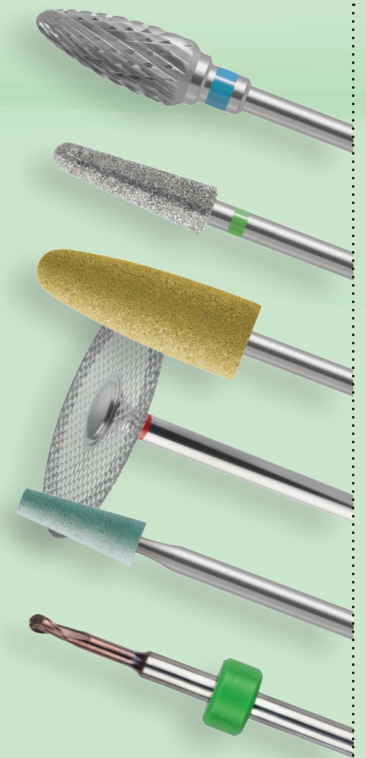
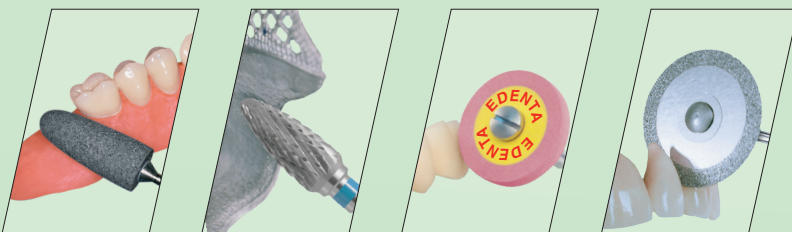


EDENTA DENTAL 2023/2024

LABOR LABORATORY LABORATOIRE



POLISHER
TUNGSTEN CARBIDE
STEEL
DIAMOND
ACCESSORIES
INSTRUCTIONS FOR USE



Alle Rechte vorbehalten.

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

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

All rights reserved.

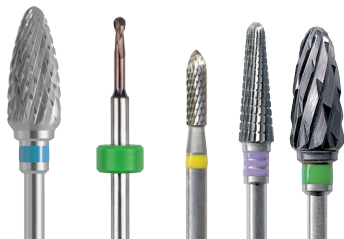
Reproduction, also by extract and reproducing photos are only permitted with written authorization of EDENTA AG, Switzerland.

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

Tous droits réservés.

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

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



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

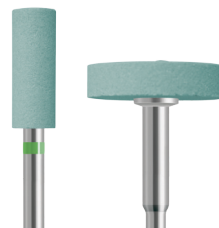
On the basis of our research and development we can guarantee a product range that always provides state-of-the-art technology.

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.

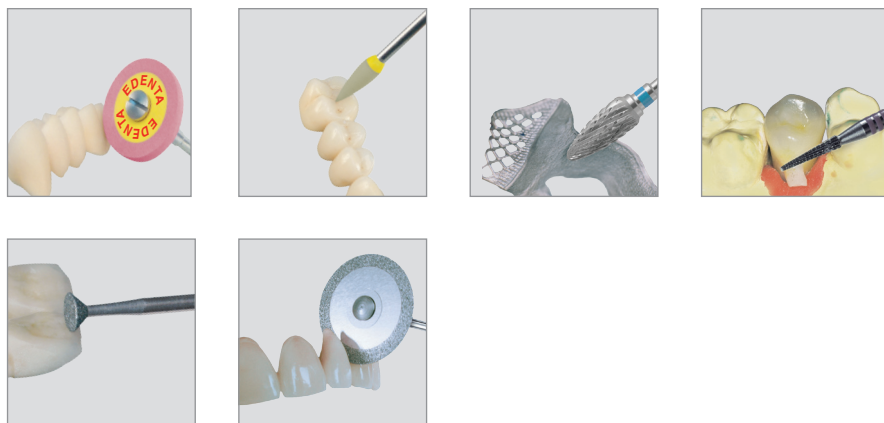
Assortiment complet de produits

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 | • Polishers for Ceramic | • Polissage de céramique |
| Polierer für Edelmetall | • Precious Alloy Polishers | • Polissage des métaux précieux |
| Polierer für Kunststoffe | • Polisher for Acrylics | • Polissoirs pour les résines acryliques |
| Universal Polierer | • Universal Polishers | • Polissage universel |
| Polierer für CrCo und NE-Legierungen | • CrCo & NP-Alloys | • Alliages non Précieux & CrCo |
| Titan Polierer | • Titanium Polishers | • Polissage de Titane |
| Fissuren Polierer | • Occlusal Polishers | • Finition des Faces Occlusales |
| Prep Sets | • Prep Sets | • Prep Sets |
| Bürsten | • Brushes | • Brossettes |
| Keramische Schleifkörper | • Ceramic Abrasives | • Abrasifs à liant céramique |
| Separierscheiben / Trennscheiben | • Separating Discs | • Disques à Séparer / à Tronçonner |
| CAD/CAM ZrO ₂ , Peek und PMMA | • CAD/CAM ZrO ₂ , Peek and PMMA | • CAD/CAM ZrO ₂ , Peek et PMMA |

| | | |
|--|--|---|
| Hartmetallfräser | • Tungsten Carbide Cutter | • Fraises en Carbure |
| Fräser mit AC-Beschichtung | • Cutter with AC-Coating | • Fraise avec revêtement AC |
| Volcano Fräser | • Volcano TC Cutter | • Fraise à Volcano |
| Anwendungsempfehlungen | • Application recommendations | • Application recommandations |
| HM Bohrer & Finierer | • TC Burs & Finisher | • Fraises en Carbure & Fraises à Finir |
| Keramik Bearbeitung | • Treatment of Ceramic | • Traitement de Céramique |
| Frästechnik | • Milling Technique | • Technique de Fraisage |
| Frästechnik für ZrO ₂ | • Milling Technique for ZrO ₂ | • Technique de Fraisage pour ZrO ₂ |
| Bearbeitung von ZrO ₂ (K-Diamanten) | • Work of ZrO ₂ (K-Diamonds) | • Usinage de ZrO ₂ (K-Diamonds) |
| CAD / CAM Fräser | • CAD / CAM Cutters | • Fraises CAD / CAM |

| | | |
|-------------|--------------|------------------------|
| Stahlbohrer | • Steel Burs | • Instruments en Acier |
|-------------|--------------|------------------------|

| | | |
|--------------------------------------|--|---------------------------------------|
| HP Diamanten | • HP Diamonds | • Diamants PM |
| Turbo Diamanten | • Turbo Diamonds | • Diamants Turbo |
| K-Diamanten HP | • K-Diamonds HP | • K-Diamonds HP |
| Diamantstreifen | • Diamond Strips | • Strips diamantés |
| K-Diamanten FG | • K-Diamonds FG | • K-Diamonds FG |
| WhiteTIGER Diamanten FG | • WhiteTIGER Diamonds FG | • WhiteTIGER FG Diamants |
| Diamant Trimmer | • Diamond Grinder | • Diamants à dégrossir |
| Diamantscheiben | • Diamond Discs | • Disques Diamants |
| Sinter-Diamanten | • Sintered Diamonds | • Diamants dans la masse |
| CeraPro ZrO ₂ Bearbeitung | • CeraPro ZrO ₂ Preparation | • CeraPro Traitement ZrO ₂ |
| CeraTec | • CeraTec | • CeraTec |
| CeraStar | • CeraStar | • CeraStar |
| Rubynit Trimmer | • Rubynit Grinder | • Rubynit Abrasifs |
| Supermax | • Supermax | • Supermax |

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

| | | |
|------------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------------|
| 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 |



Systematic finishing and polishing

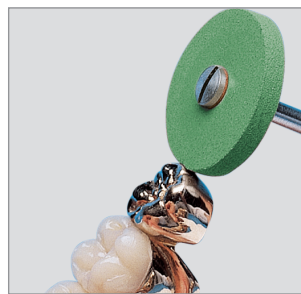
Polishers for a high-quality surface finish and optimum performance when contouring, finishing and high-lustre polishing.

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

Finieren und Polieren mit System

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

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

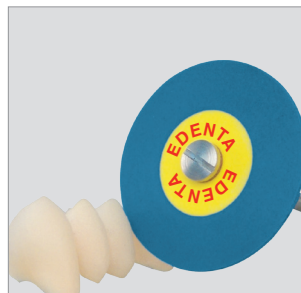


Konturierung, Ausarbeitung der anatomischen Form.
Contouring, finishing the anatomical shape.
Façonnage, ébauche de la forme anatomique.

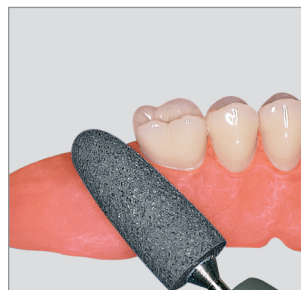
Finition et polissage avec système

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

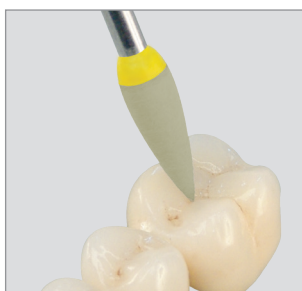
Des résultats de polissage toujours parfaits avec les matériaux céramiques, les alliages précieux, l'or, les alliages NP, les composites et les résines du fait des étapes de polissage coordonnées de manière optimale.



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



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



Hochglanz-Politur
High-shine polishing
Polissage lustré

| | | | Seite Page |
|---|---|--|---------------|
| Keramik 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 | |
| CeraStar | CeraStar | CeraStar | |
| StarGloss | StarGloss | StarGloss | |
| StarTec, Occlupol StarTec | StarTec, Occlupol StarTec | StarTec, Occlupol StarTec | |
| 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 | |
| Bürsten | Brushes | Brossettes | 32 - 33 |
| Abrasives | Abrasives | Abrasives | 34 |
| Keramische Schleifkörper | Ceramic Abrasives | Abrasifs à liant céramique | |
| Separierscheiben / Trennscheiben | Separating Discs | Disques à Séparer / à Tronçonner | 35 |
| CAD/CAM ZrO₂, PEEK & PMMA | CAD/CAM ZrO₂, PEEK & PMMA | CAD/CAM ZrO₂, PEEK & PMMA | 36 - 41 |
| Bearbeitung ungesintertes ZrO ₂ | Trimming unsintered ZrO ₂ | Travail de ZrO ₂ non fritté | |
| Bearbeitung ZrO ₂ ohne Wasserkühlung | Trimming ZrO ₂ without water cooling | Travail de ZrO ₂ sans refroidissement à l'eau | |
| Bearbeitung ZrO ₂ mit Wasserkühlung | Trimming ZrO ₂ with water cooling | Travail de ZrO ₂ avec refroidissement à l'eau | |
| PMMA Polierer ExaStar | Polishers for PMMA ExaStar | Polissage de PMMA ExaStar | 40 - 41 |

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:

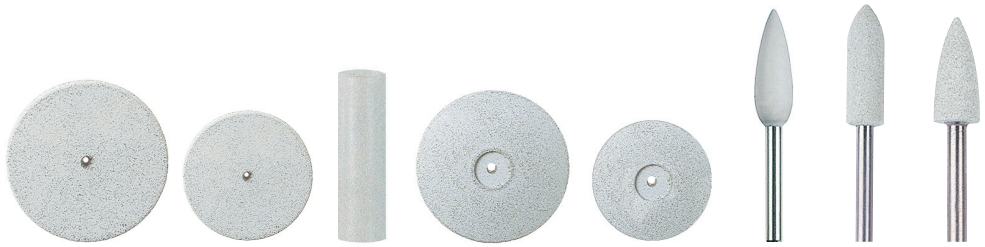
La forme boule, conçue pour les retouches des faces occlusales, permet d'avoir en permanence une vision optimale de la surface de travail. Avec la forme torpédo, il est possible de travailler dans les espaces interproximaux difficiles d'accès des bridges et de retoucher les bords des préparations curvilignes complexes.

Exa Cerapol



 20.000

 12/100



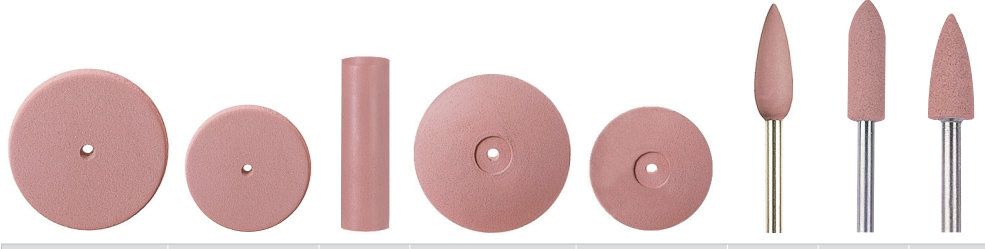
| | | | | | | | | |
|-----------------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| L mm | 3,0 | 3,0 | 22,0 | 3,0 | 3,0 | 16,3 | 16,0 | 15,5 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 220 | 170 | 060 | 220 | 170 | 055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

Exa Cerapol



 10.000

 12/100



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

Cerapol Super



 5.000

 12/100



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

CeraPro



 opt. 12.000

 10.000 - 15.000

 5.000 *

 1



| | | | | | | | |
|----------------------------|---|--------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| L mm | 13,0 | 11,0 | 3,0 | 7,0 | 7,0 | 2,0 | 8,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 050 | 040 | 170 | 130 | 035 | 050 | 040 |
| Order No. | 8001.050HP | 8002.040HP | 8003.150HP | 8004.120HP | 8005.035HP | 8006.050HP | 8007.040HP |
| ISO No. 805 104... | 107 524 050 | 173 524 040 | 372 524 150 | 024 524 120 | 248 524 035 | 010 524 050 | 198 524 040 |
| Order No. | G8001.050HP | G8002.040HP | | | | | |
| ISO No. 805 104... | 107 534 050 | 173 534 040 | | | | | |
| | \varnothing 5.000 | | | | | | |
| | • Grüner Ring grob / green ring coarse / bague verte gros grain | | | | | | |

CeraTec



 opt. 10.000

 10.000 - 12.000

 opt. 5.000 *

 1



| | | | | | | | | |
|----------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| L mm | 11,0 | 2,0 | 7,0 | 2,0 | 8,0 | 11,0 | 4,0 | 3,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 040 | 130 | 035 | 050 | 040 | 035 | 040 | 240 |
| Order No. | 952.040HP | 953.130HP | 955.035HP | 956.050HP | 957.040HP | 958.035HP | 959.040HP | 960.240HP |
| ISO No. 805 104... | 173 514 040 | 372 514 130 | 248 514 035 | 010 514 050 | 198 514 040 | 161 514 035 | 001 514 040 | 303 514 240 |

CeraGloss

3-Stufen Diamant-Poliersystem zur Bearbeitung aller Keramikmaterialien ZrO₂ 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 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 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: Mittelgrobe 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 interdendale Bereiche und zur Politur der Konturen. Der flexible, dünne Polierer passt sich perfekt der anatomischen Oberflächenform an.

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

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

Stufe 1 = Blau, Polieren zur Oberflächenglättung

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

Step 1 = Blue, polishing to smooth the surface

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

Etape 1 = bleu, polissage pour le lissage superficiel

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

CeraStar

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

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

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

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

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

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

CeraGloss

1

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

CeraGloss
CeraGloss-Flex

1

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

CeraGloss
CeraGloss-Flex

1

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

CeraStar

max. 15.000
opt. 12.000
1

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



StarGloss 

Diamant Keramik Polierer

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

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

Die StarGloss Polierer garantieren eine schonende und erfolgreiche Bearbeitung von Vollkeramik-Materialien ZrO₂.

- 1. Stufe = Blau: Grobe Körnung**
Zum Vorschleifen und Konturieren, für schnellen und groben Materialabtrag.
- 2. Stufe = Rosa: Mittelharte Körnung**
Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.
- 3. Stufe = Grau: Superfeine Körnung**
Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Diamond Porcelain Polishers

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

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

These StarGloss polishers are guaranteed to polish all-ceramics ZrO₂ gently and successfully.

- Step 1 = Blue: Coarse grit**
For pre-grinding, for quick and bulk material reduction.
- Step 2 = Pink: Medium grit**
For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.
- Step 3 = Grey: Superfine grit**
For high-shine polishing without additional final glaze.

Polissoirs céramique imprégnés diamants

Les nouveaux matériaux céramiques et leurs techniques d'élaboration demandent un nouveau système de polissage. Particulièrement développé pour un traitement doux des restaurations céramiques et tout-céramique (oxyde de zirconium).

La granulométrie diamantée en relation avec une liaison synthétique hautement renforcée garantit une qualité de surface très grande. Finition, polissage et brillantage sans pâte à polir ou autre glaçage supplémentaire.

Les fraises à polir Star-Gloss garantissent un traitement doux et avec succès des matériaux tout-céramique ZrO₂.

- Etape 1 = Bleu: Grain gros**
Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.
- Etape 2 = Rose: Grain moyen**
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.
- Etape 3 = Gris: Grain super-fin**
Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

StarTec 

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Occlupol StarTec 

Kauflächen-Polierer mit Diamantkörnung für die schonende Bearbeitung von:

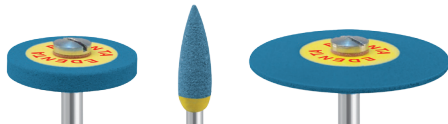
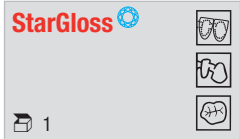
- Zirkoniumdioxid,
- Lithium-Disilikat,
- Zirkonverstärktes Lithium Silikat (ZLS),
- Hybrid-Keramik,
- sowie alle gängigen Verblendkeramiken.

