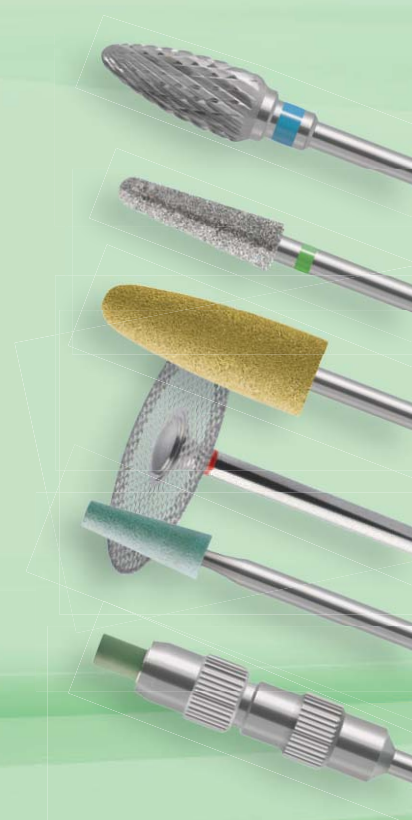


Laboratory
Labor
Laboratoire



POLISHER
TUNGSTEN CARBIDE
STEEL
DIAMOND
ACCESSORIES
INSTRUCTIONS FOR USE



edenta | 

Alle Rechte vorbehalten.

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

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

All rights reserved.

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

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

Tous droits réservés.

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

Toutes offres, commandes, ventes et livraisons sont soumises aux „Conditions générales de ventes et livraisons Edenta.“

Nous nous réservons la possibilité de réaliser toutes modifications du programme ou des constructions. Les caractéristiques du matériel présenté dans les illustrations ou les descriptions peuvent être également modifiées.



Qualität „Made in Switzerland“

EDENTA bietet Ihnen für jede Bearbeitung ein abgestimmtes Instrumentarium von Präzisions-Instrumenten für modernste Bearbeitungstechniken und Materialien, für weniger Instrumentenwechsel und kürzere Bearbeitungszeit.

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

Komplettes Produktsortiment

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

EDENTA online

Immer aktuell informiert durch unsere Homepage.
www.edenta.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“

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

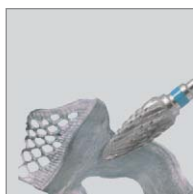
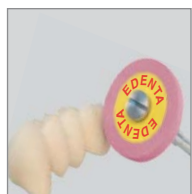
Les instruments Edenta présentent des dentures spécialement adaptées pour l'usinage des matériaux les plus divers en raison du type et de la géométrie de la denture. Cela assure une mise en œuvre efficace et l'obtention des meilleurs résultats possible.

Assortiment complet de produits

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

EDENTA en ligne

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



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

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

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

HARTMETALL · TUNGSTEN CARBIDE · CARBURE DE TUNGSTÈNE

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

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

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

STAHL · STEEL · ACIER

Stahlbohrer

• Steel Burs

• Instruments en Acier

DIAMANT · DIAMOND · DIAMANT

HP Diamanten
 Turbo Diamanten
 Diamantstreifen
 K-Diamanten
 WhiteTIGER Diamanten FG
 Diamant Trimmer
 Diamantscheiben
 Sinter-Diamanten
 Supermax
 CeraPro ZrO₂ Bearbeitung
 CeraTec

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

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

Bohrerständer	• Bur Blocks	• Support pour fraises
Diamantierter Abrichtstein	• Dressing Diamond	• Pierre diamantée de modelage
Reinigungsstein	• Cleaning Stone	• Pierre de nettoyage
Scheibenträger	• Disc Mandrels	• Mandrins pour Disques
Occlupol Mandrell	• Occlupol Mandrel	• Mandrin pour Occlupol
Snap-on Mandrell	• Snap-on Mandrel	• Mandrin "Snap on"
Sandpapiermandrell	• Sandpaper Mandrels	• Mandrin pour papier de verre
Mooremandrell	• Moore Mandrels	• Mandrin Moore
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	• Anneaux de retentions

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

Finieren und Polieren mit System

Polierer für höchste Oberflächengüte und optimale Arbeitsleistung beim Konturieren, Finieren und Hochglanz-Polieren.

Immer perfekte Ergebnisse beim Polieren von Keramikmaterialien, Edelmetall-Legierungen, Gold, EMR-Legierungen, Kompositen und Kunststoffen durch die optimal abgestimmten Polierer Stufen.

Finition et polissage avec système

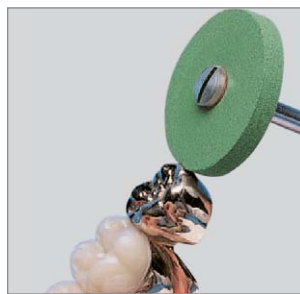
Polissoir pour un état de surface parfait et un rendement optimal lors de l'ébauche de la forme anatomique, de la finition et du lustrage.

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

Systematic finishing and polishing

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

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



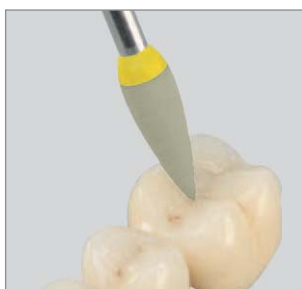
Konturierung, Ausarbeitung der anatomischen Form.
Contouring, finishing the anatomical shape.
Façonnage, ébauche de la forme anatomique.



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



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



Hochglanz-Politur
High-shine polishing
Polissage lustré

			Seite Page
Keramik Polierer	Polishers for Ceramic	Polissage de céramique	08 - 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	StarTec	StarTec	
PMMA Polierer	Polishers for PMMA	Polissage de PMMA	10 - 11
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	ExaTechnique	
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	
Abrasives	Abrasives	Abrasives	32
Keramische Schleifkörper	Ceramic Abrasives	Abrasifs à liant céramique	
Separierscheiben / Trennscheiben	Separating Discs	Disques à Séparer / à Tronçonner	33
CAD/CAM ZrO₂ - PMMA	CAD/CAM ZrO₂ - PMMA	CAD/CAM ZrO₂ - PMMA	34 - 39
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 ZrO₂ Keramik-/Vollkeramik und Porzellan.

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

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.

Abrasive trimmer with diamond grit.

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

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

Apply only light pressure when preparing.

Polissoir abrasif avec grains de diamants.

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

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

Travailler exclusivement avec une pression modérée.

CeraTec

Zur Bearbeitung von Hochleistungs-Zirkon mit sehr hohen Härtegraden > 900 MPa.

Formen, Ball und Torpedo:

Die Ballform zur Bearbeitung von Okklusalfächen, gewährleistet während der Bearbeitung immer eine optimale Sicht auf die Arbeitsfläche. Mit der Torpedoform sind selbst schwierige Approximalräume bei Brücken, sowie komplizierte, wellenartige Präparationsränder, zu bearbeiten.

For preparing high-performance zirconia with very high degrees of hardness >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 préparations curvilignes complexes.

Exa Cerapol

20.000
 12/100



3,0 220	3,0 170	22,0 060	3,0 220	3,0 170	16,3 055	16,0 050	15,5 055
Order No. 0301UM	Order No. 0302UM	Order No. 0315UM	Order No. 0310UM	Order No. 0311UM	Order No. 0330HP	Order No. 0351HP	Order No. 0384HP
372 525 220	372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170	257 525 055	292 525 050	243 525 055
1							

Exa Cerapol

10.000
 12/100



3,0 220	3,0 170	22,0 060	3,0 220	3,0 170	16,3 055	16,0 050	15,5 055
Order No. 0306UM	Order No. 0307UM	Order No. 0320UM	Order No. 0316UM	Order No. 0317UM	Order No. 0340HP	Order No. 0361HP	Order No. 0394HP
372 515 220	372 515 170	114 515 060	303 515 220	303 515 170	257 515 055	292 515 050	243 515 055
2							

Cerapol Super

5.000
 12/100



3,0 220	3,0 220	16,0 050	2,5 150	2,0 145	15,5 055
Order No. 0321UM	Order No. 0322UM	Order No. 0371HP	Order No. 0373HP	Order No. 0375HP	Order No. 0374HP
372 504 220	303 504 220	292 504 050	303 504 150	373 504 145	243 504 055

CeraPro

opt. 12.000
 10.000 - 15.000
 5.000 *
 1



13,0 050	11,0 040	3,0 150	7,0 120	7,0 035	2,0 050	8,0 040
Order No. 8001.050HP	Order No. 8002.040HP	Order No. 8003.150HP	Order No. 8004.120HP	Order No. 8005.035HP	Order No. 8006.050HP	Order No. 8007.040HP
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	Order No. G8002.040HP					
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



11,0 040	7,0 035	2,0 050	8,0 040	11,0 035	4,0 040	2,0 220
Order No. 952.040HP	Order No. 955.035HP	Order No. 956.050HP	Order No. 957.040HP	Order No. 958.035HP	Order No. 959.040HP	Order No. 960.220HP
173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 220

CeraGloss

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

3-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.

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

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

Recommandations pour l'utilisation:

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

Stufe 1 = Grün: Grobe Körnung.

Zum Vorschleifen, für schnellen und groben Materialabtrag.

Step 1 = Green: Coarse grit.

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

Etape 1 = Vert: Grain gros.

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

Stufe 2 = Blau: Mittelhabe Körnung.

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Step 2 = Blue: Medium-coarse grit.

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

Etape 2 = Bleu: Grain moyen.

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

Stufe 3 = Gelb: Superfeine Körnung.

Für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Step 3 = Yellow: Superfine grit.

For high-shine polishing without additional final glaze.

Etape 3 = Jaune: Grain super-fin.

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

CeraGloss-Flex

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

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

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

Stufe 1 = Blau, Polieren zur Oberflächenglättung**Step 1 = Blue, polishing to smooth the surface****Etape 1 = bleu, polissage pour le lissage superficiel****Stufe 2 = Gelb, Hochglanzpolitur ohne Polierpaste, ohne zusätzlichen Glanzbrand.****Step 2 = Yellow, high-lustre polishing without polishing paste, without additional final glaze.****Etape 2 = jaune, brillantage sans pâte à polir, sans glaçage supplémentaire.**

PMMA POLIERER • POLISHERS FOR PMMA • POLISSAGE DE PMMA

ExaStar Polierer zur Politur von PMMA Materialien

Poliersystem zur sicheren und schonenden Politur von thermoplastischen PMMA-Materialien. 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

Polishing system for the reliable and gentle polishing of thermoplastic PMMA materials. 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 polyméthacrylate de méthyle

Système de polissage pour un polissage sûr et en douceur des matériaux thermoplastiques en polyméthacrylate de méthyle. 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 polyméthacrylate 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 polir.

CeraGloss

1

L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 802 104...
Stufe • Step • Etape

16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
050	150	145	055	250	250
341HP	342HP	343HP	344HP	301HP	310HP
292 533 050	303 533 150	372 533 145	243 533 055	373 533 250	303 533 250
1			1		
20.000			5.000		

CeraGloss
CeraGloss-Flex

1

L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 802 104...
Stufe • Step • Etape

16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
050	150	145	055	250	250	220
3041HP	3042HP	3043HP	3044HP	3001HP	3010HP	3047HP
292 523 050	303 523 150	372 523 145	243 523 055	373 523 250	303 523 250	345 534 220
2			2			1
20.000			5.000			15.000

CeraGloss
CeraGloss-Flex

1

L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 802 104...
Stufe • Step • Etape

16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
050	150	145	055	250	250	220
30041HP	30042HP	30043HP	30044HP	30001HP	30010HP	30047HP
292 513 050	303 513 150	372 513 145	243 513 055	373 513 250	303 513 250	345 514 220
3			3			2
10.000			5.000			15.000

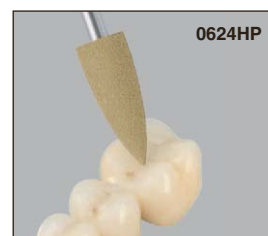
PMMA POLIERER • POLISHERS FOR PMMA • POLISSAGE DE PMMA

ExaStar

1

L mm
Size $\varnothing$ 1/10 mm
opt.
max.
Order No.
ISO No. 652 104...
Stufe / Step / Etape

3,0	3,0	15,5	3,0	3,0	15,5
170	220	055	170	220	055
12.000	12.000	12.000	6.000	6.000	6.000
15.000	15.000	15.000	15.000	15.000	15.000
0612HP	0613HP	0614HP	0622HP	0620HP	0624HP
372 524 170	303 524 220	243 524 055	372 514 170	303 514 220	243 514 055
1			2		



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 .

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.

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 .

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

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

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

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

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

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

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

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

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.

StarGloss

1

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

opt.

max.

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe • Step • Etape

2,5	14,0	2,0
170	040	260
10.000	10.000	5.000
15.000	15.000	5.000
R1020HP	R2020HP	R1520HP
372 533 170	243 533 040	303 533 260

1



StarGloss

1

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

opt.

max.

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe • Step • Etape

2,5	14,0	2,0
170	040	260
10.000	10.000	5.000
15.000	15.000	5.000
R1030HP	R2030HP	R1530HP
372 523 170	243 523 040	303 523 260

2



StarGloss

1

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

opt.

max.

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe • Step • Etape

2,5	14,0	2,0
170	040	260
7.000	7.000	5.000
15.000	15.000	5.000
R1040HP	R2040HP	R1540HP
372 513 170	243 513 040	303 513 260

3



StarTec

1

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

opt.

max.

Order No.

ISO No. 804 104...

Stufe • Step • Etape

2,5
170
10.000
15.000
ST1020HP
372 534 170

1



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



2 Stufiges Diamantpoliersystem

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

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

2-step diamond polishing system

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

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

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

Système de polissoirs diamantés en 2 étapes

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

Stufe 1 = Lila:

Mittelgrobe Körnung

Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.

Step 1 = Purple:

Medium grit

For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.

Etape 1 = Violet:

Grain moyen

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

Stufe 2 = Gelb:

Superfeine Körnung

Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Step 2 = Yellow:

Superfine grit

For high-shine polishing without polishing paste and without additional final glaze.

Etape 2 = Jaune:

Grain super-fin

Pour le polissage lustré, sans pâte à polir 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

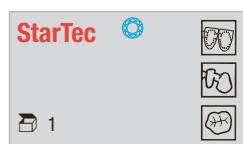
A prerequisite for a high service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly preparation of the unsintered ZrO₂ restoration. Optimum preparation of "soft" zircon oxide (ZrO₂ partially sintered copings) is completed as described in the following (1/2/3).

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.

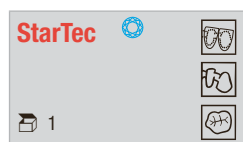
Traitement des blocs de zircone non frittée avant le frittage /avant coloration

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



L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 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		



L mm	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 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



Fig. No	261
L mm	14,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023
Shank	Order No.
HP	0175.023HP
	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.

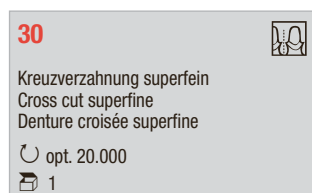


Fig. No	139
L mm	8,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023
Shank	Order No.
HP	0830.023HP
	ISO 500 104...
	289 110 023

- (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.



L mm	15,5	24,5
Size $\varnothing$ 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.

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

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

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

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

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

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

Recommandations pour l'utilisation:

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

Alphaflex

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

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

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

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

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

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

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

Recommandations pour l'utilisation:

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

Alphaflex

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

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

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

- 2. Stufe = Grün:** Glanz-Politur.

- Step 2 = Green:** Lustre polishing.

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

- Etape 2: = Vert:** Lustrage.

Recommandations pour l'utilisation:

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

Alphaflex

SuperGrün: Hochglanz -Politur.

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

SuperGreen: High-lustre polishing.

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

Polissoir „**SuperVert**“: Brillantage.

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

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

Recommandations pour l'utilisation:

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

Alphaflex


12/100

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

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


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

Alphaflex


12/100

6/100 (0047HP)

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

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


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

Alphaflex


12/100

6/100 (0147HP)

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

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


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

Alphaflex

Supergrün

Supergreen

Supervert

12/100


L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.
ISO No. 658 104...

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



0101UM



Goldstar

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

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

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

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

Step 1 = Green: Finishing, removes scratches, smooths

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

Goldstar

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

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

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

2. Stufe = Gelb: Vorpolitur mit leichtem Glanz

Step 2 = Yellow: Prepolishing with slight lustre

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

Goldstar

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

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

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

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

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

Etape 3 = Rose: Brillantage avec action anti-oxydante

Goldstar



12/100



L mm	3,0	22,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220	055
Order No.	1801UM	1802UM	1803UM	1804HP
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			

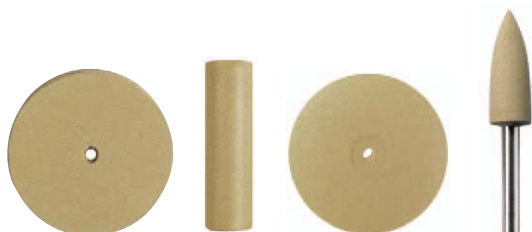


1801UM

Goldstar



12/100



L mm	3,0	22,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220	055
Order No.	1811UM	1812UM	1813UM	1814HP
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			

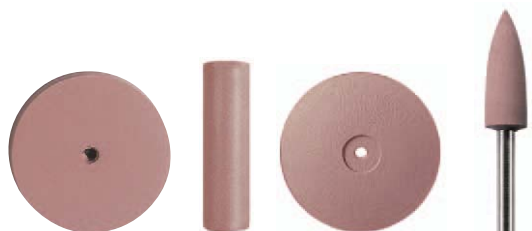


1811UM

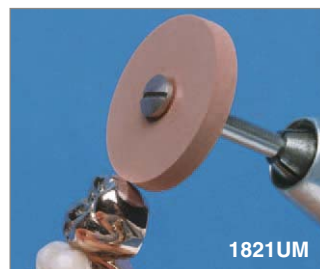
Goldstar



12/100



L mm	3,0	22,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220	055
Order No.	1821UM	1822UM	1823UM	1824HP
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			



1821UM

Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

Vorschleifen, für schnellen Materialabtrag.

1. Stufe = Grün: Grobe Körnung

Silikon-Polierer zum Finieren und Konturieren.

Entfernt Kratzer und glättet die Material-Oberfläche.

Geeignet auch zur Korrektur weichbleibender Kunststoffe.

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

Pretrimming, for rapid material reduction.

Step 1 = Green: Coarse grit

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

Also suitable for adjustment of permanently soft acrylics.

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques.

Meulage grossier pour l'enlèvement rapide de matériau.

Etape 1 = Vert: Gros grain

Polissoirs en silicone pour la finition et le façonnage.

Efface les rayures et lisse la surface du matériau.

Egalement adaptés pour retoucher les résines molles.

Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

Polieren, zur Oberflächenglättung.

2. Stufe = Grau: Mittlere Körnung

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

Zur Vorbereitung auf die Hochglanz-Politur.

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

Polishing, for smoothing surfaces.

Step 2 = Grey: Medium grit

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

Suitable for preparing for high-lustre polishing.

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques.

Polissage, pour le lissage des surfaces.

Etape 2 = Gris: Grain moyen

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

Pour préparer le brillantage.

Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

Hochglanz - Politur.

3. Stufe = Gelb: Feine Körnung

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

Erzeugt einen Hochglanz ohne Polierpaste.

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

High-lustre polishing.

Step 3 = Yellow: Fine grit

Silicone polisher for optimally smoothing and condensing material surfaces.

Produces a high-shine polish without polishing paste.

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques.

Brillantage.

Etape 3 = Jaune: Grain fin

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

Permettent le brillantage sans pâte à polir.

Acrylic Polisher blue

2 - Stufen Poliersystem für prothetische Kunststoffe.

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

1. Stufe = Dunkelblau: Grobe Körnung zum Vorschleifen.

2. Stufe = Hellblau: Mittlere Körnung zum Glätten.

Die Hochglanz-Politur erfolgt mit gelben Exa Technique Polierern.

2-step polishing system suitable for denture acrylics.

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

Step 1 = Dark blue: Coarse grit for pretrimming.

Step 2 = Light blue: Medium grit for smoothing.

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

Système de polissage à 2 étapes pour les résines prothétiques.

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

Etape 1 = Bleu foncé: Gros grain pour dégrossir.

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

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

Exa Technique

Grün • Green • Vert



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape



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

1

Exa Technique

Grau • Grey • Gris



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape



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

2

Exa Technique

Gelb • Yellow • Jaune



5.000 - 7.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape



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

3

Acrylic Polisher

Blau • Blue • Bleu



10.000 - 15.000

6 / 100

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



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

1

2

Softcrack

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

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

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

Hohe Abtragleistung, kein Schmieren

High material reduction, no smearing

Fort pouvoir d'enlèvement, sans encrassement

Geringe Wärmeentwicklung
Glatte Oberflächen ohne Streifenbildung
Ergonomische Formgebung

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

Faible échauffement
Surfaces lisses sans traces
Façonnage ergonomique

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Exa Intrapol

Universalpolierer aus Silicon für Kunststoffe und Gips.

Silicone universal polisher for acrylic resins and plaster.

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

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

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

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

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

Recommandations pour l'utilisation:

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

Exa Dental

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

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

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

Grobe Körnung

Coarse grit

Gros Grain

Exa Dental

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

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

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

Feine Körnung

Fine grit

Grain fin

Softcrack



8.000 - 12.000

10 + 1 Mandrell 4029HP

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 638 900...

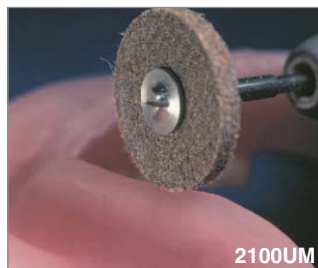


3,0

220

2100UM

372 524 220



2100UM

Softcrack Kit



2110SO

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Exa Intrapol



12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...



3,0

220

0500UM

303 533 220



3,0

220

0501UM

372 533 220



3,0

170

0502UM

372 533 170



23,0

060

0522UM

292 533 060



21,0

070

0524UM

114 533 070



3,0

220

0510UM

303 524 220



3,0

170

0511UM

303 524 170

grobe Körnung / coarse grit / gros grain

20.000

feine Körnung / fine grit / grain très fin

10.000

Exa Dental



20.000

12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...



3,0

220

0400UM

303 523 220



3,0

220

0401UM

372 523 220



3,0

170

0402UM

372 523 170



23,0

060

0422UM

292 523 060



21,0

070

0424UM

114 523 070



16,0

055

0440HP

257 523 055



2,5

150

0442HP

303 523 150

grobe Körnung / coarse grit / gros grain

Exa Dental



10.000

12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...



3,0

220

0410UM

303 513 220



3,0

170

0411UM

303 513 170

feine Körnung / fine grit / grain très fin

Blue Line

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

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

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

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

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

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

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

Chromopol

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

Für schnellen Materialabtrag bei der Vorpoltur 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 Vorpoltur geeignet.

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten. Drehzahl-Angaben einhalten.

Polisher for non-precious metal bonding alloys.

Suitable for abrasive polishing and prepolishing.

Instructions for use:

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

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

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

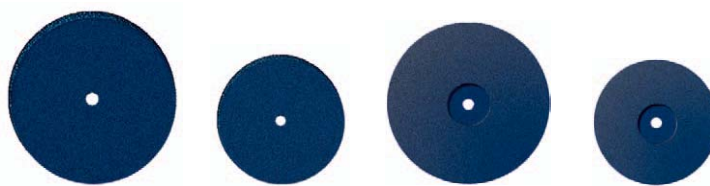
Recommandations pour l'utilisation:

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

Blue Line

20.000

12 / 100



L mm	3,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	220
Order No.	Blau 0401UM
ISO No. 658 900...	372 522 220
ISO No. 658 104...	

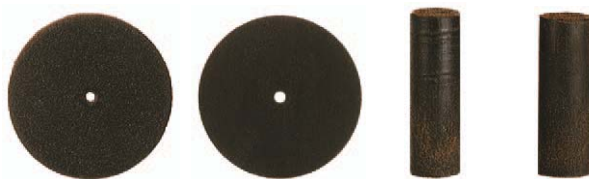
3,0	3,0	3,0	3,0	16,0	2,5
220	170	220	170	055	150
Blau 0401UM	Blau 0402UM	Blau 0410UM	Blau 0411UM	Blau 0440HP	Blau 0442HP
372 522 220	372 522 170	303 522 220	303 522 170	257 522 055	303 522 150

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

Chromopol

20.000

100



L mm	3,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	220
Order No.	0201UM
ISO No. 618 900...	372 514 220
Order No.	0202UM
ISO No. 618 900...	372 533 220
Order No.	0203UM
ISO No. 618 900...	372 534 220

3,0	1,0	22,0	21,0	
220	220	060	070	
0201UM		0220UM	0223UM	fein fine très fin
372 514 220		114 514 060	114 514 070	
0202UM	0205UM	0221UM	0224UM	mittel medium moyen
372 533 220	371 533 220	114 533 060	114 533 070	
0203UM		0222UM	0225UM	grob coarse rugueux
372 534 220		114 534 060	114 534 070	

Chromopol

20.000

6 / 100



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

24,5
100
0264HP
273 533 100

Steelprofi

100



L mm	3,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	220
Order No.	1301UM
ISO No. 652 900...	372 523 220
Stufe • Step • Etape	1

3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
220	220	060	220	220	060
1301UM	1305UM	1323UM	1401UM	1405UM	1423UM
372 523 220	371 523 220	114 523 060	372 513 220	371 513 220	114 513 060
1			2		
20.000			10.000		

NE-Polisher

20.000

100



L mm	3,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	220
Order No.	1001UM
ISO No. 618 900...	372 524 220

3,0	1,0	22,0	21,0
220	220	060	070
1001UM	1005UM	1020UM	1023UM
372 524 220	371 524 220	114 524 060	114 524 070

NE-Polisher

20.000

6 / 100



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

15,0
050
1030HP
257 524 050

Titanium Polisher

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

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

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

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

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

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

Anwendungshinweise:

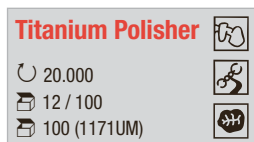
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Drehzahl-Angaben einhalten.

Instructions for use:

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

Recommandations pour l'utilisation:

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



L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	1701UM
ISO No. 658 900...	372 521 220
Stufe • Step • Etape	1



3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
220	220	060	060	030
1701UM	1702UM	1703UM	1704UM	1705UM
372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060	114 521 030
1				



Titanium Polisher

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

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

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

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

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

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

Anwendungshinweise:

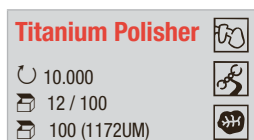
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Drehzahl-Angaben einhalten.

Instructions for use:

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

Recommandations pour l'utilisation:

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



L mm	3,0
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	1706UM
ISO No. 658 900...	372 512 220
Stufe • Step • Etape	2



3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
220	220	060	060	030
1706UM	1707UM	1708UM	1709UM	1710UM
372 512 220	303 512 220	292 512 060	114 512 060	114 512 030
2				



Occlupol Assortment

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

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

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

Drehzahlbereich: 20.000 upm

Recommended speed: 20.000 rpm

Vitesse: 20.000 tr/min.



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

1101UM	1103UM
	1102UM

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



Cerapol Adjustment Kit

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

Die weissen Räder werden zum Abtragen und zur Vorpolitur verwendet.

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

Zum Abtragen 20.000 upm
Zum Polieren 10.000 upm

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

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

Important note: rpm recommendations

i.e. for grinding and abrasive work 20.000 rpm
for final polish – below 10.000 rpm

Le set comprend 2 fraises en carbure particulièrement bien adaptées pour la céramique. 3 mandrins à vis ainsi que 3 douzaines de polissoirs en forme de roue à grains différents.

Les roues blanches sont utilisées pour le pré-polissage, les roues roses pour le polissage fin et les roues grises pour le lustrage.

Pré-polissage: 20.000 tr/min.
Polissage et lustrage: 10.000 tr/min.

CeraGloss HP Ceramic Kit

Spezielles diamant-imprägniertes Oberflächen-Bearbeitungssystem zum Formen und Hochglanzpolieren von Labor-Keramiken ZrO₂.

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

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

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

Time-saving, convenient two-step process.

