524	39/76
C 356	200504	39/76
F 356	200514	39/76
UF 356	200494	39/76
357	357514	97
358	358514	97
358	358524	97
0361	292515	9
361	361514	97
362	362524	100
363	363514	97
364	137524	39/76
C 364	137504	39/76
F 364	137514	39/76
UF 364	137494	39/76
365	365524	99
366	257524	88
366	366504	96
367	367504	96
368	257524	88
FW 368	257514	93
GW 368	257534	93
W 368	257524	93
DDG 369	369544	95
KC 369	263504	38/77/91
KF 369	263514	38/77/91
KUF 369	263494	38/77/91
0371	292504	9
0373	303504	9
0374	243504	9
0375	373504	9
378	378524	100
FW 379	277514	93
GW 379	277534	93
K 379	277524	89
KF 379	277514	89
W 379	277524	93
KF 379 L	277514	38/77/91
0384	243525	9
390	274524	87
0391 SO	--	29
393	393514	98
0394	243515	9
396	396514	98
0400	303523	23
400	400514	98
DG 400 SO	--	95
0401	372523	23
Blau 0401	372522	25
0402	372523	23
Blau 0402	372522	25
405	405514	98
405	405524	98
DDG 405	405544	95
0410	303513	23
0410	292190	44
Blau 0410	303522	25
DG 410	410544	95
DLC-0410	292190	56
0411	303513	23
Blau 0411	303522	25
0420	292140	45
DG 420	420544	95
DLC-0420	292140	56
L 0420	292142	54
0422	292523	23
0424	114523	23
0430	292110	47
DG 430	430544	95
0431	292110	48
0440	257523	23
0440	292191	48
Blau 0440	257522	25
DG 440	440544	95
0441	292141	48
0442	303523	23
Blau 0442	303522	25
DG 450	450544	95
0460	292102	50
490	490544	95
0500	303533	23
0501	372533	23
0502	372533	23
505	505504	100
505	505514	100
0510	303524	23
0511	303524	23
513	408295	54
C 514	417424	54
515	467211	54
C 515	467211	54
0522	292533	23
0524	114533	23
RM 601	001523	34
605	605514	98
605	605524	98
0610	303524	41
0610	187190	44
DLC-0610	187190	56
0612	372524	41
0614	243524	41
RM 620	043523	34
0620	303514	41
0620	187140	45
0622	372514	41
RM 624	109523	34
0624	243514	41
0630 SO	--	31
0630	187110	47
0631	012533	21
0632	201533	21
0634	273533	21
0636	243533	21
RM 639	110523	34
RM 640	110523	34
0641	012513	21
0642	201513	21
0644	273513	21
GF 645	161513	34