Occlusal surface polishers with diamond particles for gentle preparation of:

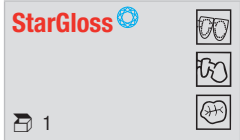
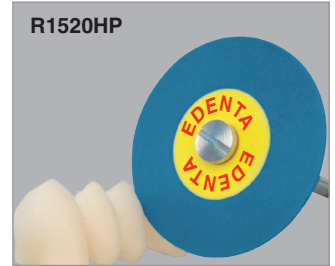
- zirconia,
- lithium disilicate,
- zirconia-reinforced lithium silicate (ZLS),
- hybrid ceramic
- and all conventional veneering porcelains.

Polissoirs diamantés pour les surfaces mastiquées permettant de travailler de manière soignée:

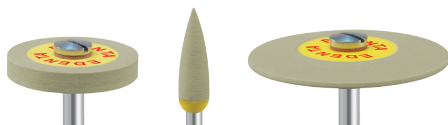
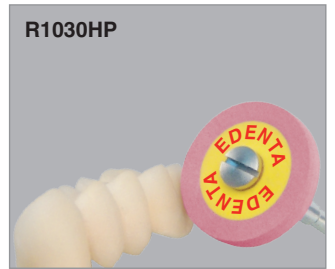
- le dioxyde de zirconium,
- le disilicate de lithium,
- le silicate de lithium renforcé à la zircone (ZLS),
- les céramiques hybrides ainsi que toutes les céramiques cosmétiques courantes.



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



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



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



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

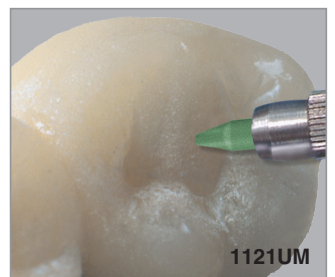
Sicheres Bearbeiten von Zirkongerüst-Rändern.
Safe finishing of zirconia framework margins.
Travail plus sûr des bords des armatures en zircone.



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



| | |
|----------------------------|---------------|
| L mm | 22,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 030 |
| Order No. | 1107HP |
| ISO No. 330 104... | 612 432 030 |





2 Stufiges Diamantpoliersystem

Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat, Zirkonverstärktes Lithium Silikat (ZLS), Hybrid-Keramik, sowie alle gängigen Verblendkeramiken. Nach dem Beschleifen in einer CAD/CAM Maschine weisen keramische Restaurationen eine 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 polier et sans glaçage supplémentaire.

CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION

Nachbearbeitung von ungesinterten Zirconia-Weisslingen vor dem Sintern / Farbsintern

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

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

Trimming unsintered zirconia copings before sintering/stain sintering

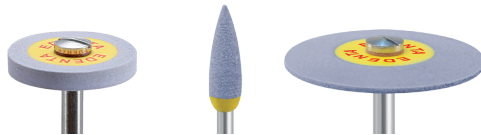
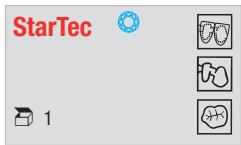
A prerequisite for a high service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly preparation of the unsintered ZrO2 restoration. Optimum preparation of "soft" zircon oxide (ZrO2 partially sintered copings) is completed as described in the following (1/2/3).

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

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

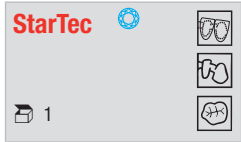
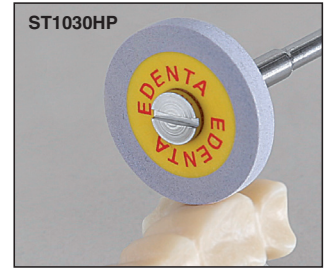
La condition pour une durée de vie élevée des restaurations tout-céramique est un matériel spécifique, et donc un traitement en douceur des restaurations non frittées en ZrO2. Le traitement optimal de l'oxyde de zirconium „blanc“ (blocs de ZrO2) a lieu comme décrit ci-dessous (1/2/3).

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



| |
|-----------------------------|
| L mm |
| Size \varnothing 1/10 mm |
| opt. |
| max. |
| Order No. |
| ISO No. 804 104... |
| Stufe / Step / Etape |

| | | |
|-----------------|-----------------|-----------------|
| 2,5 | 14,0 | 2,0 |
| 170 | 040 | 260 |
| 10.000 | 12.000 | 5.000 |
| 15.000 | 15.000 | 5.000 |
| ST1030HP | ST2030HP | ST1530HP |
| 372 524 170 | 243 524 040 | 303 524 260 |
| 1 | | |



| |
|-----------------------------|
| L mm |
| Size \varnothing 1/10 mm |
| opt. |
| max. |
| Order No. |
| ISO No. 804 104... |
| Stufe / Step / Etape |

| | | |
|-----------------|-----------------|-----------------|
| 2,5 | 14,0 | 2,0 |
| 170 | 040 | 260 |
| 7.000 | 12.000 | 5.000 |
| 15.000 | 15.000 | 5.000 |
| ST1040HP | ST2040HP | ST1540HP |
| 372 514 170 | 243 514 040 | 303 514 260 |
| 2 | | |



CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION



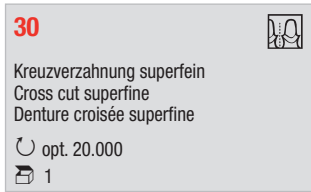
| | |
|---|------------------|
| 75 | |
| Einfachverzahnung mit Querrieb Plain toothing with transverse section Denture simple avec taille transversale | |
| opt. 20.000 | |
| 1 | |
| Fig. No | 261 |
| L mm | 14,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 023 |
| Shank | Order No. |
| HP | ISO 500 104... |
| | 0175.023HP |
| | 194 176 023 |



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

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

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



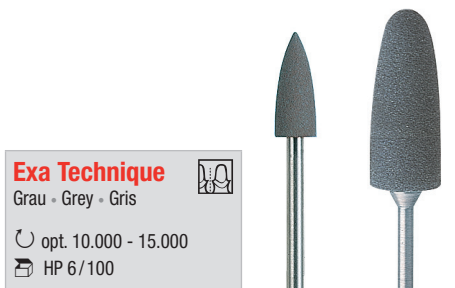
| | |
|---|------------------|
| 30 | |
| Kreuzverzahnung superfein Cross cut superfine Denture croisée superfine | |
| opt. 20.000 | |
| 1 | |
| Fig. No | 139 |
| L mm | 8,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 023 |
| Shank | Order No. |
| HP | ISO 500 104... |
| | 0830.023HP |
| | 289 110 023 |



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

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

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



| |
|----------------------------|
| Exa Technique |
| Grau - Grey - Gris |
| opt. 10.000 - 15.000 |
| HP 6/100 |
| L mm |
| Size \varnothing 1/10 mm |
| Order No. |
| ISO No. 658 104... |

| | |
|---------------|---------------|
| 15,5 | 24,5 |
| 055 | 100 |
| 0669HP | 0664HP |
| 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).

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

- 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

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:

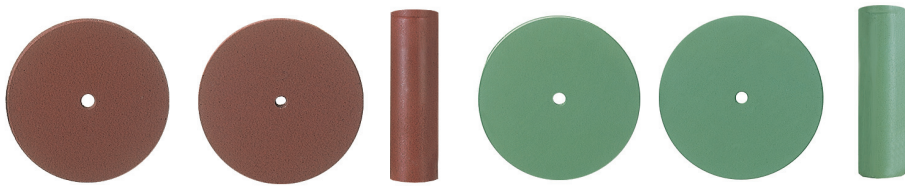
- Apply only light pressure when polishing
- Adhere to the recommended rpm
- Polishing paste is not required

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

Alphaflex

12/100
6/100 (0047HP)



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

Alphaflex

12/100
6/100 (0147HP)



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

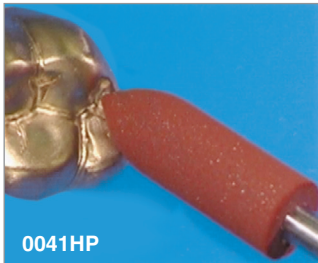
Alphaflex

Supergrün
Supergreen
Supervert

12/100



| | | | |
|-----------------------------|------------------|------------------|------------------|
| L mm | 16,0 | 2,5 | 2,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 050 | 150 | 150 |
| Order No. | BRY0141HP | BRY0142HP | BRY0143HP |
| ISO No. 658 104... | 292 493 050 | 303 493 150 | 373 493 150 |
| Stufe • Step • Etape | 1 | | |
| | 5.000 | | |



Goldstar

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

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

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

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

Step 1 = Green: Finishing, removes scratches, smoothes

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

Goldstar

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

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

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

2. Stufe = Gelb: Vorpoltur mit leichtem Glanz

Step 2 = Yellow: Prepolishing with slight lustre

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

Goldstar

3-Stufen Poliersystem für Gold und 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.

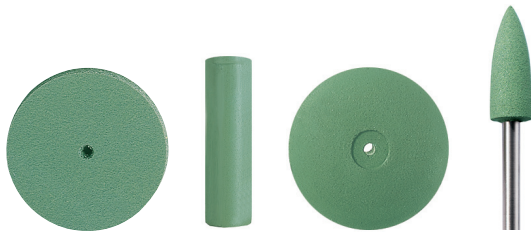
3. Stufe = Rosa: Hochglanz-Politur mit antioxidantischer Wirkung

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

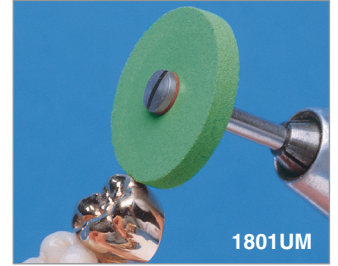
Etape 3 = Rose: Brillantage avec action anti-oxydante


Goldstar 


 12/100

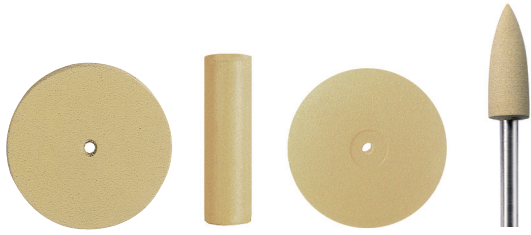


| | | | | |
|-----------------------------|---------------------------|---------------|---------------|---------------|
| L mm | 3,0 | 22,0 | 3,0 | 15,5 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 220 | 060 | 220 | 055 |
| Order No. | 1801UM | 1802UM | 1803UM | 1804HP |
| ISO No. 658 900... | 372 522 220 | 114 522 060 | 303 522 220 | |
| ISO No. 658 104... | | | | 243 522 055 |
| Stufe • Step • Etape | 1 | | | |
| | \curvearrowright 20.000 | | | |

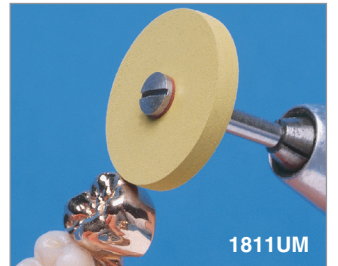



Goldstar 


 12/100

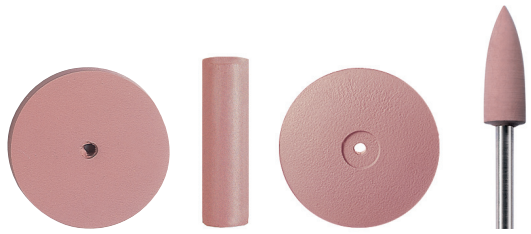


| | | | | |
|-----------------------------|---------------------------|---------------|---------------|---------------|
| L mm | 3,0 | 22,0 | 3,0 | 15,5 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 220 | 060 | 220 | 055 |
| Order No. | 1811UM | 1812UM | 1813UM | 1814HP |
| ISO No. 658 900... | 372 511 220 | 114 511 060 | 303 511 220 | |
| ISO No. 658 104... | | | | 243 511 055 |
| Stufe • Step • Etape | 2 | | | |
| | \curvearrowright 15.000 | | | |

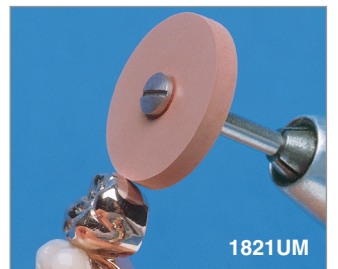


Goldstar 

 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 | | | |
| | \curvearrowright 10.000 | | | |



Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

Vorschleifen, für schnellen Materialabtrag.

1. Stufe = Grün: Grobe Körnung

Silikon-Polierer zum Finieren und Konturieren.

Entfernt Kratzer und glättet die Material-Oberfläche.

Geeignet auch zur Korrektur weichbleibender Kunststoffe.

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

Pretrimming, for rapid material reduction.

Step 1 = Green: Coarse grit

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

Also suitable for adjustment of permanently soft acrylics.

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

Meulage grossier pour l'enlèvement rapide de matériau.

Etape 1 = Vert: Gros grain

Polissoirs en silicone pour la finition et le façonnage.

Efface les rayures et lisse la surface du matériau.

Egalement adaptés pour retoucher les résines molles.

Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

Polieren, zur Oberflächenglättung.

2. Stufe = Grau: Mittlere Körnung

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

Zur Vorbereitung auf die Hochglanz-Politur.

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

Polishing, for smoothing surfaces.

Step 2 = Grey: Medium grit

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

Suitable for preparing for high-lustre polishing.

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

Polissage, pour le lissage des surfaces.

Etape 2 = Gris: Grain moyen

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

Pour préparer le brillantage.

Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

Hochglanz - Politur.

3. Stufe = Gelb: Feine Körnung

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

Erzeugt einen Hochglanz ohne Polierpaste.

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

High-lustre polishing.

Step 3 = Yellow: Fine grit

Silicone polisher for optimally smoothing and condensing material surfaces.

Produces a high-shine polish without polishing paste.

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

Brillantage.

Etape 3 = Jaune: Grain fin

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

Permettent le brillantage sans pâte à polir.

Acrylic Polisher blue

2 - Stufen Poliersystem für prothetische Kunststoffe.

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

1. Stufe = Dunkelblau: Grobe Körnung zum Vorschleifen.

2. Stufe = Hellblau: Mittlere Körnung zum Glätten.

Die Hochglanz-Politur erfolgt mit gelben Exa Technique Polierern.

2-step polishing system suitable for denture acrylics.

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

Step 1 = Dark blue: Coarse grit for pretrimming.

Step 2 = Light blue: Medium grit for smoothing.

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

Système de polissage à 2 étapes pour les résines prothétiques.

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

Etape 1 = Bleu foncé: Gros grain pour dégrossir.

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

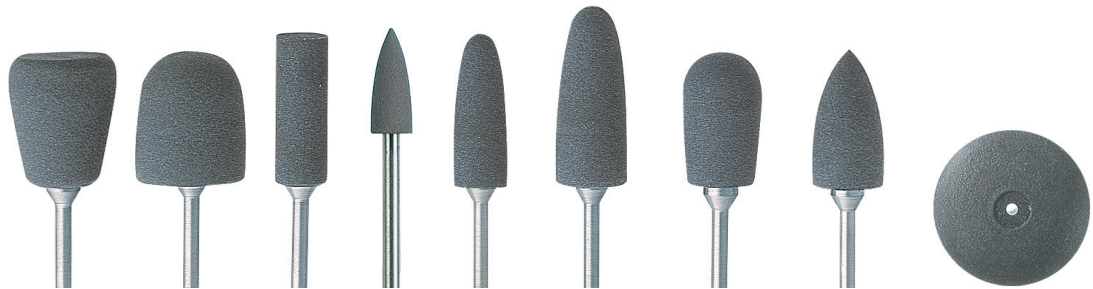
Le brillantage se fait à l'aide des polissoirs jaunes Exa Technique.

Exa Technique
 Grün - Green - Vert
 10.000 - 15.000
 HP 6/100, UM 12 / 100



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

Exa Technique
 Grau - Grey - Gris
 10.000 - 15.000
 HP 6/100, UM 12 / 100



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

Exa Technique
 Gelb - Yellow - Jaune
 5.000 - 7.000
 HP 6/100, UM 12 / 100



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

Acrylic Polisher
 Blau - Blue - Bleu
 10.000 - 15.000
 6 / 100



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

Softcrack

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

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

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

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

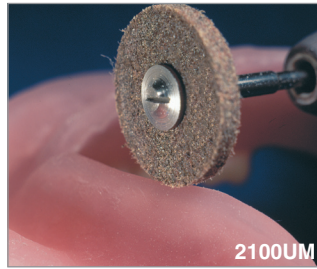
Fine grit

Grain fin

Softcrack



8.000 - 12.000
10 + 1 Mandrell 4029HP



Softcrack Kit



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

2100UM

2110SO

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Exa Intrapol



12/100

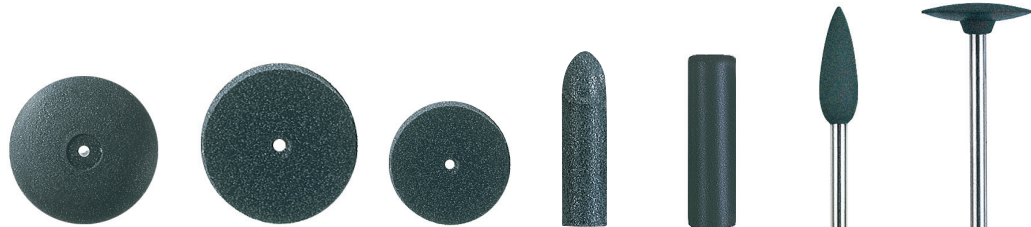


| | | | | | | | |
|----------------------------|--|-------------|-------------|-------------|-------------|--|-------------|
| L mm | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 23,0 | 21,0 | 3,0 | 3,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 220 | 220 | 170 | 060 | 070 | 220 | 170 |
| Order No. | 0500UM | 0501UM | 0502UM | 0522UM | 0524UM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

Exa Dental



20.000
12/100



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

Exa Dental



10.000
12/100



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

Blue Line

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

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

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

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

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

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.

Abrasive polisher for CrCo alloys with a long service life and maximum polishing capacity for optimally smoothing surfaces.