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

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

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

CeraGloss Trial Kit

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

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

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

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

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

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

Ceramic Adjustment Kit

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

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

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

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

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

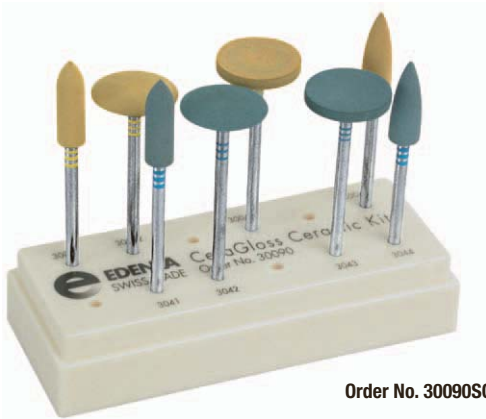
Dégrossissage : SuperMax
Façonnage de la forme anatomique: Diamants
Finition de la surface : Fraises en carbure
Polissage : Polissoir diamanté CeraGloss



Order No. 0391S0

0321UM	0306UM
4007HP	0301UM
4007HP	0130.023HP
4007HP	5730.045HP

Seite / Page		
0321UM x 12	–	09
0306UM x 12	–	09
0301UM x 12	–	09
4007HP x 3	–	108
0130.023HP	–	45
5730.045HP	–	45



Order No. 30090S0

30041HP	30042HP	30043HP	30044HP
3041HP	3042HP	3043HP	3044HP

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

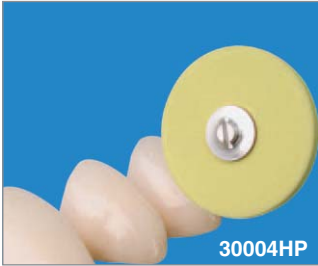


L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.

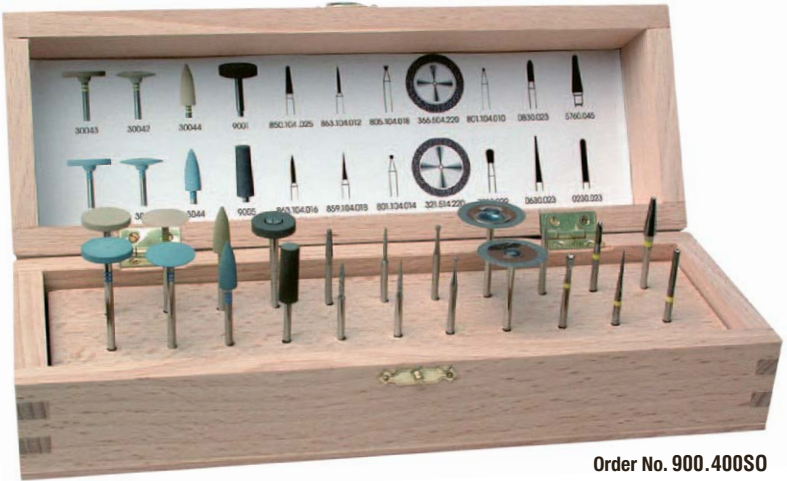
	2,0
	120
30100S0	• 304HP
	• 3004HP
	• 30004HP



Order No. 30100S0



30004HP



Order No. 900.400S0

Seite / Page			Seite / Page		
30043HP	–	11	863.104.016	–	83
30042HP	–	11	859.104.018	–	82
30044HP	–	11	801.104.014	–	80
3043HP	–	11			
3042HP	–	11			
3044HP	–	11	801.104.010	–	80
9001.140HP	–	102	0830.023HP	–	45
9005.060HP	–	102	5760.045HP	–	47
850.104.025	–	82	7730.029HP	–	45
863.104.012	–	83	0630.023HP	–	45
805.104.018	–	80	0230.023HP	–	45

Acrylic Polisher blue Kit

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

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

1. Stufe = Dunkelblau: Grobe Körnung zum Vorschleifen.

2. Stufe = Hellblau: Mittlere Körnung zum Glätten.

Hochglanz-Politur: gelbe Exa Technique Polierer.

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

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

Step 1 = Dark blue: Coarse grit for pretrimming.

Step 2 = Light blue: Medium grit for smoothing.

High-lustre polish: Yellow Exa Technique polishers.

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

Etape 1 = Bleu foncé: Gros grain pour dégrossir.

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

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

Denture Adjustment Kit

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

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

Sie erzielen damit eine beachtliche Zeiteinsparung.

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

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

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

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

Vous bénéficierez d'un gain de temps appréciable.

Orthodontic Kit

Set enthält eine Reihe von Instrumenten, welche in der Orthodontie Verwendung finden. Man kann damit Kunststoffe und Metallegierungen abtragen, Feinschleifen und Polieren.

Das Sortiment besteht aus 4 Stück HM Fräser mit 1 supergrober und 2 Standard Verzahnungen zum Abtragen von Kunststoff und Gips; 1 Konturenfräser.

2 Stück Kunststoffpolierer grau zum Abtragen und ein Stück gelb für die Hochglanzpolitur sowie 12 Stück weisse Siliconpolierräder mit passendem Schraubmandrell.

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

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

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

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

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

Softrelining Polisher Set

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

Hartmetallfräser - Schliff 75

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

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

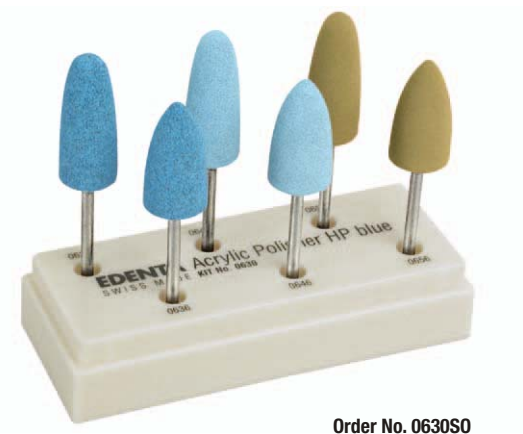
TC-Cutter - cut 75

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

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

Fraise en carbure - denture 75

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



Order No. 0630SO

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

Seite / Page		
0634HP	–	21
0644HP		
0654HP		
0636HP		
0646HP		
0656HP		



Order No. 0090SO

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

Seite / Page		
5670.045HP	–	48
0664HP x 4	–	21
0654HP	–	21



Order No. 0080SO

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

Seite / Page		
0501UM x 12	–	23
4007HP	–	108
0662HP	–	21
5760.045HP	–	47
0664HP	–	21
5455.060HP	–	47
5410.060HP	–	42
0110.023HP	–	42
0654HP	–	21



Order No. 2110SO

Seite / Page		
7275.060HP	–	49
2100UM x 10	–	23
4029HP	–	108

Abrasives

Aus braunem Edelkorund für abrasives Schleifen von Metall-Legierungen.

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

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

Abrasives



opt. 30.000 - 50.000
12/100

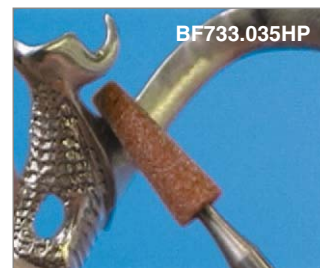
L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 635 104...

10,5 035	13,0 065	12,0 050	10,5 035	13,0 065	12,0 050
BF 733.035HP	BM 731.065HP	BM 732.050HP	BM 733.035HP	BG 731.065HP	BG 732.050HP
168 512 035	107 522 065	107 522 050	168 522 035	107 532 065	107 532 050
F = Körnung fein 220 F = grit fine 220 F = grain fin 220	M = Körnung mittel 230 M = grit medium 230 M = grain moyen 230		G = Körnung grob 240 G = grit coarse 240 G = gros grain 240		



Abrasives

Aus grünem Siliziumcarbid.
Dieser Schleifkörper eignet sich für Keramik-materialien.

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

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 655 104...

7,0 025	6,0 025	7,0 025	10,0 050	1,5 130	6,0 120
GF 645.025HP	GF 649.025HP	GF 661.025HP	GF 671.050HP	GF 703.130HP	GF 727.120HP
161 513 025	171 513 025	243 513 025	199 513 050	041 513 130	024 513 120
F = Körnung fein 120 / F = grit fine 120 / F = grain fin 120					



Abrasives

Aus grünem Siliziumcarbid.
Dieser Schleifkörper eignet sich für Keramik-materialien.

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

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 655 104...

10,0 050	2,0 100	13,0 065	12,0 050	10,5 035	1,5 090	6,5 065
GM 671.050HP	GM 702.100HP	GM 731.065HP	GM 732.050HP	GM 733.035HP	GM 734.090HP	GM 736.065HP
199 523 050	041 523 100	107 523 065	107 523 050	168 523 035	316 523 090	012 523 065
M = Körnung mittel 130 / M = grit medium 130 / M = grain moyen 130						

Abrasives

Aus rosa Edelkorund. Universalschleifkörper für Metall-Legierungen.

Pink high-grade corundum abrasives with ceramic bond for universal grinding of metal alloys.

Abrasifs roses en corindon affiné à liant céramique pour l'abrasion universelle des alliages métalliques.

Abrasives



opt. 20.000 - 30.000
12/100

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 625 104...

7,0 025	10,0 050	12,0 050	10,5 035	1,5 090	13,0 065	12,0 050
RM 661.025HP	RM 671.050HP	RM 732.050HP	RM 733.035HP	RM 734.090HP	RG 731.065HP	RG 732.050HP
243 523 025	199 523 050	107 523 050	168 523 035	316 523 090	107 533 065	107 533 050
M = Körnung mittel 330 M = grit medium 330 M = grain moyen 330				G = Körnung grob 340 G = grit coarse 340 G = gros grain 340		



Separierscheiben

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

Separating Discs

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

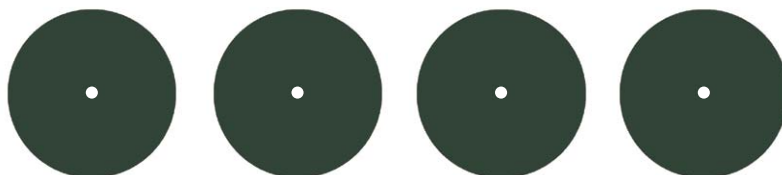
Disques a Separer

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

Separating Discs

15.000 - 20.000

25/100



L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 613 900...

0,20 220	0,20 220	0,25 220	0,30 220
FL 7000.220UM	7000.220UM	7001.220UM	7002.220UM
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.

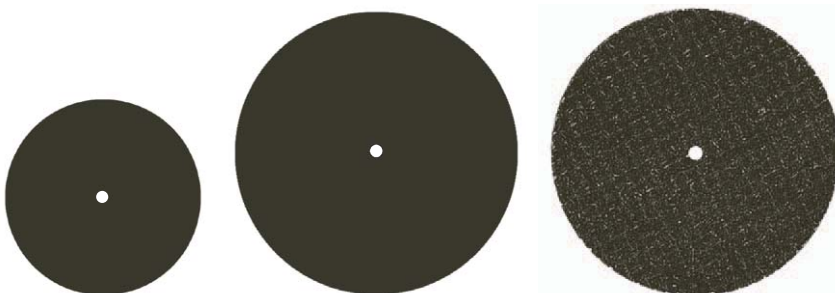
Disques a Tronçonner

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

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 613 900...

0,60 250	0,70 375	1,0 400
7003.250UM	7004.375UM	7005.400UM
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 considérablement le risque de fracture. Ces disques à séparer sont particulièrement adaptés à la section des métaux précieux et non précieux; ils ne provoquent pas d'échauffement des matériaux tout en dégageant peu de poussières. Le disque à séparer très mince (0.2 mm) Art.-No. 7006.220UM sectionne les matériaux sans perte important de matières. Malgré son épaisseur de 1,0 mm, le disque à séparer Art.-No. 7008.220UM sert non seulement à séparer mais aussi à meuler.

Separating Discs

10



L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

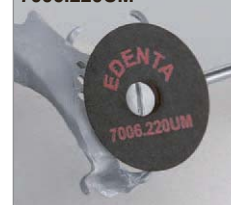
Order No.

ISO No. 633 900...

opt.

0,20 220	0,50 400	1,00 400
7006.220UM	7007.400UM	7008.400UM
370 514 220	371 524 400	371 534 400
20.000	10.000	10.000

7006.220UM



Nachbearbeitung von ungesinterten Zirconia-Restaurationen vor dem Sintern / Farbsintern

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

Trimming unsintered zirconia restorations before sintering/stain sintering

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

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

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



(1) 5630.045HP



(2) C1.104.010



(3) 344HP

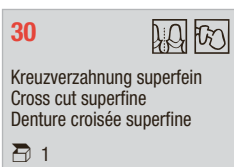
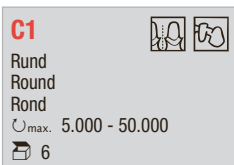
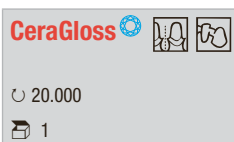


	Fig. No	138	139	88	129	79
	L mm	8,0	8,0	5,5	8,0	13,0
	Size Ø ¹ / ₁₀ mm	023	023	023	023	045
Shank	Order No.	0730.023HP	0830.023HP	1130.023HP	1730.023HP	5630.045HP
HP	ISO 500 104...	198 110 023	289 110 023	237 110 023	141 110 023	194 110 045



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



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

(1) HM-Fräser

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

(1) Tungsten Carbide Cutter

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

(1) Fraises en Carbure

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

(2) HM-Bohrer

Okklusale Korrekturen mit Hartmetall-Bohrer, min. Durchmesser 1mm.

(2) TC Burs

Occlusal adjustments using tungsten carbide burs, min. diameter 1 mm.

(2) Fraises en Carbure

Corrections occlusales à l'aide d'une fraise en carbure de tungstène, diamètre minimum 1mm.

(3) Polierer CeraGloss

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

(3) Polisher CeraGloss

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

(3) Polissoirs CeraGloss

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

Bearbeitung von gesintertem ZrO2 ohne Wasserkühlung

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

Trimming sintered ZrO2 without water cooling

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

Travail du ZrO2 fritté sans refroidissement à l'eau

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



MultiCut

1

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

(1) MultiCut

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

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

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



CeraPro

5.000

1

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

(2) Verschleifen der Ansatzstellen

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

(2) Trimming the sprue contact points

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

(2) Meulage des points de jonction

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

(3) Vorkonturierung

Abrasiv Trimmer mit keramischer Bindung und speziell abgestimmter Diamantkörnung.

(3) Precontouring

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

(3) Façonnage de la forme anatomique

Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées.



CeraPro

opt. 12.000
10.000 - 15.000
5.000 *

1

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

(4) Politur

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

(4) Polishing

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

(4) Polissage

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



StarGloss

1

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

Vorpolitur**1. Stufe: Rosa= mittelgrobe Körnung**

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Prepolishing**Step 1: Pink= Medium grit**

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

Pré-polissage**Etape 1: Rose= Grain moyen**

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

Hochglanz-Politur**2. Stufe: Grau= superfine Körnung**

für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

High-shine polishing**Step 2: Grey= Superfine grit**

For high-shine polishing without additional final glaze.

Polissage lustré**Etape 2: Gris= Grain super-fin**

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.



StarGloss

1

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

Bearbeitung von gesintertem ZrO2 mit Diamantinstrumenten unter Wasserkühlung

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



(1) K-Diamonds

Trimming sintered ZrO2 using diamond instruments under water cooling

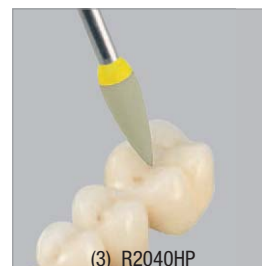
A prerequisite for highly durable restorations is material-friendly preparation of the sintered ceramic in order to avoid microcracks and ceramic splitting off.



(2) R1030HP

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

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



(3) R2040HP

K-Diamonds

200.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0
FG		●● K806 314 263 514...	KF369.314...	025					
		●● K806 314 263 504...	KC369.314...	025					
		○○ K806 314 263 494...	KUF369.314...	025					
		●● K806 314 697 514...	KF801L.314...		014				
		●● K806 314 697 504...	KC801L.314...		014				
		○○ K806 314 697 494...	KUF801L.314...		014				
		●● K806 314 198 514...	KF856.314...			016			
		●● K806 314 198 504...	KC856.314...			016			
		○○ K806 314 198 494...	KUF856.314...			016			
		●● K806 314 167 514...	KF859L.314...				010		
		●● K806 314 167 504...	KC859L.314...				010		
		○○ K806 314 167 494...	KUF859L.314...				010		
		●● K806 314 290 514...	KF879.314...					014	
		●● K806 314 290 504...	KC879.314...					014	
		○○ K806 314 290 494...	KUF879.314...					014	
		●● K806 314 141 514...	KF881.314...						016
		●● K806 314 141 504...	KC881.314...						016
		○○ K806 314 141 494...	KUF881.314...						016
		●● K806 315 277 514...	KF379L.315...						012

(1) Korrektur mit K-Diamanten

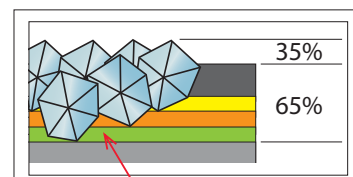
Nachbearbeitung wie Bisskorrekturen werden unter Anwendung einer wassergekühlten Turbine und mit speziellen K-Diamanten (Roter-Ring) durchgeführt.

(1) Adjustments using K diamonds

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

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

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



Solid Nickel Matrix

3
2
1 } 3x Nickellayer

(2) Vorpolitur

1. Stufe: Rosa= mittelgrobe Körnung

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

(2) Prepolishing

Step 1: Pink= Medium grit

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

(2) Pré-polissage

Etape 1: Rose= Grain moyen

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

(3) Hochglanz-Politur

2. Stufe: Grau= superfine Körnung

für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

(3) High-lustre polishing

Step 2: Grey= Superfine grit

For high-shine polishing without additional glaze.

(3) Brillantage

Etape 2: Gris= Grain super-fin

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.



R1030HP

StarGloss

1

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe • Step • Etape

2,5	14,0	2,0
170	040	260
R1030HP	R2030HP	R1530HP
372 523 170	243 523 040	303 523 260
1		
15.000		
5.000		



R1040HP

StarGloss

1

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe • Step • Etape

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

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

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

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

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

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

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

MT Diamantinstrumente für die Frästechnik

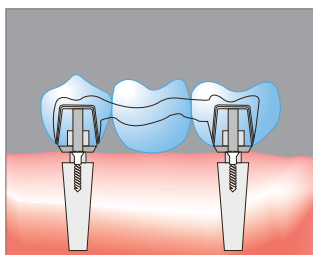
Zum Einsatz im Fräsgesät mit Luftturbine und Wasserkühlung zur Bearbeitung vollkeramischer Primärteile in der Konustechnologie, Konus gestützten Implantologie für vollkeramische Abutments sowie für Primärkronen aus Zirkonoxid, für eine optimale Oberflächenqualität.

MT Milling Diamonds

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

Instruments diamantés MT pour la technique de fraisage

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



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

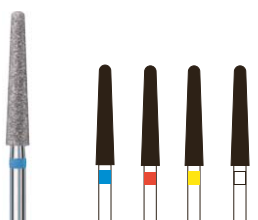
The porcelain is trimmed under water coolant using diamonds in the turbine.

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

356 FGXL

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

150.000
3

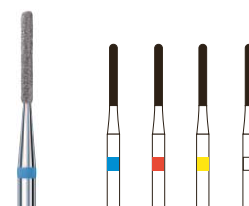


Shank	L mm		13,0 mm			
	ISO	Order No.	2°	2°	2°	2°
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 200 524...	356.316...	023			
	806 316 200 514...	F 356.316...		023		
	806 316 200 504...	C 356.316...			023	
	806 316 200 494...	UF 356.316...				023

364 FGXL

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

150.000
3



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

Hartmetall-Fräser (VZ65) zur Bearbeitung von 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 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 polyméthacrylate de méthyle

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 polyméthacrylate 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 polyméthacrylate 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 polyméthacrylate 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 polyméthacrylate 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, Querrieb
Cross Cut, transverse section
Denture croisée, transversale



Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...

opt.

max.



261

138

139

73

129

79

77

14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0
023	023	023	014	023	045	023
0165.023HP	0765.023HP	0865.023HP	1665.014HP	1765.023HP	5665.045HP	7765.023HP
194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023
20.000	20.000	20.000	20.000	20.000	18.000	20.000
40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	30.000	40.000

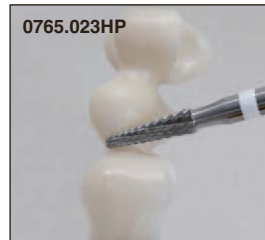
0165.023HP



1765.023HP



0765.023HP



0865.023HP



ExaStar



L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

opt.

max.

Order No.

ISO No. 652 104...

Stufe / Step / Etape



3,0	3,0	15,5
170	220	055
12.000	12.000	12.000
15.000	15.000	15.000
0612HP	0610HP	0614HP
372 524 170	303 524 220	243 524 055

1

ExaStar



L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

opt.

max.

Order No.

ISO No. 652 104...

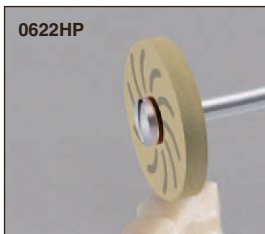
Stufe / Step / Etape



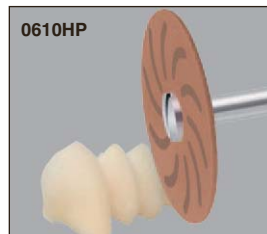
3,0	3,0	15,5
170	220	055
6.000	6.000	6.000
15.000	15.000	15.000
0622HP	0620HP	0624HP
372 514 170	303 514 220	243 514 055

2

0622HP



0610HP



0624HP



Hartmetallinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

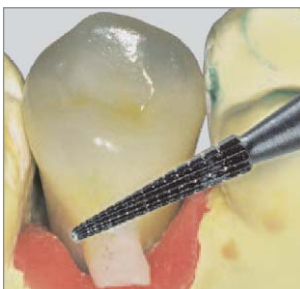
Für optimalen Materialabtrag und hohe Oberflächengüte auf allen Werkstoffen. Hohe Standzeiten und Schneidleistungen beim Bearbeiten von Gips, Kunststoff, Metall, Edelmetall, Titan oder Keramik durch die optimal abgestimmten Verzahnungen und Fräserformen.

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

Instruments en carbure pour des résultats d'usinage précis

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

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



Tungsten carbide instruments for precise preparation

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

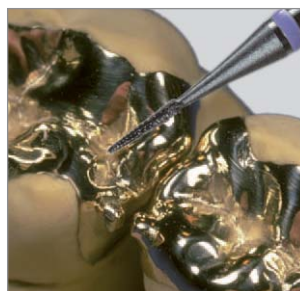
The specially developed blades with relief channels made from high-grade HIP tungsten carbide alloy are extremely cost-effective.



Grobausarbeiten, Konturieren
Rough trimming, contouring
Façonnage, retouches

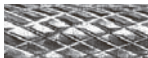
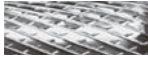


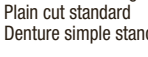
Zum Abrunden von scharfen Kanten und Glätten okklusaler Konturen
To take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces
Adoucissement de bords tranchants et lissage des countours occlusaux



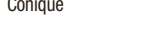
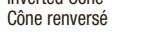
Für Fissuren und kleine Korrekturen an Innenflächen
For fissures and minor corrections on inside surfaces
Pour sillons et menues corrections des intrados

HM - FRÄSER TC - CUTTER FRAISES EN CARBURE

Verzahnungsart Blade configuration Type de denture	Schliff Cut Denture	Seite Page
	10	42
Kreuzverzahnung standard Cross cut standard Denture croisée standard		
	20	43
Kreuzverzahnung fein Cross cut fine Denture croisée fine		
	24	44
Spiralverzahnung fein Spiral cut fine Denture hélicoïdale fine		
	25	44
Spiralverzahnung superfine Spiral cut superfine Denture hélicoïdale superfine		
	26	44
Titanverzahnung grob Titanium tothing coarse Denture grosse pour titane		
	27	45
Titanverzahnung fein Titanium tothing fine Denture fine pour titane		
	30	45
Kreuzverzahnung superfine Cross cut superfine Denture croisée superfine		
	31	46
Superfein Titannitrid Beschichtung Superfine Titanium-Nitride coated Revêtues de nitrure de titane		
	40	46
Diamantschliff Prismenoberfläche Diamond cut with prism surface Denture diamantée à surface prismatique		
	41	46
Diamantschliff angeraute Oberfläche Diamond cut for slightly rough surface Denture diamantée à surface rugueuse		
	50	46
Kreuzverzahnung grob Cross cut coarse Denture croisée grosse		

Verzahnungsart Blade configuration Type de denture	Schliff Cut Denture	Seite Page
	51	47
Kreuzverzahnung mittelgrob Cross cut medium coarse Denture croisée moyen grosse		
	53	47
Verzahnung feingrob Fine-coarse cut Denture fine-grosse		
	55	47
Kreuzverzahnung supergrob Cross cut super coarse Denture croisée super grosse		
	60	47
Einfachverzahnung superfine Plain cut superfine Denture simple super fine		
	65	48
Kreuzverzahnung, Querhieb Cross Cut, transverse section Denture croisée, transversale		
	70	48
Einfachverzahnung standard Plain cut standard Denture simple standard		
	75	49
Einfachverzahnung mit Querhieb Plain tothing with transverse Denture simple avec taille transversale		
	80	49
Einfachverzahnung grob Plain cut coarse Denture simple grosse		
	85	49
Einfachverzahnung supergrob Plain cut super coarse Denture simple super grosse		
	86	50
Sicherheitsverzahnung Safety cut Denture de sécurité		
	90	50
Investment Trimmer		
	L10 L20 L55	51
Linkshänderfräser For left hand use Fraise pour gaucher		

SPEZIALINSTRUMENTE SPECIAL INSTRUMENTS INSTRUMENTS SPÉCIAUX

	Seite Page
	51
Stichfräser Fissure bur Fraises pointues	
	51
Reparaturfräser Repair Cutter Fraise à réparations	
	52-53
Volcano HM-Instrumente Volcano TC-Instruments Fraises en Carbure Volcano	
	62
Stippling Instrumente Stippling Instruments Instrument Stippling	
HM BOHRER-FINIERER TC BURS-FINISHERS FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÉNE	
	Seite Page
Rund Round Rond	58
	58
Birne Pear Poire	
	59-60
Zylinder Cylinder Cylindre	
	59-60
Konisch Tapered Fissure Conique	
	58+61
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	
	61
Flamme Flame Flamme	
	62
Keramik Finierer / 3-/ 4-/ 6- Kant Ceramic Finishing Bur / 3-/ 4-/ 6- sided Fraise de finition / 3-/ 4-/ 6- pans	

Hartmetallfräser - Schliff 10

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



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

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

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

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

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

Hartmetallfräser - Schliff 20

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



TC Cutter - cut 20

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

Fraise en carbure - denture 20

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

Fig. No	261	364R	364	295	295	295	257	138	139	137
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	8,0	16,0	17,0	8,0	8,0	5,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023	023	023	010	012	023	023	023	023	023
Shank	Order No.									
HP	0120.023HP	0220.023HP	0320.023HP	0420.010HP	0420.012HP	0420.023HP	0620.023HP	0720.023HP	0820.023HP	0920.023HP
ISO 500 104...	194 140 023	137 140 023	116 140 023	292 140 010	292 140 012	292 140 023	187 140 023	198 140 023	289 140 023	225 140 023

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

Fig. No	79	72	78	351	73	79	77	71	251	77	77	77
L mm	14,0	13,0	9,0	8,0	9,5	11,5	11,0	2,0	14,0	3,0	5,0	5,0
$\varnothing$ 1/10 mm	040	060	040	040	060	031	060	023	060	014	023	029
Order No.	5720.040HP	5820.060HP	6120.040HP	6220.040HP	6320.060HP	6420.031HP	7020.060HP	7120.023HP	7220.060HP	7720.014HP	7720.023HP	7720.029HP
ISO 500 104...	194 140 040	137 140 060	257 140 040	263 140 040	277 140 060	194 140 031	237 140 060	001 140 023	274 140 060	237 140 014	237 140 023	237 140 029



Hartmetallfräser - Schliff 24

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

TC Cutter - cut 24

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

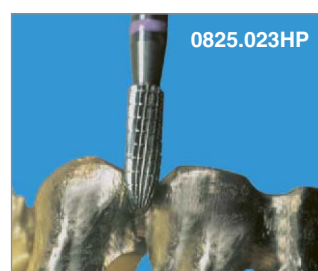
Fraise en carbure - denture 24

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.



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

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

**Hartmetallfräser - Schliff 25**

Zur Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen wie Titan, NEM-Legierungen, Edelmetallen, Modell-Hartgips, Modellguss, Verbind-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 résines pour prothèses adjointes.

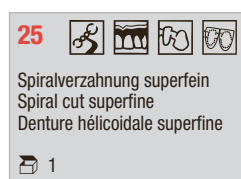


Fig. No	138	139	138	138	390	129	79	251
L mm	8,0	8,0	8,0	4,0	3,5	8,0	13,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	016	008	014	023	040	060
Shank	Order No.							
HP	ISO 500 104...							
	0725.023HP	0825.023HP	1225.016HP	1325.008HP	1425.014HP	1725.023HP	6925.040HP	7225.060HP
	198 137 023	289 137 023	198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

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.



Fig. No	138	139	138	129	79
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	13,5
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	023	016	023	040
Shank	Order No.				
HP	ISO 500 104...				
	0726.023HP	0826.023HP	1226.016HP	1726.023HP	6926.040HP
	198 194 023	289 194 023	198 194 016	141 194 023	194 194 040



Hartmetallfräser - Schliff 27

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

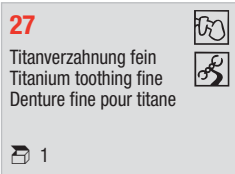


Fig. No

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...