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page
0646	243513	21
GF 649	171513	34
RM 649	171523	34
RM 650	171523	34
0651	012514	21
0652	201514	21
0653	107514	21
0654	273514	21
0655	237514	21
0656	243514	21
0657	273514	21
0659	243514	21
0661	012534	21
GF 661	243513	34
0662	201534	21
RM 662	243523	34
0663	107534	21
RM 663	243523	34
0664	273534	15/21
0665	237534	21
0666	243534	21
RM 666	257523	34
0667	273534	21
0669	243534	15/21
0671	012536	21
GF 671	199513	34
GM 671	199523	34
RM 671	199523	34
RM 671 P	266523	34
0672	201536	21
0673	107536	21
0674	273536	21
0675	237536	21
0676	243536	21
0677	273536	21
0679	243536	21
GM 702	041523	34
GF 703	041513	34
705	705514	99
0710	198190	44
0720	198140	45
0725	198137	46
0726	198194	46
0727	198180	47
GF 727	024513	34
0730	198110	36/47
BG 731	107532	34
BM 731	107522	34
GM 731	107523	34
RG 731	107533	34
BG 732	107532	34
BM 732	107522	34
GM 732	107523	34
RG 732	107533	34
RM 732	107523	34
BF 733	168512	34
BM 733	168522	34
GM 733	168523	34
RM 733	168523	34
GM 734	316523	34
RM 734	316523	34
GM 736	012523	34
0765	198145	41/50
0775	197176	51
DDG 800 SO	--	95
801	001524	84
FW 801	001514	93
GW 801	001534	93
K 801	001524	89
KC 801 L	697504	38/77/91
KF 801 L	697514	38/77/91
KUF 801 L	697494	38/77/91
W 801	001524	93
805	010524	84
807	225524	84
808	014524	84
809	019524	84
0810	289190	44
812	022524	84
818	041524	84
0820	289140	45
825	304524	84
0825	289137	46
DLC-0825	289137	57
0826	289194	46
DLC-0826	289194	57
0827	289180	47
0830	289110	15/36/47
FW 830 L	239514	93
GW 830 L	239534	93
W 830 L	239524	93
835	109524	85
836	110524	85
836 KR	157524	85
836 S	119524	85
836 T	150524	85
837	111524	85
840	111524	85
0840	289191	48
DDG 840	840544	95
842 R	143524	85
845	170524	85
W 846 KR	545524	93
847	172524	85
K 847 S	172524	89
848	173524	86
848 A	184524	86
849	196524	86
850	199524	86
K 850	199524	89
K 847 S	172524	89
K 850	199524	38/77/91
KF 850	199514	89
TC 850	467211	66
TC 850	467212	66
TC 850	467213	66
TC 851	468373	66
TC 851	162384	66
852	164524	86
854	172524	86
854 R	198524	86
855	197524	86
856	198524	87
K 856	198524	89
KC 856	198504	38/77/91
KF 856	198514	89
KF 856	198514	38/77/91
KUF 856	198494	38/77/91
858	165524	87
859	166524	87
KC 859 L	167504	38/77/91
KF 859 L	167514	38/77/91
KUF 859 L	167494	38/77/91
860	247524	87
DDG 860	860544	95
861	248524	87
K 861 L	250524	89
KF 861	248514	89
863	250524	87
K 863	250524	89
FW 863	250514	93
GW 863	250534	93
KF 863	250514	89
W 863	250524	93
0865	289145	41/50
FW 878 K	298514	93
GW 878 K	298534	93
W 878 K	298524	93
FW 879 K	299514	93
GW 879 K	299534	93
KC 879	290504	38/77/91
KF 879	290514	38/77/91
KUF 879	290494	38/77/91
W 879 K	299524	93
881	141524	87
FW 881	141514	93
GW 881	141534	93
K 881	141524	89
K 881	141524	38/77/91
KC 881	141504	38/77/91
KF 881	141514	89
KF 881	141514	38/77/91
KUF 881	141494	38/77/91
W 881	141524	93
K 882	142524	38/77/91
890	245524	88
893	266524	88
DDG 893	893544	95
DDG 894	894544	95
K 899	033524	38/77/91
900 SO	--	29/74
901	107524	11/109
902	173524	11/109
909	068524	88
952	173514	9/109
955	248514	9/109
956	010514	9/109
957	198514	9/109
958	161514	9/109
959	001514	9/109
960	303514	9/109
0910	225190	44
0920	225140	45
0930	225110	47
0931	225110	48
1001	372524	25
1005	371524	25
1010	257190	44
1020	114524	25
R 1020	372533	13
ST 1020	372534	13
1023	114524	25
1030	257524	25
1030	257110	47
R 1030	372523	13/37/38
ST 1030	372524	15
R 1040	372513	13/37/38
ST 1040	372514	15
1100	114534	27
1101	114533	27
1102	114513	27
1103	114503	27
1104	114514	27
1105	114493	27
1106	114523	27
1107	612432	13/27/14
1108	373523	27
1109 SO	--	26
1110	--	27
1110	237190	44
DLC-1110	237190	56
1121	114534	13
1122	114524	13
1123	114514	13
1124	237134	46
1130	237110	36/47
DLC-1130	237110	57
1131	237110	48
1171	114521	26
1172	114512	26
1210	197190	44
DLC-1210	197190	56
1220	198140	45
DLC-1220	197140	56
1225	198137	46
1226	198194	46
1230	184110	47
1275	184176	51
1301	372523	25
1305	371523	25
1310	196190	44
DLC-1310	196190	56
1323	114523	25
1324	196134	46
DLC-1324	196134	57
1325	196137	46
1360	196102	50
1370	196175	51
1401	372513	25
1405	371513	25
1423	114513	25
1425	274137	46
1430	274110	47
1460	274102	50
1510	274190	44
1520	274140	45
R 1520	303533	13
R 1530	303523	13/37/38
ST 1530	303524	15
R 1540	303513	13/37/38
ST 1540	303514	15
1610	277190	44
DLC-1610	277190	56
1620	277140	45
DLC-1620	277140	56
1625	277137	46
1627	277180	47
DLC-1630	277110	57
1665	277145	41/50
1701	372521	26
1702	303521	26
1703	292521	26
1704	114521	26
1706	372512	26
1707	303512	26
1708	292512	26
1709	114512	26
1710	141190	44
1720	141140	45
1725	141137	46
1726	141194	46
1727	141180	47
1730	141110	36/47
1741	141141	48
1765	141145	41/50
1801	372522	19
1802	114522	19
1803	303522	19
1810	277190	44
1811	372511	19
1812	114511	19
1813	303511	19
1820	277140	45
1821	372502	19
1822	114502	19
1823	303502	19
1830	277110	47
1924	187134	46