Polissoir abrasif pour les alliages chrome cobalt très durable et présentant un puissant effet de polissage au service d'un lissage optimal des surfaces.

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

Quick reduction of material when prepolishing bridges, crowns and CrCo alloy denture bases.

Pour un enlèvement rapide lors du pré-polissage sur bridges, couronnes et bases prothétiques en alliages CrCo.

Erhältlich in 3 Korngrößen, fein, mittel und grob

Available in 3 grit sizes, fine, medium and coarse.

Disponible en trois granulosités, fine, moyenne et forte

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.

Steelprofi

Flexibler Polierer für Chrom-Kobalt Legierungen in 2 abrasiven Stufen für eine optimale Oberflächenglättung auf Brücken, Kronen und Prothesenbasen aus CrCo-Legierungen.

Flexible polisher for CrCo alloys with 2 grades of abrasive for optimally smoothing the surfaces of bridges, crowns and CrCo alloy denture bases.

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.

1. Stufe = Schwarz: Standardpolitur, entfernt Kratzer und glättet die Oberfläche.

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

Etape 1 = Noir: Polissage standard, élimine les rayures et lisse la surface.

2. Stufe = Grün: Feinpolitur, erzeugt einen leichten Glanz und bereitet die Oberfläche für die Poliermotor Politur vor.

Step 2 = Green: Fine polishing, produces a light sheen and prepares the surface for polishing with a polishing motor.

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.

Polisher for non-precious metal bonding alloys.

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

Zur Abrasiv-Politur als auch zur Vorpoltur geeignet.

Suitable for abrasive polishing and prepolishing.

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

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten. Drehzahl-Angaben einhalten.


Instructions for use:

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

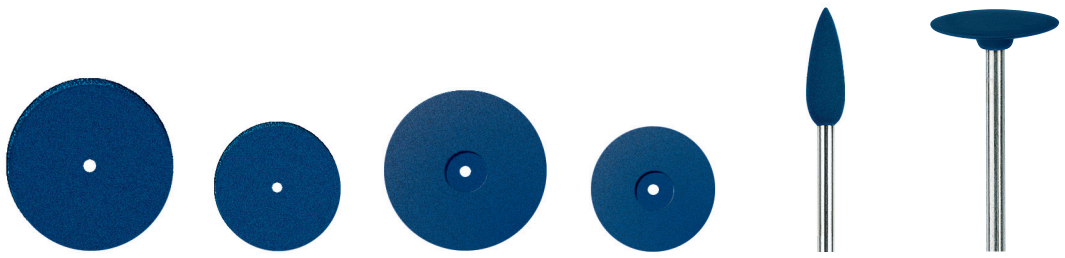
Recommandations pour l'utilisation:

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

Blue Line



20.000
12 / 100



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

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

Chromopol



20.000
100



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

Chromopol




20.000
6 / 100

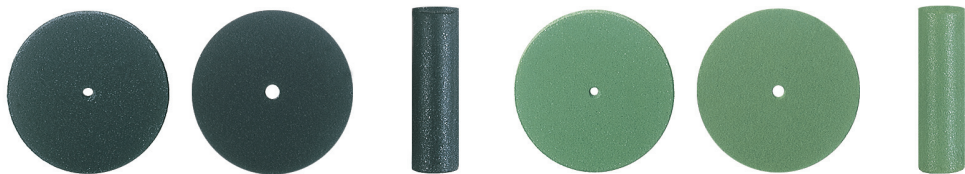


| | |
|----------------------------|---------------|
| L mm | 24,5 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 100 |
| Order No. | 0264HP |
| ISO No. 618 104... | 273 533 100 |

Steelprofi



100



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

NE-Polisher



20.000
100



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

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 |

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.

Titanium Polisher

- 20.000 rpm
- 12 / 100
- 100 (1171UM)



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



Titanium Polisher

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

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.

Titanium Polisher

- 10.000 rpm
- 12 / 100
- 100 (1172UM)



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



Occlupol Assortment

Kaufflächen-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

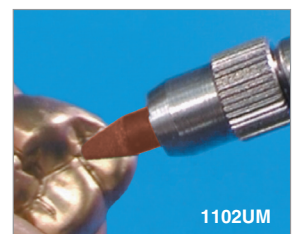
Recommended speed: 20.000 rpm

Vitesse: 20.000 tr/min.



| | |
|--------|--------|
| 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 | | |



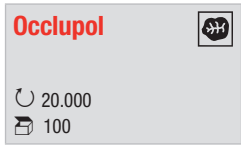
Order No. 1109SO - 3 mm
Order No. 11009SO - 2 mm

Occlupol

Kauflächenpolierer für Chrom-Kobalt-Legierungen und Edelmetalle.

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

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



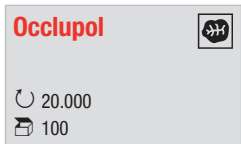
| | | | | | | | |
|----------------------------|--|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------|---------------------|
| L mm | 22,0 | 22,0 | 20,0 | 22,0 | 20,0 | 22,0 | 20,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 030 |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

Occlupol

Kauflächenpolierer für Composite.

Specially designed for super fine polish on all composites.

Polissoir occlusal pour composites.



| | | |
|----------------------------|---------------|----------------|
| L mm | 22,0 | 20,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 030 | 020 |
| Order No. | 1105UM | 11005UM |
| ISO No. 658 000... | 114 493 030 | 114 493 020 |

Occlupol

Kauflächenpolierer für Keramik mit Diamantkörnung.

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

Polissoir occlusal diamanté pour céramique.



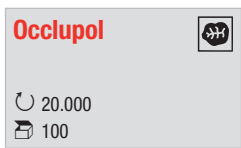
| | |
|----------------------------|---------------|
| L mm | 22,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 030 |
| Order No. | 1104UM |
| ISO No. 802 000... | 114 514 030 |

Occlupol

Elastischer Kauflächenpolierer für Chrom-Kobalt-Legierungen und Edelmetalle.

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

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



| | | |
|----------------------------|---------------|----------------|
| L mm | 22,0 | 20,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 030 | 020 |
| Order No. | 1106UM | 11006UM |
| ISO No. 652 000... | 114 523 030 | 114 523 020 |

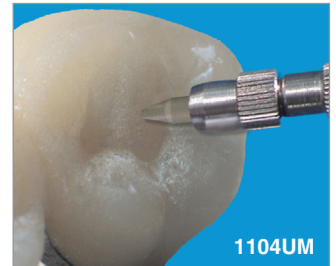
Stahlpinsel zur Reinigung von Kronen, Anwendung mit 1107HP

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

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



| | |
|----------------------------|-------------|
| L mm | 6,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 030 |
| Order No. | 1110 |



Zurichtstein konisch, zum Anspitzen der Occlupol Polierer

Dressing Stone for shaping of the Occlupol Polishers

Pierre d'affûtage pour le modelage des Polissoirs Occlupol



| | |
|----------------------------|-------------|
| L mm | 3,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 190 |
| Order No. | 1108 |
| ISO No. 653 900... | 373 523 190 |

Mandrelle für Occlupol Polierer und Stahlpinsel

Mandrel for Occlupol Polishers and steel brush

Mandrin pour Polissoirs Occlupol et brosse en acier



| | | |
|----------------------------|---------------|----------------|
| L mm | 22,0 | 22,0 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 030 | 020 |
| Order No. | 1107HP | 11007HP |
| ISO No. 330 104... | 612 432 030 | 612 432 020 |

Cerapol Adjustment Kit

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

Die weissen Räder werden zum Abtragen und zur Vorpolitur verwendet.

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

Zum Abtragen 20.000 upm
Zum Polieren 10.000 upm

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

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

Important note: rpm recommendations

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

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

Les roues blanches sont utilisées pour le 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 Polierergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungs-Konzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

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

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.

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

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

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

Ceramic Adjustment Kit

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

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

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

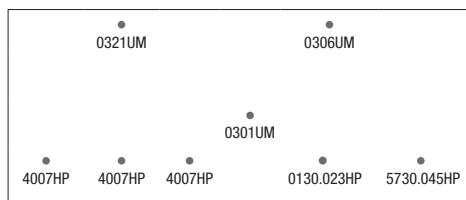
Initial preparation: SuperMax
Precontouring: Diamond rotary instruments
Surface preparation: Tungsten carbide cutters
Polishing: CeraGloss diamond polisher

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

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

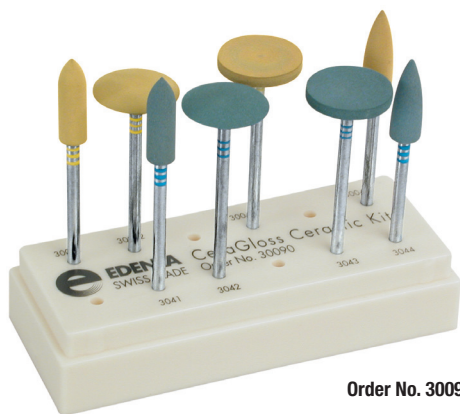


Order No. 0391S0

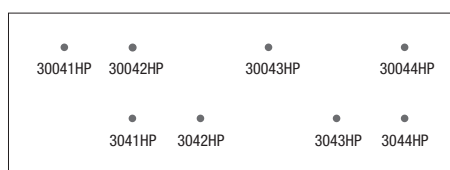


Seite / Page

| | | |
|-------------|---|-----|
| 0321UM x 12 | - | 09 |
| 0306UM x 12 | - | 09 |
| 0301UM x 12 | - | 09 |
| 4007HP x 3 | - | 132 |
| 0130.023HP | - | 47 |
| 5730.045HP | - | 47 |

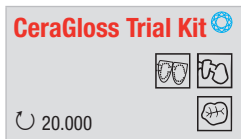


Order No. 30090S0



Seite / Page

| | | |
|---------|---|----|
| 30041HP | - | 11 |
| 30042HP | - | |
| 30043HP | - | |
| 30044HP | - | |
| 3041HP | - | |
| 3042HP | - | |
| 3043HP | - | |
| 3044HP | - | |



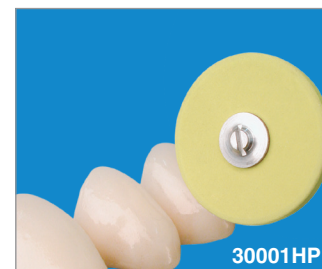
L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

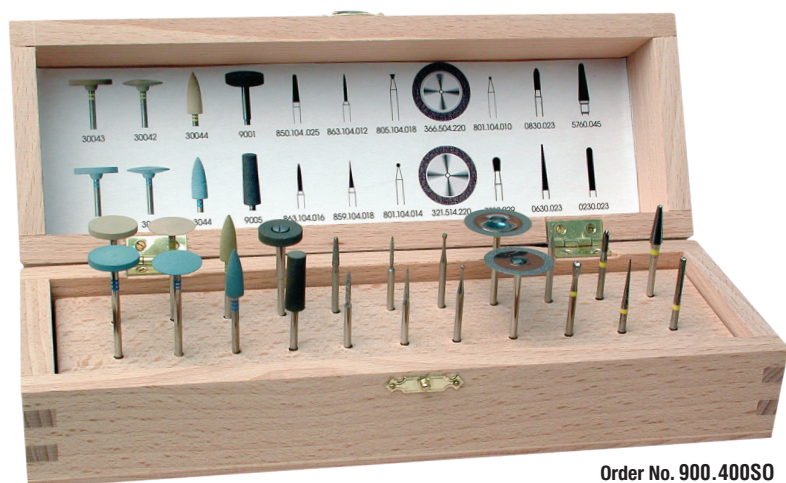
| | | |
|---------|---|---------|
| | | 2,0 |
| | | 120 |
| 30100S0 | • | 304HP |
| | • | 3004HP |
| | • | 30004HP |



Order No. 30100S0



30001HP



Order No. 900.400S0

Seite / Page

Seite / Page

| | | | | | |
|-------------|---|-----|-------------|---|-----|
| 30043HP | - | 11 | 863.104.016 | - | 105 |
| 30042HP | - | 11 | 859.104.018 | - | 105 |
| 30044HP | - | 11 | 801.104.014 | - | 102 |
| 3043HP | - | 11 | | | |
| 3042HP | - | 11 | | | |
| 3044HP | - | 11 | 801.104.010 | - | 102 |
| 9001.140HP | - | 108 | 0830.023HP | - | 47 |
| 9005.060HP | - | 108 | 5760.045HP | - | 50 |
| 850.104.025 | - | 86 | 7730.029HP | - | 47 |
| 863.104.012 | - | 87 | 0630.023HP | - | 47 |
| 805.104.018 | - | 84 | 0230.023HP | - | 47 |

Acrylic Polisher blue Kit

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

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

1. Stufe = Dunkelblau: Grobe Körnung zum Vorschleifen.

2. Stufe = Hellblau: Mittlere Körnung zum Glätten.

Hochglanz-Politur: gelbe Exa Technique Polierer.

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

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

Step 1 = Dark blue: Coarse grit for pretrimming.

Step 2 = Light blue: Medium grit for smoothing.

High-lustre polish: Yellow Exa Technique polishers.

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

Etape 1 = Bleu foncé: Gros grain pour dégrossir.

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

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

Denture Adjustment Kit

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

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

Sie erzielen damit eine beachtliche Zeiteinsparung.

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

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

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

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

Vous bénéficierez d'un gain de temps appréciable.

Orthodontic Kit

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

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

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

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

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

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

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

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

Softrelining Polisher Set

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

Hartmetallfräser - Schliff 75

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

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

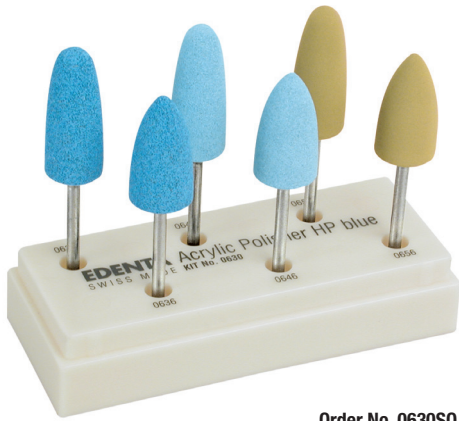
TC-Cutter - cut 75

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

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

Fraise en carbure - denture 75

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



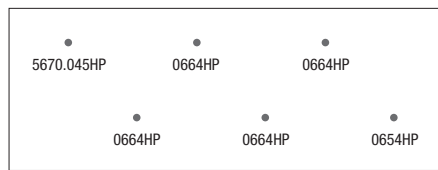
Order No. 0630SO



| | Seite / Page |
|--------|--------------|
| 0634HP | - 21 |
| 0644HP | - |
| 0654HP | - |
| 0636HP | - |
| 0646HP | - |
| 0656HP | - |



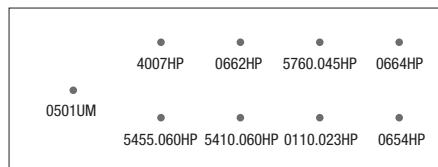
Order No. 0090SO



| | Seite / Page |
|------------|--------------|
| 5670.045HP | - 51 |
| 0664HP x 4 | - 21 |
| 0654HP | - 21 |



Order No. 0080SO



| | Seite / Page |
|-------------|--------------|
| 0501UM x 12 | - 23 |
| 4007HP | - 132 |
| 0662HP | - 21 |
| 5760.045HP | - 50 |
| 0664HP | - 21 |
| 5455.060HP | - 50 |
| 5410.060HP | - 44 |
| 0110.023HP | - 44 |
| 0654HP | - 21 |



Order No. 2110SO

| | Seite / Page |
|-------------|--------------|
| 7275.060HP | - 51 |
| 2100UM x 10 | - 23 |
| 4029HP | - 132 |

Endpolitur mit Bürsten und Schwabbeln

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

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

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

Final polish using brushes and mops

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

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

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

Polissage final avec les brosettes et les polissoirs

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

2120 2121

max. 30.000
opt. 15.000

5



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

Bürsten, Naturhaar, Ziegenhaar

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

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

Brushes, natural hair, goat hair

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

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

Brossettes, poils naturels, poils de chèvre

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

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

2125

max. 10.000
opt. 6.000

5



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

Polierbürste für Composite

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

Polishing brush for composites

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

Brossettes à polir pour composites

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

2130

max. 5.000
opt. 3.000

5



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

Baumwollschwabbel

2130, Zur Hochglanzpolitur mit Paste für alle Dentalmaterialien.

Cotton buff

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

Polissoir en coton

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

SoftBrush

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

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

Anwendungen:

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

SoftBrush

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

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

Application:

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

SoftBrush

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

Utilisation:

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

2140
SoftBrush, coarse

max. 15.000
opt. 10.000

5



| | | | |
|---------------------------|--------------------|------------------|------|
| Size \varnothing /10 mm | ISO | Order No. | Size |
| HP | 030 104 045 000... | 2140 | 250 |



2140 - grob, coarse, gros

2141
SoftBrush, medium

max. 15.000
opt. 10.000

5



| | | | |
|---------------------------|--------------------|------------------|------|
| Size \varnothing /10 mm | ISO | Order No. | Size |
| HP | 030 104 045 003... | 2141 | 250 |



2141 - mittel, medium, moyen

2142
SoftBrush, fine

max. 15.000
opt. 10.000

5



| | | | |
|---------------------------|--------------------|------------------|------|
| Size \varnothing /10 mm | ISO | Order No. | Size |
| HP | 030 104 045 001... | 2142 | 250 |



2142 - fein, fine, fin

KERAMISCHE SCHLEIFKÖRPER • CERAMIC ABRASIVES • ABRASIFS À LIANT CÉRAMIQUE

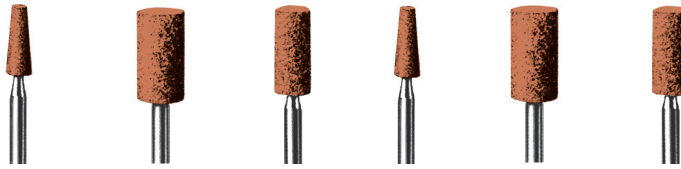
Aus braunem Edelkorund für abrasives Schleifen von Metall-Legierungen.