138

8,0

023

0727.023HP

198 180 023

139

8,0

023

0827.023HP

289 180 023

73

3,0

014

1627.014HP

277 180 014

129

8,0

023

1727.023HP

141 180 023

79

13,5

040

6927.040HP

194 180 040

251

11,5

040

7227.040HP

274 180 040

251

14,0

060

7227.060HP

274 180 060



Hartmetallfräser - Schliff 30

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

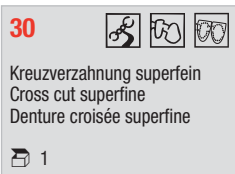


Fig. No

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...



261

14,0

023

0130.023HP

194 110 023

364R

16,0

023

0230.023HP

137 110 023

295

16,0

023

0430.023HP

292 110 023

257

17,0

023

0630.023HP

187 110 023

138

8,0

023

0730.023HP

198 110 023

139

8,0

023

0830.023HP

289 110 023

137

5,5

023

0930.023HP

225 110 023

78

7,0

023

1030.023HP

257 110 023

88

5,5

023

1130.023HP

237 110 023

138

8,0

016

1230.016HP

184 110 016

Fig. No

L mm

$\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO 500 104...

390

3,5

014

1430.014HP

274 110 014

129

8,0

023

1730.023HP

141 110 023

73

4,0

023

1830.023HP

277 110 023

79

13,0

045

5630.045HP

194 110 045

79

14,0

040

5730.040HP

194 110 040

79

14,0

045

5730.045HP

194 110 045

251

6,5

023

7230.023HP

274 110 023

251

11,5

040

7230.040HP

274 110 040

77

3,0

014

7730.014HP

237 110 014

77

5,0

023

7730.023HP

237 110 023

77

5,0

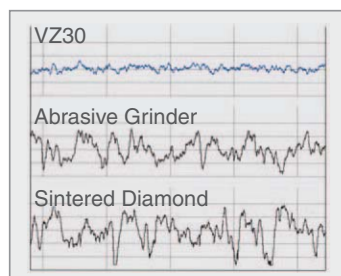
029

7730.029HP

237 110 029

Optimaler Materialabtrag und hohe Oberflächengüte

bei der Bearbeitung von Verblendungen aus
Keramik und Kunststoff. Vibrationsarmes
Arbeiten und damit höchste Oberflächen-
güte, besser als beim Arbeiten mit Diamant-
werkzeugen. Kontrollierter Materialabtrag
und hohe Wirtschaftlichkeit.



Optimum material reduction and excellent surface quality

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



0730.023HP



0830.023HP

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

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



1130.023HP



1730.023HP

opt. 20.000

opt. 15.000

1

Verblendkunststoffe, Facing composites, Matériaux cosmétiques

Niedrig schmelzende Keramik vor dem Glanzbrand.

Low-fusing porcelain before glazing.

Céramique à basse fusion avant cuisson de glaçage.

Hartmetallfräser - Schliff 31

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



Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Shank

Order No.

ISO 506 104...

**TC Cutter - cut 31**

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

261	364R	295	137	88
14,0	16,0	16,0	5,5	5,5
023	023	023	023	023
0131.023HP	0231.023HP	0431.023HP	0931.023HP	1131.023HP
194 110 023	137 110 023	292 110 023	225 110 023	237 110 023

Fraise en carbure - denture 31

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

Hartmetallfräser - Schliff 40

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

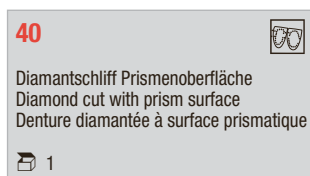


Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Shank

Order No.

ISO 500 104...

**TC Cutter - cut 40**

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

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

Fraise en carbure - denture 40

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

Hartmetallfräser - Schliff 41

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

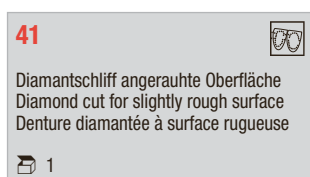


Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Shank

Order No.

ISO 500 104...

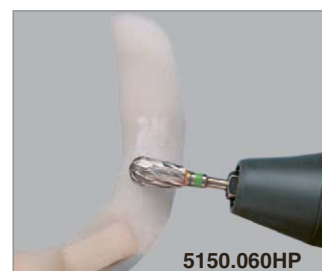
**TC Cutter - cut 41**

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

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

Fraise en carbure - denture 41

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

**Hartmetallfräser - Schliff 50**

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

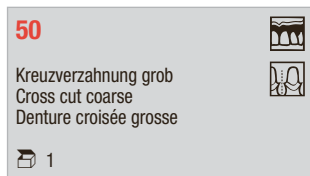


Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Shank

Order No.

ISO 500 104...

**TC Cutter - cut 50**

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

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

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.

Hartmetallfräser - Schliff 51

Zum Grobabbtragen von trockenem Gips.

TC Cutter - cut 51

For bulk reduction on dry plaster.

Fraise en carbure - denture 51

Réduction grosse des plâtres sec.

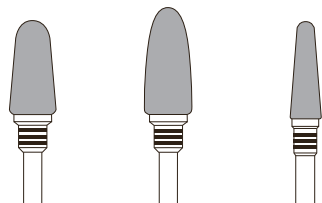
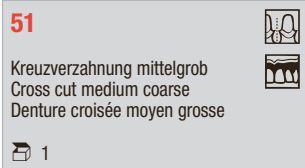


Fig. No		351	251	79
L mm		12,0	14,0	13,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		060	060	045
Shank	Order No.	5251.060HP	5451.060HP	5651.045HP
HP	ISO 500 104...	263 221 060	274 221 060	194 221 045

**Hartmetallfräser - Schliff 53**

Zur Bearbeitung von Prothesenbasis-kunststoffen. Die Feingrob-Verzahnung ist speziell auf die Arbeiten in der Kunststofftechnik 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 utiliser, n'accroche pas et permet d'obtenir des surfaces lisses.

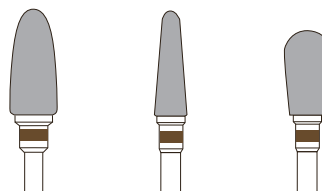
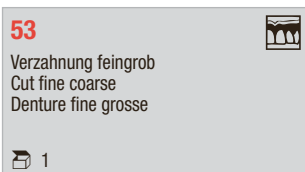


Fig. No		251	79	77
L mm		14,0	13,5	11,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		060	040	060
Shank	Order No.	5453.060HP	6953.040HP	7053.060HP
HP	ISO 500 104...	274 224 060	194 224 040	237 224 060

**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 très rapidement sur toutes les résines.

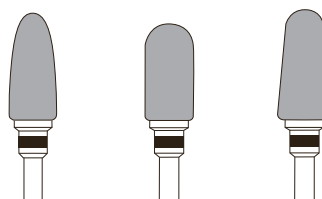
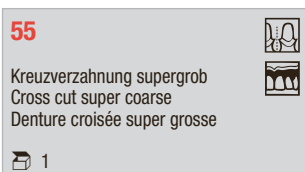
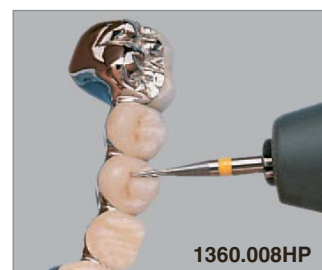


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		060	060	070
Shank	Order No.	5455.060HP	5855.060HP	6055.070HP
HP	ISO 500 104...	274 223 060	137 223 060	263 223 070

**Hartmetallfräser - Schliff 60**

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

TC Cutter - cut 60

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

Fraise en carbure - denture 60

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

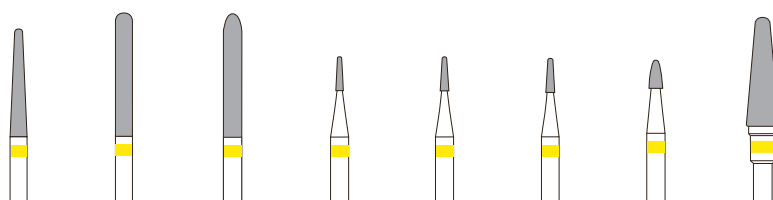
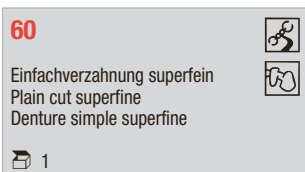


Fig. No		261	364R	295	138	138	138	390	79
L mm		14,0	16,0	16,0	4,0	4,0	4,0	3,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	023	023	008	009	010	016	045
Shank	Order No.	0160.023HP	0260.023HP	0460.023HP	1360.008HP	1360.009HP	1360.010HP	1460.016HP	5760.045HP
HP	ISO 500 104...	194 102 023	137 102 023	292 102 023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

Hartmetallfräser - Schliff 65

Zur Bearbeitung von 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 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. La denture permet un enlèvement rapide du matériau avec une coupe tranchante sans échauffement du matériau, n'accroche pas et produit des surfaces lisses qui peuvent être facilement polies.



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

Hartmetallfräser - Schliff 70

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

TC Cutter - cut 70

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

Fraise en carbure - denture 70

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



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

L mm

Size $\varnothing/_{10}$ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...

261

14,0

023

0175.023HP

194 176 023

351

12,0

060

5275.060HP

263 176 060

79

14,0

045

5775.045HP

194 176 045

351

14,0

070

6075.070HP

263 176 070

251

14,0

060

7275.060HP

274 176 060

77

9,0

040

7775.040HP

237 176 040

Hartmetallfräser - Schliff 80

Schnelles, effektives Abtragen von Kunststoff und Gips.

TC Cutter - cut 80

Rapid and effective trimming of acrylic and plaster.

Fraise en carbure - denture 80

Pour un travail rapide et efficace sur résine et plâtre.

80

Einfachverzahnung grob
Plain cut coarse
Denture simple grosse

1



Fig. No

L mm

Size $\varnothing/_{10}$ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...

77

12,0

060

5180.060HP

237 215 060

351

12,0

060

5280.060HP

263 215 060

78

12,0

060

5380.060HP

257 215 060

251

14,0

060

5480.060HP

274 215 060

79

15,0

060

5580.060HP

194 215 060

79

13,0

045

5680.045HP

194 215 045

72

13,0

060

5880.060HP

137 215 060

Hartmetallfräser - Schliff 85

Grossflächiges, abrasives Bearbeiten von Gipsen und Kunststoffen.

TC Cutter - cut 85

For bulk abrasion on plaster and acrylics.

Fraise en carbure - denture 85

Usinage rapide de surfaces importantes des plâtres ou des résines.

85

Einfachverzahnung supergrob
Plain cut super coarse
Denture simple super grosse

1



Fig. No

L mm

Size $\varnothing/_{10}$ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...

251

14,0

060

5485.060HP

274 222 060

72

13,0

060

5885.060HP

142 222 060

351

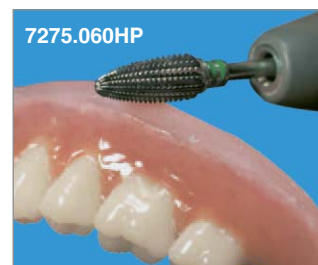
14,0

070

6085.070HP

263 222 070

7275.060HP



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 Fräaserschaft auch bei hohem Materialabtrag nicht aus der Spannzange herauszieht.

Die grossen Spanräume gewährleisten einen optimalen Spantransport und verhindern ein Zusetzen des Fräasers.

Durch den Phasenschliff erhält der Fräser eine besondere Laufruhe, ist leicht zu führen und hakt nicht ein.

TC Cutter - cut 86

For trimming plaster models.

The phase cut guarantees high material removal and a smooth material surface.

The anticlockwise blade configuration assures reliable trimming, as the cutter shank does not pull out of the chuck, even with high material removal.

The large chip escape channels guarantee optimum chip transport and prevent clogging of the cutter.

Thanks to the phase cut the cutter is particularly quiet running, is easy to manage and does not catch.

Fraise en carbure - denture 86

Pour le traitement des modèles en plâtre.

La coupe en phase garantit un enlèvement du matériau élevé et une surface du matériau lisse.

La denture en sens antihoraire permet un traitement sûr de telle sorte que la tige de la fraise ne sorte pas de la pince de serrage. Les grandes cannelures garantissent une élimination optimale des copeaux et empêchent le colmatage de la fraise.

Grâce à une coupe en phase, la fraise a un fonctionnement particulièrement silencieux, est facile à guider et n'accroche pas.

86

Sicherheitsverzahnung
Safety cut
Denture de sécurité

opt. 15.000 / max. 20.000

1

Phasenschliff / Chamfer ground section / Chanfrainée

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

Fig. No	251	72	351
L mm	14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060	060	070
Shank	Order No.	Order No.	Order No.
HP	5486.060HP	5886.060HP	6086.070HP
	274 225 060	142 225 060	263 225 070



Hartmetallfräser - Schliff 90

Zum schonenden und spannungsfreien Ausbetten von Legierungsguss.

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

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

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

TC Cutter - cut 90

For safe and easy devesting of cast alloys.

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

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

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

Fraise en carbure - denture 90

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

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

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

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

90

Investment Trimmer

1

Fig. No	251
L mm	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060
Shank	Order No.
HP	5490.060HP

Linkshand-Fräser

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

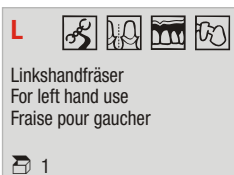


Fig. No	295L fine	79L fine	261L standard	79L standard	251L standard	351L Plaster/Acrylic
L mm	16,0	13,0	14,0	13,0	14,0	14,0
Size Ø ₁₀ mm	023	045	023	045	060	070
Shank	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.	Order No.
HP	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...	ISO 500 104...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

Left-handed Cutter

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

Fraise pour gaucher

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

Stichfräser

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

51/C51

Stichfräser
Fissure bur
Fraises pointues

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

Fissure Bur

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

Fraises pointues

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

Opt.-Drehzahlen:

25.000 upm, weiche Materialien
5.000 - 10.000 upm, härtere Materialien
Geringer Arbeitsdruck

Recommended speeds:

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

Vitesse de rotation optimale :

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

Reparatur-Fräser

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

C108

Reparaturfräser
Repair Cutter
Fraise à réparations

1

L mm	3,5
Size Ø ₁₀ mm	060
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...
	C108.104.060
	118 174 060
	5.000

Repair Cutter

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

Fraise à réparations

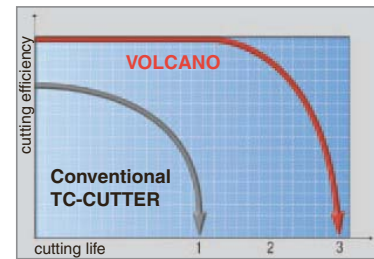
Pour réaliser des rétentions mécaniques dans les résines pour prothèses mobiles et dans les dents acryliques.



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

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

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



VOLCANO Fräser -Schliff 10

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

VOLCANO TC Cutter - cut 10

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

Fraise à VOLCANO - denture 10

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



Fig. No	261	364R	295	257	88	138	138	73	79
L mm	14,0	16,0	16,0	17,0	5,5	8,0	4,0	3,0	13,0
Size Ø ₁₀ mm	023	023	023	023	023	016	010	014	045
Shank	Order No.								
HP	ISO 506 104...								
	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
	194 190 023	137 190 023	292 190 023	187 190 023	237 190 023	197 190 016	196 190 010	277 190 014	194 190 045

Fig. No	79	79	351	78	251	251
L mm	14,0	15,0	12,0	12,0	14,0	14,0
Size Ø ₁₀ mm	040	060	060	060	060	060
Shank	Order No.					
HP	ISO 506 104...					
	DLC-0120.040HP	DLC-0220.060HP	DLC-0420.060HP	DLC-0510.060HP	DLC-0410.060HP	DLC-0710.060HP
	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.



Fig. No	261	364R	295	138	73	79	79	251	251
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	3,0	13,0	14,0	14,0	14,0
Size Ø ₁₀ mm	023	023	023	016	014	045	040	060	060
Shank	Order No.								
HP	ISO 506 104...								
	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
	194 140 023	137 140 023	292 140 023	197 140 016	277 140 014	194 140 045	194 140 040	274 140 060	274 140 060

VOLCANO Fräser -Schliff 24

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



VOLCANO
Spiralverzahnung fein
Cross cut fine
Denture hélicoïdale fine

1

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

VOLCANO TC Cutter - cut 24

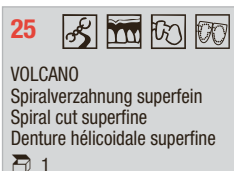
Ensures an exceptionally fine cutting surface on all alloys – especially on titanium since the special cut pattern avoids clogging.

Fraise à VOLCANO - denture 24

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

VOLCANO Fräser -Schliff 25

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



VOLCANO
Spiralverzahnung superfein
Spiral cut superfine
Denture hélicoïdale superfine

1

Fig. No	139	79	251
L mm	8,0	13,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023	040	060
Order No.	DLC-0825.023HP	DLC-6925.040HP	DLC-7225.060HP
ISO 506 104	289 137 023	194 137 040	274 137 060

VOLCANO TC Cutter - cut 25

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

Fraise à VOLCANO - denture 25

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

VOLCANO Fräser -Schliff 26

Zur Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen.



VOLCANO
Titanverzahnung grob
Titanium toothing coarse
Denture grosse pour titane

1

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

VOLCANO TC Cutter - cut 26

For trimming titanium and titanium alloys.

Fraise à VOLCANO - denture 26

Pour le traitement du titane, des alliages de titane.

VOLCANO Fräser -Schliff 30

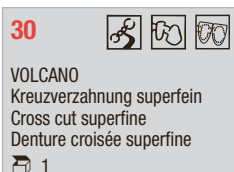
Zur Feinausarbeitung für alle Legierungen und Composite.

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.



VOLCANO
Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

1

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



VOLCANO
Kreuzverzahnung grob
Cross cut coarse
Denture croisée grosse

1

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

VOLCANO TC Cutter - cut 50

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

Fraise à VOLCANO - denture 50

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

	Farbkodierung colour coding bague de couleur	Schliff cut denture	ISO no.	Keramik ceramics céramique	Edelmetalle precious alloys métaux précieux	Edelmetall reduzierte Legierungen semi-precious alloys alliages semi précieux	NEW-Legierungen non-precious alloys alliages non précieux	Titan titanium titane	Composite composites composite	Kronen & Brücken crowns & bridges couronnes & bridges	PMMA	CrCo / CrNi	Modelguss model cast appliances squelettés	Kunststoffe resins résine	Gips plaster plâtre	Weichbleibende Unterfütterungen soft relinings rebassages moux	Frästechnik milling technique technique de fraisage	Tiefziehtechnik thermoforming technique du thermoformage	Form- & Fissurengestaltung contouring & fissures Surfacer et travail des formes
Kreuzverzahnung superfein x-cut superfine denture croisée superfine	gelb yellow jaune	●	30	110	●	●	●		●										
Einfachverzahnung superfein plain cut superfine Denture simple superfine	gelb yellow jaune	●	60	102		●								●					
Titannitrid Beschichtung LCC Titanium-nitride coated LCC Revêtements de nitrure de titane			31	110	●	●													
Kreuzverzahnung fein x-cut fine denture croisée fine	rot red rouge	●	20	140	●	●													
Kreuzverzahnung standard x-cut standard denture croisée standard	blau blue bleu	●	10	190		●						●	●	●					
Einfachverzahnung standard plain cut standard denture simple standard	blau blue bleu	●	70	175		●								●					
Kreuzverzahnung grob x-cut coarse denture croisée grosse	grün green vert	●	50	220										●					
Einfachverzahnung grob plain cut coarse denture simple grosse	grün green vert	●	80	215										●					
Kreuzverzahnung mittelgrob x-cut medium coarse denture croisée moyen grosse	schwarz black noir	●	51	221									●	●	trocken dry sec.	●			
Verzahnung feingrob fine-coarse cut denture fine-grosse	braun brown marron	●	53	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	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	225											●				
Diamantschliff Prismenoberfläche diamond cut prism denture diamantée à surface prismatique	blau blue bleu	●	40	191						●									
Diamantschliff angeraute Oberfläche diamond cut medium denture diamantée à surface rugueuse	blau blue bleu	●	41	141						●									
Spiralverzahnung fein spiral cut fine denture hélicoïdale fine	violett velvet violet	●	24	134		●	●	●		●									
Spiralverzahnung superfein spiral cut superfine denture hélicoïdale superfine	violett velvet violet	●	25	137		●	●	●											
Titanverzahnung grob titanium toothing coarse denture grosse pour titane	schwarz black noir	●	26	194		●	●	●											
Titanverzahnung fein titanium toothing fine denture fine pour titane	orange orange orange	●	27	180		●	●	●											
Linkshänderfräser special left hand cutters fraise pour gaucher	rot red rouge	●			●		●		●					●	●				
Investment Trimmers			90												●				
Tiefziehtechnik special ThF trimmers technique du thermoformage																		●	
Form- & Fissurengestaltung contouring & fissure shaping Surfacer et travail des formes	violett velvet violet	●	24	134															●
Frästechnik special MT instruments technique de fraisage																	●		
Fissuren Feinfinierer Fissure finishers fraises pour la finition des fissures					●														

Drehzahl-Empfehlungen

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

Labor-Fräser

ISO $\varnothing \frac{1}{10}$ mm	upm (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 $\varnothing \frac{1}{10}$ 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 $\varnothing \frac{1}{10}$ mm	tr / min. (max.)
010–023	5.000–40.000
025–045	15.000–30.000
050–080	15.000–20.000

Werkstoff / Anwendungsbereich Materials / Range of Application Materiaux / Procédure	Bearbeitungshinweise Indications of use Conseils d'utilisation	Schliff Cut Denture	ISO	Drehzahl – upm Speed – rpm Vitesse – tr./min.
Modellgipse / Hartgipse	Feuchter Gips, grober Materialabtrag Trockener Gips, grober Materialabtrag Bearbeitung von Modellstümpfen	55/80/85 50/51/80/85 10	223/215/222 220/221/215/222 190	0 060-070 10.000 0 045-060 10.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-060 8.000-10.000
Model plasters / Stone	Wet plaster, bulk material reduction Dry plaster, bulk material reduction Working on stone dies	55/80/85 50/51/80/85 10	223/215/222 220/221/215/222 190	0 060-070 10.000 0 045-060 10.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-060 8.000-10.000
Modèle en plâtre pierre ou die	Plâtre humides, rapide réduction Plâtre sec, rapide réduction Usinage des modèles positives unitaires	55/80/85 50/51/80/85 10	223/215/222 220/221/215/222 190	0 060-070 10.000 0 045-060 10.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-060 8.000-10.000
Edelmetall-Legierungen Inlays, Onlays, Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von Keramik, Verblendkunststoff oder Composite.	20/30/31 40/41	140/110/110 191/141	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Precious alloys Inlays, Onlays, Crowns, Bridges, com- bination and Telescope works	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application.	20/30/31 40/41	140/110/110 191/141	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Métaux précieux Inlays, onlays, couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en compo- site ou en résine.	20/30/31 40/41	140/110/110 191/141	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
NE-Legierungen Kronen, Brücken, Kombi- und Teleskoparbeiten	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern. Verbundfördernde Strukturierung von Metalloberflächen zur besseren Aufnahme von Keramik, Verblendkunststoff oder Composite.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Non Precious alloys Crown & Bridges, combination and telescope works	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Alliages non précieux Couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en compo- site ou en résine.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Cr Co Modellguss-Legierungen	Grobausarbeiten, Konturieren Feinausarbeiten, Glätten	10 20	190 140	
Cr Co alloys for partial dentures	Rough trimming, contouring Fine elaboration, smoothing of surfaces	10 20	190 140	0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000
Squelettés effectués en Chrome Cobalt	Façonnage, retouches Polissage des surfaces, corrections	10 20	190 140	
Titan / Kronen, Brücken Titanium / Crowns, Bridges Titane / couronnes, bridges	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	24/25/26 24/25/26 24/25/26	134/137/194 134/137/194 134/137/194	0 007-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000
Metallkeramik / Vollkeramik Kronen, Brücken, Inlays, Onlays, Veneers, Verblendungen	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Keramik / Metall Übergängen.	30/31	110/110	0 007-045 15.000-20.000
Metal Ceramics / All Ceramics Crowns, Bridges, Inlays, Onlays, Lami- nates, Veneers, Facings	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and ceramic / metal transition areas.	30/31	110/110	0 007-045 15.000-20.000
Céramique Couronnes, bridges, inlays, onlays, résine pour incrustations	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions céramique/métal.	30/31	110/110	0 007-045 15.000-20.000
Verblendkunststoffe Composite	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materi- alübergängen.	30/31	110/110	0 014-045 15.000-20.000
C & B Acrylics Composite	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and veneers to metal transitions.	30/31	110/110	0 014-045 15.000-20.000
Résine pour incrustations Composite	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions entre différents matériaux.	30/31	110/110	0 014-045 15.000-20.000
Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien	Pressfahnen entfernen Grobes Ausarbeiten Bearbeitung künstlicher Zahnfleischpartien und Feinschliff	50/51/53/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/224/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 10.000-15.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000 0 012-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000 0 023-070 10.000-15.000
Weichbleibende Unterfütterungen	Ausarbeiten	75	176	0 023-070 10.000-15.000
Denture acrylics and tray materials	Removing flash Rough trimming Gingiva matrix contouring and fine finishing	50/51/53/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 10.000-15.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000 0 012-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000 0 023-070 10.000-15.000
Soft relin materials	Trimming	75	176	0 023-070 10.000-15.000
Résine pour prothèse Porte-empreintes	Ebavurer l'appareil après polymérisation Retouche Modifications de formes et finitions des parties gingivales en prothèse adjointe	50/51/53/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 10.000-15.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000 0 012-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000
Rebasages moux	Façonnage	75	176	0 023-070 10.000-15.000

Wichtiger Hinweis:

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

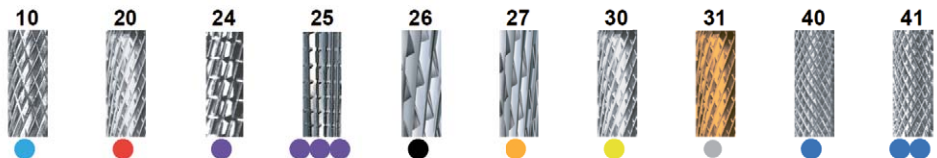
Verletzungsgefahr – zaghafte Anwendung führt bei grobverzahnten Instrumenten zu Prellschwingungen und Schaftbruch.**Please Note:**

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

Danger of Injury – soft, timid or hesitant use of large intended 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.