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page
R 2020	243533	13
2024	199134	46
R 2030	243523	13/37/38
ST 2030	243524	15
R 2040	243513	13/37/38
ST 2040	243514	15
2100	372524	23
2110 SO	--	23/31
2120	543000	32
2121	543000	32
2124	141134	46
2125	543514	32
2130	373000	32
2140	045000	33
2141	045003	33
2142	045001	33
2224	289134	46
2436	186190	70
2466	186135	70
2466 F	186103	70
2535	200220	71
2536	200190	71
2566	200123	71
2566 F	200103	71
2635	137220	71
2636	137190	71
2660	137103	71
2666	137135	71
2666 F	137103	71
2936	116190	72
2966	116135	72
2966 F	116103	72
3001	373523	11
3004	--	29
3010	303523	11
3041	292523	11
3042	303523	11
3043	372523	11
3044	243523	11
3047	345534	11
3101	--	110
3102	--	110
3103	--	110
3104	--	110
3105	--	110
3106	--	110
3108	--	110
3110	--	110
3112	--	110
F 3119	--	110
F 3120	--	110
3266	107135	72
3337	582180	74
3366 F	582103	74
3510	257190	44
3520	257140	45
3680	137364	72
3681	137366	72
3780	200364	72
3781	200366	72
3870	538175	73
3982	107382	73
4001	603391	114/115
4004	610415	114/115
4005	603391	114
4007	604391	114/115
L 4007	604395	114
4008	610415	115
4009	603391	114
4010	602436	116
4011	623444	115
4013	622444	115
4015	623443	115
4017	611418	115
4018	615422	115
4019	615422	115
4020	604391	114
4021	604391	114/115
4022	612434	116
4023	602436	116
4024	--	116
4025	--	116
4026	--	116
4027	--	116
4029	604391	114/115
4030	--	114
4031	--	114
4032	--	116
4037	607372	114
4038	611372	114
4039	001300	114
4060	205175	73
4060	--	113
4896 A	559554	95
5000 SO	--	107
5002	012513	104
5005	112513	104
5008	250513	104
5009	172513	104
5022	161513	104
5023	248513	104
5024	110513	104
5025	023513	104
5026	023513	104
5027	023513	104
5028	488513	104
5029	225513	104
5030	030513	104
5100 SO	--	107
5101	001523	104
5102	012523	104
5103	013523	104
5105	112523	104
5106	112523	104
5107	142523	104
5108	250523	104
5109	172523	104
5110	174523	104
5110	237190	44
5111	199523	104
5112	370523	104
5113	345523	104/105
5114	370523	104
5115	161523	104
5117	141523	104
5118	199523	104
5119	030523	104
5120	274523	104
5120	237140	45
5121	143523	104
5122	345523	104/105
5123	272523	104
5150	237220	49
5170	237175	51
5180	237215	52
5205	112542	105
5206	112542	105
5208	250542	105
5209	172542	105
5210	263190	44
DLC-5210	263190	56
5211	199542	105
5218	199542	105
5220	263140	45
5225	263137	46
5250	263220	49
5251	263221	49
5270	263175	51
5275	263176	51
5280	263215	52
5310	257190	44
DLC-5310	257190	56
5320	257140	45
5331	274543	105
5332	143543	105
5350	257220	49
5369	263544	88
5370	257175	51
5380	257215	52
5410	274190	44
DLC-5410	274190	56
L 5410	274192	54
5420	274140	45
DLC-5420	274140	56
5424	274134	46
DLC-5424	274134	57
5450	274220	49
DLC-5450	274220	57
5451	274221	49
5453	274224	49
AC 5453	274224	55
5455	274223	50
5465	274145	41/50
5470	274175	51
5480	274215	52
5483	274217	52
5485	274222	52
5486	274225	52
5490	--	53
5510	194190	44
DLC-5510	194190	56
5520	194140	45
5550	194220	49
5570	194175	51
5580	194215	52
5610	194190	44
DLC-5610	194190	56
L 5610	194192	54
5620	194140	45
DLC-5620	194140	56
L 5620	194142	54
5630	194110	36/47
AC 5645	194195	55
AC 5646	194198	55
5650	194220	49
DLC-5650	194220	57
5651	194221	49
5665	194145	41/50
5670	194175	51
AC 5675	194176	55
5680	194215	52
5710	194190	44
DLC-5710	194190	56
5720	194140	45
DLC-5720	194140	56
5730	194110	47
DLC-5730	194110	57
5740	194191	48
5741	194141	48
5760	194102	50
5770	194175	51
5775	194176	51
5810	137190	44
5820	137140	45
5830	238544	85
5836	110544	95
5848 L	175544	86
T 5848 L	175544	88
5850	137220	49
5855	137223	50
5856	198544	87
T 5856	200544	88
5860	247544	87
5862	249544	87
5870	137175	51
5880	137215	52
5885	142222	52
5886	142225	52
5893	266544	95
5896	269544	95
5910	257R190	44
5970	201175	51
6050	263220	49
6055	263223	50
L 6055	263225	54
6075	263176	51
6085	263222	52
6086	263225	52
6110	257190	44
6120	257140	45
6210	263190	44
6220	263140	45
6310	277190	44
6320	277140	45
6370	277175	51
6410	194190	44
6420	194140	45
6470	194175	51
6510	113190	44
6570	110175	51
6801	001534	84
6836	110534	85
6841	841534	85
6842 KR	158534	85
6842 R	143534	85
6847	172534	85
6848	173534	86
6848 L	175534	86
6850	199534	86
6856	198534	87
6856 P	197534	87
6863	250534	87
6893	266534	88
6894	263534	88
6924	194134	46
DLC-6924	194134	57
6925	194137	46
DLC-6925	194137	57
6926	194194	46
DLC-6926	194194	57
6927	194180	47
6953	194224	49
7000	327504	35
FL 7000	327504	35
7001	327504	35
7002	327504	35
7003	327524	35
7004	327524	35
7005	371534	35
7006	370514	35
7007	371524	35
7008	371534	35
7010	237190	44
7020	237140	45
7050	237220	49
7053	237224	49
7070	237175	51
7110	001190	44