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

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

Abrasives 

opt. 30.000 - 50.000
12/100



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

Aus grünem Siliziumcarbid. Dieser Schleifkörper eignet sich für Keramikmaterialien.

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

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

Abrasives 

opt. 10.000 - 15.000
12/100



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



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

Aus rosa Edelkorund. Universalschleifkörper für Metall-Legierungen.

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

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

Abrasives 

opt. 20.000 - 30.000
12/100



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

Abrasives 

opt. 20.000 - 30.000
12



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



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

Separierscheiben

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

Separating Discs

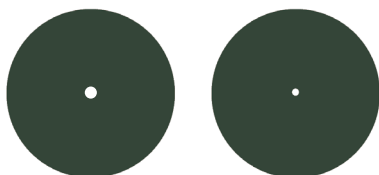
Synthetic resin bond with extra fine grit for separating and shaping in model cast and crown and bridge technique.

Disques a Separer

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

Separating Discs

15.000 - 20.000
25 / 100



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

Trennscheiben

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

Separating Discs

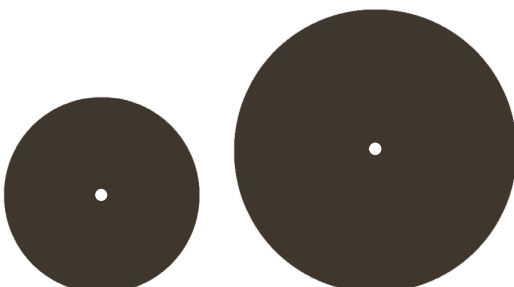
Synthetic resin bond with medium grit for separating sprues from metal crowns.

Disques a Tronçonner

A liant de résine synthétique avec grain moyen pour tronçonner les tiges de coulées en métal.

Separating Discs

25 / 100 (7003 / 7004)
10 (7005)



| | | |
|----------------------------|-------------------|-------------------|
| L mm | 0,60 | 0,70 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 250 | 375 |
| Order No. | 7003.250UM | 7004.375UM |
| ISO No. 613 900... | 327 524 250 | 327 524 375 |
| | 10.000 - 12.000 | |

Gewebeverstärkte Trennscheiben

Flexibel mit hoher Schneidleistung und hoher Standzeit erreicht durch eine neu entwickelte Bindungsmatrix, welche auch das Bruchrisiko erheblich reduziert. Die Trennscheiben eignen sich zum Trennen von EM- und NEM-Legierungen ohne Materialerhitzung und mit geringer Staubbildung. Die sehr dünne Trennscheibe (0,2 mm) Art.-No. 7006.220UM trennt Materialien ohne grossen Materialverlust. Die 1,0 mm dicke Trennscheibe Art.-No. 7008.220UM eignet sich wegen ihrer Stärke nicht nur zum Trennen, sondern auch zum Schleifen.

Fabric-reinforced separating discs

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

Disques à séparer renforcés

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

Separating Discs

10



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



Nachbearbeitung von ungesinterter Zirconia-Restaurationen vor dem Sintern / Farbsintern

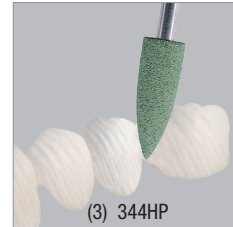
Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von Vollkeramischen Restaurationen ist eine materialspezifische und somit materialschonende Nachbearbeitung der ungesinterter ZrO2-Restauration. Die optimale Bearbeitung erfolgt wie nachfolgend beschrieben. (1/2/3)

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)



30

Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

1



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

(1) HM-Fräser

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

(1) Tungsten Carbide Cutter

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

(1) Fraises en Carbone

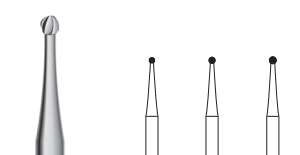
Fraiser les points de jonction des lingotins et corriger les irrégularités de forme à l'aide d'une fraise à denture croisée super fine.

C1

Rund
Round
Rond

\varnothing_{max} 5.000 - 50.000

5



| | | | | |
|--------------|-----------------------|------------------|-----|-----|
| Size | $\varnothing 1/10$ mm | 010 | 012 | 014 |
| | US No. | 2 | 3 | 4 |
| Shank | ISO | Order No. | | |
| HP | 500 104 001 001... | C1.104... | 010 | 012 |
| | | | | 014 |

(2) HM-Bohrer

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

(2) TC Burs

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

(2) Fraises en Carbone

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

CeraGloss

20.000

1



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

(3) Polierer CeraGloss

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

(3) Polisher CeraGloss

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

(3) Polissoirs CeraGloss

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

Bearbeitung von gesintertem ZrO2 ohne Wasserkühlung


Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von ZrO2 Restaurationen ist eine 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 |



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 |

(1) MultiCut

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

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

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

(2) Verschleifen der Ansatzstellen

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

(2) Trimming the sprue contact points

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

(2) Meulage des points de jonction

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

(3) Vorkonturierung


Abrasiv Trimmer mit keramischer Bindung und speziell abgestimmter Diamantkörnung.

(3) Precontouring

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

(3) Façonnage de la forme anatomique

Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées.



CeraPro

opt. 12.000
10.000 - 15.000
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

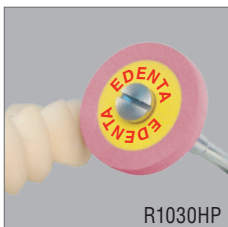
Nach der Nachbearbeitung und den Okklusal-Korrekturen erfolgt die Politur, welche zur Schonung des Antagonisten notwendig ist.

(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 | |
| | 15.000 | | 5.000 |

Vorpolitur

1. Stufe= Rosafarbene Körnung

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Prepolishing

Step 1: Pink= Medium grit

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

Pré-polissage

Etape 1: Rose= Grain moyen

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

Hochglanz-Politur

2. Stufe= Graue Körnung

für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

High-shine polishing


Step 2: Grey= Superfine grit

For high-shine polishing without additional final glaze.

Polissage lustré

Etape 2: Gris= Grain super-fin

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.



StarGloss

1

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

Bearbeitung von gesintertem ZrO2

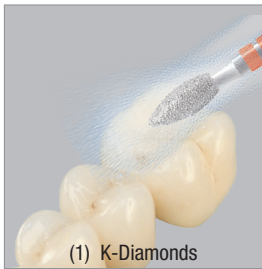
Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von Vollkeramischen Restaurationen ist eine materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen und Abplatzen.

Trimming sintered ZrO2

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

Travail du ZrO2 fritté

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



(1) K-Diamonds



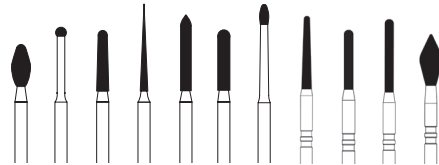
(2) R1030HP



(3) R2040HP

K-Diamonds

200.000
5



| Shank | L mm | ISO | Order No. | 5,5 | 8,0 | 11,5 | 10,0 | 8,0 | 3,0 | 10,0 | 8,0 | 10,0 | 7,0 | |
|-------|------|------------------------|----------------|-----|-----|------|------|-----|-----|------|-----|------|-----|-----|
| FG | | ●● K806 314 263 514... | KF369.314... | 025 | | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 263 504... | KC369.314... | 025 | | | | | | | | | | |
| | | ○○ K806 314 263 494... | KUF369.314... | 025 | | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 697 514... | KF801L.314... | | 014 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 697 504... | KC801L.314... | | 014 | | | | | | | | | |
| | | ○○ K806 314 697 494... | KUF801L.314... | | 014 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 198 514... | KF856.314... | | | 016 | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 198 504... | KC856.314... | | | 016 | | | | | | | | |
| | | ○○ K806 314 198 494... | KUF856.314... | | | 016 | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 167 514... | KF859L.314... | | | | 010 | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 167 504... | KC859L.314... | | | | 010 | | | | | | | |
| | | ○○ K806 314 167 494... | KUF859L.314... | | | | 010 | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 290 514... | KF879.314... | | | | | 014 | | | | | | |
| | | ●● K806 314 290 504... | KC879.314... | | | | | 014 | | | | | | |
| | | ○○ K806 314 290 494... | KUF879.314... | | | | | 014 | | | | | | |
| | | ●● K806 314 141 514... | KF881.314... | | | | | | 016 | | | | | |
| | | ●● K806 314 141 504... | KC881.314... | | | | | | 016 | | | | | |
| | | ○○ K806 314 141 494... | KUF881.314... | | | | | | 016 | | | | | |
| | | ●● K806 315 277 514... | KF379L.315... | | | | | | | 012 | | | | |
| | | ●● K806 314 199 524... | K850.314... | | | | | | | | 014 | | | |
| | | ●● K806 314 199 524... | K850.314... | | | | | | | | 016 | | | |
| | | ●● K806 314 141 524... | K881.314... | | | | | | | | | 012 | | |
| | | ●● K806 314 141 514... | KF881.314... | | | | | | | | | 012 | | |
| | | ●● K806 314 142 524... | K882.314... | | | | | | | | | | 012 | |
| | | ●● K806 314 033 524... | K899.314... | | | | | | | | | | | 031 |

(1) Korrektur mit K-Diamanten

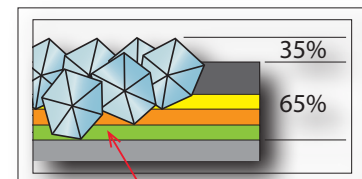
Nachbearbeitung wie Bisskorrekturen werden unter Anwendung einer wassergekühlten Turbine und mit speziellen K-Diamanten (Roter-Ring) durchgeführt.

(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) Vorpolutur

1. Stufe: Rosa= mittelgrobe Körnung
Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolutur.

(2) Prepolishing

Step 1: Pink= Medium grit
For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

(2) Pré-polissage

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

(3) Hochglanz-Politur

2. Stufe: Grau= superfine Körnung
für die Hochglanzpolutur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

(3) High-lustre polishing

Step 2: Grey= Superfine grit
For high-shine polishing without additional glaze.

(3) Brillantage

Etape 2: Gris= Grain super-fin
Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.



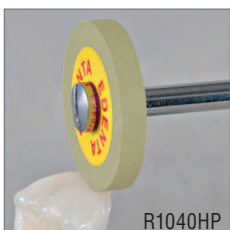
R1030HP

StarGloss

1

L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.
ISO No. 803 104...
Stufe • Step • Etape

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



R1040HP

StarGloss

1

L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.
ISO No. 803 104...
Stufe • Step • Etape

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

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

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

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

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

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

MT Diamantinstrumente für die Frästechnik

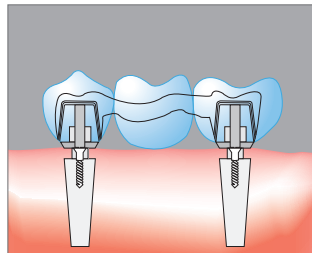
Zum Einsatz im Fräsgesetz mit Luftturbine und Wasserkühlung zur Bearbeitung vollkeramischer Primärteile in der Konustechnologie, Konus gestützten Implantologie für vollkeramische Abutments sowie für Primärkronen aus Zirkonoxid, für eine optimale Oberflächenqualität.

MT Milling Diamonds

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

Instruments diamantés MT pour la technique de fraisage

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



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

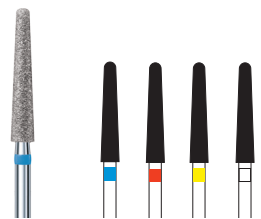
The porcelain is trimmed under water coolant using diamonds in the turbine.

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

356 FGXL

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

150.000
3

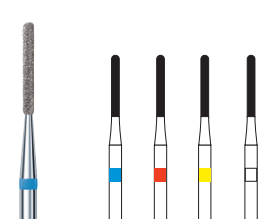


| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
|-------------------------|--------------------|---------------------|------|------|------|
| | ↘ | 2° | 2° | 2° | 2° |
| Shank | ISO | Order No. | | | |
| 316 FG ∅ 1,60 mm | 806 316 200 524... | 356.316... | 023 | | |
| | 806 316 200 514... | F356.316... | | 023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

364 FGXL

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

150.000
3



| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
|-------------------------|--------------------|---------------------|-----|-----|-----|
| | ↘ | 0° | 0° | 0° | 0° |
| Shank | ISO | Order No. | | | |
| 316 FG ∅ 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 |

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

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

Anwendungen: Zum Trennen der Haltestege (0165.023HP), verschleifen der Ansatzstellen der Haltestege sowie zur Korrektur von Unebenheiten in der Formgebung.

Drehzahl opt. 20.000 upm, nur mit leichtem Anpressdruck arbeiten.

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

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

Applications: For separating retention bars (0165.023HP), trimming the attachment areas of the retention bars and for adjustment of uneven areas in the shape.

Optimum speed 20.000 rpm, only apply light pressure during preparation.

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

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

Utilisation: pour sectionner les tiges (0165.023HP), lisser les attaches des tiges, ainsi que pour la correction des irrégularités de forme.

Vitesse de rotation optimale de 20.000 tours/mn, seulement en travaillant avec une légère pression.

ExaStar Polierer zur Politur von PMMA Materialien

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

ExaStar polisher for polishing PMMA materials

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

Polissoirs ExaStar pour le polissage des matériaux en polymétacrylate de méthyle

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

Stufe 1 = Braun

Mittelgrobe Körnung

Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.

Step 1 = Brown

Medium grit

For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.

Etape 1 = Brun

Grain moyen

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

Stufe 2 = Gelbbraun

Superfeine Körnung

Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste.

Step 2 = Yellobrown

Superfine grit

For high-shine polishing without polishing paste.

Etape 2 = Jaunebrun

Grain super-fin

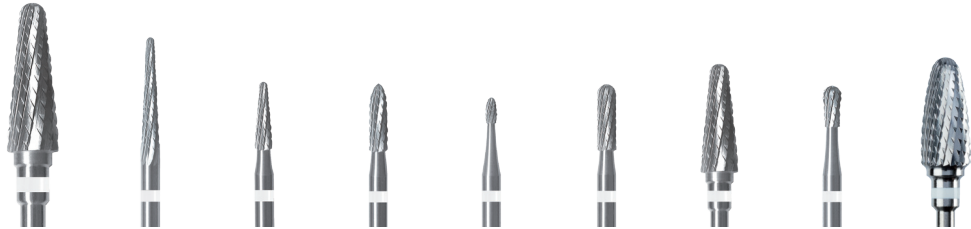
Pour le polissage lustré sans pâte à polier.

VZ65

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



1



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



ExaStar



1

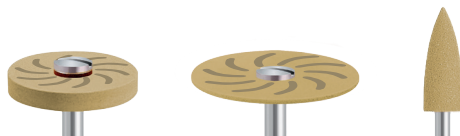


| | | | |
|-----------------------------|---------------|---------------|---------------|
| L mm | 3,0 | 3,0 | 15,5 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 170 | 220 | 055 |
| opt. | 12.000 | 12.000 | 12.000 |
| max. | 15.000 | 15.000 | 15.000 |
| Order No. | 0612HP | 0610HP | 0614HP |
| ISO No. 652 104... |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

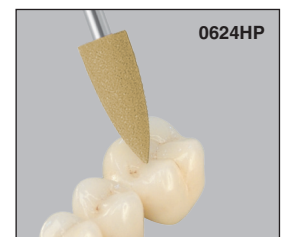
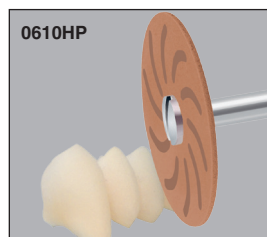
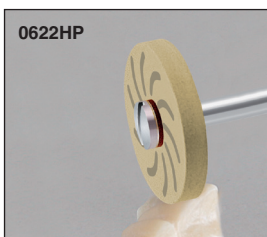
ExaStar



1



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



Hartmetallinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

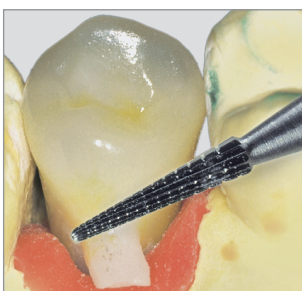
Für optimalen Materialabtrag und hohe Oberflächengüte auf allen Werkstoffen. Hohe Standzeiten und Schneidleistungen beim Bearbeiten von Gips, Kunststoff, Metall, Edelmetall, Titan oder Keramik durch die optimal abgestimmten Verzahnungen und Fräserformen.

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.

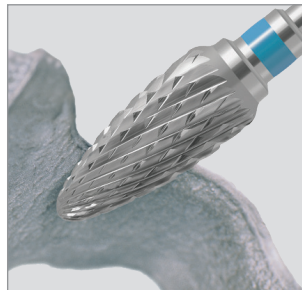
Un rendement économique particulier est assuré grâce aux lames à détalonnage spécialement développées constituées d'alliage dur HIP aux propriétés exceptionnelles.



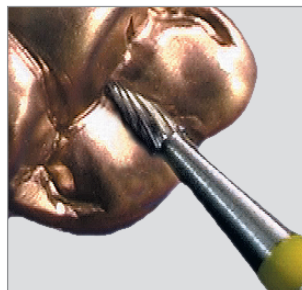
Tungsten carbide instruments for precise preparation

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.

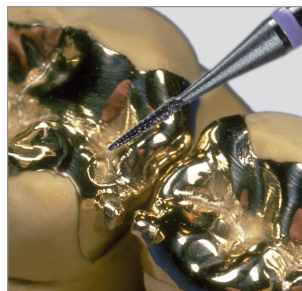
The specially developed blades with relief channels made from high-grade HIP tungsten carbide alloy are extremely cost-effective.