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

56

	50	51	53	55	60	65	70	75	80	85	86	90	L10 L20 L55
													
	●	●●●	●	●	●	○	●	●●●	●	●	●	●	●●
working steep size:													$\omega_{opt.} 10'000 - 30'000 \text{ min}^{-1}$
					superfein superfine superfine		standard						universell universal univers'sell
					superfein superfine superfine		standard						universell universal univers'sell
		mittelgrob med.coarse moy.grosse					standard						
		trocken dry / sec.									feucht / wet / humide		$\omega_{opt.} 8'000 - 20'000 \text{ min}^{-1}$
	grob coarse grosse	mittelgrob med.coarse moy.grosse		supergrob sup. coarse sup. grosse			standard		grob coarse grosse	supergrob sup. coarse sup. grosse	grob coarse grosse	grob coarse grosse	universell universal univers'sell
													$\omega_{opt.} 15'000 - 20'000 \text{ min}^{-1}$
													universell universal univers'sell
	grob coarse grosse	mittelgrob med.coarse moy.grosse	feingrob fin. coarse fin. grosse	supergrob sup. coarse sup. grosse	superfein superfine superfine		standard		grob coarse grosse	supergrob sup. coarse sup. grosse			universell universal univers'sell
								Querhieb transverse raverse					
					superfein superfine superfine								universell universal univers'sell
						Querhieb transverse raverse							
Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction													
Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction													
Grobausarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches													
Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction													
Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections													
Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches													
Grobausarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches													
Ausarbeiten Trimming Façonnage													
Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction													
Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction													
Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches													
Spannungsfreies Ausbetten Stress-free deflasking Pour l'élimination douce													
Linkshänderfräse For left hand use Fraise pour gaucher													

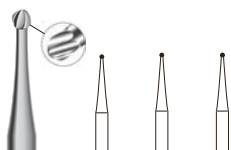
Indications importantes:

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

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

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

⊗ 6 / ⊞ 5



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

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

Fissurenzieher

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

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

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

Contouring fissure bur

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

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

Fraise pour des fissures

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

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

C1
Rund • Round • Rond

U_{max.} 5.000 - 50.000

⊗ 6 / ⊞ 5



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

C2
Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

U_{max.} 5.000 - 50.000

⊗ 6 / ⊞ 5



	L	mm	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,7
	Grösse • Size • Tailles	Ø 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

U_{max.} 5.000 - 50.000

⊗ 6 / ⊞ 5



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

⊗ 6 Auf Anfrage in 6er-Packung lieferbar bis Ende 2016
On request available in pack of 6 until the end of 2016
Sur demande disponible en paquet de 6 jusqu'à la fin de 2016

⊞ 5 5er-Packung (Standard Packing)
Pack of 5 (Standard Package)
Paquet de 5 (Paquet Standard)

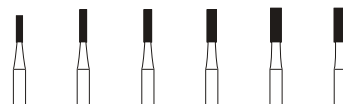
C21



Zylinder • Cylinder • Cylindre

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

⊗ 6 / 5



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

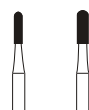
C21R



Zylinder rund • Cylinder round • Cylindre rond

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

⊗ 6 / 5



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

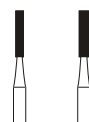
C21L



Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long

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

⊗ 6 / 5



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

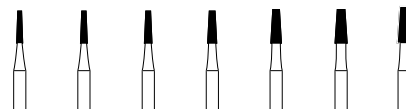
C23



Konisch • Tapered Flute • Conique

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

⊗ 6 / 5



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

C23L



Konisch lang • Long Tapered Flute • Conique long

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

⊗ 6 / 5



	L		mm			
	Grösse • Size • Tailles		$\varnothing$ 1/10 mm		US No.	
Shank	ISO		Order No.			
HP	500 104 171 006...		C23L.104...			
			6,0			
			012			
			171L			
			012			

⊗ 6 Auf Anfrage in 6er-Packung lieferbar bis Ende 2016
On request available in pack of 6 until the end of 2016
Sur demande disponible en paquet de 6 jusqu'à la fin de 2016

⊗ 5 5er-Packung (Standard Packing)
Pack of 5 (Standard Package)
Paquet de 5 (Paquet Standard)

C23R

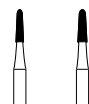


Konisch rund • Round End Tapered Fissure

Conique rond

U_{max.} 5.000 - 50.000

⊗ 6 / ⊞ 5



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

C31



Zylinder • Cylinder • Cylindre

U_{max.} 5.000 - 50.000

⊗ 6 / ⊞ 5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	
	ISO		US No.	
	Order No.		Order No.	
HP	500	104 107 007...	C31.104...	
			008	009
			010	012
			014	016

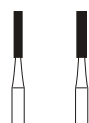
C31L



Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long

U_{max.} 5.000 - 50.000

⊗ 6 / ⊞ 5



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

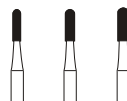
C31R



Zylinder rund • Cylinder rond • Cylindre rond

U_{max.} 5.000 - 50.000

⊗ 6 / ⊞ 5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	
	ISO		US No.	
	Order No.		Order No.	
HP	500	104 137 007...	C31R.104...	
			010	012
			014	016

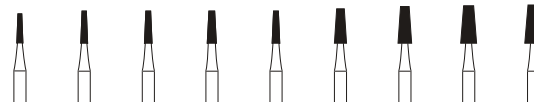
C33



Konisch • Tapered Fissure • Conique

U_{max.} 5.000 - 50.000

⊗ 6 / ⊞ 5



Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	
	ISO		US No.	
	Order No.		Order No.	
HP	500	104 168 007...	C33.104...	
			008	009
			010	012
			014	016
			018	021
			023	023

C33L



Konisch lang • Tapered Fissure long • Conique long

U_{max.} 5.000 - 50.000

⊗ 6 / ⊞ 5



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



Auf Anfrage in 6er-Packung lieferbar bis Ende 2016
On request available in pack of 6 until the end of 2016
Sur demande disponible en paquet de 6 jusqu'à la fin de 2016



5er-Packung (Standard Packaging)
Pack of 5 (Standard Package)
Paquet de 5 (Paquet Standard)

TC30



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

 $\varnothing_{\text{max}}$ HP 50.000

FG 300.000

⊗ 6 / 5



	L		mm					
	Grösse • Size • Tailles		$\varnothing \frac{1}{10}$ mm					
Shank	ISO	Order No.	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4
HP	500 104 010 175...	TC30.104...	006	008	009	010	012	014
FG	500 314 010 175...	TC30.314...		008		010	012	

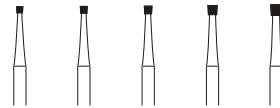
TC30X



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

 $\varnothing_{\text{max}}$ 50.000

⊗ 6 / 5



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

TC42



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

 $\varnothing_{\text{max}}$ 50.000

⊗ 6 / 5



	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	
Shank	ISO	Order No.	1,7	3,1
HP	500 104 010 133...	TC42.104...	018	023

TC42X



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

 $\varnothing_{\text{max}}$ 50.000

⊗ 6 / 5



	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	
Shank	ISO	Order No.	1,7	3,1
HP	500 104 010 140...	TC42X.104...	018	023

TC46



Flamme • Flame • Flamme

• 12 Schneiden • Blades • Lames

 $\varnothing_{\text{max}}$ 300.000

⊗ 6 / 5



	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	
Shank	ISO	Order No.	3,5	012
FG	• 500 314 254 072...	TC46.314...	012	7103

TC246

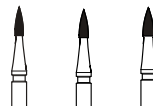


Flamme • Flame • Flamme

• 12 Schneiden • Blades • Lames

 $\varnothing_{\text{max}}$ 300.000

⊗ 6 / 5



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



Auf Anfrage in 6er-Packung lieferbar bis Ende 2016
On request available in pack of 6 until the end of 2016
Sur demande disponible en paquet de 6 jusqu'à la fin de 2016

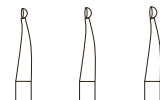


5er-Packung (Standard Packing)
Pack of 5 (Standard Package)
Paquet de 5 (Paquet Standard)

RF90

Stippling Instrument

 $\varnothing_{\max.}$ 5.000

 6


Shank	Grösse • Size • Tailles	ISO	Order No.	012	014	016
HP			RF90.104...	012	014	016

Schlagbohrer zur Gestaltung natürlich aussehender Zahnfleischpartien.

Stippling Instruments creating natural looking gingiva matrix surfaces.

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



RF90.104.012

Feines Schlagen der Zahnfleischmaske im Papillenbereich.

Fine stippling of gingiva matrix in the papilla areas.

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



RF90.104.016

Größeres Schlagen der Zahnfleischmaske im Alveolarbereich.

Larger stippling of gingiva matrix in the alveole areas.

Piqueté marqué de la surface gingivale de la région alvéolaire.

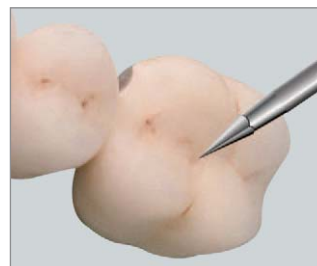
TC850.3

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

 $\varnothing_{\max.}$ 150.000 - 200.000

 6 /  5


Shank	L	Grösse • Size • Tailles	mm	2,5
FG			$\varnothing$ 1/10 mm	014
			Working part	9°
		ISO	Order No.	
		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

 $\varnothing_{\max.}$ 150.000 - 200.000

 6 /  5


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

Achtung: TC850.

Für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und Composit.

Caution: TC850.

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

Attention: TC850.

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

TC850.6

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

 $\varnothing_{\max.}$ FG 150.000 - 200.000, HP 50.000

 6 /  5


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



Auf Anfrage in 6er-Packung lieferbar bis Ende 2016
On request available in pack of 6 until the end of 2016
Sur demande disponible en paquet de 6 jusqu'à la fin de 2016



5er-Packung (Standard Packaging)
Pack of 5 (Standard Packaging)
Paquet de 5 (Paquet Standard)



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



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



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



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



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



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



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

Hartmetallinstrumente für die Frästechnik

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

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

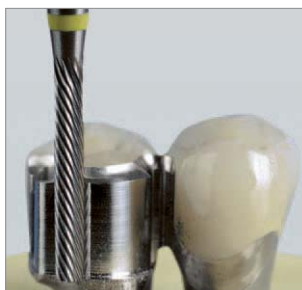


Fräsen einer Metallkrone parallel
Parallel Milling of a metal crown
Fraisage de couronnes en metal, parallèle

Instrumente en carbure de tungstène pour la technique de fraisage

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

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



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



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



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

FRÄSTECHNIK

MILLING TECHNIQUE

TECHNIQUE DE FRAISAGE



Rillenfräser
Channel cutter
Fraise à rainurer

Seite
Page

66



Wachsschaber zylindrisch
Wax trimmer cylindrical
Grattoir à cire cylindrique

66



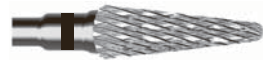
Wachsfräser zylindrisch rund
Wax cutter cylindrical round
Fraise à cire cylindrique ronde

66



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

66



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

67



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

67



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

68



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

68



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

68



Rillenfräser
Channel Cutter
Fraise à rainurer

69



Kanonenbohrer
Tube Drill
Mèche demi-ronde

Seite
Page

69



Schulterfräser
Shoulder Cutter
Fraise à épaulement

69



Spiralbohrer
Twist Drill
Foret hélicoïdal

69



Körnerbohrer
Centring Drill
Foret amorçoir

69



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

72



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

72



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

73



Konuspolierer
Conus Polisher
Polissoir pour conometrie

69



Frästechnik - Set
Milling - Set
Set de Fraisage

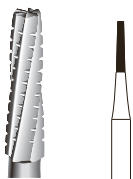
71

C33L Fig. No. 33

Rillenfräser
Channel cutter
Fraise à rainurer

5.000 - 10.000

1

**Shank**

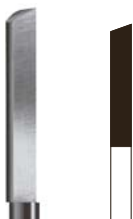
103 HP Ø 2,35 mm

L	mm	6,0
Size	Ø 1/10 mm	010
ISO	Order No.	
500 103 171 007...	C33L.103...	010

266 Fig. No. 266

Wachsschaber zylindrisch
Wax trimmer cylindrical
Grattoir à cire cylindrique

1

**Shank**

103 HP Ø 2,35 mm

L	mm	17,0
Size	Ø 1/10 mm	023
ISO	Order No.	
500 103 437 375...	266.103...	023

354R Fig. No. 354R

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

3.000

1

**Shank**

103 HP Ø 2,35 mm

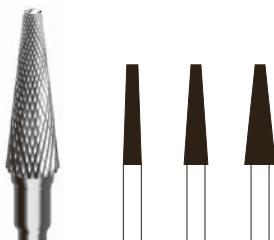
L	mm	10,0	15,0
Size	Ø 1/10 mm	015	023
ISO	Order No.		
500 103 440 378...	354R.103	015	023

2436 Fig. No. 356E

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

5.000 - 10.000

1

**Shank**

103 HP Ø 2,35 mm

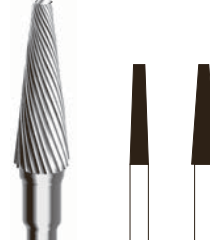
L	mm	13,0	13,0	13,0
Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
	Winkel Angle	2°	4°	6°
ISO	Order No.			
500 103 186 190...	2436.103...	023	031	040

2466 Fig. No. 356S

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

3.000 - 5.000

1

**Shank**

103 HP Ø 2,35 mm

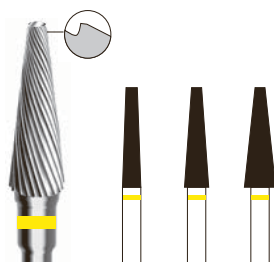
L	mm	13,0	13,0
Size	Ø 1/10 mm	023	031
	Winkel Angle	2°	4°
ISO	Order No.		
500 103 186 135...	2466.103...	023	031

2466F Fig. No. 356F

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

6.000

1

**Shank**

103 HP Ø 2,35 mm

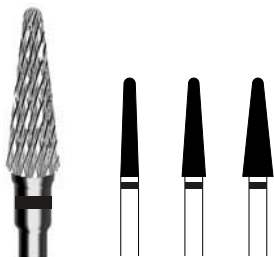
L	mm	13,0	13,0	13,0
Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
	Winkel Angle	2°	4°	6°
ISO	Order No.			
500 103 186 103...	2466F.103...	023	031	040

2535 Fig. No. 356RGE

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

5.000 - 10.000

1



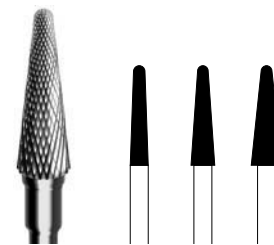
Shank	L		mm			13,0		
	Size		Ø 1/10 mm			023 031 040		
	ISO		Order No.			Winkel Angle		
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	200	220...	2535.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	200	220...	2535.123...	023	031	040

2536 Fig. No. 356RSE

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

5.000 - 10.000

1



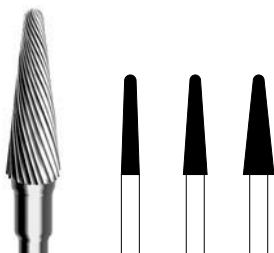
Shank	L		mm			13,0		
	Size		Ø 1/10 mm			023 031 040		
	ISO		Order No.			Winkel Angle		
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	200	190...	2536.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	200	190...	2536.123...	023	031	040

2566 Fig. No. 356RS

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

3.000 - 5.000

1



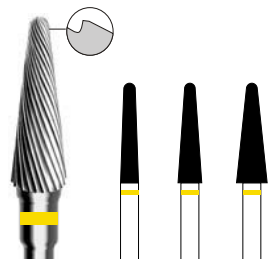
Shank	L		mm			13,0		
	Size		Ø 1/10 mm			023 031 040		
	ISO		Order No.			Winkel Angle		
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	200	123...	2566.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	200	123...	2566.123...	023	031	040

2566F Fig. No. 356RF

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

6.000

1



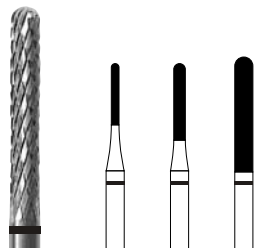
Shank	L		mm			13,0		
	Size		Ø 1/10 mm			023 031 040		
	ISO		Order No.			Winkel Angle		
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	200	103...	2566F.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	200	103...	2566F.123...	023	031	040

2635 Fig. No. 364RGE

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

5.000 - 10.000

1



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

2636 Fig. No. 364RE

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

5.000 - 10.000

1



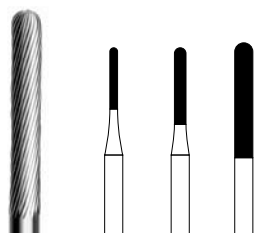
Shank	L		mm			8,0		
	Size		Ø 1/10 mm			010 015 023		
	ISO		Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	137	190...	2636.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	137	190...	2636.123...	010	015	023

2660 Fig. No. 364R

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

3.000 - 5.000

1



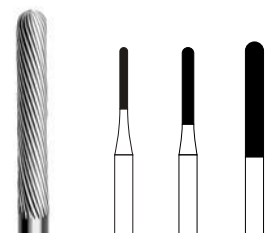
Shank	L		mm			8,0		
	Size		Ø 1/10 mm			010 015 023		
	ISO		Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	137	103...	2660.103...	010	015	023

2666 Fig. No. 364R

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

3.000 - 5.000

1



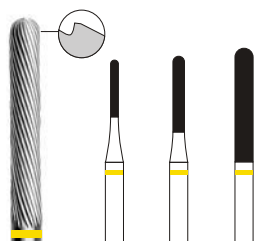
Shank	L		mm			8,0		
	Size		Ø 1/10 mm			010 015 023		
	ISO		Order No.					
103 HP Ø 2,35 mm	500	103	137	135...	2666.103...	010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500	123	137	135...	2666.123...	010	015	023

2666F Fig. No. 364RF

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

6.000

1



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

2936 Fig. No. 364E

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

3.000 - 10.000

1



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

2966 Fig. No. 364S

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

3.000 - 5.000

1



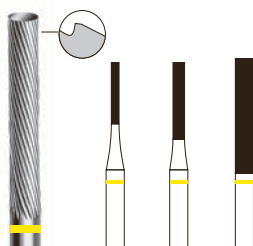
Shank	L		mm			
	Size		7,0	8,0	10,0	15,0
	ISO	Order No.	007	010	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 116 135...	2966.103...				
			007	010	015	023

2966F Fig. No. 364F

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

6.000

1



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

3266 Fig. No. 364

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

3.000 - 5.000

1



Shank	L		mm		
	Size		8,0	10,0	15,0
	ISO	Order No.	010	015	023
103 HP Ø 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, parallèle à bout arrondi

3.000

1



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

3681 Fig. No. 206

Parallel Wachsfräser
Parallel wax cutter
Fraise à cire parallèle

3.000

1



Shank	L		mm		
	Size		8,0	10,0	15,0
	ISO	Order No.	010	015	023
103 HP Ø 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



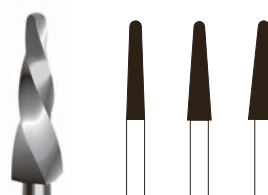
Shank	L		mm		
	Size		13,0	13,0	13,0
	ISO	Order No.	023	031	040
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 364...	3780.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 364...	3780.123...	023		

3781 Fig. No. 356A

Wachsfräser konisch
Wax cutter tapered
Fraise à cire conique

3.000

1

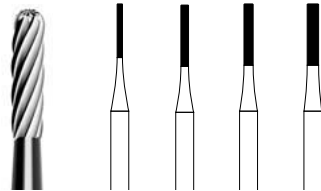


Shank	L		mm		
	Size		13,0	13,0	13,0
	ISO	Order No.	023	031	040
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 366...	3781.103...	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 366...	3781.123...		031	040



3870 Fig. No. 21XL

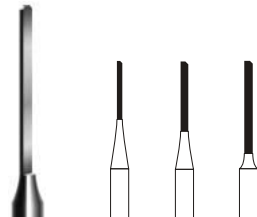
Rillenfräser
Channel Cutter
Fraise à rainurer
5.000 - 10.000
1



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

3982 Fig. No. 210

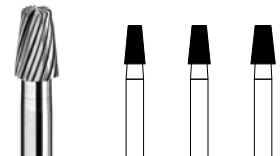
Kanonenbohrer
Tube Drill
Mèche demi-ronde
3.000 - 5.000
1



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

4060 Fig. No. 294

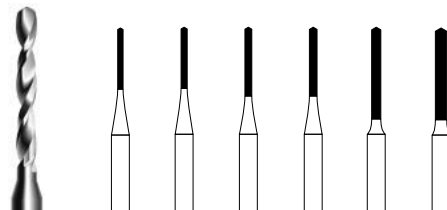
Schulterfräser
Shoulder Cutter
Fraise à épaulement
3.000 - 5.000
1



Shank	L		mm		5,0		5,0		5,0	
	Size		ISO		027		029		032	
103 HP	2,35 mm	500 103 205 175...	ISO	Order No.	027	029	032			

7800 Fig. No. 208

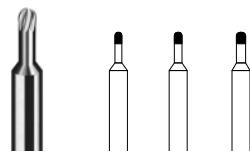
Spiralbohrer
Twist Drill
Foret hélicoïdal
5.000 - 10.000
1



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

7995 Fig. No. 370

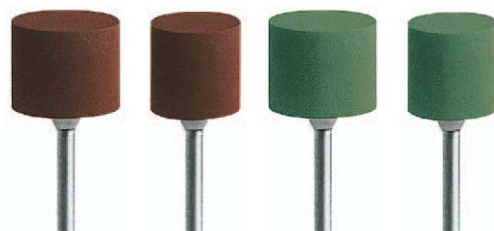
Körnerbohrer
Centring Drill
Foret amorçoir
5.000 - 10.000
1



Shank	L		mm		5,0		5,0		5,0	
	Size		ISO		009		010		012	
103 HP	2,35 mm	500 103 153 001...	ISO	Order No.	009	010	012			

Conus Polisher HP

max. 10.000 - 20.000
6 / 100

**Konuspolierer**

der Spezialpolierer für die Frästechnik
braun: Vorpolutur, Drehzahlbereich: 5.000 upm
grün: Hochglanzpolutur, Drehzahlbereich: 3.000 upm

Conus Polisher

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

Polissoir pour conometrie

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

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

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

Frästechnik - Set**35 Instrumente**

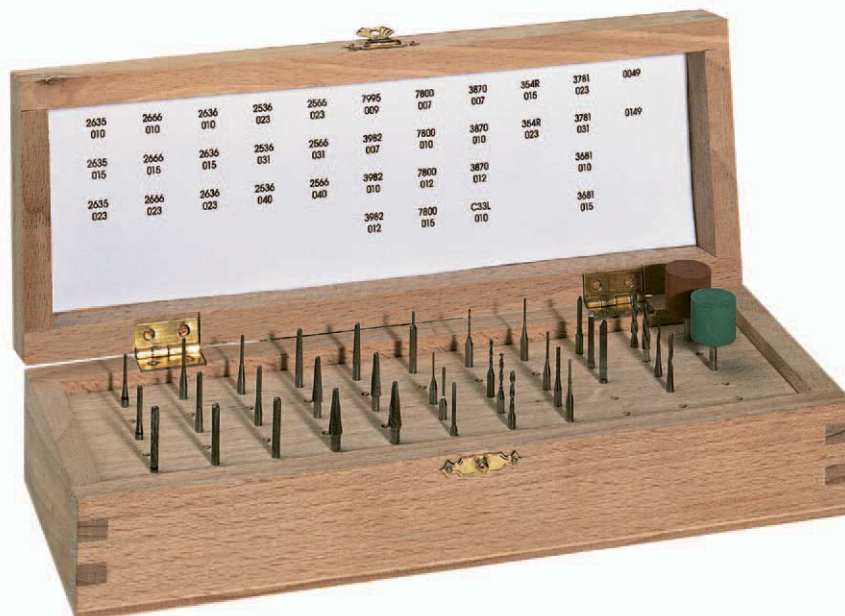
Artikel Nr. 900.600 SO (2,35 mm)

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

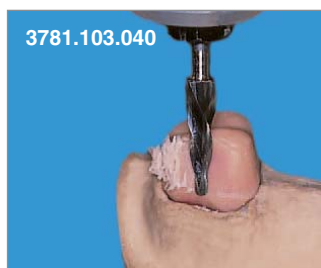
2635.010	67
2635.015	67
2635.023	67
2666.010	67
2666.015	67
2666.023	67
2636.010	67
2636.015	67
2636.023	67
2536.023	67
2536.031	67
2536.040	67

Seite / Page

2566.023	–	67
2566.031		67
2566.040		67
7995.009	–	69
3982.007		69
3982.010		69
3982.012		69
7800.007		69
7800.010		69
7800.012		69
7800.015		69
3870.007		69

Seite / Page

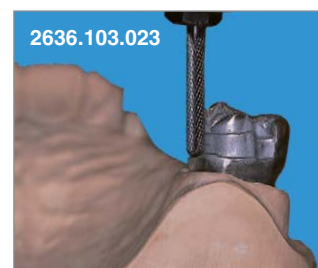
3870.010	–	69
3870.012		69
C33L.010	–	66
354R.015		66
354R.023		66
3781.023	–	68
3781.031		68
3681.010		68
3681.015		68
0049	–	69
0149		69



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



Kanonenbohrer
Tube drill
Fraise Canon



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

Primärkronen aus Zirkonoxid, insbesondere in Verbindung mit Galvano-Sekundärkronen, kommen bei hochwertigem Zahnersatz immer häufiger zum Einsatz.

Eine optimale Oberflächenqualität der Zirkonoxid-Primärkrone ist dabei besonders wichtig, um die perfekte Funktion der Doppelkronen sicherzustellen.

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

Bearbeitung vollkeramischer Primärteile (Implantat Prothetik)

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

Zum Einsatz im Fräsgerät mit Luftturbine und Wasserkühlung.

Achtung: immer mit Wasserkühlung und geringem Arbeitsdruck arbeiten

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

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

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

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

Preparing all-porcelain primary units (implant prosthetics)

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

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

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

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

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

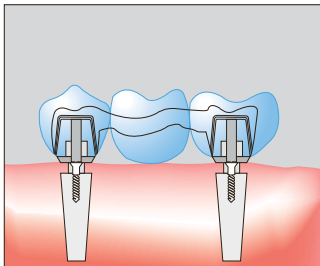
Les quatre instruments de forme congruente, parfaitement adaptés l'un à l'autre, ont été développés pour l'utilisation sur turbine montée sur le parallélomètre. Ces fraises spéciales adaptées à la technique du fraisage permettent au technicien d'obtenir un résultat précis dans un laps de temps réduit.

Traitement de parties primaires tout-céramique (prothèse implantaire)

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

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

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



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

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

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

356 FGXL

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

150.000
3



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

364 FGXL

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

150.000
3



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

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

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

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

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

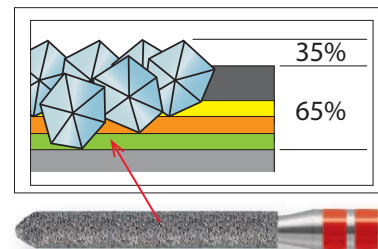
The popularity of zirconium oxide is constantly on the increase. Due to its high resistance, zirconium oxide is not easy to work on. Although the main cutting and grinding in the dental laboratory is frequently taken over by the CAD/CAM system, some manual reworking is still necessary in order to achieve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

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

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

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

K-Diamonds									
200.000 5									
Shank	L mm								
FG	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	
••	K806 314 263 514...	KF369.314...	025						
••	K806 314 263 504...	KC369.314...	025						
••	K806 314 263 494...	KUF369.314...	025						
••	K806 314 697 514...	KF801L.314...	014						
••	K806 314 697 504...	KC801L.314...	014						
••	K806 314 697 494...	KUF801L.314...	014						
••	K806 314 198 514...	KF856.314...		016					
••	K806 314 198 504...	KC856.314...		016					
••	K806 314 198 494...	KUF856.314...		016					
••	K806 314 167 514...	KF859L.314...			010				
••	K806 314 167 504...	KC859L.314...			010				
••	K806 314 167 494...	KUF859L.314...			010				
••	K806 314 290 514...	KF879.314...				014			
••	K806 314 290 504...	KC879.314...				014			
••	K806 314 290 494...	KUF879.314...				014			
••	K806 314 141 514...	KF881.314...					016		
••	K806 314 141 504...	KC881.314...					016		
••	K806 314 141 494...	KUF881.314...					016		
••	K806 315 277 514...	KF379L.315...						012	



Solid Nickel Matrix
3
2
1 } 3x Nickellayer



Vollkeramik-ZrO₂ Bearbeitung mit K-Diamanten unter Wasserkühlung

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

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

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

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

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

Stahlinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

Für optimalen Materialabtrag und feine Oberflächengüte.

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

Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

Instruments en acier pour des travaux de précision

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

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

Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.

Steel instruments for precise preparation

Optimum material reduction and a high-quality surface finish.

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

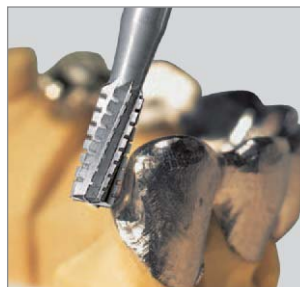
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



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



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



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



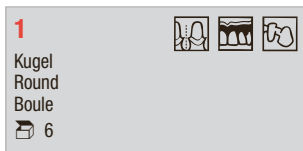
Abrunden scharfer Kanten und Glätten okklusaler Konturen
Take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces
Adoucissement de bords tranchants et lissage des contours occlusaux

STAHLBOHRER

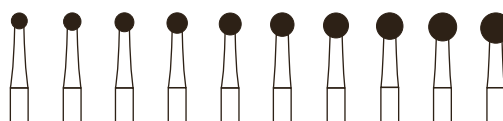
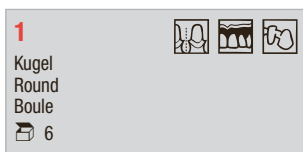
STEEL BURS

INSTRUMENTS EN ACIER

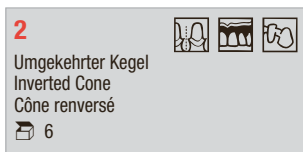
	Seite Page
Rund Round Rond	76
	
Umgekehrter Kegel Inverted cone Cône renversé	76
	
Rad Wheel Roue	76
	
Zylinder Cylinder Cylindre	76
	
Zylinder, stirnschneidend Cylinder, End Cutting Cylindre, coupe frontale	77
	
Zylinder Cylinder Cylindre	77
	
Konisch Tapered Fissure Conique	77
	
Konisch Tapered Fissure Conique	77



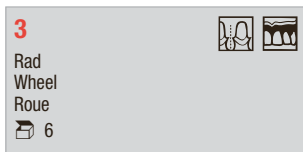
Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
		US No.	1/4	1/2		1		2	3	4	5	6
Shank	ISO	Order No.										
HP	310 104 001 001...	1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
		max.	50.000									



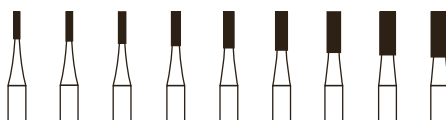
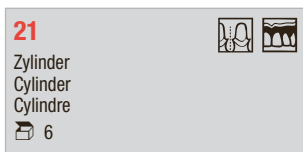
Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
		US No.	7	8	9			11				
Shank	ISO	Order No.										
HP	310 104 001 001...	1.104...	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
		max.	30.000				25.000			20.000		



Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	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	Order No.												
HP	310 104 010 001...	2.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
		max.	50.000								30.000			



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

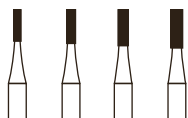


L		mm	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.	56		57	58	59	60	61	62	63
Shank	ISO	Order No.									
HP	310 104 107 006...	21.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		max.	50.000					30.000			

207

Zylinder, stirnschneidend
Cylinder, End Cutting
Cylindre, coupe frontale

6



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

36

Zylinder
Cylinder
Cylindre

6

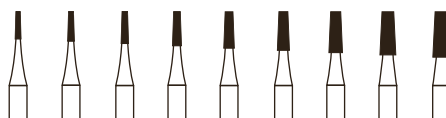


L	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	US No.			556		557	558	559	560	561	562	563
ISO	Order No.											
310 104 107 002...	36.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
max		50.000								30.000		

23

Konisch
Tapered Fissure
Conique

6

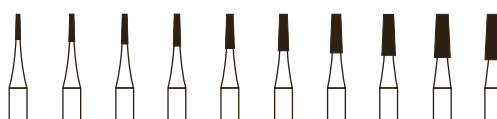


L	mm	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
Grösse * Size * Tailles	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	US No.	169		170	171		172		173	
ISO	Order No.									
310 104 168 006...	23.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023
max.				50.000				30.000		

38

Konisch
Tapered Fissure
Conique

6



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

Diamantinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

Für optimalen Materialabtrag und feine Oberflächengüte.