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page
7120	001140	45
7170	001175	51
7210	274190	44
DLC-7210	274190	56
7220	274140	45
DLC-7220	274140	56
7224	274134	46
7225	274137	46
DLC-7225	274137	57
7227	274180	47
7230	274110	47
DLC-7230	274110	57
7270	274175	51
7275	274176	51
7710	237190	44
7720	237140	45
7724	237134	46
7730	237110	47
7765	237145	41/50
7775	237176	51
7800	423364	73
7995	153001	73
8001	107524	9/37/109
G 8001	107534	9/109
8002	173524	9/37/109
G 8002	173534	9/109
8003	372524	9/37/109
8004	024524	9/37/109
8005	248524	9/37/109
8006	010524	9/37/109
8007	198524	9/37/109
8390	274514	87
8847	172514	85
8850	199514	86
8856	198514	87
8858	165514	87
8859	166514	87
8893	266514	88
9001	--	108
9002	--	108
G 9002	--	108
9003	--	108
9004	--	108
9005	--	108
9006	--	108
9007	--	108
9009	--	108
9900 SO	--	107
9920	--	113
11001	114533	27
11002	114513	27
11003	114503	27
11004	114514	27
11005	114493	27
11006	114523	27
11007	612432	27/114
11009 SO	--	26
18044	243522	19
18144	243511	19
18244	243502	19
30001	373513	11
30010	303513	11
30004	--	29
30041	292513	11
30042	303513	11
30043	372513	11
30044	243513	11
30047	345514	11
30090 SO	--	29
30100 SO	--	29
40500	--	112
40510	--	112
40530	--	112
40580	--	112
40600	--	112
40601	--	112
40602	--	112
40603	--	112
40610	--	112
K 900445	--	117
K 900446	--	117
K 900447	--	117

www.edenta.com

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

EDENTA Etablissement
Industriestrasse 13 / FL-9486 Schaanwald / Liechtenstein / Tel.: +423 375 20 50 / Fax +423 375 20 55
E-Mail: info@edenta.com / Internet: www.edenta.com

LABOR
LABORATORY
LABORATOIRE

12/2017 – D/E/F – L10