Grobausarbeiten, Konturieren
Rough trimming, contouring
Façonnage, retouches

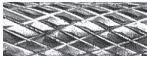


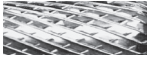












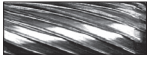




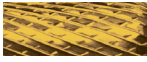
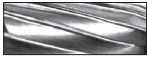


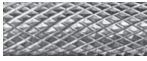



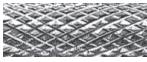
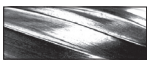
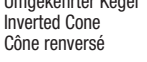









Zum Abrunden von scharfen Kanten und Glätten okklusaler Konturen
To take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces
Adoucissement de bords tranchants et lissage des countours occlusaux



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 | Verzahnungsart Blade configuration Type de denture | Schliff Cut Denture | Seite Page | | Seite Page |
|---|---------------------------|---------------|--|---------------------------|---------------|---|-------------------|
|  | ● 10 | 44 |  | ● ● ● 51 | 49 |  | 90 |
| Kreuzverzahnung standard Cross cut standard Denture croisée standard | | | Kreuzverzahnung mittelgrob Cross cut medium coarse Denture croisée moyen grosse | | | Investment Trimmer | 53 |
|  | ● 20 | 45 |  | ● 53 | 49 |  | 72 |
| Kreuzverzahnung fein Cross cut fine Denture croisée fine | | | Verzahnung feingrob Fine-coarse cut Denture fine-grosse | | | Steel-Cutters | 53 |
|  | ● 24 | 46 |  | ● 55 | 50 |  | L10 L20 L55 |
| Spiralverzahnung fein Spiral cut fine Denture hélicoïdale fine | | | Kreuzverzahnung supergrob Cross cut super coarse Denture croisée super grosse | | | Linkshänderfräser, For left hand use Fraise pour gaucher | 54 |
|  | ● ● ● 25 | 46 |  | ● 60 | 50 |  | 54 |
| Spiralverzahnung superfine Spiral cut superfine Denture hélicoïdale superfine | | | Einfachverzahnung superfine Plain cut superfine Denture simple super fine | | | Stichfräser, Fissure bur, Fraises pointues | 54 |
|  | ● 26 | 46 |  | ○ 65 | 50 |  | 55 |
| Titanium tothing grob Titanium tothing coarse Denture grosse pour titane | | | Kreuzverzahnung, Querhieb Cross Cut, transverse section Denture croisée, transversale | | | Fräser AC, 45/46/53/75 Cutter AC, 45/46/53/75 Fraise AC, 45/46/53/75 | 55 |
|  | ● 27 | 47 |  | ● 70 | 51 |  | 56-57 |
| Titanium tothing fein Titanium tothing fine Denture fine pour titane | | | Einfachverzahnung standard Plain cut standard Denture simple standard | | | Volcano HM-Instrumente Volcano TC-Instruments Fraises en Carbone Volcano | 58-61 |
|  | ● 30 | 47 |  | ● ● ● 75 | 51 | Anwendungsempfehlungen Application recommendations Application recommandations | 62 |
| Kreuzverzahnung superfine Cross cut superfine Denture croisée superfine | | | Einfachverzahnung mit Querhieb Plain tothing with transverse Denture simple avec taille transversale | | |  | 62 |
|  | ● 31 | 48 |  | ● 80 | 52 |  | 62 |
| Superfein Titanitrid Beschichtung Superfine Titanium-Nitride coated Revêtues de nitrure de titane | | | Einfachverzahnung grob Plain cut coarse Denture simple grosse | | |  | 63-64 |
|  | ● 40 | 48 |  | ● ● ● 83 | 52 |  | 63-64 |
| Diamantschliff Prismenoberfläche Diamond cut with prism surface Denture diamantée à surface prismatique | | | Sicherheitsverzahnung Safety cut Denture de sécurité | | |  | 62+65 |
|  | ● ● 41 | 48 |  | ● 85 | 52 |  | 62+65 |
| Diamantschliff angeraute Oberfläche Diamond cut for slightly rough surface Denture diamantée à surface rugueuse | | | Einfachverzahnung supergrob Plain cut super coarse Denture simple super grosse | | |  | 65 |
|  | ● 50 | 49 |  | ● 86 | 52 |  | 66 |
| Kreuzverzahnung grob Cross cut coarse Denture croisée grosse | | | Sicherheitsverzahnung Safety cut Denture de sécurité | | |  | 66 |
| | | |  | | |  | 66 |
| | | | Reparaturfräser Repair Cutter Fraise à réparations | | | Keramik Finierer /3-/4-/6-/16- Kant Ceramic Finishing Bur /3-/4-/6-/16- sided Fraise de finition /3-/4-/6-/16- pans | 66 |

Hartmetallfräser - Schliff 10

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

TC Cutter - cut 10

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

Fraise en carbure - denture 10

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

10

Kreuzverzahnung standard
Cross cut standard
Denture croisée standard

1



| | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-----|
| 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 / ₁₀ mm | | 023 | 023 | 023 | 023 | 023 | | 023 | 023 | 016 | 023 |
| Shank | Order No. | 0110.023HP | 0210.023HP | 0310.023HP | 0410.023HP | 0610.023HP | 0710.023HP | 0810.023HP | 0910.016HP | 0910.023HP | |
| HP | 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 / 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 / ₁₀ mm | 060 | 060 | 060 | 060 | 045 | 040 | 060 | 060 | 040 | 040 | 060 | 031 |
| Order No. | 5210.060HP | 5310.060HP | 5410.060HP | 5510.060HP | 5610.045HP | 5710.040HP | 5810.060HP | 5910.060HP | 6110.040HP | 6210.040HP | 6310.060HP | 6410.031HP |
| ISO 500 104... | 263 190 060 | 257 190 060 | 274 190 060 | 194 190 060 | 194 190 045 | 194 190 040 | 137 190 060 | 257R 190 060 | 257 190 040 | 263 190 040 | 277 190 060 | 194 190 031 |

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

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

Hartmetallfräser - Schliff 20

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

TC Cutter - cut 20

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

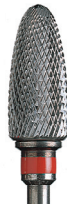
Fraise en carbure - denture 20

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

20 

Kreuzverzahnung fein
Cross cut fine
Denture croisée fine

 1



| | | | | | | | | | |
|--------------------------------------|------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Fig. No | 261 | 364R | 364 | 295 | 295 | 295 | 257 | 138 | 138 |
| L mm | 14,0 | 16,0 | 16,0 | 8,0 | 8,0 | 16,0 | 17,0 | 6,0 | 8,0 |
| Size \varnothing $\frac{1}{10}$ mm | 023 | 023 | 023 | 010 | 012 | 023 | 023 | 018 | 023 |
| Shank | Order No. | | | | | | | | |
| HP | 0120.023HP | 0220.023HP | 0320.023HP | 0420.010HP | 0420.012HP | 0420.023HP | 0620.023HP | 0720.018HP | 0720.023HP |
| | 194 140 023 | 137 140 023 | 116 140 023 | 292 140 010 | 292 140 012 | 292 140 023 | 187 140 023 | 198 140 018 | 198 140 023 |

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

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

| | | | | | | |
|---------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Fig. No | 77 | 71 | 251 | 77 | 77 | 77 |
| L mm | 11,0 | 2,0 | 14,0 | 3,0 | 5,0 | 5,0 |
| \varnothing $\frac{1}{10}$ mm | 060 | 023 | 060 | 014 | 023 | 029 |
| Order No. | 7020.060HP | 7120.023HP | 7220.060HP | 7720.014HP | 7720.023HP | 7720.029HP |
| ISO 500 104... | 237 140 060 | 001 140 023 | 274 140 060 | 237 140 014 | 237 140 023 | 237 140 029 |



Hartmetallfräser - Schliff 24

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

TC Cutter - cut 24

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

Fraise en carbure - denture 24

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

24

Spiralverzahnung fein
Spiral cut fine
Denture hélicoïdale fine

1



| | | | | | | | | | | |
|---------------------------------------|------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Fig. No | 261 | 88 | 257 | 261 | 129 | 139 | 251 | 79 | 251 | 77 |
| L mm | 14,0 | 5,5 | 10,5 | 10,5 | 9,0 | 9,5 | 14,0 | 13,5 | 11,5 | 5,0 |
| Size \varnothing / ₁₀ mm | 023 | 023 | 023 | 023 | 023 | 023 | 060 | 040 | 040 | 023 |
| Shank | Order No. | | | | | | | | | |
| HP | 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 | 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, Verbund-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.

25

Spiralverzahnung superfein
Spiral cut superfine
Denture hélicoïdale superfine

1



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

Hartmetallfräser - Schliff 26

Zur Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen.

TC Cutter - cut 26

Suitable for titanium and titanium alloys.

Fraise en carbure - denture 26

Pour travailler le titane et les alliages de titane.

26

Titanverzahnung grob
Titanium toothing coarse
Denture grosse pour titane

1



| | | | | | | |
|---------------------------------------|------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Fig. No | 138 | 139 | 138 | 129 | 79 | 251 |
| L mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 13,5 | 14,0 |
| Size \varnothing / ₁₀ mm | 023 | 023 | 016 | 023 | 040 | 060 |
| Shank | Order No. | | | | | |
| HP | 0726.023HP | 0826.023HP | 1226.016HP | 1726.023HP | 6926.040HP | 7226.060HP |
| | 198 194 023 | 289 194 023 | 198 194 016 | 141 194 023 | 194 194 040 | 274 194 060 |



Hartmetallfräser - Schliff 27

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

TC Cutter - cut 27

Preparation of non-precious metal alloys.

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

Fraise en carbure - denture 27

Économique d'alliages NP.

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



| | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Fig. No | 261 | 138 | 139 | 73 | 129 | 351 | 351 | 79 | 251 | 251 | 77 |
| L mm | 14,0 | 8,0 | 8,0 | 3,0 | 8,0 | 12,0 | 8,0 | 13,5 | 11,5 | 14,0 | 5,0 |
| Size $\varnothing_{1/10}$ mm | 023 | 023 | 023 | 014 | 023 | 060 | 040 | 040 | 040 | 060 | 029 |
| Order No. | 0127.023HP | 0727.023HP | 0827.023HP | 1627.014HP | 1727.023HP | 5227.060HP | 6227.040HP | 6927.040HP | 7227.040HP | 7227.060HP | 7727.029HP |
| ISO 500 104... | 194 180 023 | 198 180 023 | 289 180 023 | 277 180 014 | 141 180 023 | 263 180 060 | 263 180 040 | 194 180 040 | 274 180 040 | 274 180 060 | 237 180 029 |

Hartmetallfräser - Schliff 30

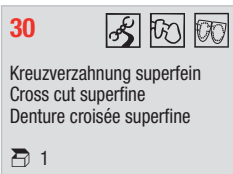
Feinausarbeitung für alle Legierungen und Composite. Ideal auf Keramik, da der Spezialschliff der Fräser die Entstehung von Crackles vermeidet.

TC Cutter - cut 30

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

Fraise en carbure - denture 30

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



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

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

Optimaler Materialabtrag und hohe Oberflächengüte

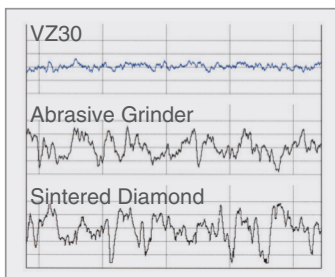
bei der Bearbeitung von Verblendungen aus Keramik und Kunststoff. Vibrationsarmes Arbeiten und damit höchste Oberflächengüte, besser als beim Arbeiten mit Diamantwerkzeugen. Kontrollierter Materialabtrag und hohe Wirtschaftlichkeit.

Optimum material reduction and excellent surface quality

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

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

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



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

Hartmetallfräser - Schliff 31

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

TC Cutter - cut 31

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

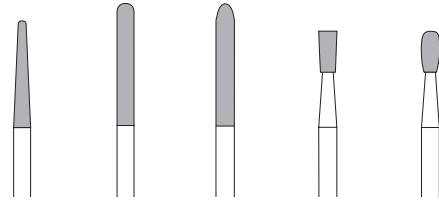
Fraise en carbure - denture 31

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

31

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

1



| | | | | | | |
|-----------------------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Fig. No | | 261 | 364R | 295 | 137 | 88 |
| L mm | | 14,0 | 16,0 | 16,0 | 5,5 | 5,5 |
| Size $\varnothing/_{10}$ mm | | 023 | 023 | 023 | 023 | 023 |
| Shank | Order No. | 0131.023HP | 0231.023HP | 0431.023HP | 0931.023HP | 1131.023HP |
| HP | ISO 506 104... | 194 110 023 | 137 110 023 | 292 110 023 | 225 110 023 | 237 110 023 |

Hartmetallfräser - Schliff 40

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

TC Cutter - cut 40

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

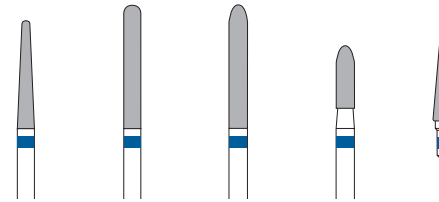
Fraise en carbure - denture 40

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

40

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

1



| | | | | | | |
|-----------------------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Fig. No | | 261 | 364R | 295 | 139 | 79 |
| L mm | | 14,0 | 16,0 | 16,0 | 8,0 | 14,0 |
| Size $\varnothing/_{10}$ mm | | 023 | 023 | 023 | 023 | 045 |
| Shank | Order No. | 0140.023HP | 0240.023HP | 0440.023HP | 0840.023HP | 5740.045HP |
| HP | ISO 500 104... | 194 191 023 | 137 191 023 | 292 191 023 | 289 191 023 | 194 191 045 |

Hartmetallfräser - Schliff 41

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

TC Cutter - cut 41

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

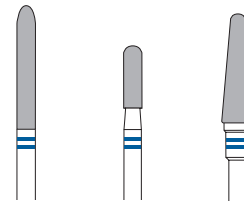
Fraise en carbure - denture 41

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

41

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

1



| | | | | |
|-----------------------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Fig. No | | 295 | 129 | 79 |
| L mm | | 16,0 | 8,0 | 14,0 |
| Size $\varnothing/_{10}$ mm | | 023 | 023 | 045 |
| Shank | Order No. | 0441.023HP | 1741.023HP | 5741.045HP |
| HP | ISO 500 104... | 292 141 023 | 141 141 023 | 194 141 045 |



Hartmetallfräser - Schliff 50

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

TC Cutter - cut 50


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

Fraise en carbure - denture 50

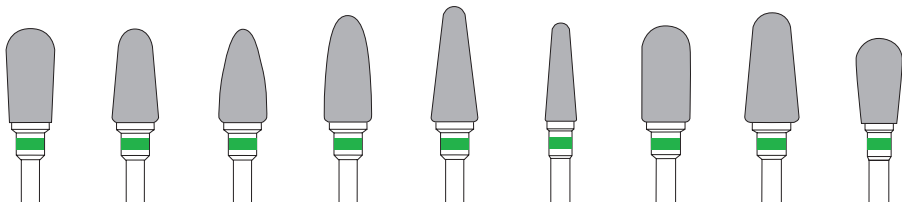
L'outil agressif pour l'usinage de toutes les résines, y compris les matériaux, pour porte-empreintes. Cette fraise est également adaptée au fraisage du plâtre.

50

Kreuzverzahnung grob
Cross cut coarse
Denture croisée grosse



1



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

Hartmetallfräser - Schliff 51

Zum Grobabbtragen von trockenem Gips.

TC Cutter - cut 51


For bulk reduction on dry plaster.

Fraise en carbure - denture 51

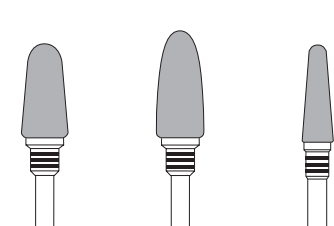
Réduction grosse des plâtres sec.

51

Kreuzverzahnung mittelgroß
Cross cut medium coarse
Denture croisée moyen grosse



1



| | | | | |
|---------------------------------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| 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 Kunststoff-technik abgestimmt, ist leicht zu führen, hakt nicht ein und erzeugt glatte Material-Oberflächen.

TC Cutter - cut 53


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

Fraise en carbure - denture 53

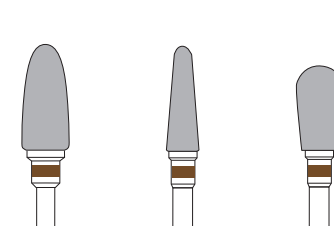
Pour le travail des prothèses en résine. La fraise à fine et grosse denture est conçue spécialement pour le travail des prothèses en résine, est facile à utiliser, n'accroche pas et permet d'obtenir des surfaces lisses.

53

Verzahnung feingrob
Cut fine coarse
Denture fine grosse



1



| | | | | |
|---------------------------------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Fig. No | | 251 | 79 | 77 |
| L mm | | 14,0 | 13,5 | 11,0 |
| Size \varnothing / 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

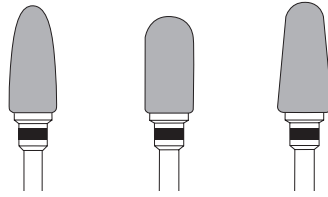
A l'aide de cette fraise, des surfaces lisses sont réalisées très rapidement sur toutes les résines.

55

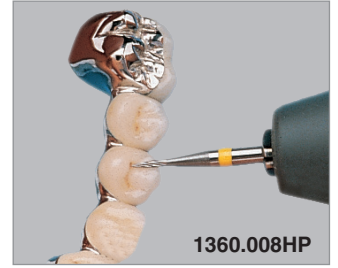
Kreuzverzahnung supergrob
Cross cut super coarse
Denture croisée super grosse



1



| | | | | |
|-----------------------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Fig. No | | 251 | 72 | 351 |
| L mm | | 14,0 | 13,0 | 14,0 |
| Size $\varnothing_{/10}$ mm | | 060 | 060 | 070 |
| 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

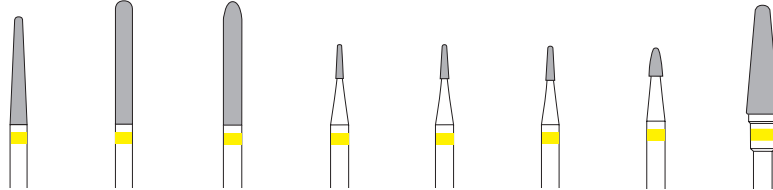
La surface usinée, lisse, obtenue sur tous les alliages et composites, réduit les reprises de finition. Particuoèremment adaptée au façonnage des papilles des prothèses.