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

Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

Instruments diamantés pour des travaux de précision

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

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

Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.

Diamond rotary instruments for precise preparation

Optimum material reduction and a high-quality surface finish.

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

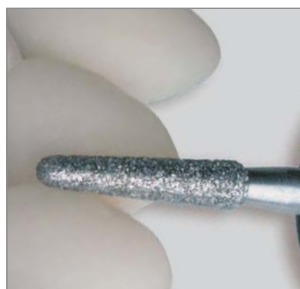
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



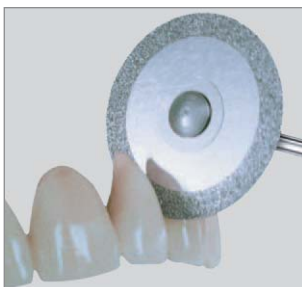
Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung
Occlusal fissuring and contouring
Façonnage des sillons occlusales et contourage



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



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



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

HP - DIAMANTEN

HP - DIAMONDS
DIAMANTS PM



Kugel
Round
Boule

Seite
Page

80



Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

80



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

80



Rad
Wheel
Roue

80



Linse
Knife Edge
Lentille

80



Birne
Pear
Poire

81



Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

81



Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

81 - 82



Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

82



Konus Spitze
X-mas Tree
Cône, pointu

82



Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

83



Flamme
Flame
Flamme

Seite
Page

83



Rad
Round Wheel
Roue

83



Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu

83



Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

83



Turbodiamanten
Turbo diamonds
Diamantés Turbo

83



Diamantstreifen breit
Diamond Strips wide
Diamantés Strips large

84



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

85



White Tiger
Diamonds
Instrument Diamants

86 - 87



Hohlschleifer
Hollow Diamond
Instrument Creux

88 - 89



DIACRYLIC Grinder

88 - 89

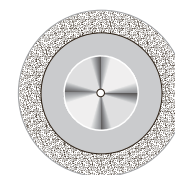


DUO DIACRYLIC Grinder

88 - 89

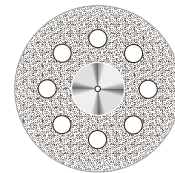
DIAMANTSCHLEIBEN

DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTS

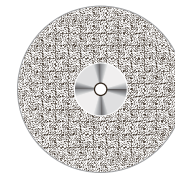


Seite
Page

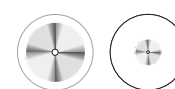
90 - 91



90



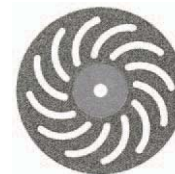
91, 93



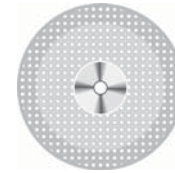
90 - 91



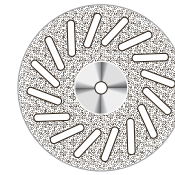
92



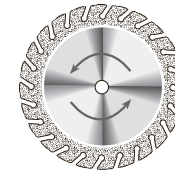
92



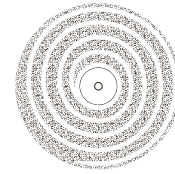
92



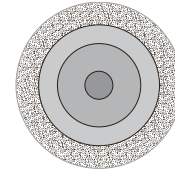
92



93 - 94



94

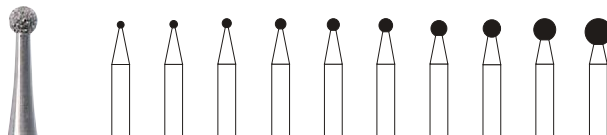


95

801

Kugel
Round
Boule

3



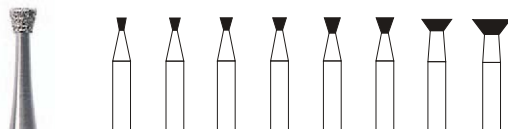
Shank	L	mm										
HP	ISO	Order No.	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
	806 104 001 524...	801.104...										
	• 806 104 001 534...	6801.104...										035



805

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3



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

807

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3



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

808

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3



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

809

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

3



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

812

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

3



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

818

Rad
Wheel
Roue

3

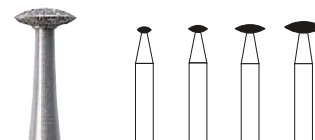


Shank	L	mm	1,0
HP	ISO	Order No.	033
	806 104 041 524...	818.104...	

825

Linse
Knife Edge
Lentille

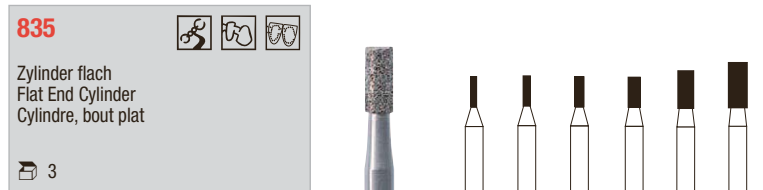
3



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



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



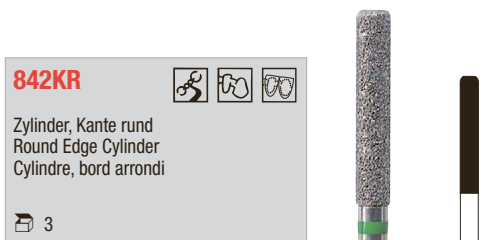
	L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
Shank	ISO	Order No.						
HP	806 104 109 524...	835.104...	008	010	012	016	021	025



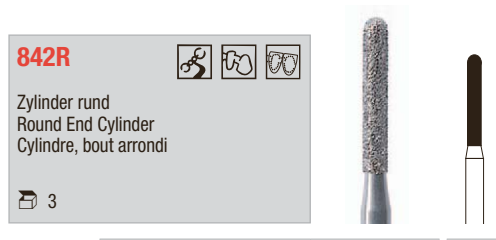
	L	mm	7,0	8,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 111 524...	837.104...	016	018



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



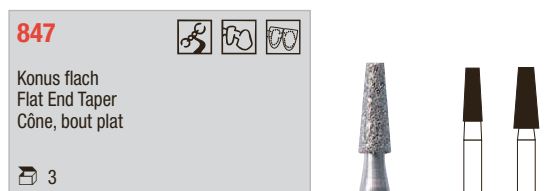
	L	mm	15,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 158 534...	6842KR.104...	023



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



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



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



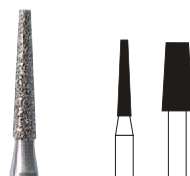
	L	mm	9,0
Shank	ISO	Order No.	
HP	806 104 184 524...	848A.104...	040



848

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3



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

848L

Konus lang
Taper long
Cône, long

3



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

849

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



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

850

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3

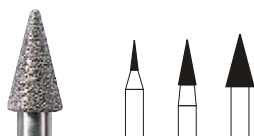


Shank	L	mm	10,0	10,0	9,0
ISO	Order No.				
HP	806 104 199 524...	850.104...	014	025	040
	• 806 104 199 534...	6850.104...		025	

852

Konus Spitze
X-mas Tree
Cône, pointu

3



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

854

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3



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

854R

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3

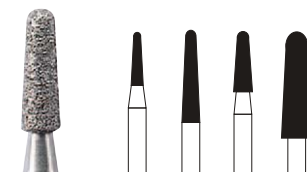


Shank	L	mm	9,0	9,0
ISO	Order No.			
HP	806 104 198 524...	854R.104...	033	040

856

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3

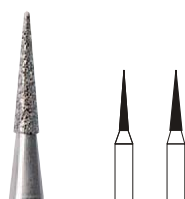


Shank	L	mm	7,0	12,0	8,0	14,0
ISO	Order No.					
HP	806 104 198 524...	856.104...	016		025	
	• 806 104 198 534...	6856.104...		023		040
	• 806 104 198 544...	5856.104...		023		040

858

Konus Spitze
Needle
Cône, pointu

3



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

859

Konus Spitze
Needle
Cône, pointu

3



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

860

Flamme
Flame
Flamme

3






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

861

Flamme
Flame
Flamme

3




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

863

Flamme
Flame
Flamme

3





	L	mm		
Shank	ISO	Order No.	10,0	10,0
HP	806 104 250 524... • 806 104 250 534...	863.104... 8663.104...	012	016

890

Flamme
Flame
Flamme

3




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

366

Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu

3





	L	mm		
Shank	ISO	Order No.	1,8	2,5
HP	806 104 257 524...	366.104...	012	016

369

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3




	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	12,0
HP	• 806 104 263 544...	5369.104...	070

860

Flamme
Flame
Flamme

3




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

862

Flamme
Flame
Flamme

3




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

881

Zylinder rund
Round End Cylinder,
Cylindre, bout arrondi

3






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

909

Rad
Round Wheel
Roue

3




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

368

Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu

3




	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	5,0
HP	806 104 257 524...	368.104...	023

TURBO DIAMANTEN • TURBO DIAMONDS • DIAMANTS TURBO

T848L

Konus lang
Taper long
Cône long

3




	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	15,0
HP	• 806 104 175 544...	T5848L.104...	023

T856

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3




	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	12,0
HP	• 806 104 200 544...	T5856.104...	023



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 Nebenkronen zu beschädigen. Drei unterschiedliche Körnungen vereinfachen die situationsbedingte Auswahl der Streifen, je nach Stärke des Frühkontaktes. Eine einfache und sichere Methode zur Anpassung der Kontaktpunkte und Gestaltung perfekter Interdentalfächen (Bild 3).

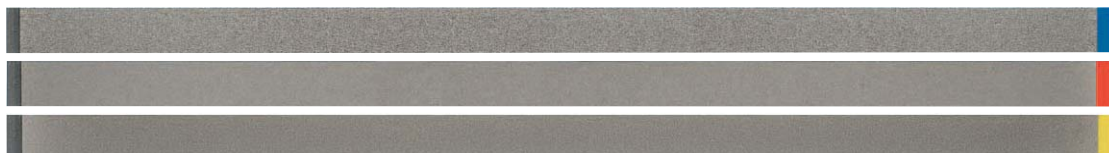
A continually recurring situation in the dental laboratory, after firing (Figure 1) the contoured contact points are not yet correctly adapted, too pronounced and must therefore be carefully adjusted to achieve closed, surface area contacts. The wide diamond strips with diamond coating on one side guarantee precise, easy contouring of the contact points. The one-sided diamond-coated diamond strips are inserted between the crowns (Figure 2) and the interfering contact is optimally reduced using light pulling movements without damaging the adjacent crown. Three different grit sizes simplify selection of the strips to suit the situation, depending on the degree of pre-contact. An easy and reliable method for adjusting the contact points and contouring perfect inter-dental 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 abréviation		Korn Grösse / µ grit size / µ granulométrie / µ	Ringmarkierung ring markings code couleur	ISO Nr. ISO No. n° ISO
supergrob super - coarse extra gros	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.

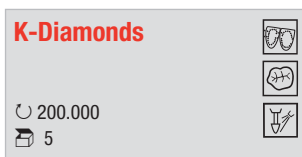
Mit den neuen K-Diamanten für die Laborturbine steht nun eine neue Werkzeuggeneration zur Verfügung, die durch ihre Spezialbeschichtung für deutlich höhere Abtragsleistungen und Standzeiten sorgt.

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

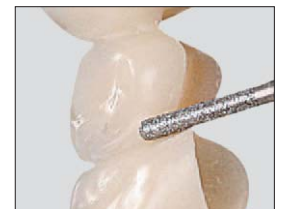
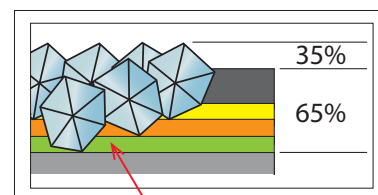
Conventional tools tend to be unsuitable for this, given that the extreme hardness of zirconium oxide reduces their service life too much to be of use. The new K-Diamonds for the laboratory turbine represent a new generation of tools which - thanks to their special coating - ensure the removal of a lot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

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

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



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0
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



Vollkeramik-ZrO₂ Bearbeitung mit K-Diamanten unter Wasserkühlung

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

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

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

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

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

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

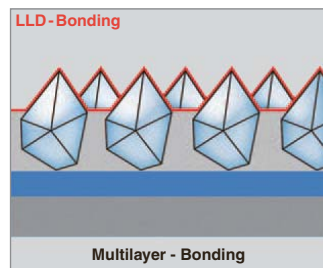
Die hohe Qualität dieser Diamant-Instrumente bietet dem Anwender viele Vorteile gegenüber dem Arbeiten mit Standard - Diamantinstrumenten und führt zu optimalsten Ergebnissen.

Hohe Schleifleistung (1)

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

Glattes Schliffbild (2)

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



1

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

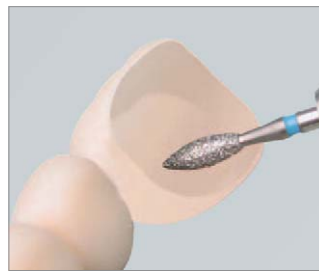
The high quality of these diamond instruments offers the user many advantages compared to working with standard diamond instruments and leads to optimal results.

High cutting performance (1)

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

Smooth cut (2)

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



2

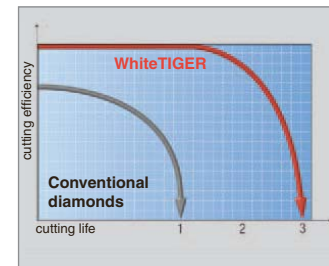
Les particules de diamant naturel des instruments White-TIGER sont liées durablement et par couches multiples à la tige en acier inoxydable au moyen du procédé de fabrication breveté LLD. La grande qualité de ces instruments diamantés permet à l'utilisateur de bénéficier de nombreux avantages par rapport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

Fort pouvoir abrasif (1)

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

Etat lisse, surface abrasée (2)

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



3

Höchste Standzeit (3)

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

Anwendung

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

Anwendungshinweise

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

Maximum life-span (3)

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

Application

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

Instructions for use

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

Extraordinaire durabilité (3)

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

Utilisation

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

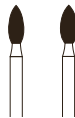
Recommandation pour l'utilisation

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

W368
Knospe
Pointed Bud
Bouton



3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	5,0
FG		• W806 314 257 524...	W 368.314...	020	
		• W806 314 257 514...	FW 368.314...	020	
		• W806 314 257 534...	GW 368.314...	020	023

W379
Eiform
Egg Shape/Football
Bouton



3 opt. 160.000

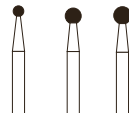


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
FG		• W806 314 277 524...	W 379.314...	023
		• W806 314 277 514...	FW 379.314...	023
		• W806 314 277 534...	GW 379.314...	023

W801
Kugel
Round
Boule



3 opt. 160.000

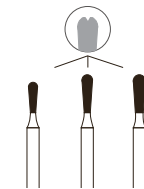


Shank	L mm	ISO	Order No.			
FG		• W806 314 001 524...	W 801.314...	014	021	023
		• W806 314 001 514...	FW 801.314...	014	021	
		• W806 314 001 534...	GW 801.314...	014	021	023

W830L
Birne lang
Pear long
Poire, long



3 opt. 160.000

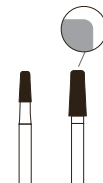


Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0
FG		• W806 314 239 524...	W 830L.314...	012	014	016
		• W806 314 239 514...	FW 830L.314...	012	014	016
		• W806 314 239 534...	GW 830L.314...	012	014	016

W846KR
Konus Kante rund
Round Edge Taper
Cône, bord arrondi



3 opt. 160.000

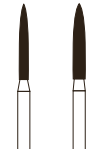


Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0
FG		• W806 314 545 524...	W 846KR.314...	016	023

W863
Flamme
Flame
Flamme



3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0
FG		• W806 314 250 524...	W 863.314...	012	016
		• W806 314 250 514...	FW 863.314...	012	016
		• W806 314 250 534...	GW 863.314...	012	016

W878K
Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône, allongé, à biseau



3 opt. 160.000

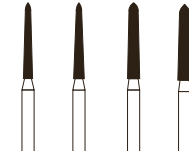


Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		• W806 314 298 524...	W 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 514...	FW 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 534...	GW 878K.314...	014	016	018	020	022

W879K
Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé, à biseau



3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		• W806 314 299 524...	W 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 514...	FW 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 534...	GW 879K.314...	012	014	016	018

W881
Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi



3 opt. 160.000



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



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

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

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

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

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

490 Hohlschleifer

Ideal für grossflächigen Kunststoffabtrag mit hoher Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung.
Für das Vorschleifen von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie das Bearbeiten von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten
Drehzahl-Angaben einhalten

490 Hollow Diamond Grinder

Ideal for removing large areas of acrylic with its high cutting capacity and minimum heat generation.
For pretrimming orthodontic and denture acrylics and preparing customised impression trays and soft denture liners.

Instructions for use:

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

490 Instrument Creux

Idéal pour le retrait de résine de grandes dimensions avec une élimination plus importante et un plus faible développement de chaleur.
Pour un pré-meulage des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour le traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples.

Conseils d'utilisation:

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

DIACRYLIC Grinder

Multifunktionelle Diamantschleifer zur raschen und gezielten Ausarbeitung von Prothesenkunststoffen.

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

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

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

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

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

DIACRYLIC Grinder Set

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

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

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

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

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

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

DUO DIACRYLIC Grinder

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

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

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

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

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

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

DUO DIACRYLIC Grinder Set

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

Ideal für ein schnelles und gezieltes Ausarbeiten.

Special diamond coating with chip removal channels ensures removal of large areas of acrylic with maximum cutting capacity and minimum heat generation for a high-quality surface finish.

Ideal for rapid, accurate preparation.

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

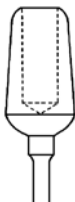
Idéal pour une élaboration rapide et ciblée.

490

Hohlschleifer • Hollow Grinder •
Instrument Creux

10.000 - 15.000

1



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



490.104.090

DIACRYLIC Grinder



15.000

1



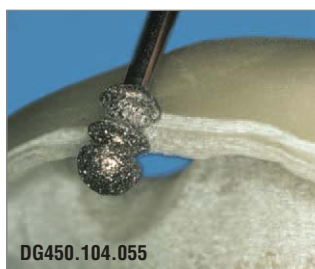
	L mm	10,0	15,0	15,0	18,0	9,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	065	065	075	055	055
Shank	Order No.	DG410.104.065	DG420.104.065	DG430.104.075	DG440.104.055	DG450.104.055
HP	ISO No. 806 104...	410 544 065	420 544 065	430 544 075	440 544 055	450 544 055



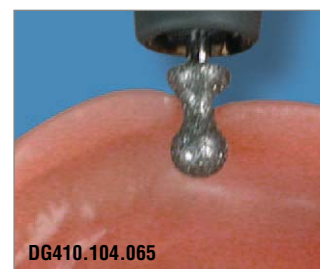
DG420.104.065



DIACRYLIC Grinder Set No. DG400SO



DG450.104.055



DG410.104.065

DUO DIACRYLIC Grinder



15.000

1



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



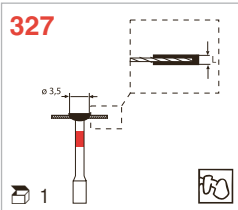
Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO



DD405.104.090



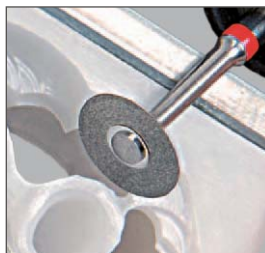
DDG894.104.065

327

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



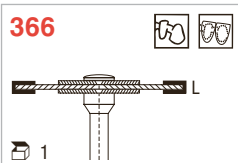
	0,13	0,13
	80	100
	● 327.514.080HP	● 327.514.100HP
	327 514 080	327 514 100
	20.000	20.000

**CAD/CAM ZrO₂ Restoration**

Diamantscheibe zum Heraustrennen von Kronen- und Brücken aus HiP-ZrO₂-Gerüsten.

Diamond disc for separating crowns and bridges from HiP ZrO₂ framework.

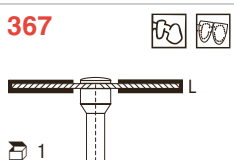
Disque diamanté pour sectionner les jonctions retenant les couronnes et les bridges aux armatures en HiP ZrO₂.

366

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



	0,09
	220
	● 366.504.220HP
	366 504 220
	20.000

367

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



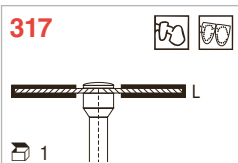
	0,09
	220
	● 367.504.220HP
	367 504 220
	20.000

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



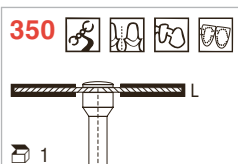
	0,15	0,25
	220	220
	● 317.514.220HP	● 317.524.220HP
	317 514 220	317 524 220
	20.000	20.000

SUPERFLEX

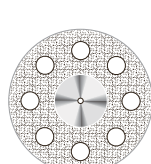
In feiner und standard Diamantkörnung, fein zum Separieren und Konturieren, standard zum Vorschleifen, Vortrennen und Konturieren von Keramik.

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

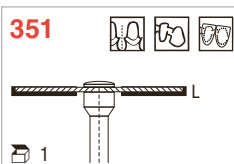
En grain diamanté fin pour séparer et contourer, standard pour dégrossir, pré-séparer et contourer les céramiques.

350

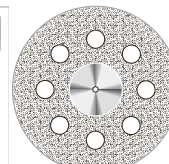
L mm	
Size Ø 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



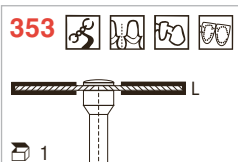
	0,15	0,25	0,15	0,25
	190	190	220	220
	● 350.514.190HP	● 350.524.190HP	● 350.514.220HP	● 350.524.220HP
	350 514 190	350 524 190	350 514 220	350 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000

351

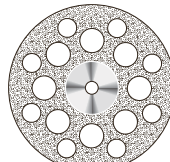
L mm	
Size Ø 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



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

353

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



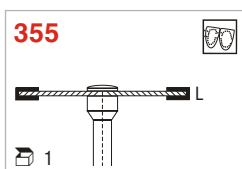
	0,12	0,15	0,25
	220	220	220
	● 353.504.220HP	● 353.514.220HP	● 353.524.220HP
	353 504 220	353 514 220	353 524 220
	15.000	15.000	15.000

SUPERFLEX

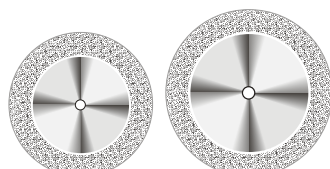
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, zum Fein- sowie Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

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

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



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



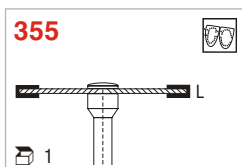
L mm	0,12	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
Order No.	355.504.190HP	355.504.220HP
ISO No. 806 104...	355 504 190	355 504 220
	20.000	15.000

SUPERFLEX

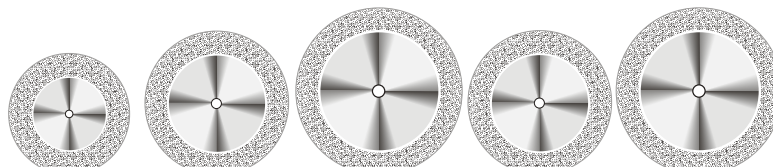
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, superfein zum feinst Separieren, fein und standard zum Vorseparieren und groben Vortrennen von Keramik.

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

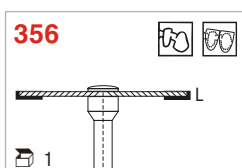
En grain diamanté très fin, fin et standard, en très fin pour séparer précisément, en fin et standard pour pré-séparer et dégrossir les céramiques.



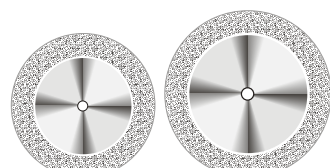
L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160
Order No.	355.514.160HP
ISO No. 806 104...	355 514 160
	20.000



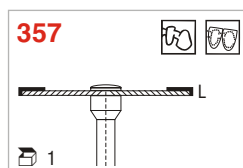
L mm	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160	190	220	190	220
Order No.	355.514.160HP	355.514.190HP	355.514.220HP	355.524.190HP	355.524.220HP
ISO No. 806 104...	355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
	20.000	20.000	15.000	20.000	15.000



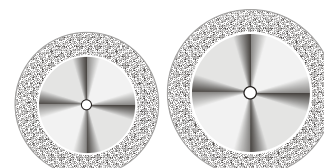
L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	356.514.190HP
ISO No. 806 104...	356 514 190
	20.000



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



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



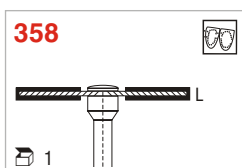
L mm	0,10	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
Order No.	357.514.190HP	357.514.220HP
ISO No. 806 104...	357 514 190	357 514 220
	20.000	15.000

SUPERFLEX

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

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

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



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



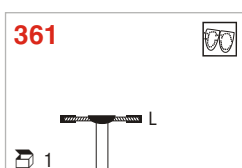
L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	358.514.190HP	358.524.190HP	358.514.220HP	358.524.220HP
ISO No. 806 104...	358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000

SUPERFLEX

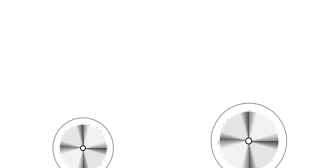
In feiner Diamantkörnung, zum Abrunden von Approximalflächen, zum Separieren von Keramik.

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

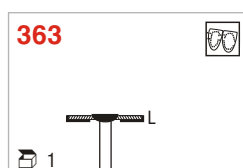
En grain diamanté fin, pour arrondir les faces proximales, pour séparer les céramiques.



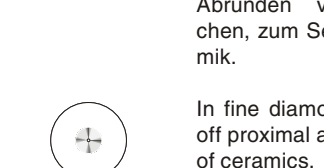
L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080
Order No.	361.514.080HP
ISO No. 806 104...	361 514 080
	20.000



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



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



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

SUPERFLEX

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.

FLEX

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

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

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

FLEX

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

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

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

FLEX

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

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

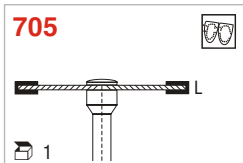
En grain diamanté fin et standard, pour séparer et contourer les céramiques.

FLEX

Diamantscheibe für schnelles Gips-Trennen. Die spezielle Segmentierung der Scheibe transportiert den Schleifstaub ab, so dass keine Verkantung erfolgen kann.

Diamond Disc for a quick and smooth plaster sectioning. The special serrated edges increase the evacuation of the plaster dust to avoid any clogging.

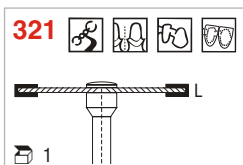
Disque diamanté conçu pour séparer le plâtre. Le disque cranté permet une coupe plus rapide et guidée. Grâce à la segmentation du disque, l'évacuation des poussières est plus efficace et empêche ainsi un blocage du disque.