60

Einfachverzahnung superfein
Plain cut superfine
Denture simple superfine



1



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

Hartmetallfräser - Schliff 65

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

TC Cutter - cut 65

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

Fraise en carbure - denture 65

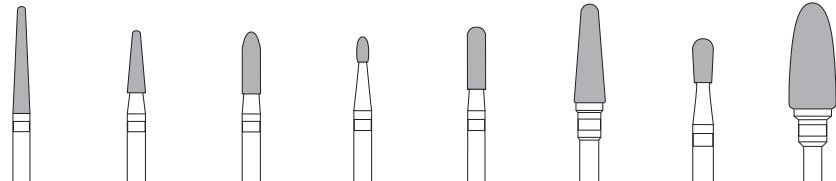
Pour le traitement des matériaux en polyméthacrylate de méthyle PMMA et PEEK. La denture permet un enlèvement rapide du matériau avec une coupe tranchante sans échauffement du matériau, n'accroche pas et produit des surfaces lisses qui peuvent être facilement polies.

65

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



1



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

Hartmetallfräser - Schliff 70

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

TC Cutter - cut 70

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

Fraise en carbure - denture 70

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

70

Einfachverzahnung standard
Plain cut standard
Denture simple standard

1



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

| | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Fig. No | 79 | 72 | 257R | 73 | 79 | 296 | 77 | 71 | 71 | 71 | 71 | 71 |
| L mm | 14,0 | 13,0 | 14,0 | 9,5 | 11,5 | 12,5 | 11,0 | 2,4 | 2,8 | 3,4 | 4,3 | 5,3 |
| \varnothing / 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 |
| \varnothing / ₁₀ mm | 040 | 060 |
| Order No. | 7270.040HP | 7270.060HP |
| ISO 500 104... | 274 175 040 | 274 175 060 |



Hartmetallfräser - Schliff 75

Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

TC Cutter - cut 75

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

Fraise en carbure - denture 75

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

75

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

1



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

Hartmetallfräser - Schliff 80

Schnelles, effektives Abtragen von Kunststoff und Gips.

TC Cutter - cut 80

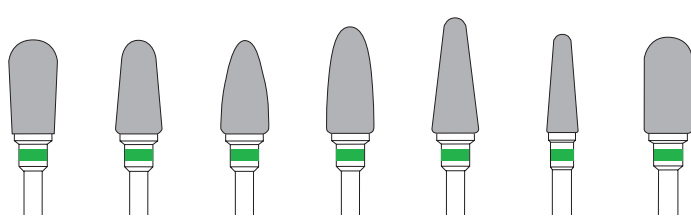
Rapid and effective trimming of acrylic and plaster.

Fraise en carbure - denture 80

Pour un travail rapide et efficace sur résine et plâtre.

80
Einfachverzahnung grob
Plain cut coarse
Denture simple grosse

1



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

Hartmetallfräser - Schliff 83 / 85

Grossflächiges, abrasives Bearbeiten von Gipsen und Kunststoffen.

TC Cutter - cut 83 / 85

For bulk abrasion on plaster and acrylics.

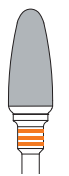
Fraise en carbure - denture 83 / 85

Usinage rapide de surfaces importantes des plâtres ou des résines.

83
Sicherheitsverzahnung mittelgrob
Safety medium coarse
Denture de sécurité moyen grosse

opt. 12.000 / max. 20.000

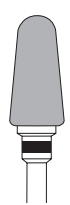
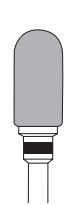
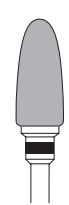
1



| | | |
|-----------------------------|------------------|-------------------|
| Fig. No | | 251 |
| L mm | | 13,0 |
| Size $\varnothing_{/10}$ mm | | 060 |
| Shank | Order No. | 5483.060HP |
| HP | ISO 500 104... | 274 217 060 |

85
Einfachverzahnung supergrob
Plain cut super coarse
Denture simple super grosse

1



| | | | | |
|-----------------------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Fig. No | | 251 | 72 | 351 |
| L mm | | 14,0 | 13,0 | 14,0 |
| Size $\varnothing_{/10}$ mm | | 060 | 060 | 070 |
| Shank | Order No. | 5485.060HP | 5885.060HP | 6085.070HP |
| HP | ISO 500 104... | 274 222 060 | 142 222 060 | 263 222 070 |

Hartmetallfräser - Schliff 86

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

TC Cutter - cut 86

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

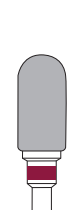
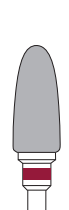
Fraise en carbure - denture 86

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

86
Sicherheitsverzahnung
Safety cut
Denture de sécurité

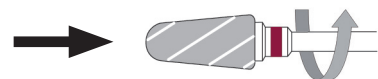
opt. 15.000 / max. 20.000

1



| | | | | |
|-----------------------------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Fig. No | | 251 | 72 | 351 |
| L mm | | 14,0 | 13,0 | 14,0 |
| Size $\varnothing_{/10}$ mm | | 060 | 060 | 070 |
| Shank | Order No. | 5486.060HP | 5886.060HP | 6086.070HP |
| HP | ISO 500 104... | 274 225 060 | 142 225 060 | 263 225 070 |

Phasenschliff / Chamfer ground section / Chanrainée



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

Hartmetallfräser - Schliff 90

Zum schonenden und spannungsfreien Ausbetten von Legierungs-Guss.

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

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

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

TC Cutter - cut 90

For safe and easy devesting of cast alloys.

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

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

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

Fraise en carbure - denture 90



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

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

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

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

90
Investment Trimmer

| | |
|-----------------------------|------------------|
| Fig. No | 251 |
| L mm | 14,0 |
| Size $\varnothing/_{10}$ mm | 060 |
| Shank | Order No. |
| HP | 5490.060HP |
| | ISO 500 104... |

Reparatur-Fräser

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


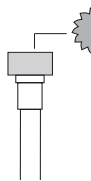
Repair Cutter

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

Fraise à réparations

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

C108
Reparaturfräser
Repair Cutter
Fraise à réparations

| | |
|-----------------------------|------------------|
| L mm | 3,5 |
| Size $\varnothing/_{10}$ mm | 060 |
| Shank | Order No. |
| HP | C108.104.060 |
| | 118 174 060 |
| | 5.000 |



Stahl-Fräser zur Bearbeitung von Kunststoffen und Gips

Schnittfreundige Verzahnung für einen hohen Materialabtrag. Ist leicht zu führen, hakt nicht ein und erzeugt glatte Material- Oberflächen. Drehzahl opt. 10.000 upm, nur mit leichtem Anpressdruck arbeiten.


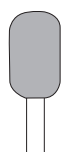
Steel-Cutter for trimming acrylics and plaster

Very efficiently cutting blades for high material reduction. Is easy to use, does not catch and produces smooth material surfaces. Speed opt. 10.000 rpm, apply only light pressure during preparation.

Fraise en acier pour le traitement des résine et plâtre

Denture efficace permettant d'enlever beaucoup de matières. Est facile à utiliser, n'accroche pas et permet d'obtenir des surfaces lisses. Vitesse de rotation optimale de 10.000 rpm, à utiliser uniquement sous faible pression.

72
Stahl-Fräser
Steel-Cutter
Fraise en acier

| | |
|-----------------------------|------------------|
| L mm | 12,0 |
| Size $\varnothing/_{10}$ mm | 070 |
| Shank | Order No. |
| HP | 72.104.070 |
| | 155 171 070 |



Linkshand-Fräser


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

Left-handed Cutter

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

Fraise pour gaucher

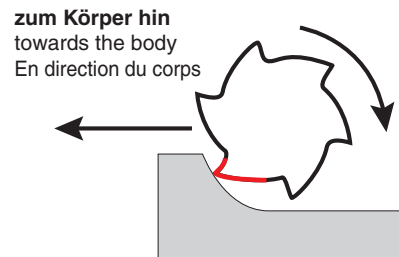
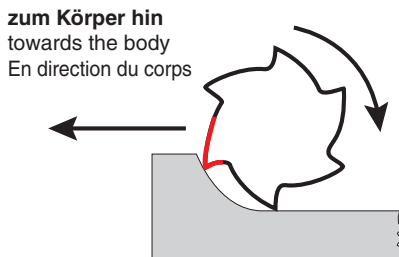
Fraises spéciales coupant sur la gauche en 3 dentures, standard, fin et très grossier. Permettent aux gauchers un travail sûr et précis par un fraisage en sens inverse en direction du corps et une visibilité dégagée des surfaces de travail.

L 
 Linkshandfräser
 For left hand use
 Fraise pour gaucher

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

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

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



Stichfräser


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











Fissure Bur

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

Fraises pointues

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

51/C51 
 Stichfräser
 Fissure bur
 Fraises pointues

| | | | | | | |
|-----------------------------|---|---|---|---|---|---|
| |  |  |  |  |  |  |
| | Stahl | Stahl | H.M | H.M | | |
| L mm | 9,0 | 9,0 | 15,0 | 9,0 | | |
| Size $\varnothing/_{10}$ mm | 014 | 023 | 023 | 023 | | |
| Shank | Order No. | 513.014HP | 515.023HP | C514.023HP | C515.023HP | |
| HP | ISO 330 104... | 408 295 014 | | | | |
| | ISO 310 104... | | 467 211 023 | | | |
| | ISO 500 104... | | | 417 424 023 | 467 211 023 | |
| | |  |  |  |  | |

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

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

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

Fräser mit AC-Beschichtung

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


Cutter with AC-Coating

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




Guarantees optimal surface quality. Long cutter working life.

Fraise avec revêtement AC

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

45AC 

Mittlerer Diamantschliff AC
Medium Diamond Cut AC
Denture diamant moyennes AC


  

| | | |
|---------------------------------------|---------------------|---------------------|
| Fig. No | 79 | 79 |
| L mm | 13,0 | 13,0 |
| Size \varnothing / ₁₀ mm | 031 | 040 |
| Order No. | AC5645.031HP | AC5645.040HP |
| ISO 506 104... | 194 195 031 | 194 195 040 |



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

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

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

46AC 

Grober Diamantschliff AC
Coarse Diamond Cut AC
Denture diamant grosse AC


 

| | |
|---------------------------------------|---------------------|
| Fig. No | 79 |
| L mm | 13,0 |
| Size \varnothing / ₁₀ mm | 040 |
| Order No. | AC5646.040HP |
| ISO 506 104... | 194 198 040 |

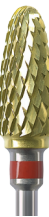

Zum Grob-abtragen von trockenem Gips.
For bulk reduction on dry plaster.
Réduction grosse des plâtres sec.

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

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

53AC 

Verzahnung feingrob AC
Cut fine coarse AC
Denture fine grosse AC


 

| | |
|---------------------------------------|---------------------|
| Fig. No | 251 |
| L mm | 14,0 |
| Size \varnothing / ₁₀ mm | 060 |
| Order No. | AC5453.060HP |
| ISO 506 104... | 274 224 060 |



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

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

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

75AC 

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

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

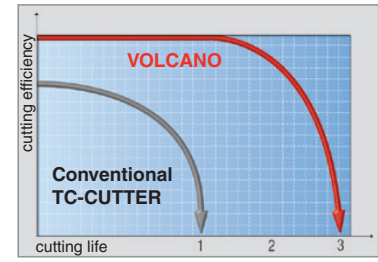
Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

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

Volcano - Hartmetallfräser mit DLC-Vergütung zur Leistungssteigerung, verbunden mit hoher Schneidleistung und höchster Standzeit. Durch den DLC-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 Fräferschneiden 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, Grobabrtragen aller Dentalmaterialien ohne die Oberfläche aufzureissen.

VOLCANO TC Cutter - cut 10

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

Fraise à VOLCANO - denture 10

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

10

VOLCANO
Kreuzverzahnung standard
Cross cut standard
Denture croisée standard

1



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



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

VOLCANO Fräser - Schliff 20

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

VOLCANO TC Cutter - cut 20

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

Fraise à VOLCANO - denture 20

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

20

VOLCANO
Kreuzverzahnung fein
Cross cut fine
Denture croisée fine


1



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

VOLCANO Fräser -Schliff 24

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

24 

VOLCANO
Spiralverzahnung fein
Cross cut fine
Denture hélicoïdale fine

 1

| | | | |
|-----------------------------|------------------|-----------------------|-----------------------|
| Fig. No | 138 | 251 | 79 |
| L mm | 4,0 | 14,0 | 13,5 |
| Size $\varnothing/_{10}$ mm | 010 | 060 | 040 |
| Shank | Order No. | DLC-1324.010HP | DLC-5424.060HP |
| HP | ISO 506 104... | 196 134 010 | 274 134 060 |

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, Edelmetallen, Modell-Hartgips, Modellguss, Verblend- Kunststoffen, Prothesen-Kunststoffen.

25 

VOLCANO
Spiralverzahnung superfein
Spiral cut superfine
Denture hélicoïdale superfine

 1

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

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.

26 

VOLCANO
Titanverzahnung grob
Titanium toothing coarse
Denture grosse pour titane

 1

| | | |
|-----------------------------|------------------|-----------------------|
| Fig. No | 139 | 79 |
| L mm | 8,0 | 13,5 |
| Size $\varnothing/_{10}$ mm | 023 | 040 |
| Shank | Order No. | DLC-0826.023HP |
| HP | ISO 506 104... | 289 194 023 |

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.

30 

VOLCANO
Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

 1

| | | | | |
|-----------------------------|------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Fig. No | 88 | 73 | 79 | 251 |
| L mm | 5,5 | 3,0 | 14,0 | 11,5 |
| Size $\varnothing/_{10}$ mm | 023 | 014 | 045 | 040 |
| Shank | Order No. | DLC-1130.023HP | DLC-1630.014HP | DLC-5730.045HP |
| HP | ISO 506 104... | 237 110 023 | 277 110 014 | 194 110 045 |



50 

VOLCANO
Kreuzverzahnung grob
Cross cut coarse
Denture croisée grosse

 1

| | | |
|-----------------------------|------------------|-----------------------|
| Fig. No | 251 | 79 |
| L mm | 14,0 | 13,0 |
| Size $\varnothing/_{10}$ mm | 060 | 045 |
| Shank | Order No. | DLC-5450.060HP |
| HP | ISO 506 104... | 274 220 060 |



VOLCANO Fräser -Schliff 50

Zum aggressiven Abtragen aller Kunststoffe, Löffelmaterialien und Gips.

VOLCANO TC Cutter - cut 50

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

Fraise à VOLCANO - denture 50

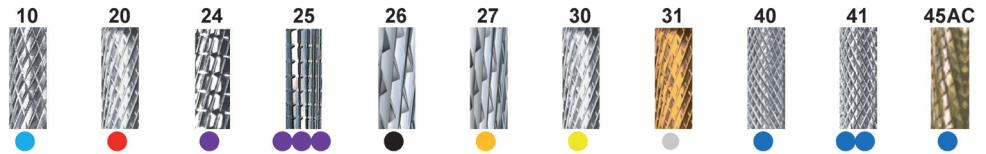
L'outil agressif pour l'usinage de toutes les résines, y compris les matériaux, pour porte-empreintes. Cette fraise est également adaptée au fraisage du plâtre.

| | Farbkodierung colour coding baque de couleur | Schliff cut denture | ISO no. | Keramik ceramics céramique | Edelmetalle precious alloys métaux précieux | Edelmetalle reduzierte Legierungen semi-precious alloys alliages semi précieux | NEW-Legierungen non-precious alloys alliages non précieux | Titan titanium titane | Composite composites composite | Kronen & Brücken crowns & bridges couronnes & bridges | PMMA | CrCo / CrNi | Modelguss model cast appliances squelettés | Kunststoffe resins résine | Gips plaster plâtre | Weichbleibende Unterfüllungen 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 Revêtures de nitruure de titane | | | 31 | 110 | ● | ● | | | | | | | | | | | | | |
| Kreuzverzahnung fein x-cut fine denture croisée fine | rot red rouge | ● | 20 | 140 | ● | ● | | | | | | | | | | | | | |
| Kreuzverzahnung standard x-cut standard denture croisée standard | blau blue bleu | ● | 10 | 190 | | ● | | | | | ● | ● | ● | | | | | | |
| Einfachverzahnung standard plain cut standard denture simple standard | blau blue bleu | ● | 70 | 175 | | ● | | | | | | | ● | | | | | | |
| Kreuzverzahnung grob x-cut coarse denture croisée grosse | grün green vert | ● | 50 | 220 | | | | | | | | | ● | | | | | | |
| Einfachverzahnung grob plain cut coarse denture simple grosse | grün green vert | ● | 80 | 215 | | | | | | | | | ● | | | | | | |
| Kreuzverzahnung mittelgrob x-cut medium coarse denture croisée moyen grosse | schwarz black noir | ● | 51 | 221 | | | | | | | | ● | ● | trocken dry sec. | ● | | | | |
| Verzahnung feingrob fine-coarse cut denture fine-grosse | braun brown marron | ○ | 53/53AC | 224 | | | | | | | | | ● | | | | | | |
| Kreuzverzahnung/Querhieb cross cut, transverse section denture croisée, transversale | weiss white blanc | ○ | 65 | 145 | | | | | | ● | | | | | | | | | |
| Einfachverzahnung/Querhieb plain toothing with transverse denture simple a. taille transversale | grün green vert | ● | 75/75AC | 176 | | | | | | | | | | | | ● | | | |
| Kreuzverzahnung supergrob x-cut super coarse denture croisée super grosse | schwarz black noir | ● | 55 | 223 | | | | | | | | | ● | ● | | | | | |
| Einfachverzahnung supergrob plain cut super coarse denture simple super grosse | schwarz black noir | ● | 85 | 222 | | | | | | | | | ● | ● | | | | | |
| Sicherheitsverzahnung savety cut denture de sécurité | weinrot wine red bordeaux | ● | 86 83 | 225 217 | | | | | | | | | ● | ● | | | | | |
| Diamantschliff Prismenoberfläche diamond cut prism denture diamantée à surface prismatique | blau blue bleu | ● | 40 | 191 | | | | | ● | | | | | | | | | | |
| Diamantschliff angeraute Oberfläche diamond cut medium denture diamantée à surface rugueuse | blau blue bleu | ● | 41 | 141 | | | | | ● | | | | | | | | | | |
| Mittlerer Diamantschliff AC Medium Diamond Cut AC Denture diamant moyennes AC | blau blue bleu | ● | 45AC | 195 | | | | | ● | | | | ● | ● | | | | | |
| Grober Diamantschliff AC Coarse Diamond Cut AC Denture diamant grosse AC | grün green vert | ● | 46AC | 198 | | | | | ● | | | | ● | ● | | | | | |
| Spiralverzahnung fein spiral cut fine denture 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 | | | | | ● | | | | | | | | | | | | | | |