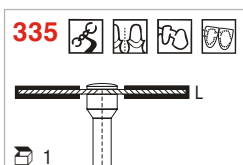
L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	● 705.514.190HP
ISO No. 806 104...	705 514 190
	20.000



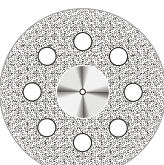
L mm	0,15	0,15
Size Ø 1/10 mm	190	220
Order No.	● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
ISO No. 806 104...	705 514 190	705 514 220
	20.000	15.000



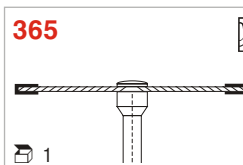
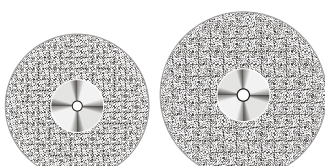
L mm	0,20	0,30	0,20	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
ISO No. 806 104...	321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000



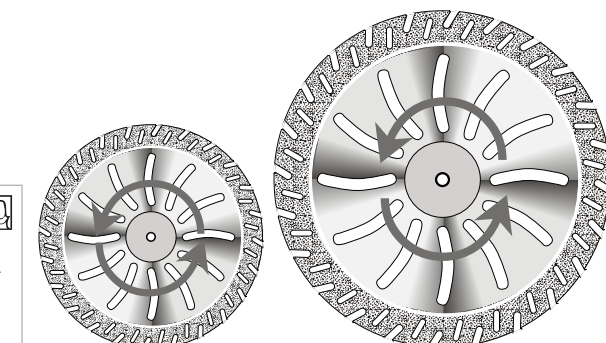
L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	● 335.524.220HP
ISO No. 806 104...	335 524 220
	15.000



L mm	0,20	0,20	0,30
Size Ø 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
	20.000	15.000	15.000



L mm	0,35	0,35
Size Ø 1/10 mm	300	450
Order No.	● 365.524.300HP	● 365.524.450HP
ISO No. 806 104...	365 524 300	365 524 450
	10.000	10.000



Trennscheibe 378

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

Cut-off disc 378

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

Disque à tronçonner 378

entièrement diamantés sur les deux faces pour séparer et sectionner les moules de pressage. Avec une segmentation pour d'éviter ainsi un blocage ou un accrochage du disque.

**SUPERFLEX TURBO**

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

In superfine and fine diamond grit for ceramics, composites and acrylics. The spiral cut enables effortless permanent removal of residue for contouring and separating of saw-cut models.

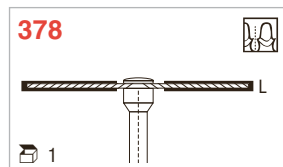
En grain diamanté fin et extra fin pour céramiques, composites et acryliques. La spirale permet un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour séparer et contourer des modèles de scie.

**FLEX TURBO**

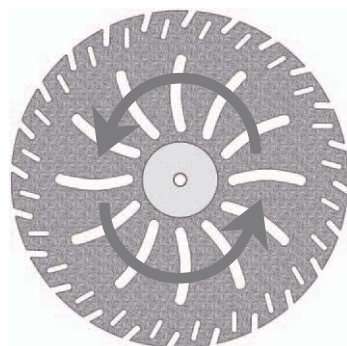
In standard Diamantkörnung, die Spirale ermöglicht einen schnellen und optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Separieren von Kunststoff und Keramik, kein Verschmieren.

In standard diamond grit, the spiral cut enables a quick and optimum removal of residue for separating of acrylics and ceramics, no smearing.

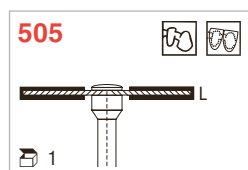
En grain diamanté standard, la spirale assure un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour la séparation des acryliques et des céramiques, ne colore pas la matière.



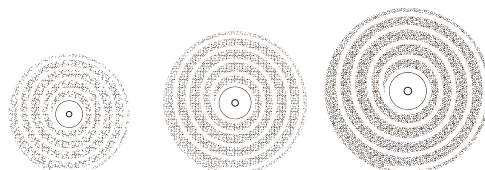
L mm	0,35
Size Ø 1/10 mm	450
Order No.	• 378.524.450HP
ISO No. 806 104...	378 524 450
	10.000



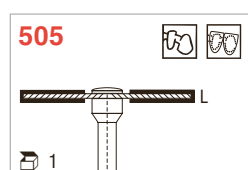
L mm	0,35
Size Ø 1/10 mm	450
Order No.	• 378.524.450HP
ISO No. 806 104...	378 524 450
	10.000



L mm	0,12
Size Ø 1/10 mm	160
Order No.	• 505.504.160HP
ISO No. 806 104...	505 504 160
	20.000



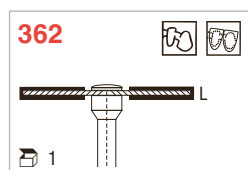
L mm	0,12	0,12	0,12
Size Ø 1/10 mm	160	190	220
Order No.	• 505.504.160HP	• 505.504.190HP	• 505.504.220HP
ISO No. 806 104...	505 504 160	505 504 190	505 504 220
	20.000	20.000	20.000



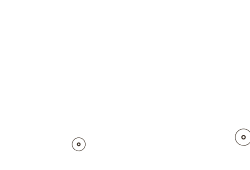
L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	• 505.514.190HP
ISO No. 806 104...	505 514 190
	20.000



L mm	0,15	0,15
Size Ø 1/10 mm	190	220
Order No.	• 505.514.190HP	• 505.514.220HP
ISO No. 806 104...	505 514 190	505 514 220
	20.000	20.000



L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	080
Order No.	• 362.524.080HP
ISO No. 806 104...	362 524 080
	25.000



L mm	0,30	0,30
Size Ø 1/10 mm	080	100
Order No.	• 362.524.080HP	• 362.524.100HP
ISO No. 806 104...	362 524 080	362 524 100
	25.000	25.000

MultiCut

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

Hergestellt durch Galvanoforming (Galvanoplastik / Elektroforming) bietet die MultiCut Diamantscheibe einzigartige Eigenschaften.

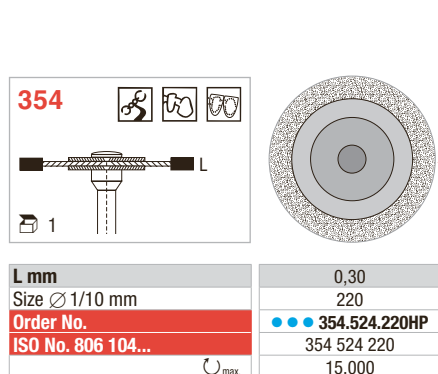
Die mehrschichtige, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung garantiert ein Schleifverhalten, ähnlich einer Sinterdiamantscheibe, aber flexibel.

Eigenschaften

Im Vergleich mit einer Standard Diamantscheibe zeichnet sich die MultiCut Universal-scheibe dadurch aus, dass die Randdiamantierung durch und durch mit Naturdiamanten belegt ist.

Eine Spezialbindung garantiert optimale Schleifergebnisse.

- Mehrschichtige Diamantierung für Kanten und Flächenschliff
- Hohe Abtrag- und Schnittleistung
- Arbeiten ohne Streifenbildung
- Flexible, hohe Scheiben-Stabilität
- Hohe Standzeit

**Anwendungen**

Im Dentallabor zum:

- Trennen • Vorschleifen
- Separieren • Konturieren

von:

- Keramik • Zirkonoxid
- Edelmetall- und Chrom-Kobalt Legierungen
- Composite

Anwendungshinweise

Mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten
Drehzahlempfehlung 10.000 upm

Diamantscheiben Diamond Discs Disques Diamants	opt. $\curvearrowright$
$\varnothing \leq 180$	$\curvearrowright$ opt. 25 000 min ⁻¹
$\varnothing \geq 180$	$\curvearrowright$ opt. 20 000 min ⁻¹
$\varnothing \geq 220$	$\curvearrowright$ opt. 15 000 min ⁻¹
$\varnothing \geq 300$	$\curvearrowright$ opt. 10 000 min ⁻¹

MultiCut

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

The MultiCut diamond disc, manufactured by electroforming, has unique properties.

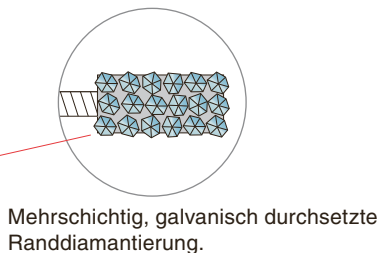
The multilayered, electroformed diamond coating on the rim ensures a cutting performance similar to that of a sintered diamond disc, but with a higher degree of flexibility.

Properties

Unlike standard diamond discs, the MultiCut universal disc features a diamond-coated rim completely impregnated with natural diamonds.

Special bonding ensures optimum cutting.

- Multilayered diamond coating for grinding edges and large areas
- High removal and cutting capacity
- Prepare without striations
- Flexible, highly stable disc
- Long service life



Mehrschichtig, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung.

Multilayered, electroformed diamond coating on the rim

Grain diamanté marginal, en plusieurs couches, infiltré par galvano.

Applications

Used in the dental laboratory for:

- Cutting off • Pretrimming
- Separating • Contouring

of:

- Porcelain • Zirconia
- Precious metal and CrCo alloys
- Composites

Instructions for use

Apply only minimum pressure when preparing.
Recommended motor speed 10.000 rpm.

MultiCut

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

Fabriquée par galvanoforming (galvanoplastie/électroforming), le disque diamanté MultiCut offre des propriétés exceptionnelles.

Le grain diamanté marginal en plusieurs couches et infiltré par galvano garantit une coupe similaire à un disque diamanté par frittage, tout en étant souple.

Propriétés

Comparativement à un disque diamanté standard, le disque universel MultiCut se distingue de par la présence d'un grain diamanté marginal de part et d'autre, avec un diamantage naturel.

Une liaison spéciale garantit des résultats de fraisage optimaux.

- Grain diamanté en plusieurs couches pour le fraisage des bords et des surfaces.
- Retrait important et capacité de coupe élevée.
- Préparation sans laisser de marque
- Flexibilité et stabilité des disques élevée
- Haute durabilité

**Utilisations**

Au laboratoire de prothèse pour:

- Couper • Préparer
- Séparer • Contourer

de:

- La céramique • De l'oxyde de zirconium
- Des métaux précieux et des alliages cobalt-chrome
- Des composites

Conseils d'utilisation

Travailler avec une légère pression.
Vitesse de rotation recommandée: 10.000 tours/mn.



Sinterdiamanten

Immer neue Werkstoffe erfordern verbesserte Instrumente zur Bearbeitung. Dabei sollte ein solches Instrument möglichst universell für viele Materialien einsetzbar sein. Sinterdiamanten bieten in der Zahntechnik Zeit- und Kostenvorteile bei jeder Anwendung.

Im Gegensatz zu galvanischen Schleifern, die nur mit einer Diamantschicht belegt sind, bestehen Sinterdiamanten durch und durch aus Diamanten, die von einer Metallverbindung gehalten werden. Die für Sinterdiamanten verwendete Diamantqualität und die 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
Façonnage et grande réduction

Diamants dans la masse

L'évolution des divers matériaux nécessite des instruments toujours plus performants pour leur usinage. Il est important qu'un tel instrument puisse être appliqué pour les matériaux les plus divers possible. Les instruments diamantés par frittage offre des avantages en terme de coûts et temps de préparation, au laboratoire de prothèse.

Contrairement aux instruments diamantés par galvanoplastie qui ne comporte qu'une couche de diamants, les instruments diamantés par frittage sont diamantés dans la masse. Les grains diamantés sont réalisés avec un liant métallique, compatible avec les céramiques. La qualité des grains diamantés utilisés pour les instruments diamantés par frittage, ainsi que le liant métallique spécial, garantissent d'excellents résultats.



Ausarbeiten von Modellguss
Trimming cobalt chrome.
Traitement de la coulée des modèles



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



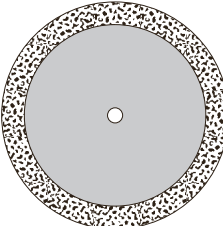
Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung
Occlusal fissuring and contouring
Façonnage des sillons occlusales et contourage

SINTER - DIAMANTEN
SINTERED - DIAMONDS
DIAMANTS DANS LA MASSE

	Seite Page
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	98
	98 - 99
Zylinder flach Flat End Cylinder Cylindre, bout plat	
	98 - 99
Granate Grenade Grenade	
	98 - 99
Konisch flach Tapered flat end Cône, bout plat	
	98
Konus Spitze X-mas tree Cône, pointu	
	98
Flamme Flame Flamme	
	98
Zylinder rund Round End Cylinder, Cylindre, bout arrondi	
	98
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	
	98
Kugel lang Long Round Boule long	
	98 - 99
Zylinder rund Round End Cylinder Cylindre, bout arrondi	

	Seite Page
Granate Grenade Grenade	98 - 99
	98
Rad Wheel Roue	

SINTER-DIAMANTSCHLEIBEN
SINTERED DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE

	Seite Page
Sinter Diamantscheibe Sintered Diamond Disc Disque diamanté dans la masse	99
	99
Sinter Diamantscheibe Sintered Diamond Disc Disque diamanté dans la masse	
	100-101
Sinter Diamanten Sortiment Sintered Diamonds Assortment Instruments Diamantés par Frittage Assortiment	

SUPERMAX

	Seite Page
SuperMax	102

CERAPRO

	Seite Page
CeraPro	103
	103
CeraTec	

K-DIAMONDS

	Seite Page
K-Diamonds für ZrO ₂ K-Diamonds for ZrO ₂ K-Diamonds pour ZrO ₂	104

50

Fein
Fine
Fine

20.000 - 25.000

1



L mm	2,5	10,0	10,0	10,0	8,0	6,0	4,0	2,0	1,5
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
Order No.	• 5002HP	• 5005HP	• 5008HP	• 5009HP	• 5022HP	• 5023HP	• 5024HP	• 5025HP	• 5026HP
ISO No. 807 104...	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	023 513 031	023 513 027

50

Fein
Fine
Fine

20.000 - 25.000

1



L mm	2,0	3,0	10,0	4,0
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	022	020	037	050
Order No.	• 5027HP	• 5028HP	• 5029HP	• 5030HP
ISO No. 807 104...	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm	037	2,5	4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	037	037	050	037	050	037	037	037
Order No.	5101HP	5102HP	5103HP	5105HP	5106HP	5107HP	5108HP	5109HP
ISO No. 807 104...	001 523 037	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 Ø 1/10 mm	050	050	080	220	220
Order No.	5110HP	5111HP	5112HP	5113HP	5122HP
ISO No. 807 104...	174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220 20.000	345 523 220 20.000

51

Standard

20.000 - 25.000

1



L mm	0,5	8,0	9,0	10,0	5,0	12,0	12,0	6,0
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	080	023	023	037	080	050	050	016
Order No.	5114RA	5115HP	5117HP	5118HP	5119HP	5120HP	5121HP	5123HP
ISO No. 807 104...	370 523 080	161 523 023	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050	272 523 016
ISO No. 807 204...								

52

Grob
Coarse
Gros

20.000 - 25.000

1



L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Größe/Size/Taille Ø 1/10 mm	037	050	037	037	050	037
Order No.	5205HP	5206HP	5208HP	5209HP	5211HP	5218HP
ISO No. 807 104...	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037

53

Supergrob
Super-coarse
Super-gros

20.000 - 25.000

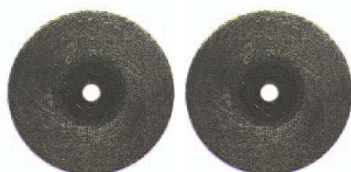
1



L mm	12,0	12,0
Größe/Size/Taille Ø 1/10 mm	050	050
Order No.	5331HP	5332HP
ISO No. 807 104...	274 543 050	143 543 050

5122
5113

1



L mm	0,25	0,6
Size Ø 1/10 mm	220	220
Order No.	5122HP	5113HP
ISO No. 807 104...	345 523 220	345 523 220
	20.000	20.000

SINTER DIAMANTSCHIEBE

Für Keramik, Edelmetalle, Chrom-Kobalt, Abtrennen von Gusskanälen

SINTERED DIAMOND DISC

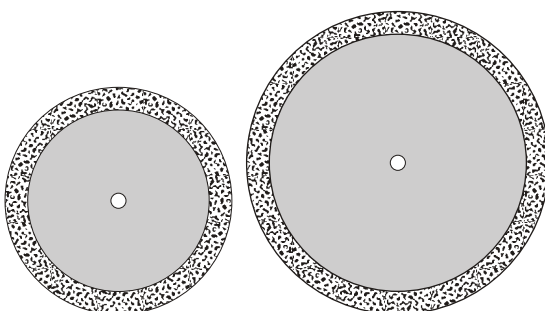
for ceramics, precious metals, chrome-cobalt alloys, cutting of sprues

DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Pour céramique, métaux précieux et chrome-cobalt, pour tronçonner les tiges de coulées

DSB 321

1



L mm	0,30	0,30
Size Ø 1/10 mm	300	400
Order No.	DSB321.524.300HP	DSB321.524.400HP
ISO No. 807 104...	321 524 300	321 524 400
	10.000	10.000

SINTER DIAMANTSCHIEBE

Randgesinterte Gips Diamantscheibe für Sägestümpfe zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen

SINTERED DIAMOND DISC

Plaster diamond disc with sintered rim for dies, tooth arch separation on plaster models

DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Disque diamanté pour plâtre, avec bord diamanté dans la masse, pour dies, pour la séparation des arcades dentaires dans les modèles en plâtre

Indikation

- Hartmetall-gebundene Sinterdiamanten zur optimalen Bearbeitung von Keramiken und NE-Metallen

Standard-Sortiment Nr. 9900SO

7 Formen, mittlerer Körnung

- Sinterdiamanten sind besonders wirtschaftliche, sichere und effiziente Instrumente
- die spezielle Bindung setzt ständig neue Diamanten frei und ermöglicht dadurch das permanent scharfe Schleifen
- der Schaft aus Spezialstahl erlaubt vibrationsfreies Arbeiten
- Standard-Sortiment enthält die gängigsten Formen in Standardausführung zur Ausarbeitung aller NE-, Chrom-Kobalt-, Titan- und Gold-Legierungen

Indications

- TC-bonded Sintered Diamonds are ideal instruments for surface treatment of ceramics and NP metals

Standard-Assortment Nr. 9900SO

7 shapes in medium grit

- Sintered Diamonds are highly economical, safe and efficient instruments
- the special diamond-impregnated metal bond continuously releases diamond particles and therefore permanently ensures sharp cutting properties
- shafts are made of a special steel which allows vibration-free handling
- standard assortment contains most popular shapes for utilisation on NP, chrome-cobalt, and titanium alloys and precious alloys

Indication

- Instruments diamantés par frittage à liant carbure, pour le façonnage optimal des céramiques et des alliages NP

Assortiment standard No 9900SO

7 formes, grain moyen

- Les instruments diamantés par frittage sont des instruments particulièrement économiques, sûrs et efficaces
- Le système de liaison spécial libère constamment des nouvelles particules de diamant, ainsi l'effet abrasif est toujours parfait
- La tige en acier spécial permet un travail sans aucune vibration
- L'assortiment standard comprend les formes les plus courantes du type standard pour le travail de tous les alliages, NP, chrome-cobalt, titane et précieux

Keramik-Sortiment Nr. 5000SO

6 Formen, feiner Körnung

- feine Körnung in der Hartmetallbindung sichert glatten Schliff
- dadurch wenig Nacharbeit und geringe Verletzungsgefahr für die Keramikoberfläche
- Kelchformen behalten eine permanent scharfe Kante, die sich ideal für Fissuren- und Strukturgestaltung eignet

Ceramics Assortment Nr.5000SO

6 shapes in fine grit

- the fine grit of TC-bonded diamonds ensures smooth cutting properties
- therefore, hardly any rework is necessary and the ceramic surface remains undamaged
- cone-shaped instruments permanently retain 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 arête vive idéalement adaptée pour le façonnage de sillons et des reliefs

NE-Sortiment Nr. 5100SO

6 Formen, 3 Körnungen

- die unterschiedlichen Diamantkörnungen des Sortiments sind mit Farbringen versehen
- sie ermöglichen die optimale Bearbeitung jeder NE-Legierung, von der groben Vorarbeit bis zum Feinschliff
- die verschiedenen Formen erlauben sowohl die Bearbeitung von graziilen Bereichen wie die abrasive, grossflächige Ausarbeitung
- die Hartmetallbindung garantiert eine lange Standzeit auf jeder Legierung

NP Assortment No 5100SO

6 shapes in 3 grit versions

- these colour-coded sintered diamonds are custom-selected in a variance of grits
- this caters for the entire task range of NP alloys, starting from pre-grinding to fine precision work
- various shapes in turn allow all steps from gross reduction right up to treatment of the most delicate areas
- the TC-bond guarantees excellent durability on any alloy

Assortiment NP No 5100SO

6 formes, 3 grains différents

- Les grains de tailles différentes des particules de diamant composant l'assortiment sont signalés à l'aide d'anneaux colorés
- Ces divers grains permettent un usinage optimal, allant du dégrossissage à la finition, de tous les alliages NP
- Les formes différentes permettent d'usiner tout aussi bien les zones les plus menues que de larges surfaces
- La liaison carbure garantit une grande durée de vie quel que soit l'alliage usiné

Technische Details

- Drehzahlempfehlung für alle NE-Metalle & Keramiken – unbedingt drucklos arbeiten
- max. 25.000 upm
- zur Erhaltung der Schleifleistung ist der Sinterdiamant immer mit dem Reinigungsstein No 9920 abzuziehen

Technical Details

- speed recommendation on all NP alloys and ceramics - pressure-free application imperative
- 25.000 rpm max.
- always use a dressing stone to retain cutting properties of sintered diamonds - fig. No 9920 refers

Détails techniques

- Vitesses de rotation conseillées pour tous les métaux NP et les céramiques - travaillez toujours en n'exerçant aucune pression
- Max. 25'000 trs/min.
- Pour conserver son pouvoir abrasif, l'instrument diamanté par frittage doit toujours être passé sur une pierre de nettoyage - voir fig. No 9920



Nr. 9900SO

• 5110		• 5107
• 5109		• 5111
		• 5106
• 5108		• 5105

Seite / Page		
5110	–	90
5107		
5109		
5111		
5106		
5108		
5105		



Nr. 5000SO

• 5025		• 5022
• 5028		• 5008
• 5024		• 5009

Seite / Page		
5025	–	90
5022		
5028		
5008		
5024		
5009		



Nr. 5100SO

• 5106		• 5332
• 5117		• 5211
• 5115		• 5209

Seite / Page		
5106	–	90
5332	–	91
5117	–	90
5211	–	91
5115	–	90
5209	–	91

Supermax

Sinterdiamant mit organischer Bindung, zur Bearbeitung von Keramik und Metallen, ermöglicht einen Grob-Schliff ohne Objekt Erhitzung. Geeignet für Grobschliff und das Verschleifen der Gusskanäle von Presskeramik.

Sintered diamond with organic bonder, for grinding of ceramics and metals, enables rough trimming without heat build-up in the restoration. Suitable for rough trimming and pressable porcelain sprues.

Diamant fritté à liant organique, pour l'usinage de la céramique et des métaux, permet une abrasion puissante sans échauffement de l'objet. Adapté pour l'abrasion puissante et la suppression des canaux d'alimentation de la céramique pressée.

Unbedingt drucklos arbeiten.

Pressure-free application imperative.

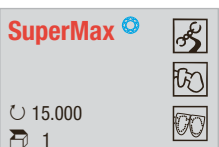
Travailler en n'exerçant aucune pression.



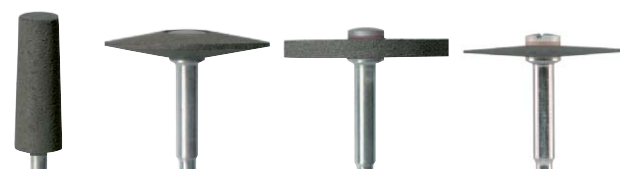
L mm	3,0	3,5	6,0	1,0
Shank Size Ø 1/10	140	180	180	220
HP Order No.	9001.140HP	9002.180HP	9003.180HP	9004.220HP
	• opt. 3.000	• G9002.180HP		



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



L mm	18,0	3,5	2,5	1,5
Shank Size Ø 1/10	060	220	220	220
HP Order No.	9005.060HP	9006.220HP	9007.220HP	9009.220HP



Keramik-/Presskeramik-/Vollkeramik Restaurationen, ZrO₂

Für Grob-Schliff (SuperMax) und Vorkonturierung (CeraPro) ohne Objekt Erhitzung.

Porcelain-/Pressable porcelain-/All-porcelain restorations, ZrO₂

For rough trimming (SuperMax) and initial contouring (CeraPro) without heat build-up.

Restaurations en céramique et tout céramique, ZrO₂

Pour une abrasion puissante (SuperMax) et pour l'usinage des contours (CeraPro) sans échauffement de l'objet.



Vorteile

- kühler, vibrationsfreier Schliff mit minimaler Temperaturentwicklung der Materialoberfläche, ohne Schlierenbildung
- hohe Abrasionseffizienz, selbstreinigend, selbstschärfend, geringe Staubentwicklung
- deutlicher Zeitgewinn durch reduzierte Nacharbeit ergibt ein optimales Preis-Leistungsverhältnis

Anwendung

- Keramik, Vollkeramik, ZrO₂
- Aufbrennlegierungen
- Chrom-Kobalt-Legierungen
- Titan
- Gold und sämtliche Weichlegierungen

Advantages

- cool, vibration-free cutting and therefore low surface temperature without streak formation
- highly efficient abrasive properties, self-cleansing, self-sharpening, low dust generation
- distinct time saving caused by reduced rework results in an unsurpassed price-performance-ratio

Application

- ceramics, all porcelain, ZrO₂
- porcelain-fused alloys
- chrome-cobalt-alloys
- titanium
- gold and all types of soft alloys

Avantages

- usinage sans vibrations, à basse température, avec une production de chaleur minime au niveau de la surface du métal et sans formation de stries
- grande efficacité de l'abrasion, autonettoyants, à aiguisage automatique, faible production de poussière
- gain de temps appréciable par réduction des retouches

Application

- céramique, tout céramique, ZrO₂
- alliages céramo-métalliques
- alliages chrome-cobalt
- titane
- or et tous les alliages tendres

CERAPRO

Abrasive 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.



L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size Ø 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.

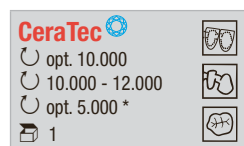
Shapes, ball and torpedo:

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 préparations curvilignes complexes.



L mm	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	2,0
Size Ø 1/10 mm	040	035	050	040	035	040	220
Order No.	952.040HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP	960.220HP
ISO No. 805 104...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 220

CeraTec Anwendungen

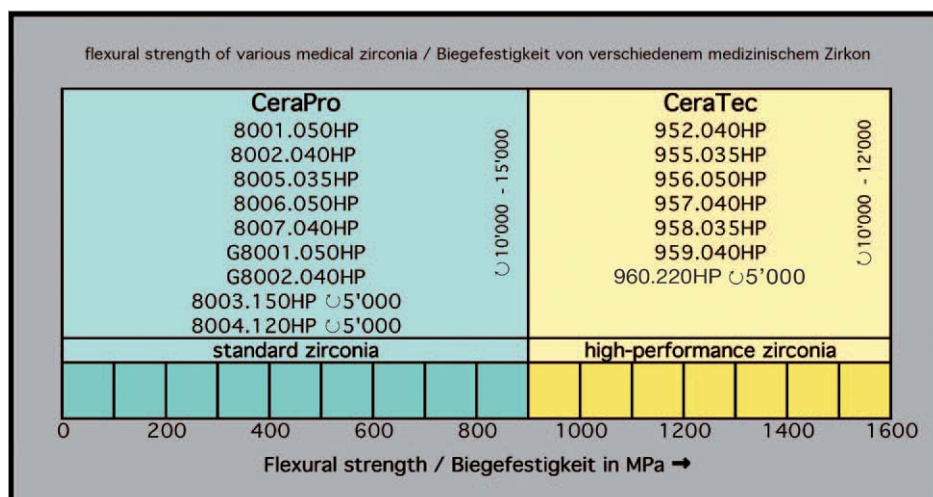
Presskeramik zur Herstellung von Inlays, Onlays, Veneers und Einzelzahnkronen.
 Presskeramik zum Überpressen von Legierungen.
 Metallkeramik: hoch- oder niedrigschmelzende.
 Keramik zur Verblendung von Dentallegierungen.

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 températures de fusion.
 Céramique pour l'incrustation sur alliages dentaires.



Vollkeramik-ZrO₂ Bearbeitung mit K-Diamanten unter Wasserkühlung

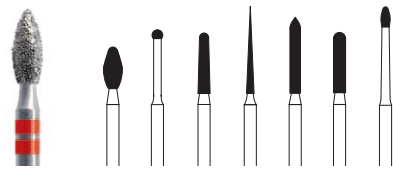
Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von Vollkeramischen Restaurationen ist eine materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen und Abplatzern. Es soll nicht mehr grossflächig geschliffen werden, sondern nur noch die notwendigen, geringen Aufpassarbeiten unter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

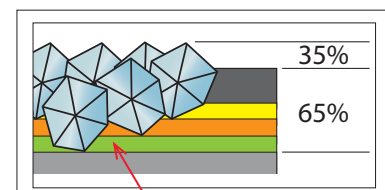
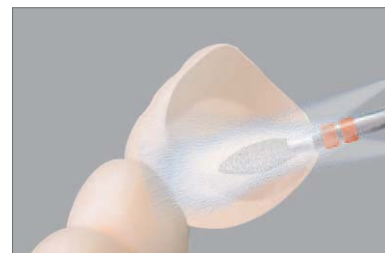
All-ceramic ZrO₂ preparation with K-Diamonds instruments using water cooling

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

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

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

K-Diamonds									
 200.000 5									
Shank	L mm		5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	
FG	ISO	Order No.							
●●	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

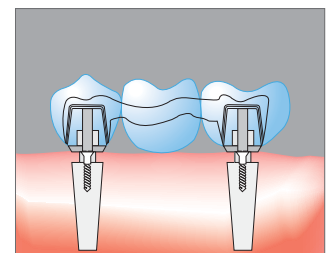


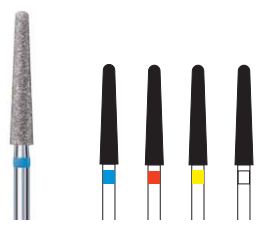
Solid Nickel Matrix
3x Nickellayer

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

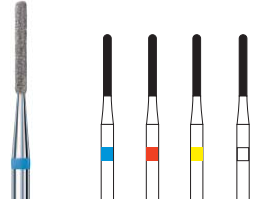
The porcelain is trimmed under water coolant using diamonds in the turbine.

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	13,0	13,0	13,0
316 FG	ISO	Order No.	2°	2°	2°	2°
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-Parallelfäser, oben rund Diamond-Parallel cutter, round end Fraise-Diamant parallèle, bout arrondi						
150.000 3						

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

INHALTSVERZEICHNISS
INDEX
SOMMAIRE



Bohrerständer
Bur Block
Support Bur Block

Seite
Page

106



Diamantierter Abrichtstein
Diamond dressing stone
Pierre diamantée de modelage

107



Reinigungsstein
Cleaning stone
Pierre de nettoyage

107



Mandrelle
Mandrels
Mandrins

108-109



Bohrerhalter
Adapter
Adaptateurs

110



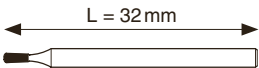
Dowel Pins
Dowel Pins
Dowel Pins

111

Gebrauchshinweise
Instructions for use
Conseils d'utilisation

Seite
Page

112-119



Ø 2,35 mm

Schaftarten
Shank Typ
Types de tiges

112



500 104 274190 060

Nummernsystem ISO
Numbering System ISO
Système de numéros ISO

113

Gebrauchsempfehlungen
Instructions for use
Mode d'emploi

114-116

Anwendungshinweise Polierer / Sinterdiamanten
Recommendations for use Polisher / Sintered diamonds
Mode d'emploi Polissoirs / Instruments Diamatés par frittage

117

↻ max.
upm / rpm / tr/min.

Drehzahlempfehlungen
Recommended speed
Vitesse recommandée

118



Symbole
Symbols
Symboles

119

Index
Index
Index

120-122



41 x 25 x 28
10FG/5RA
40500.00



41 x 25 x 28
10FG
40510.00



73 x 25 x 30
12FG/6RA
40530.00



101 x 25 x 64
23HP
40580.00



41 x 25 x 64
15HP
40570.00



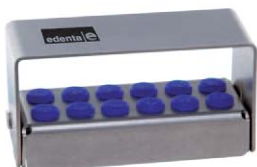
40600

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	



40601

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 40mm
For 6 FG or RA Instruments / max. length: 37mm	



40602

Abmessungen / Dimensions	61 x 25 x 30mm
For 12 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40603

Abmessungen / Dimensions	42 x 25 x 30mm
For 8 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40610

Inhalt / Contents	8 Stk. / pcs.
-------------------	---------------



40600 (without instruments)

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	

Bohrerstände aus Aluminium als Instrumenten-Organisator in Praxis und Labor. Die neuen Bohrerstände dienen zur Zusammenstellung von Instrumenten für Behandlungsmethoden und Präparations-Techniken.

Somit ist ein ergonomischer und hygienischer Behandlungsablauf möglich. Die Instrumente sind durch einen schwenkbaren Deckel vor dem Herausfallen gesichert. Alle Bohrerstände können gereinigt, desinfiziert und autoklaviert werden.

Aluminium bur block for use as an instrument organizer in the dental practice and laboratory. The new bur blocks are used to compile sets of instruments for treatment procedures and preparation techniques.

This enables a more ergonomic and hygienic treatment procedure. A swivel lid prevents the instruments from falling out. All bur blocks can be cleaned, disinfected and sterilized in an autoclave.

Support en aluminium pour fraises comme séquenceur pour le cabinet et le laboratoire. Ce nouveau support pour fraises sert à composer un jeu d'instruments pour les diverses méthodes de traitement et les diverses techniques de préparation.

Ainsi, un déroulement parfaitement ergonomique et hygiénique du traitement est rendu possible. Un couvercle rabattable empêche les instruments de s'échapper et de tomber. Tous les supports pour fraises peuvent être nettoyés, désinfectés et stérilisés en autoclave.

Instrumentenständer

Die neuen Instrumentenständer sind komplett aus rostfreiem Stahl gefertigt und dadurch für alle Aufbereitungsarten geeignet. Die Reinigung und Desinfektion der Instrumente kann im Ständer entweder im Instrumentenbad oder auch im Ultraschallbad erfolgen.

Anschließend erfolgt die Sterilisation im Autoclav. Die Instrumentenschäfte werden von universal Silikonstopfen gehalten und können daher nicht herausfallen. Die Silikonstopfen erlauben die Aufnahme von FG- oder auch RA / HP-Instrumenten.

Bur blocks

The new bur blocks are manufactured entirely from stainless steel, making them suitable for all types of preparation. The instruments can be cleaned and disinfected in the block either in an instrument solution or also in an ultrasonic cleaner.

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

Support d'instruments rotatifs

Les nouveaux supports sont entièrement réalisés en acier inoxydable et donc adaptés pour tous types de préparation. Le nettoyage et la désinfection des instruments rotatifs peuvent être réalisés soit dans le socle ou dans un bain ou encore dans un bain ultrasonique.

Ensuite, la stérilisation est entreprise dans un autoclave. Les tiges des instruments sont maintenues par des bouchons en silicone et ne tombent ainsi pas. Les bouchons en silicone maintiennent tout aussi bien les instruments rotatifs à tige FG que ceux à tige pour contre-angle.

DIAMANTIERTER ABRICHTSTEIN

Beidseitig belegt, zum Zentrieren und Zurichten von Gummipolierern und Steinen.

DIAMOND DRESSING STONE

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

PIERRE DIAMANTÉE DE MODELAGE

Garnie des deux côtés, pour centrer et dresser les polissoirs en silicone et les pierres.

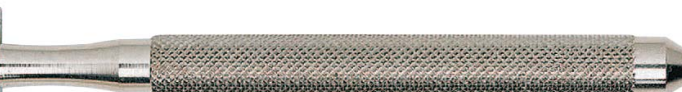
Diamantierter Abrichtstein
Diamond dressing stone
Pierre diamantée de modelage

 1

L mm

ISO

Order No.



116 mm

4060

REINIGUNGSSTEIN

Ein Sinterdiamant braucht etwas Pflege. Mit dem Reinigungsstein Nr. 9920 sollte der Sinterdiamant von Zeit zu Zeit abgezogen werden. Sie erhalten dadurch immer eine saubere und scharfe Schneidefläche.

CLEANING STONE

Some maintenance is needed though. Please use our Cleaning Stone No. 9920, for the cleaning of your Sintered Diamond Instruments. It need not to be cleaned too often, but from time to time, this is very important to maintain clean and very sharp cutting edges.

PIERRE DE NETTOYAGE

Un instrument diamanté par frittage doit être entretenu. Nettoyez de temps en temps l'instrument diamanté dans la masse avec la pierre de nettoyage référence 9920. Cela permet à l'instrument de garder une partie travaillante propre et mordante.

Reinigungsstein
Cleaning stone
Pierre de nettoyage

 1

L mm

ISO

Order No.



100 mm

9920

Anwendung:

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

Application:

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

Applications:

Pour son utilisation, la pierre de nettoyage doit être trempée. A cet effet, l'immerger dans l'eau jusqu'au moment qu'il n'y ait plus de bulles. Le trempage de la pierre évite un dégagement de poussière et améliore le pouvoir de nettoyage.

Schraubmandrell, 303/050,
Handstück rostfrei
Screw Type Mandrel, 303/050
HP shank, stainless steel
Mandrin pour disques, 303/050,
tige PM, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0
Grösse • Size • Taille	Ø 1/10 mm
Order No.	4001HP
ISO No. 330 104 ...	603 391 050
	6/100

Schraubmandrell, 305 RF/050,
Handstück verstärkt, rostfrei
Screw Type Special Mandrel,
305 SS/050 HP shank,
stainless steel reinforced
Mandrin pour disques, 305 RF/050,
tige PM renforcée, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0
Grösse • Size • Taille	Ø 1/10 mm
Order No.	4007HP
ISO No. 330 104 ...	604 391 050
	6/100

Schraubmandrell, 305 RF/050,
Winkelstück, rostfrei
Screw Type Special Mandrel,
305 SS/050 RA shank,
stainless steel
Mandrin pour disques, 305 RF/050,
tige CA, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 204 RA

L mm	3,0
Grösse • Size • Taille	Ø 1/10 mm
Order No.	4005RA
ISO No. 330 204 ...	603 391 050
	6/100

Spezial Mandrell für Linkshänder,
rostfrei
Special mandrel for left-handed
persons, stainless steel
Mandrin spécial pour gauchers,
acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0
Grösse • Size • Taille	Ø 1/10 mm
Order No.	L 4007HP
ISO No. 330 104 ...	604 395 050
	6/100

Schraubmandrell, 303 RF/050,
Handstück Ø 3 mm, rostfrei
Screw Type Mandrel,
303 SS/050 HP shank Ø 3 mm,
stainless steel
Mandrin pour disques, 303 RF/050,
tige PM Ø 3 mm, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 124 HP

L mm	3,0
Grösse • Size • Taille	Ø 1/10 mm
Order No.	4009HP
ISO No. 330 124 ...	603 391 050
	6/100

Schraubmandrell, 305/080,
Handstück verstärkt, rostfrei
Screw Type Special Mandrel,
305/080 HP shank,
stainless steel reinforced
Mandrin pour disques, 305/080, tige
PM renforcée, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	4,0
Grösse • Size • Taille	Ø 1/10 mm
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	Ø 1/10 mm	Ø 1/10 mm
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	Ø 1/10 mm	Ø 1/10 mm
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	Ø 1/10 mm	Ø 1/10 mm
Order No.	11007HP	1107HP
ISO No. 330 104 ...	612 432 020	612 432 030
	6/100	6/100

SNAP ON MANDREL

Snap-on Mandrell, Winkelstück
Snap-on Mandrel, RA shank
Mandrin "Snap on", tige CA



Schaft • Shank • Tige - 204 RA

L mm	5,0	5,0	13,0
Grösse • Size • Taille	Ø 1/10 mm	Ø 1/10 mm	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			Sandpapiermandrell, Handstück, rostfrei Sandpaper Mandrel HP, stainless steel Mandrin pour papier de verre, tige PM, acier inoxydable			Sandpapiermandrell, Handstück, rostfrei Sandpaper Mandrel HP, stainless steel Mandrin pour papier de verre, tige PM, acier inoxydable		
Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 104 HP		
L mm		18,0	L mm		18,0	L mm		11,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		045	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		042	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		023
Order No.		4011HP	Order No.		4013HP	Order No.		4015HP
ISO No. 330 104 ...		623 444 045	ISO No. 330 104 ...		622 444 042	ISO No. 330 104 ...		623 443 023
		6/100			6/100			6/100

MOOREMANDRELL • MOORE MANDREL • MANDRIN MOORE

Mooremandrell, Handstück, vernickelt Moore Mandrel HP, nickel plated Mandrin Moore, tige PM, nickelé			Mooremandrell, Winkelstück, vernickelt Moore Mandrel RA, nickel plated Mandrin Moore, tige CA, nickelé		
Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 204 RA		
L mm		2,35	L mm		2,35
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		060	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		060
Order No.		4018HP	Order No.		4019RA
ISO No. 311 104 ...		615 422 060	ISO No. 311 204 ...		615 422 060
		6/100			6/100

WALZENTRÄGER • SPINDLE-SHAPED MANDRELS • MANDRINS EN FORME DE BROCHE

Spiralmandrell 301L Handstück, Spezialstahl, rostfrei Spiral Mandrel 301L, HP special steel, stainless steel Mandrin fileté pour cylindres 301L, tige PM, acier spéc., acier inoxydable			Spiralmandrell 301L Handstück, Spezialstahl, rostfrei Spiral Mandrel 301L, HP special steel, stainless steel Mandrin fileté pour cylindres 301L, tige PM, acier spéc., acier inoxydable			Spiralmandrell 310G, Handstück, rostfrei Spiral Mandrel 310G, HP, stainless steel Mandrin fileté pour cylindres 310G, acier inoxydable		
Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 124 HP			Schaft • Shank • Tige - 104 HP		
L mm		13,0	L mm		8,0	L mm		12,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		050	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		050	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		023
Order No.		4004HP	Order No.		4008HP	Order No.		4017HP
ISO No. 330 104 ...		610 415 050	ISO No. 330 124 ...		610 415 050	ISO No. 330 104 ...		611 418 023
		6/100			6/100			6/100

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 Ø 1/10 mm		050	050	080	140	050
Order No.		4007HP	4001HP	4029HP	4021HP	4004HP
ISO No. 330 104...		604 391 050	603 391 050	604 391 080	604 391 140	610 415 050

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

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

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

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 330 104 ...



016
4010HP
602 436 016
6/100

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

FG Adapter with Spring, RA shank (2,35 mm Ø), stainless steel.

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

Schaft • Shank • Tige - 204 RA

L mm
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 330 204 ...



016
4023RA
602 436 016
6/100

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

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

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

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm
Order No.
ISO No. 330 104 ...



016
4022HP
612 434 016
6/100

Sicher und schnell befestigen Sie Ihr FG-Instrument im Instrumentenhalter für Winkelstück RA oder Handstück HP durch einfaches einschieben. Der Schaft ist wie eine selbstklemmende Spannzange ausgebildet. Einmal eingeschoben, bleibt das Instrument bis zum Stumpfwerten im Halter. Durch rostfreien Spezialstahl kann der Halter mit dem Instrument in allen handelsüblichen Lösungen und im Autoklav sterilisiert werden.

Fast and safe insertion of your FG instrument into the RA or HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shaft is constructed like a snap-on clamping sleeve. Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

Sécurité et rapidité - insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour CA ou PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois inséré, l'instrument reste dans l'adaptateur jusqu'à ce que la fraise soit usée. Fabriqué à partir d'un acier inoxydable spécial, l'adaptateur avec l'instrument peut être stérilisé dans toutes les solutions usuelles ainsi que dans l'autoclave.

Order No.
ISO No. 330 202 ...
ISO No. 330 205 ...
ISO No. 330 206 ...
ISO No. 330 104 ...

4024RA
619 000 016
6/100

4026RA
619 000 016
6/100

4027RA
619 000 016
6/100

4025HP
619 000 016
6/100

SPANNZANGEN-EINSÄTZE VERNICKELT • REDUCING SLEEVES NICKEL PLATED • RÉDUCTEURS NICKELÉ

Für Spannzange
Ø 2,35 mm auf Ø 1,60 mm.
For chuck 2,35 mm Ø into 1,60 mm Ø.
Pour pince Ø 2,35 mm à Ø 1,60 mm.



Order No.
4032
12/100

DOWEL PINS • DOWEL PINS • DOWEL PINS

		
Grösse • Size • Taille	1	2
	Klein Small Petit	Mittel Medium Moyen
L mm	21	22
Order No.	PIN0190	PIN0200
	1000	1000

	
Schaft • Shank • Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1

RUNDSTIFTE MIT HÜLSE • DOWEL PINS WITH SLEEVES • PINS DE DUPLICATION AVEC MANCHETTE

						
Grösse • Size • Taille	Kurz	Mittel	Lang	Kunststoffhülse	Rundstift	Metallhülse
	Short Court	Medium Moyen	Long Long	Plastic Sleeve Gaine plastique	Dowel Pin Pin rond	Metal sleeve Gaine métal
L mm	10	16	20	11	13	6
Order No.	PIN0210	PIN0211	PIN0212	PIN0213	PIN0217	PIN0218
	1000	1000	1000	1000	1000	1000

	
Schaft • Shank • Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1

		
Grösse • Size • Taille	Rundstift	Metallhülse
	Dowel Pin Pin rond	Metal sleeve Gaine métal
L mm	18	10
Order No.	PIN0219	PIN0220
	1000	1000

		
Schaft • Shank • Tige	3 mm	3 mm
	HM - Bohrer T.C. Bur Foret carbure	HM - Bohrer T.C. Bur Foret carbure
ø/L mm	1,6/6	1,6/9
Order No.	PIN0221	PIN0234
	1	1

KONISCHES PINSYSTEM • CONICAL PINSYSTEM • SYSTÈME DE PINS CONIQUES

				
Grösse • Size • Taille	rund	rund	rund	flach rund
	round rond	round rond	round rond	flat round plat rond
L mm	12	14	15	17
Order No.	K900446	PIN0222	K900445	K900447
	1000	1000	1000	1000

	
Schaft • Shank • Tige	3 mm
	HM-Bohrer, konisch T.C. bur, conical Foret carbure, conique
ø/L mm	3/11
Order No.	PIN0224
	1

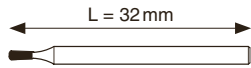
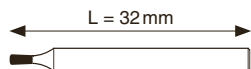
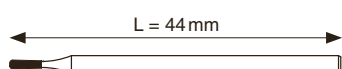
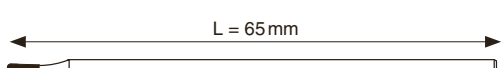
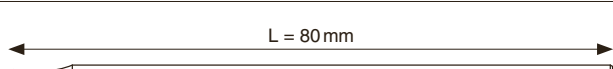
STECKPINS TAILPINS WITH SWORDFISH END FOR RETENTION PINS DE DUPLICATION, AVEC AIGUILLE

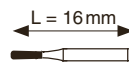
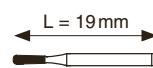
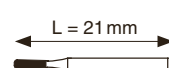
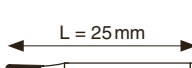
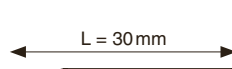
			
Grösse • Size • Taille	1	2	3
	Klein Small Petit	Mittel Medium Moyen	Gross Large Gros
L mm	21	22	25
Order No.	PIN0215	PIN0203	PIN0216
	1000	1000	1000

RETENTIONSRINGE PLASTER RETENTION RINGS ANNEAUX DE RETENTIONS

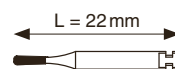
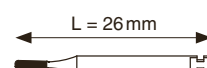
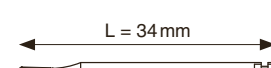
	
Grösse • Size • Taille	1
Order No.	PIN0209
	1000



103HP	kurz short courte	
123HP	kurz short courte	
104HP	standard standard standard	
105HPL	lang long longue	
106HPXL	extralang extra large extra longue	

313FG	kurz short courte	
314FG	standard standard standard	
315FGL	lang long longue	
316FGXL	extralang extra large extra longue	
317FGXXL	superlang very large super longue	



204RA	standard standard standard	
205RAL	lang long longue	
206RAXL	extralang extra large extra longue	



Bestellmöglichkeiten

Sie können die Bestellung Ihres gewünschten Instrumentariums mit Hilfe der EDENTA Bestell-Nr. oder des ISO-Nummernsystems vornehmen.

Beide Möglichkeiten garantieren in der Vorgehensweise der Bestellbeispiele einen reibungslosen Ablauf Ihrer Bestellung bei EDENTA.

Ordering options

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

Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

Options pour commandes

Vous pouvez faire vos commandes d'instruments en vous servant du numéro de référence EDENTA ou du système de numéros ISO.

Les 2 possibilités garantissent que l'exécution de votre ordre ne rencontrera aucun problème.

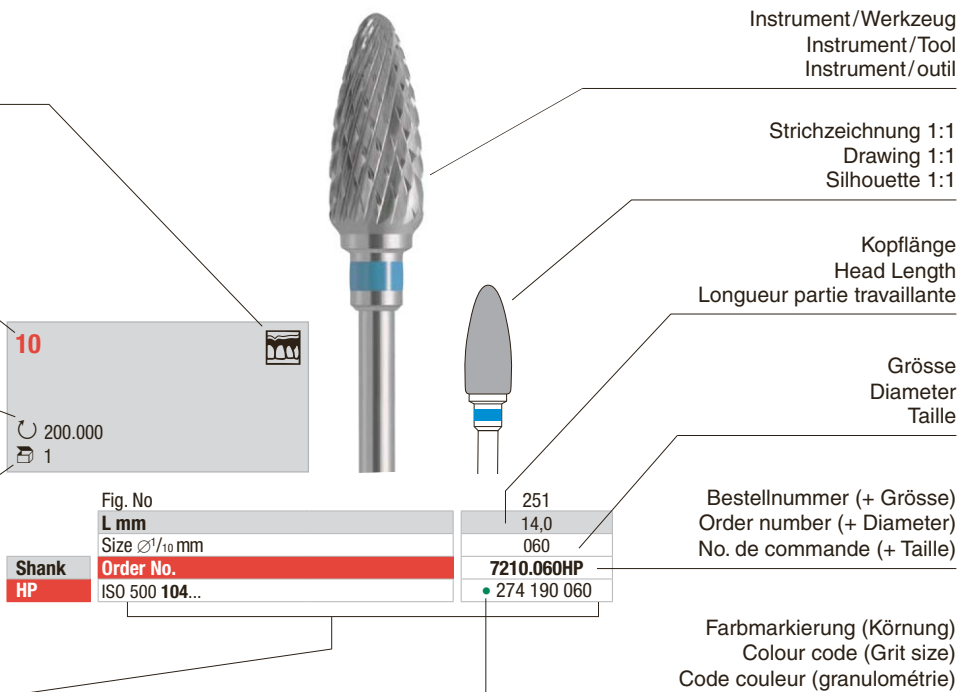
Anwendungs - Symbole
Application symbols
Symboles pour l'application

Figurnummer oder Schliff
Shape No.
No. de forme

Drehzahl
Speed
Vitesse

Verpackungseinheit (1 Stück)
Contents (1 pieces)
Emballage (1 pièces)

ISO - Bestellnummer (+ Grösse)
ISO Order number (+ Diameter)
No. de commande ISO (+ Taille)

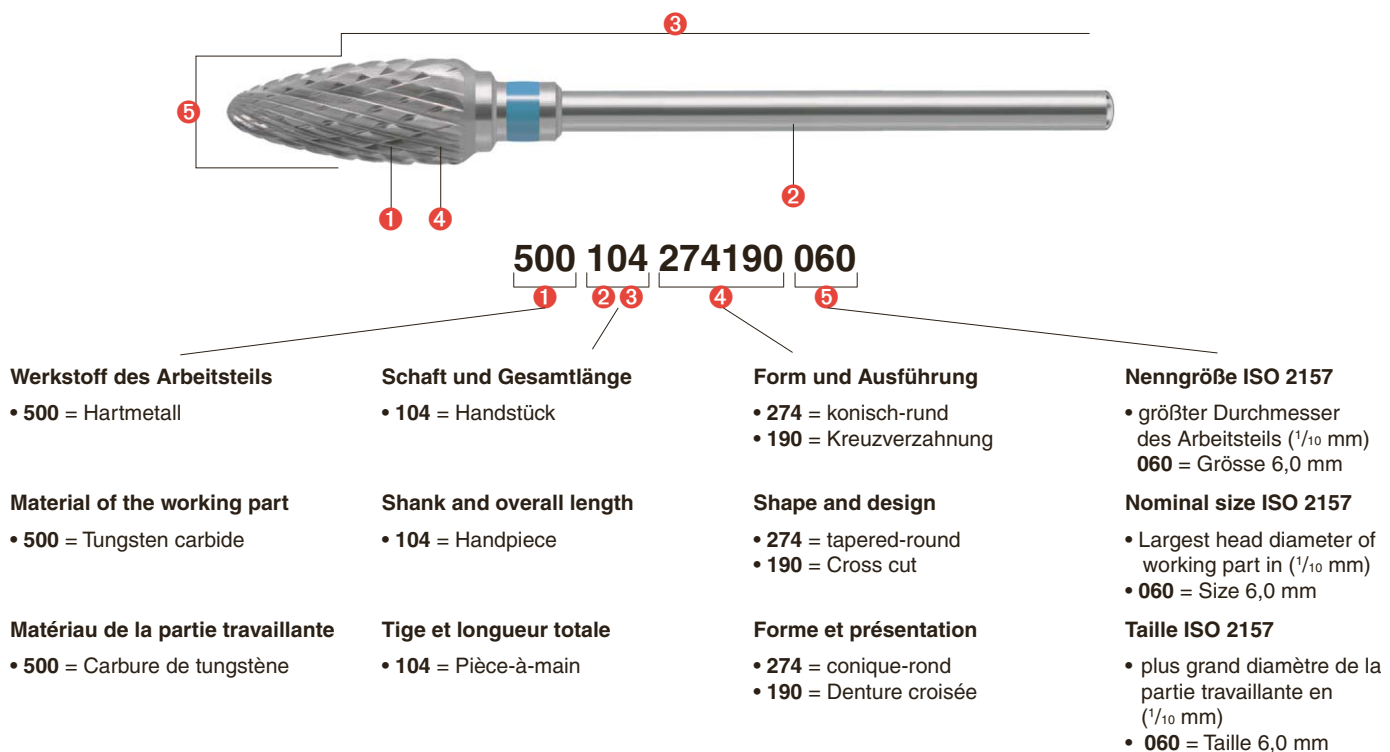


NUMMERNSYSTEM ISO • NUMBERING SYSTEM ISO • SYSTÈME DE NUMÉROS ISO

Die ISO-Bestellnummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen (ISO 6360).

The ISO order number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification (ISO 6360).

Le numéro de commande ISO est constitué d'un numéro de code fixe indiquant certaines caractéristiques propres aux instruments et outils permettant ainsi une identification claire (ISO 6360).



Alle Instrumente sind für Ihre spezifischen Anwendungen entwickelt und konstruiert. Unsachgemäßer Gebrauch führt zu Schädigungen an Geweben, vorzeitigem Verschleiß, Zerstörung der Instrumente und einer Gefährdung des Anwenders, des Patienten oder Dritter.

All instruments have been developed and constructed for their specific use. Improper use can lead to damage to the tissue, premature wear, destruction of the instruments, danger to the user, patient or third parties.

Tous les instruments ont été développés et construits pour l'usage spécifique qui leur est destiné. Une utilisation inadéquate conduit à des endommagements des tissus, à une usure prématurée, la destruction des instruments et une mise en danger de l'utilisateur, du patient ou de tiers.

Sachgemäße Anwendung

Proper use

Utilisation conforme

- Ungünstige Instrumentenformen bewirken falsche Präparationsformen.
- Zu hohe Drehzahlen bei zu grossen Arbeitsteilen gefährden die Stabilität der Instrumente.
- Instrumente vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl bringen.
- Drehzahlangaben auf der Verpackung beachten.
- Es ist darauf zu achten, dass nur technisch einwandfrei gewartete und gereinigte Turbinen sowie Hand- und Winkelstücke eingesetzt werden.
- Benutzen Sie eine Saugvorrichtung im Labor.
- Unsachgemäße Anwendung führt zu schlechten Arbeitsergebnissen und erhöhtem Risiko.
- Je nach Art der Präparation mit einer Anpresskraft von 0.3 – 2N arbeiten.
- Blockieren durch zu hohe Anpresskraft sowie Verkanten und Hebeln sind zu vermeiden (erhöhte Bruchgefahr).
- Instrumente ohne Gewaltanwendung, so tief wie möglich einspannen und auf festen Sitz prüfen.
- Extrem spitze Instrumente nutzen sich aufgrund ihres geringen Umfanges im vorderen Bereich schneller ab. Um eine Standzeitverringerung zu verhindern, sollte mit diesen Instrumenten besonders gefühlvoll, mit geringer Anpresskraft präpariert werden.
- Turboinstrumente ganzflächig anwenden.
- Rauhtiefen die mit einem Diamantbelag von >ISO 524 erzeugt wurden, müssen beseitigt werden.
- Beschädigte, verbogene oder nicht mehr rund laufende Instrumente sind sofort auszusortieren und nicht mehr zu verwenden.
- Je nach Art der Anwendung wird die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen.
- Die Verwendung falscher Desinfektionsmittel und/oder zu langes Verweilen im Desinfektionsmittel, kann zur Korrosion (erhöhte Bruchgefahr) und zu Verfärbungen, sowie zur Ablösung des Farbrings führen.