DREHZAHEMPFEHLUNG • SPEED RECOMMENDATION • RECOMMANDATIONS DE VITESSES

| Werkstoff / Anwendungsbereich Materials / Range of Application Materiaux / Procédure | Bearbeitungshinweise Indications of use Conseils d'utilisation | Schliff Cut Denture | ISO | Drehzahl – upm Speed – rpm Vitesse – tr./min. |
|---|---|---|--|--|
| Modellgipse / Hartgipse | Feuchter Gips, grober Materialabtrag Trockener Gips, grober Materialabtrag | 55/80/83/85/86 45AC/46AC/50 51/80 10 | 223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190 | 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 | 55/80/83/85/86 45AC/46AC/50 51/80 10 | 223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190 | 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 | 55/80/83/85/86 45AC/46AC/50 51/80 10 | 223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190 | 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 40/41/27 | 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, combination and Telescope works | For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application. | 20/30/31 40/41/27 | 140/110/110 191/141 | 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 triturantes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en composite ou en résine. | 20/30/31 40/41/27 | 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 triturantes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en composite ou en résine. | 20/30/31/70 40/41/27 | 140/110/110/175 191/141/180 | 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 | 24/25/26/27 24/25/26/27 24/25/26/27 | 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, Laminates, Veneers, Facings | For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and ceramic / metal transition areas. | 30/31 | 110/110 | 0 007-045 15.000-20.000 |
| Céramique Couronnes, bridges, inlays, onlays, résine pour incrustations | Polissage et retouche de faces triturantes, 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 Materialübergängen. | 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 triturantes, 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 70/80/83/85 10/24/70 | 220/221/224/223 175/215/217/222 190/134/175 | 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 | 220/221/223 175/215/222 190/134/175 | 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-empreses | 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 | 220/221/223 175/215/222 190/134/175 | 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 |
| PEEK & PMMA | Ausarbeiten, Konturieren | 65 | 145 | 0 014-045 15.000-20.000 |
| PEEK & PMMA | Trimming, contouring | 65 | 145 | 0 014-045 15.000-20.000 |
| PEEK & PMMA | Façonnage, retouches | 65 | 145 | 0 014-045 15.000-20.000 |

HM-Fräser
TC-Cutter
Fraises en carbure



| | | Drehzahlen entsprechend der Materialhärten und Arbeitsteil grössen: Speeds according to the material hardnesses and | | | | | | | | | | |
|---|--|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | 10 | 20 | 24 | 25 | 26 | 27 | 30 | 31 | 40 | 41 | 45AC |
| Metall-alloys-alliages | | | | | | | | | | | | |
| Edelmetall-Legierungen semi-precious alloys alliages semi précieux | standard | fein fine fine | fein fine fine | superfein superfine superfine | grob coarse grosse | fein fine fine | superfein superfine superfine | superfein superfine superfine | fein fine fine | standard | | |
| NEM-Legierungen non-precious alloys alliages non précieux | standard | fein fine fine | fein fine fine | superfein superfine superfine | grob coarse grosse | fein fine fine | superfein superfine superfine | superfein superfine superfine | fein fine fine | standard | | |
| Modellguss model cast appliances squelettés | standard | fein fine fine | | superfein superfine superfine | | | | | | | | |
| Titan titanium titane | standard | | fein fine fine | superfein superfine superfine | grob coarse grosse | fein fine fine | | | | | | |
| Gips-plaster-plâtre | | | | | | | | | | | | |
| Gips plaster plâtre | standard | | | superfein superfine superfine | | | | | | | | mittelgrob med.coarse moy.grosse |
| Keramik-ceramics-céramique | | | | | | | | | | | | |
| Keramik ceramics céramique | | fein fine fine | | | | | | superfein superfine superfine | superfein superfine superfine | | | |
| Kunststoff-resin-résin | | | | | | | | | | | | |
| Kunststoffe resins résine | standard | fein fine fine | fein fine fine | superfein superfine superfine | | | | | | | | mittelgrob med.coarse moy.grosse |
| Weichbleibende Unterfütterung soft relinings rebasages moux | | | | | | | | | | | | |
| Composite composites composite | | | | | | | | superfein superfine superfine | superfein superfine superfine | | | mittelgrob med.coarse moy.grosse |
| PMMA / PEEK Materialien PMMA / PEEK materials PMMA / PEEK matériaux | | | | | | | | | | | | |
| Maximal-Drehzahl Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko. | | | | | | | | | | | | |
| Maximum-Speeds Non-adherence to the maximum permissible speeds increases the risk of accidents. | | | | | | | | | | | | |
| Vitesse-Maximale Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permise constitue un risque de sécurité élevé. | | | | | | | | | | | | |
| ISO Ø 1/10 mm | | | | | | | | | | | | |
| 010 – 023 | | | | | | | | | | | | |
| 025 – 045 | | | | | | | | | | | | |
| 050 – 080 | | | | | | | | | | | | |
| | Grobausarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches | Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections | Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches | Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches | Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches | Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections | Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections | Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections | Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections | Verbundfördernde Strukturierung Active bonding structuring Préparer la surface | Verbundfördernde Strukturierung Active bonding structuring Préparer la surface | Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction |

Wichtiger Hinweis:

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

Please Note:

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

Drehzahl-Empfehlungen

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

Labor-Fräser

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

Recommended Speeds

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

Laboratory Cutters

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

Vitesse recommandée

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

Fraises-Laboratoire

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

| | 46AC | 50 | 51 | 53AC | 55 | 60 | 65 | 70 | 75 | 75AC | 80 | 83 | 85 | 86 | 90 | L10 L20 L55 | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--------------------------------------|--|--|--|--|---|--|--------------------------|--|--|
| working steep size: | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | superfein superfine superfine | | standard | | | | | | | | | universell universal univers'ell |
| | | | | | | superfein superfine superfine | | standard | | | | | | | | | universell universal univers'ell |
| | | | mittelgrob med.coarse moy.grosse | | | | | standard | | | | mittelgrob med.coarse moy.grosse | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | grob coarse grosse | grob coarse grosse | trocken dry / sec. mittelgrob med.coarse moy.grosse | | supergrob sup. coarse sup. grosse | | | standard | | | grob coarse grosse | trocken dry / sec. mittelgrob med.coarse moy.grosse | supergrob sup. coarse sup. grosse | feucht / wet / humide grob coarse grosse | grob coarse grosse | universell universal univers'ell | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | universell universal univers'ell |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | grob coarse grosse | grob coarse grosse | mittelgrob med.coarse moy.grosse | feingrob fin. coarse fin. grosse | supergrob sup. coarse sup. grosse | superfein superfine superfine | | standard | | | grob coarse grosse | mittelgrob med.coarse moy.grosse | supergrob sup. coarse sup. grosse | | | | universell universal univers'ell |
| | | | | | | | | | | Querhieb transverse ransversale | | | | | | | |
| | grob coarse grosse | | | | | superfein superfine superfine | | | | | | | | | | | universell universal univers'ell |
| | | | | | | | Querhieb transverse ransversale | | | | | | | | | | |
| Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction | Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction | Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction | Grobearbeiten, 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 | Grobearbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches | Ausarbeiten Trimming Façonnage | Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction | Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction | Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction | Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches | Spannungsfreies Ausbetten Stress-free deflasking Pour l'élimination douce | Linkshänderfräse For left hand use Fraise pour gaucher | | | |

Indications importantes:

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

Wichtiger Hinweis:

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

Verletzungsgefahr – zaghafte Anwendung führt bei grobverzahnten Instrumenten zu Prellschwingungen und Schaftbruch.

Please Note:

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

Danger of Injury – soft, timid or hesitant use of large infented instruments causes rock or toss vibration with the possibility of a shaft breakage.

Indications importantes:

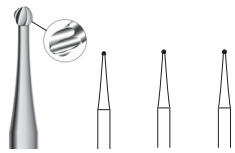
Les fraises avec le code de denture 40 - 85 doivent impérativement être utilisées uniquement sous une pression d'appui constante. Les indications de vitesse doivent être respectées scrupuleusement.

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

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

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

5



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

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

Fissurenzieher

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

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

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

Contouring fissure bur

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

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

Fraise pour des fissures

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

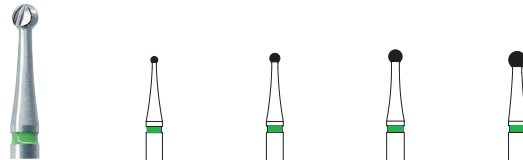
Maintenant, il y a une fraise C1 pour la finition des fissures, ayant un diamètre de seulement 0,2 mm à son bout. Cette fraise convainc par sa haute capacité de coupe et une excellente longévité, qu'elle soit utilisée sur or, facettes en composite ou sur céramique avant la cuisson.

H1S

Rund • Round • Rond

U_{opt.} 15.000 / max. 50.000

5



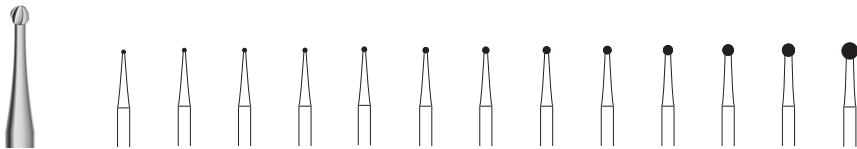
| Shank | Grösse • Size • Tailles | ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 |
|-------|-------------------------|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| | ISO | Order No. | H1S.104.010 | H1S.104.014 | H1S.104.018 | H1S.104.023 |
| HP | 500 104 001 003... | H1S.104... | 010 |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

C1

Rund • Round • Rond

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



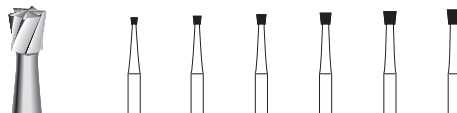
| Shank | Grösse • Size • Tailles | ∅ 1/10 mm | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 |
|-------|-------------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | ISO | US No. | 1/4 | 1/2 | | 1 | | 2 | 3 | 4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

C2

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



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

C7

Birne • Pear • Poire

U_{max.} 5.000 - 50.000

5

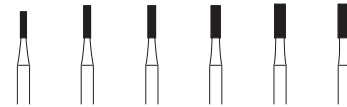


| Shank | L | mm | 1,2 | 1,6 | |
|-------|-------------------------|-----------|--------------------|-----------|-----|
| | Grösse • Size • Tailles | ∅ 1/10 mm | 006 | 008 | |
| HP | | US No. | 329 | 330 | |
| | ISO | Order No. | 500 104 232 001... | C7.104... | 006 |

C21



Zylinder • Cylinder • Cylindre
 ∅_{max.} 5.000 - 50.000
 5



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

C21R



Zylinder rund • Cylinder round • Cylindre rond
 ∅_{max.} 5.000 - 50.000
 5

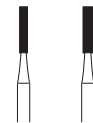


| Shank | L | | mm |
|-------|-------------------------|-------------|------|
| | Grösse • Size • Tailles | ∅ 1/10 mm | 4,4 |
| HP | ISO | Order No. | 014 |
| | 500 104 137 006... | C21R.104... | 1159 |
| | | | 014 |

C21L



Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long
 ∅_{max.} 5.000 - 50.000
 5

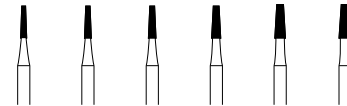


| Shank | L | | mm | |
|-------|-------------------------|-------------|-----|-----|
| | Grösse • Size • Tailles | ∅ 1/10 mm | 6,0 | 6,0 |
| HP | ISO | Order No. | 010 | 012 |
| | 500 104 110 006... | C21L.104... | 57L | 58L |
| | | | 010 | 012 |

C23



Konisch • Tapered Fissure • Conique
 ∅_{max.} 5.000 - 50.000
 5



| Shank | L | | mm | | | | | |
|-------|-------------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | Grösse • Size • Tailles | ∅ 1/10 mm | 3,4 | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 |
| HP | ISO | Order No. | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| | 500 104 168 006... | C23.104... | 168 | 169 | 170 | 171 | 171 | 172 |
| | | | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |

C23L



Konisch lang • Long Tapered Fissure • Conique long
 ∅_{max.} 5.000 - 50.000
 5

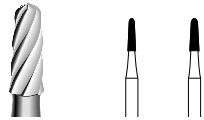


| Shank | L | | mm |
|-------|-------------------------|-------------|------|
| | Grösse • Size • Tailles | ∅ 1/10 mm | 6,0 |
| HP | ISO | Order No. | 012 |
| | 500 104 171 006... | C23L.104... | 171L |
| | | | 012 |

C23R



Konisch rund • Round End Tapered Flute
 Conique rond
 U_{max.} 5.000 - 50.000
 5

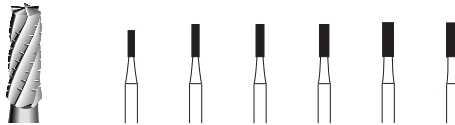


| Shank | L | | mm | |
|-------|-------------------------|-------------|------|------|
| | Grösse • Size • Tailles | mm | 4,2 | 4,2 |
| HP | ISO | Order No. | 010 | 012 |
| | 500 104 194 006... | C23R.104... | 1170 | 1171 |

C31



Zylinder • Cylinder • Cylindre
 U_{max.} 5.000 - 50.000
 5

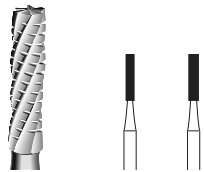


| Shank | L | | mm | | | | | |
|-------|-------------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | Grösse • Size • Tailles | mm | 3,4 | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 |
| HP | ISO | Order No. | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| | 500 104 107 007... | C31.104... | 555 | 556 | 557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

C31L



Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long
 U_{max.} 5.000 - 50.000
 5



| Shank | L | | mm | |
|-------|-------------------------|-------------|------|------|
| | Grösse • Size • Tailles | mm | 6,0 | 6,0 |
| HP | ISO | Order No. | 010 | 012 |
| | 500 104 110 007... | C31L.104... | 557L | 558L |

C31R



Zylinder rund • Cylinder rond • Cylindre rond
 U_{max.} 5.000 - 50.000
 5

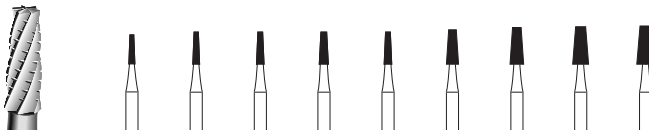


| Shank | L | | mm | | |
|-------|-------------------------|-------------|------|------|------|
| | Grösse • Size • Tailles | mm | 4,2 | 4,2 | 4,4 |
| HP | ISO | Order No. | 010 | 012 | 014 |
| | 500 104 137 007... | C31R.104... | 1557 | 1558 | 1559 |

C33



Konisch • Tapered Flute • Conique
 U_{max.} 5.000 - 50.000
 5

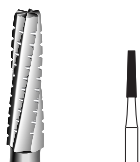


| Shank | L | | mm | | | | | | | | | | |
|-------|-------------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|
| | Grösse • Size • Tailles | mm | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,6 | 4,6 | 4,8 | 4,8 | 5,3 | | |
| HP | ISO | Order No. | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016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

C33L



Konisch lang • Tapered Flute long • Conique long
 U_{max.} 5.000 - 50.000
 5



| Shank | L | | mm |
|-------|-------------------------|-------------|------|
| | Grösse • Size • Tailles | mm | 6,0 |
| HP | ISO | Order No. | 012 |
| | 500 104 171 007... | C33L.104... | 701L |

TC30



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé
 U_{max.} HP 50.000
 FG 300.000
 5



| Shank | L | | mm | | | | | |
|-------|-------------------------|-------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | Grösse • Size • Tailles | ISO | 0,7 | 0,8 | 0,9 | 1,0 | 1,2 | 1,4 |
| HP | 500 104 010 175... | TC30.104... | 006 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 |
| FG | 500 314 010 175... | TC30.314... | | 008 | | 010 | 012 | |

TC30X



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé
 U_{max.} 50.000
 5

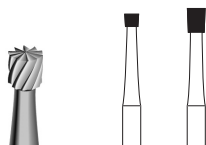


| Shank | L | | mm | | | | |
|-------|-------------------------|--------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | Grösse • Size • Tailles | ISO | 0,8 | 0,9 | 1,0 | 1,2 | 1,4 |
| HP | 500 104 010 080... | TC30X.104... | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 |

TC42



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé
 U_{max.} 50.000
 5



| Shank | L | | mm | |
|-------|-------------------------|-------------|-----|-----|
| | Grösse • Size • Tailles | ISO | 1,7 | 3,1 |
| HP | 500 104 010 133... | TC42.104... | 018 | 023 |

TC42X



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé
 U_{max.} 50.000
 5



| Shank | L | | mm | |
|-------|-------------------------|--------------|-----|-----|
| | Grösse • Size • Tailles | ISO | 1,7 | 3,1 |
| HP | 500 104 010 140... | TC42X.104... | 018 | 023 |

TC46



Flamme • Flame • Flamme
 • 12 Schneiden • Blades • Lames
 U_{max.} 300.000
 5

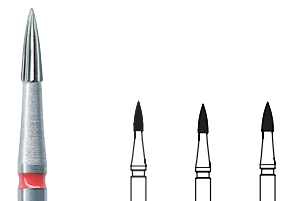


| Shank | L | | mm | |
|-------|-------------------------|-------------|------|-----|
| | Grösse • Size • Tailles | ISO | 3,5 | 012 |
| FG | 500 314 254 072... | TC46.314... | 7103 | 012 |

TC246



Flamme • Flame • Flamme
 • 12 Schneiden • Blades • Lames
 U_{max.} 300.000
 5



| Shank | L | | mm | | |
|-------|-------------------------|--------------|------|------|------|
| | Grösse • Size • Tailles | ISO | 3,6 | 3,6 | 3,7 |
| FG | 500 314 495 071... | TC246.314... | 009 | 010 | 012 |
| | | | 7901 | 7902 | 7903 |

Schlagbohrer zur Gestaltung natürlich aussehender Zahnfleischpartien.