- Use of improper instruments can cause insufficient preparation results.
- Excessive speeds while using instruments with overly large heads endanger the stability of the instruments.
- Instruments must be rotating before contact is made.
- Observe permissible speeds indicated on packaging.
- Make sure that only technically and perfectly cleaned turbines, handpieces and contraangles are used.
- Use a suction device in the laboratory.
- Improper use leads to increased risk and inferior results.
- The recommended applied contact pressure range is 0.3 – 2 N (30 – 200 p) depending on the kind of preparation.
- Avoid tilting, levering, or blocking the instruments up by using too much contact pressure (increased danger of fracture).
- Insert the instruments as deeply as possible without excessive use of force into the chuck and check to ensure that they are secure.
- Extremely tapered instruments will wear faster at the tip due to their smaller size. To maintain the longevity of these instruments, careful preparation with less contact pressure is important.
- Apply Turbo instruments over their entire grinding surface.
- Roughness obtained with a diamond coating >ISO 524 has to be finished.
- Immediately remove any instruments that are damaged, bent or no longer run concentrically.
- Depending on the application, the use of protective goggles is recommended.
- The use of inappropriate disinfectants and/or keeping the instruments too long in the disinfectant can result in corrosion (increased danger of breakage) and discolouration of the instruments or the colour coding can come off.

- Les formes d'instruments non appropriées produisent des formes de préparation erronées.
- Des vitesses de rotation trop hautes appliquées pour des parties travaillantes trop grandes provoquent un risque de stabilité des instruments.
- S'assurer que les instruments atteignent leur vitesse de rotation préconisée avant de les appliquer sur l'objet à préparer.
- Respecter les vitesses de rotation recommandées sur l'emballage.
- Il faut veiller à utiliser des turbines, pièces à main ou contre-angles en bon état et parfaitement entretenus du point de vue de la propreté.
- En laboratoire, utiliser un système d'aspiration.
- Une utilisation inadéquate aboutit à des résultats médiocres et augmente les risques.
- Selon la préparation, la force d'application se situe entre 0.3 et 2 N.
- Eviter un blocage causé par une force d'application trop forte. Ne pas tordre ou utiliser comme levier (risque de rupture élevé).
- Introduire les instruments avec précaution aussi loin que possible et vérifier leur fixation.
- Les instruments extrêmement pointus s'usent plus vite à la pointe à cause de leur petite circonférence. Pour éviter une réduction de longévité des instruments, nous recommandons une application particulièrement soignée avec une force d'application faible.
- Appliquer les TURBO en toute la surface.
- Des surfaces rugueuses produites par un grain de diamant supérieur à la norme ISO 524 doivent être polies.
- Eliminer immédiatement et ne plus utiliser des instruments endommagés, tordus, ou ne tournant plus de manière concentrique.
- Selon l'application, il est conseillé de porter des lunettes de protection.
- L'utilisation de faux moyens de désinfection et/ou des durées d'immersion prolongées dans le moyen de désinfection risquent une corrosion (risque de rupture élevé) et un changement de couleur ainsi qu'un enlèvement de la bague de couleur.

- Für die Desinfektion von Silikonpolierern dürfen **keine** alkalischen Borerbäder verwendet werden.
- Polierer nicht in Alkohol einlegen!
- Bürstchen / Flexi-Snap als Einmalprodukt verwenden! (X)



Gebrauchsanweisung beachten
www.edenta.com

- No alkaline disinfectant must be used for the disinfection of silicon rubber polishers.
- Do not place polishers in alcohol!
- Use brushes / Flexi-Snap as single-use products! (X)



Observe the instructions for use
www.edenta.com

- Quant à la désinfection des polissoirs en silicone, il est déconseillé d'utiliser des solutions de désinfection alcalines.
- Ne pas plonger les polissoirs dans l'alcool !
- Utiliser des brosettes / Flexi-Snap à usage unique! (X)



Observer les conseils d'utilisation
www.edenta.com

Lagerungs- und Aufbewahrungshinweise:

- trocken, rekontaminationsgeschützt. Grundsätzlich sind die Instrumente vor Chemikalien, Säuren, Hitze und extremen Temperaturschwankungen zu schützen.
- **Instrumente aus Stahl** sind weder für die maschinelle Aufbereitung noch für den Dampfsterilisator geeignet. Es sollte auf ein entsprechendes Hartmetall-instrument umgestellt werden.
- **Einmalartikel** (auf der Verpackung mit (X) 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 (X)) are not approved for reuse. Safe use cannot be guaranteed if these products are reused, as there is the risk of infection and/or the products are no longer safe to use.
- The end of the product's service life is generally determined by wear and damage due to use.

Recommandations pour le stockage et le dépôt:

- Sec, protégé contre la Recontamination. En général, il est nécessaire de protéger les instruments contre des produits chimiques, des acides, la chaleur et des différences de température trop importantes.
- **Les instruments en acier** ne sont pas adaptés pour subir une préparation mécanique ni une stérilisation en autoclave. Il faut recourir à un instrument analogue au carbure.
- **Les articles à usage unique** (identifiés sur l'emballage par le sigle (X)) ne sont pas homologués pour être réutilisés. Une utilisation en toute sécurité ne peut pas être assurée en cas d'une réutilisation de ces produits puisqu'un risque infectieux existe et / ou parce que la sécurité d'emploi de ces produits n'est pas assurée.
- La durée de vie des produits dépend essentiellement de l'usure et des endommagements directement liés à leur utilisation.

Anwendungshinweise

Polierer / Bürsten

- Um die Hitzeentwicklung zu minimieren, nur mit leichtem Anpressdruck polieren.
- Immer mit kreisförmigen Bewegungen polieren.
- Um Hochglanz zu erzielen sollten bei mehrstufigen Poliersystemen alle Stufen nacheinander verwendet werden.
- Tragen einer Schutzbrille wird empfohlen.

Recommendations for use

Polishers / Brushes

- Apply low contact pressure in order to minimize heat generation.
- Polish with circling movements.
- In order to achieve a high-shine polish, for multiple step polishing procedures all polishers are to be used in the indicated sequence.
- Eye protection is recommended.

Mode d'emploi

Polissoirs / Brosses

- Pour limiter l'échauffement, ne polir qu'avec une pression d'application modérée.
- Toujours polir en exerçant des mouvements circulaires.
- Pour obtenir un état brillant il faut respecter l'ordre des étapes des systèmes de polissage à étapes successives.
- Le port de lunettes de protection est recommandé.

Sinterdiamanten

Die Reinigung erfolgt nach Bedarf mit dem Reinigungsstein Art. No. 9920:

- Vor der Reinigung wird der Reinigungsstein in Wasser getaucht um eine zu starke Staubentwicklung während 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 material containing used, blunt grains is removed and new, sharp grains are exposed.

Cleaning of cleaning stone

- It is recommended to subsequently clean the cleaning stone in the ultrasonic bath during 1 - 2 minutes.

Diamants dans la masse

Parfois, les abrasifs DSB doivent être nettoyés avec la pierre à nettoyer Art. No. 9920:

- D'abord immerger la pierre dans l'eau afin de réduire la génération de poussière et pour conserver le corps abrasif.
- Traitement abrasif de l'instrument en le frottant contre la surface de la pierre à nettoyer pendant un court laps de temps, à une vitesse de 8.000 t/min.
- Afin d'éviter l'endommagement de la tige de l'instrument, veiller à ce que la pierre à nettoyer et la tige de l'instrument ne se touchent pas pendant le nettoyage.

Aiguisage des abrasifs DSB:

- Le processus d'aiguisage des abrasifs DSB émoussés est identique à celui du nettoyage, mais l'instrument est traité pendant une période plus longue. Cela conduit à un retrait des grains émoussés du liant et expose les grains de diamant tranchants au-dessous.

Nettoyage de la pierre à nettoyer

- Par la suite le nettoyage dans le bain à ultrason (1 - 2 min.) est recommandé.

Anpresskräfte

Überhöhte Anpresskräfte vermeiden, da dieses bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung der Schneiden führt. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein.

- Überhöhte Anpresskräfte führen bei Schleifinstrumenten zum Ausbrechen der Schleifkörner und zur überhöhten Wärmeentwicklung.
- Überhöhte Anpresskräfte führen bei ausgebrochenem Schneiden zu rauen Oberflächen. Ein Instrumentenbruch ist nicht auszuschließen.

Contact pressure

Excessive contact pressure has to be avoided because this can lead to damage and breakouts on the working parts of bladed instruments. Moreover, increased heat generation occurs.

- Increased contact pressure may lead to stripping of the grit on abrasive instruments and increased heat generation.
- Increased operating pressure may also lead in case of breakouts on the blades to undesirably rough surfaces. Instrument breakage may occur.

Forces d'application

Eviter des forces d'application trop importantes car cela peut entraîner un endommagement des lames des instruments tranchants. En même temps, un échauffement important se produit.

- Des forces d'application excessives peuvent être à l'origine d'un arrachement des grains des instruments abrasifs ainsi que d'un échauffement conséquent.
- Des forces d'application excessives des lames endommagées engendrent des rugosités superficielles. Une fracture d'instrument n'est non plus pas exclue.

Kühlung für FG - Diamantinstrumente

- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung ist eine ausreichende Kühlung mit einem Luft-/ Wasserspray (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.
- Für FG - Instrumente mit einer Gesamtlänge von über 22 mm oder einem Kopfdurchmesser über 2 mm ist zusätzliche Außenkühlung erforderlich.
- Unzureichende Wasserkühlung führt zu einer Schädigung der Materialien und Instrumente.

Cooling for FG diamond instruments

- In order to avoid undesirably high heat generation, sufficient air / water spray (50 ml/min at minimum) has to be provided.
- For FG instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter of more than 2 mm, additional external cooling is necessary.
- Insufficient water cooling can cause irreversible damage to the materials and the instruments.

Refroidissement pour les instruments diamants FG

- Pour éviter un échauffement indésirable il faut assurer un refroidissement convenable au moyen d'un spray air / eau (au moins 50 ml/min).
- Pour les instruments FG avec une longueur totale supérieure à 22 mm ou ceux dont la tête a un diamètre supérieur à 2 mm, un refroidissement externe supplémentaire devient nécessaire.
- Un refroidissement insuffisant peut induire une lésion irréversible des matériaux et les instruments.

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

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

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

	Hartmetall Fräser HP TC Cutter HP Fraises en Carbone PM	Hartmetall Bohrer HP TC Burs HP Fraises en Carbone PM	Diamanten HP Diamond HP Diamant PM	Keramische Schleifer Abrasives Abrasifs Grün, Green, Vert Rosa, Pink, Rose	Keramische Schleifer Abrasives Abrasifs Braun, Brown, Marron	Stahlbohrer Steel burs Fraises en acier
ISO Size Taille	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.
005		5.000 - 50.000				50.000
006		5.000 - 50.000				50.000
007		5.000 - 50.000				50.000
008		5.000 - 50.000				50.000
009		5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
010	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
012	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
014	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
016	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			50.000
018	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			30.000
021	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			30.000
023	5.000 - 40.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000			30.000
025	15.000 - 30.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		30.000
027	15.000 - 30.000	5.000 - 50.000	5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		30.000
029	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		25.000
031	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		25.000
033	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000		25.000
035	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	20.000
037	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	20.000
040	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	20.000
042	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
045	15.000 - 30.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
047			5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
050	15.000 - 20.000		5.000 - 45.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
055	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
060	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
065	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000	30.000 - 50.000	
070	15.000 - 20.000		5.000 - 30.000	20.000 - 30.000		
075	15.000 - 20.000			20.000 - 30.000		
080	15.000 - 20.000			20.000 - 30.000		
085				20.000 - 30.000		
090				20.000 - 30.000		
095				20.000 - 30.000		
100				20.000 - 30.000		
110				20.000 - 30.000		
120				20.000 - 30.000		
130				20.000 - 30.000		

Zur Angabe des bestimmungsgemässen Gebrauchs werden Symbole verwendet.
Pictographs will appear to indicate the specific use of the instrument.
Pour indiquer les utilisations spécifiques, des pictogrammes sont utilisés.

	Kunststofftechnik Acrylic technique Résines acryliques		Kavitätenpräparation Cavity preparation Préparation cavitaire		Ultraschall Ultrasonic bath Ultrasons
	Modellherstellung Model fabrication Fabrication des modèles		Kronenpräparation Crown preparation Préparation coronaire		Thermodesinfektor Washer disinfektor Thermodésinfecteur
	Kronen-/Brückentechnik Crown and bridge technique Couronnes et bridges		Aufbohren alter Füllungen Boring of old fillings Retrait des vieilles obturations		Thermodesinfektor nicht anwenden Washer disinfektor do not apply Thermodésinfecteur ne pas appliquer
	Modellgußtechnik Model casting technique Technique de la coulée sur modèle		Füllungsbearbeitung Filling process Préparation des obturations		Autoklav Autoclave Autoclave
	Occlusalbearbeitung Legierungen Adjusting occlusal surfaces - Alloys Finition occlusale des alliages		Wurzelglättung Root smoothing Surfacage radiculaire		Autoklav nicht anwenden Autoclave do not apply Autoclave ne pas appliquer
	Occlusalbearbeitung Keramik Adjusting occlusal surfaces - Porcelain Finition occlusale des céramiques		Prophylaxe Prophylaxis Prophylaxie		Bestellnummer Order No. N° d'ordre
	Verblend- und Keramiktechnik Acrylic and porcelain facings Technique de recouvrement et technique céramique		Wurzelkanalaufbereitung Root canal treatment Traitement endodontique		ISO - Nummer ISO No. N° ISO
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Stiftsysteme Pin technique Systèmes de reconstitution		Gebrauchsanweisung beachten Observe the instructions for use Observer les conseils d'utilisation www.edenta.com
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Kronentrennen Crown separating Séparation des couronnes		maximal zulässige Drehzahl Maximum permissible speed Vitesse de rotation maximale permise
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Kieferchirurgie Jaw surgery Chirurgie maxillo-faciale		Drehzahlempfehlung Speed recommendation Vitesse de rotation recommandée
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		KFO Orthodontic treatment Traitement orthodontique		Einmalgebrauch Single-use Usage unique
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Implantologie Implantology Implantologie		Mit Wasserspray benutzen To use with waterspray Utiliser avec de l'eau
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Fusspflege und Podologie Pedicure and podiatry Pédicurie et podologie		Verpackungseinheit Contents Emballage
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage				
	Lotnummer – ermöglicht die Rückverfolgbarkeit der entsprechenden Produktionscharge Lot number – for traceability of the respective production batch N° du lot – rend possible l'identification de la charge de production				

Seite			Seite			Seite			Seite		
REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page
	1	001001	76		0149	113503	69		341	292533	11/34
	0001	372513	17		0150	113503	69		342	303533	11
BR	01	303514	21		0160	194102	47		343	372533	11/34
C	1	001001	34/58		0165	194145	39/48		344	243533	11/34
	2	010001	76		0175	194176	15/49		345	345514	93
C	2	010001	58	PIN	0190	--	111		345	345524	93
BR	02	303534	21	PIN	0200	--	111		350	350514	90
	3	040001	76		0201	372514	25		350	350524	90
BR	03	303536	21		0202	372533	25	0351	292525	9	
	0005	371513	17		0203	372534	25		351	351514	90
DS	6	--	84	PIN	0203	--	111		351	351524	90
FDS	6	--	84		0205	371533	25		353	353504	90
CDS	6	--	84		207	150001	77		353	353514	90
C	7	232001	58	PIN	0209	--	111		353	353524	90
	21	107006	76		0210	137190	42		354	354524	35/95
C	21	107006	59	DLC-0210	137190	52		354 R	440378	66	
C	21 R	137006	59	PIN	0210	--	111		355	355504	91
C	21 L	110006	59	PIN	0211	--	111		355	355514	91
	23	168006	77	PIN	0212	--	111		355	355524	91
	0023	114513	17	PIN	0213	--	111		356	356514	91
C	23	168006	59	PIN	0214	--	111		356	200524	37/72
C	23 L	171006	59	PIN	0215	--	111	C	356	200504	37/72
C	23 R	194006	60	PIN	0216	--	111	F	356	200514	37/72
TC	30	010175	61	PIN	0217	--	111	UF	356	200494	37/72
TC	30 X	010080	61	PIN	0218	--	111		357	357514	91
C	31	107007	60	PIN	0219	--	111		358	358514	91
C	31 L	110007	60		0220	114514	25		358	358524	91
C	31 R	137007	60		0220	137140	43	0361	292515	9	
C	33	168007	60	DLC-0220	137140	52		361	361514	91	
C	33 L	171007	60/66	PIN	0220	--	111	362	362524	94	
	36	107002	77		0221	114533	25	363	363514	91	
	38	168002	77	PIN	0221	--	111	364	137524	37/72	
	0040	257513	17		0222	114534	25	C	364	137504	37/72
	0041	292513	17	PIN	0222	--	111	F	364	137514	37/72
	0042	303513	17		0223	114514	25	UF	364	137494	37/72
TC	42	010133	61		0224	114533	25		365	365524	93
TC	42 X	010140	61	PIN	0224	--	111		366	257524	83
	0043	373513	17		0225	114534	25		366	366504	90
	0044	243513	17		0230	137110	45		367	367504	90
	0045	030513	17		0231	137110	46		368	257524	83
	0046	243513	17	PIN	0234	--	111	FW	368	257514	87
TC	46	254072	61		0240	137191	46	GW	368	257534	87

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite
0662	201534	21	837	111524	81	ST 1020	372534	13	1710	141190	42
0663	107534	21	840	111524	81	1023	114524	25	1720	141140	43
0664	273534	15/21	0840	289191	46	1030	257524	25	1725	141137	44
0665	237534	21	DDG 840	840544	89	1030	257110	45	1726	141194	44
0666	243534	21	842 R	143524	81	R 1030	372523 13/35/36		1727	141180	45
0667	273534	21	845	170524	81	ST 1030	372524	15	1730	141110	34/45
0669	243534	15/21	W 846 KR	545524	87	R 1040	372513 13/35/36		1741	141141	46
0671	012536	21	847	172524	81	ST 1040	372514	15	1765	141145	39/48
GF 671	199513	32	848	173524	82	1100	114534	27	1801	372522	19
GM 671	199523	32	848 A	184524	81	1101	114533	27	1802	114522	19
RM 671	199523	32	849	196524	82	1102	114513	27	1803	303522	19
0672	201536	21	850	199524	82	1103	114503	27	1810	277190	42
0673	107536	21	TC 850	467211	62	1104	114514	27	1811	372511	19
0674	273536	21	TC 850	467212	62	1105	114493	27	1812	114511	19
0675	237536	21	TC 850	467213	62	1106	114523	27	1813	303511	19
0676	243536	21	852	164524	82	1107	612432 27/108		1820	277140	43
0677	273536	21	854	172524	82	1108	373523	27	1821	372502	19
0679	243536	21	854 R	198524	82	1109 SO	--	26	1822	114502	19
GM 702	041523	32	856	198524	82	1110	--	27	1823	303502	19
GF 703	041513	32	KC 856	198504 36/73/85		1110	237190	42	1830	277110	45
705	705514	93	KF 856	198514 36/73/85		DLC-1110	237190	52	1924	187134	44
0710	198190	42	KUF 856	198494 36/73/85		1124	237134	44	R 2020	243533	13
0720	198140	43	858	165524	82	1130	237110 34/45		2024	199134	44
0725	198137	44	859	166524	82	DLC-1130	237110	53	R 2030	243523 13/35/36	
0726	198194	44	KC 859 L	167504 36/73/85		1131	237110	46	ST 2030	243524	15
0727	198180	45	KF 859 L	167514 36/73/85		1171	114521	26	R 2040	243513 13/35/36	
GF 727	024513	32	KUF 859 L	167494 36/73/85		1172	114512	26	ST 2040	243514	15
0730	198110	34/45	860	247524	83	1210	197190	42	2100	372524	23
BG 731	107532	32	DDG 860	860544	89	DLC-1210	197190	52	2110 SO	--	23/31
BM 731	107522	32	861	248524	83	1220	198140	43	2124	141134	44
GM 731	107523	32	863	250524	83	DLC-1220	197140	52	2224	289134	44
RG 731	107533	32	FW 863	250514	87	1225	198137	44	2436	186190	66
BG 732	107532	32	GW 863	250534	87	1226	198194	44	2466	186135	66
BM 732	107522	32	W 863	250524	87	1230	184110	45	2466 F	186103	66
GM 732	107523	32	0865	289145 39/48		1301	372523	25	2535	200220	67
RG 732	107533	32	FW 878 K	298514	87	1305	371523	25	2536	200190	67
RM 732	107523	32	GW 878 K	298534	87	1310	196190	42	2566	200123	67
BF 733	168512	32	W 878 K	298524	87	DLC-1310	196190	52	2566 F	200103	67
BM 733	168522	32	FW 879 K	299514	87	1323	114523	25	2635	137220	67
GM 733	168523	32	GW 879 K	299534	87	1324	196134	44	2636	137190	67
RM 733	168523	32	KC 879	290504 36/73/85		DLC-1324	196134	53	2660	137103	67
GM 734	316523	32	KF 879	290514 36/73/85		1325	196137	44	2666	137135	67
RM 734	316523	32	KUF 879	290494 36/73/85		1360	196102	47	2666 F	137103	67
GM 736	012523	32	W 879 K	299524	87	1370	196175	48	2936	116190	68
0765	198145	39/48	881	141524	83	1401	372513	25	2966	116135	68
DDG 800 SO	--	89	FW 881	141514	87	1405	371513	25	2966 F	116103	68
801	001524	80	GW 881	141534	87	1423	114513	25	3001	373523	11
FW 801	001514	87	KC 881	141504 36/73/85		1425	274137	44	3004	--	29
GW 801	001534	87	KF 881	141514 36/73/85		1430	274110	45	3010	303523	11
KC 801 L	697504 36/73/85		KUF 881	141494 36/73/85		1460	274102	47	3041	292523	11
KF 801 L	697514 36/73/85		W 881	141524	87	1510	274190	42	3042	303523	11
KUF 801 L	697494 36/73/85		890	245524	83	1520	274140	43	3043	372523	11
W 801	001524	87	DDG 893	893544	89	R 1520	303533	13	3044	243523	11
805	010524	80	DDG 894	894544	89	R 1530	303523 13/35/36		3047	345534	11
807	225524	80	900 SO	--	29/71	ST 1530	303524	15	3266	107135	68
808	014524	80	909	068524	83	R 1540	303513 13/35/36		3510	257190	42
809	019524	80	952	173514 9/103		ST 1540	303514	15	3520	257140	43
0810	289190	42	955	248514 9/103		1610	277190	42	3680	137364	68
812	022524	80	956	010514 9/103		DLC-1610	277190	52	3681	137366	68
818	041524	80	957	198514 9/103		1620	277140	43	3780	200364	68
0820	289140	43	958	161514 9/103		DLC-1620	277140	52	3781	200366	68
825	304524	80	959	001514 9/103		1627	277180	45	3870	538175	69
0825	289137	44	960	303514 9/103		DLC-1630	277110	53	3982	107382	69
DLC-0825	289137	53	0910	225190	42	1665	277145 39/48		4001	603391 108/109	
0826	289194	44	0920	225140	43	1701	372521	26	4004	610415	109
DLC-0826	289194	53	0930	225110	45	1702	303521	26	4005	603391	108
0827	289180	45	0931	225110	46	1703	292521	26	4007	604391 108/109	
0830	289110 15/45/34		1001	372524	25	1704	114521	26	L 4007	604395	108
FW 830 L	239514	87	1005	371524	25	1706	372512	26	4008	610415	109
GW 830 L	239534	87	1010	257190	42	1707	303512	26	4009	603391	108
W 830 L	239524	87	1020	114524	25	1708	292512	26	4010	602436	110
835	109524	81	R 1020	372533	13	1709	114512	26	4011	623444	109

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page
4013	622444	109	5250	263220	46	5870	137175	48	7724	237134	44
4015	623443	109	5251	263221	47	5880	137215	49	7730	237110	45
4017	611418	109	5270	263175	48	5885	142222	49	7765	237145	39/48
4018	615422	109	5275	263176	49	5886	142225	50	7775	237176	49
4019	615422	109	5280	263215	49	5910	257R190	42	7800	423364	69
4020	604391	108	5310	257190	42	5970	201175	48	7995	153001	69
4021	604391	108/109	DLC-5310	257190	52	6050	263220	46	8001	107524	9/35/103
4022	612434	110	5320	257140	43	6055	263223	47	G 8001	107534	9/103
4023	602436	110	5331	274543	99	L 6055	263225	51	8002	173524	9/35/103
4024	--	110	5332	143543	99	6075	263176	49	G 8002	173534	9/103
4025	--	110	5350	257220	46	6085	263222	49	8003	372524	9/35/103
4026	--	110	5369	263544	83	6086	263225	50	8004	024524	9/35/103
4027	--	110	5370	257175	48	6110	257190	42	8005	248524	9/35/103
4029	604391	108/109	5380	257215	49	6120	257140	43	8006	010524	9/35/103
4030	--	108	5410	274190	42	6210	263190	42	8007	198524	9/35/103
4031	--	108	DLC-5410	274190	52	6220	263140	43	8858	165514	82
4032	--	110	L 5410	274192	51	6310	277190	42	8859	166514	82
4037	607372	108	5420	274140	43	6320	277140	43	9001	--	102
4038	611372	108	DLC-5420	274140	52	6370	277175	48	9002	--	102
4039	001300	108	5424	274134	44	6410	194190	42	G 9002	--	102
4060	205175	69	DLC-5424	274134	53	6420	194140	43	9003	--	102
4060	--	107	5450	274220	46	6470	194175	48	9004	--	102
5000 SO	--	101	DLC-5450	274220	53	6510	113190	42	9005	--	102
5002	012513	98	5451	274221	47	6570	110175	48	9006	--	102
5005	112513	98	5453	274224	47	6801	001534	80	9007	--	102
5008	250513	98	5455	274223	47	6842 KR	158534	81	9009	--	102
5009	172513	98	5470	274175	48	6842 R	143534	81	9900 SO	--	101
5022	161513	98	5480	274215	49	6848	173534	82	9920	--	107
5023	248513	98	5485	274222	49	6848 L	175534	82	11001	114533	27
5024	110513	98	5486	274225	50	6850	199534	82	11002	114513	27
5025	023513	98	5490	--	50	6856	198534	82	11003	114503	27
5026	023513	98	5510	194190	42	6863	250534	83	11004	114514	27
5027	023513	98	DLC-5510	194190	52	6924	194134	44	11005	114493	27
5028	488513	98	5520	194140	43	DLC-6924	194134	53	11006	114523	27
5029	225513	98	5550	194220	46	6925	194137	44	11007	612432	27/108
5030	030513	98	5570	194175	48	DLC-6925	194137	53	11009 SO	--	26
5100 SO	--	101	5580	194215	49	6926	194194	44	18044	243522	19
5101	001523	98	5610	194190	42	DLC-6926	194194	53	18144	243511	19
5102	012523	98	DLC-5610	194190	52	6927	194180	45	18244	243502	19
5103	013523	98	L 5610	194192	51	6953	194224	47	30001	373513	11
5105	112523	98	5620	194140	43	7000	327504	33	30010	303513	11
5106	112523	98	DLC-5620	194140	52	FL 7000	327504	33	30004	--	29
5107	142523	98	L 5620	194142	51	7001	327504	33	30041	292513	11
5108	250523	98	5630	194110	34/45	7002	327504	33	30042	303513	11
5109	172523	98	5650	194220	46	7003	327524	33	30043	372513	11
5110	174523	98	DLC-5650	194220	53	7004	327524	33	30044	243513	11
5110	237190	42	5651	194221	47	7005	371534	33	30047	345514	11
5111	199523	98	5665	194145	39/48	7006	370514	33	30090 SO	--	29
5112	370523	98	5670	194175	48	7007	371524	33	30100 SO	--	29
5113	345523	98/99	5680	194215	49	7008	371534	33	40500	--	106
5114	370523	98	5710	194190	42	7010	237190	42	40510	--	106
5115	161523	98	DLC-5710	194190	52	7020	237140	43	40530	--	106
5117	141523	98	5720	194140	43	7050	237220	46	40570	--	106
5118	199523	98	DLC-5720	194140	52	7053	237224	47	40580	--	106
5119	030523	98	5730	194110	45	7070	237175	48	40600	--	106
5120	274523	98	DLC-5730	194110	53	7110	001190	42	40601	--	106
5120	237140	43	5740	194191	46	7120	001140	43	40602	--	106
5121	143523	98	5741	194141	46	7170	001175	48	40603	--	106
5122	345523	98/99	5760	194102	47	7210	274190	42	40610	--	106
5123	272523	98	5770	194175	48	DLC-7210	274190	52	K 900445	--	111
5150	237220	46	5775	194176	49	7220	274140	43	K 900446	--	111
5170	237175	48	5810	137190	42	DLC-7220	274140	52	K 900447	--	111
5180	237215	49	5820	137140	43	7224	274134	44			
5205	112542	99	5830	238544	81	7225	274137	44			
5206	112542	99	5848 L	175544	82	DLC-7225	274137	53			
5208	250542	99	T 5848 L	175544	83	7227	274180	45			
5209	172542	99	5850	137220	46	7230	274110	45			
5210	263190	42	5855	137223	47	DLC-7230	274110	53			
DLC-5210	263190	52	5856	198544	82	7270	274175	48			
5211	199542	99	T 5856	200544	83	7275	274176	49			
5218	199542	99	5860	251544	83	7710	237190	42			
5220	263140	43	5862	274544	83	7720	237140	43			

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