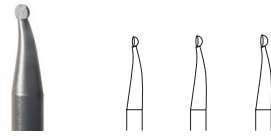
Stipling Instruments creating natural looking gingiva matrix surfaces.

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

RF90
Stipling Instrument



U_{max.} 5.000
5




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

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

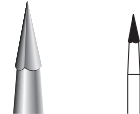
Caution: TC850.
Suitable for all types low-fusing porcelain and composite facings.

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

TC850.3




Keramik Finierer / 3 - Kant
Ceramic Finishing Bur / 3 - sided
Fraise de finition / 3 pans
U_{max.} 150.000 - 200.000
5



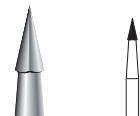
TC850.3
Zur anatomischen Gestaltung von Fissuren und zum Einschleifen der Okklusalkontakte. For anatomical shaping and trimming of occlusal contacts. Pour réaliser les surfaces occlusales et meuler les points de contact.

| Shank | L | | mm | 2,5 |
|-------|-------------------------|----------------|--------------|-----|
| | Grösse • Size • Tailles | ∅ 1/10 mm | Working part | 014 |
| FG | 500 314 467 211... | TC850.3.314... | 9° | 014 |


TC850.4



Keramik Finierer / 4 - Kant
Ceramic Finishing Bur / 4 - sided
Fraise de finition / 4 pans
U_{max.} 150.000 - 200.000
5



TC850.6



Keramik Finierer / 6 - Kant
Ceramic Finishing Bur / 6 - sided
Fraise de finition / 6 pans
U_{max.} FG 150.000 - 200.000, HP 50.000
5



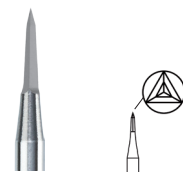
| Shank | L | | mm | 2,5 |
|-------|-------------------------|----------------|--------------|-----|
| | Grösse • Size • Tailles | ∅ 1/10 mm | Working part | 012 |
| FG | 500 314 467 212... | TC850.4.314... | 10° | 012 |

| Shank | L | | mm | 2,5 |
|-------|-------------------------|----------------|--------------|-----|
| | Grösse • Size • Tailles | ∅ 1/10 mm | Working part | 010 |
| FG | 500 314 467 213... | TC850.6.314... | 12° | 010 |
| HP | 500 104 467 213... | TC850.6.104... | | 010 |

TC851.3



Keramik Finierer / 3 - Kant
Ceramic Finishing Bur / 3 - sided
Fraise de finition / 3 pans
U_{max.} 100.000 / U_{opt.} 40.000
5



TC851.3.314.010
Zur Feinausarbeitung von Kaufflächen sowie zur anatomischen Gestaltung von Fissuren und zum Einschleifen der Okklusalkontakte. Speziell geeignet für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und für Composit.

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

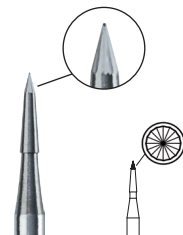
Pour la finition des surfaces masticatrices, la réalisation anatomique des sillons et le fraisage des contacts occlusaux. Cette fraise est particulièrement adaptée à tous les recouvrements cosmétiques en céramique basse fusion ainsi qu'aux composites.

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

TC851.K



Keramik Finierer / 16 - Kant
Ceramic Finishing Bur / 16 - sided
Fraise de finition / 16 pans
U_{max.} 100.000 / U_{opt.} 40.000
5



TC851.K.314.008
Zum Glätten und Vertiefen der Hauptfissuren sowie zum Anlegen der Nebenfissuren. Als auch für die Vorbereitung der Fissuren zur gezielten Malfarbenaufnahme. Speziell geeignet für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und für Composit.

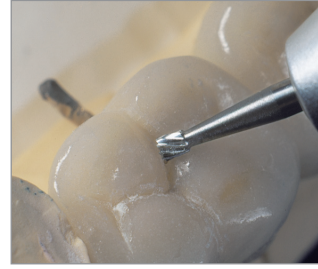
For smoothing and deepening primary fissures as well as creating secondary fissures. Also for preparation of fissures for targeted application of stains. Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

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

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



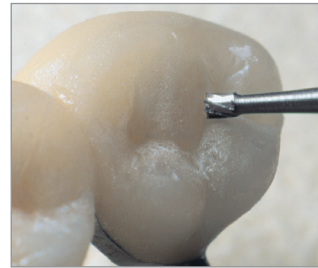
Kronen nach erstem Brand, aufgepasst und Okklusion eingeschliffen.
Crowns after first firing, set on model and occlusion adjusted.
Couronnes après la première cuisson, ajustées et à l'occlusion réglée.



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



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



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



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



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



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

Hartmetallinstrumente für die Frästechnik

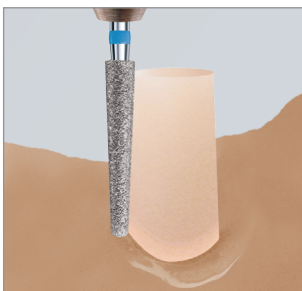
Die Frästechnik erfordert höchste Präzision welche nur mit den optimalen Instrumenten erreicht werden kann. Frästechnikinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse und hohe Oberflächengüte auf allen Materialien. Hohe Standzeiten und Schneideleistungen beim Bearbeiten von Metall, Edelmetall, Titan oder Keramik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

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

Instrumente en carbure de tungstène pour la technique de fraisage

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

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



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

Tungsten carbide milling instruments

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

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



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







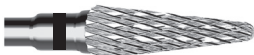
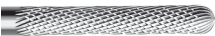
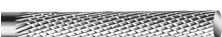



Parallelfräse mit Fasenschliff
Parallel cutter with chamfer ground section
Fraise parallèle chanfrainée









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

FRÄSTECHNIK
MILLING TECHNIQUE
TECHNIQUE DE FRAISAGE

CAD/CAM FRÄSER
CAD/CAM CUTTER
FRAISES - CAD/CAM

| | Seite Page |
|---|-----------------------|
|  | 70 |
| Rillenfräser Channel cutter Fraise à rainurer | |
|  | 70 |
| Wachsschaber zylindrisch Wax trimmer cylindrical Grattoir à cire cylindrique | |
|  | 70 |
| Wachsfräser zylindrisch rund Wax cutter cylindrical round Fraise à cire cylindrique ronde | |
|  | 70 |
| Konusfräser, oben flach Cone cutter, flat end Fraise conique, bout plat | |
|  | 70 |
| Konusfräser, oben rund Cone cutter, round end Fraise conique, bout arrondi | |
|  | 71-72 |
| Parallelfäser, oben rund Parallel cutter, round end Fraise parallèle, bout arrondi | |
|  | 72 |
| Parallelfäser, oben flach Parallel cutter, flat end Fraise parallèle, bout plat | |
|  | 72 |
| Wachsfräser, parallel Wax cutter, parallel Fraise à cire, parallèle | |
|  | 72-73 |
| Wachsfräser, konisch Wax cutter, conical Fraise à cire, conique | |
|  | 73 |
| Rillenfräser Channel Cutter Fraise à rainurer | |

| | Seite Page |
|--|-----------------------|
|  | 73 |
| Schulterfräser Shoulder Cutter Fraise à épaulement | |
|  | 73 |
| Spiralbohrer Twist Drill Foret hélicoidal | |
|  | 73 |
| Körnerbohrer Centring Drill Foret amorçoir | |
|  | 74 |
| Konuspolierer Conus Polisher Polissoir pour conometrie | |
|  | 74 |
| Parallelfäser Parallel cutters Fraise cylindrique | |
|  | 76 |
| Diamant-Konusfräser für ZrO ₂ Diamond-Cone cutter for ZrO ₂ Fraise-Diamant conique pour ZrO ₂ | |
|  | 76 |
| Diamant-Parallelfäser für ZrO ₂ Diamond-Parallel cutter for ZrO ₂ Fraise-Diamant parallèle pour ZrO ₂ | |
|  | 77 |
| K-Diamonds für ZrO ₂ K-Diamonds for ZrO ₂ K-Diamonds pour ZrO ₂ | |
|  | 77 |
| TC Finisher FGXL LS2-Preparation | |

| | Seite Page |
|---|-----------------------|
|  | 79-83 |
| Amann Girrbach | |
|  | 84-86 |
| Sirona in Lab MC X5 | |
|  | 87-93 |
| Vhf | |
|  | 94 |
| IMES-ICORE | |
|  | 95 |
| Datron | |

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

C33L Fig. No. 33

Rillenfräser
Channel cutter
Fraise à rainurer

5.000 - 10.000

1



| Shank | L | mm | 6,0 |
|-------------------------------------|--------------------|-----------------------|-----|
| | Size | $\varnothing 1/10$ mm | |
| 103 HP $\varnothing 2,35$ mm | 500 103 171 007... | C33L.103... | 010 |

266 Fig. No. 266

Wachsschaber zylindrisch
Wax trimmer cylindrical
Grattoir à cire cylindrique

1



| Shank | L | mm | 17,0 |
|-------------------------------------|--------------------|-----------------------|------|
| | Size | $\varnothing 1/10$ mm | |
| 103 HP $\varnothing 2,35$ mm | 500 103 437 375... | 266.103... | 023 |

354R Fig. No. 354R

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

3.000

1



| Shank | L | mm | 10,0 | 15,0 |
|-------------------------------------|--------------------|-----------------------|------|------|
| | Size | $\varnothing 1/10$ mm | 015 | 023 |
| 103 HP $\varnothing 2,35$ mm | 500 103 440 378... | 354R.103 | 015 | 023 |

2436 Fig. No. 356E

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

5.000 - 10.000

1



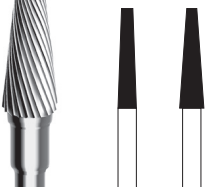
| Shank | L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
|-------------------------------------|--------------------|-----------------------|------|------|------|
| | Size | $\varnothing 1/10$ mm | 023 | 031 | 040 |
| 103 HP $\varnothing 2,35$ mm | 500 103 186 190... | 2436.103... | 2° | 4° | 6° |

2466 Fig. No. 356S

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

3.000 - 5.000

1



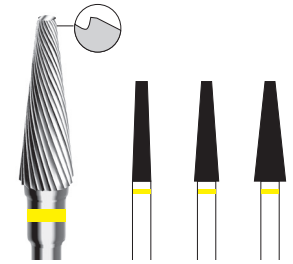
| Shank | L | mm | 13,0 | 13,0 |
|-------------------------------------|--------------------|-----------------------|------|------|
| | Size | $\varnothing 1/10$ mm | 023 | 031 |
| 103 HP $\varnothing 2,35$ mm | 500 103 186 135... | 2466.103... | 2° | 4° |

2466F Fig. No. 356F

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

6.000

1



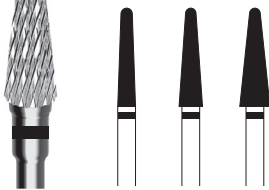
| Shank | L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
|-------------------------------------|--------------------|-----------------------|------|------|------|
| | Size | $\varnothing 1/10$ mm | 023 | 031 | 040 |
| 103 HP $\varnothing 2,35$ mm | 500 103 186 103... | 2466F.103... | 2° | 4° | 6° |

2535 Fig. No. 356RGE

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

5.000 - 10.000

1



| Shank | L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
|-------------------------------------|--------------------|-----------------------|------|------|------|
| | Size | $\varnothing 1/10$ mm | 023 | 031 | 040 |
| 103 HP $\varnothing 2,35$ mm | 500 103 200 220... | 2535.103... | 2° | 4° | 6° |
| 123 HP $\varnothing 3,00$ 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 | 13,0 | 13,0 |
|-------------------------------------|--------------------|-----------------------|------|------|------|
| | Size | $\varnothing 1/10$ mm | 023 | 031 | 040 |
| 103 HP $\varnothing 2,35$ mm | 500 103 200 190... | 2536.103... | 2° | 4° | 6° |
| 123 HP $\varnothing 3,00$ 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



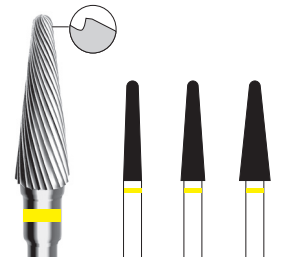
| Shank | L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
|-------------------------------------|--------------------|-----------------------|------|------|------|
| | Size | $\varnothing 1/10$ mm | 023 | 031 | 040 |
| 103 HP $\varnothing 2,35$ mm | 500 103 200 123... | 2566.103... | 2° | 4° | 6° |
| 123 HP $\varnothing 3,00$ 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, chanfrainée

6.000

1



| Shank | L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
|-------------------------------------|--------------------|-----------------------|------|------|------|
| | Size | $\varnothing 1/10$ mm | 023 | 031 | 040 |
| 103 HP $\varnothing 2,35$ mm | 500 103 200 103... | 2566F.103... | 2° | 4° | 6° |
| 123 HP $\varnothing 3,00$ mm | 500 123 200 103... | 2566F.123... | 023 | 031 | 040 |

2537

Konusfräser Titanverzahnung fein KR
Conical cutter fine-cut titanium blades KR
Fraise conique avec une denture en titane fine KR



1

| | | | |
|-------|------------------|--------------------|-------------|
| Shank | L | mm | 13,0 |
| | Size | ∅ 1/10 mm | 029 |
| | Winkel - Angle | | 1° |
| | ISO | Order No. | |
| | 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 200 180... | 2537.103... |
| | ⌚ max. | | 30.000 |
| | ⌚ opt. | | 10.000 |

2537.103.029 – Konusfräser 1° mit feiner Titanverzahnung

Für effizientes Vorräsen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titan-Legierungen in der Frästechnik mit hoher Fräser-Standzeit. Die speziell feine Titanverzahnung sorgt für einen höheren Materialabtrag und erzeugt dabei eine Oberfläche, welche mit dem anschließenden Konus-Fasenschliff-Fräser 1° optimal geglättet wird.

2537.103.029 – Conical cutter 1° with fine-cut titanium blades

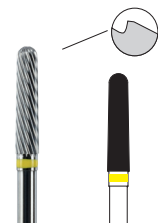
Used for efficient pre-milling of difficult-to-machine, non-precious metal or titanium alloys in milling work, with a high cutter service life. The special fine-cut titanium blades ensure higher material reduction, producing a surface that can then be optimally smoothed using the conical bevel cutter 1°.

2537.103.029 – Fraise conique 1° avec une denture en titane fine

Pour le pré fraisage efficace des alliages difficiles à usiner tels que les métaux non précieux ou le titane lors de la réalisation de couronnes fraisées; cette fraise présente également une longue durée de vie. Sa denture en titane fine spéciale permet d'obtenir un enlèvement de matières important et de créer une surface pouvant ensuite être parfaitement polie à l'aide de la fraise conique 1°.

2566F

Konusfräser Fasenschliff KR
Conical cutter bevel-cut KR
Fraise conique pour fraisage chanfreiné KR



1

| | | | |
|-------|------------------|--------------------|--------------|
| Shank | L | mm | 13,0 |
| | Size | ∅ 1/10 mm | 029 |
| | Winkel - Angle | | 1° |
| | ISO | Order No. | |
| | 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 200 103... | 2566F.103... |
| | ⌚ max. | | 30.000 |
| | ⌚ opt. | | 10.000 |

2566F.103.029 – Konusfräser 1° mit Fasenschliff

Für optimales Schlichten der Oberflächen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titan-Legierungen in der Frästechnik mit hoher Fräser-Standzeit. Für glatte Material-Oberflächen, welche leicht poliert werden können.

2566F.103.029 – Conical cutter 1° with bevel-cut

Used for optimum smoothing of the surfaces of difficult-to-mill, non-precious metal or titanium alloys in milling work, with a high cutter service life. Produces smooth material surfaces, which can be easily polished.

2566F.103.029 – Fraise conique 1° avec chanfrein

Pour la finition optimale de la surface des alliages difficiles à usiner tels que les métaux non précieux ou le titane lors de la réalisation de couronnes fraisées; cette fraise présente également une longue durée de vie. Cette fraise permet d'obtenir des surfaces lisses qui peuvent ensuite être facilement polies.

2637

Parallelfräser Titanverzahnung fein, rund
Parallel cutter fine-cut titanium blades, round
Fraise cyl. à tête ronde avec une denture en titane fine



1

| | | | | |
|-------|------------------|--------------------|-------------|--------|
| Shank | L | mm | 15,0 | |
| | Size | ∅ 1/10 mm | 023 | |
| | ISO | Order No. | | |
| | 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 137 180... | 2637.103... | 023 |
| | | ⌚ max. | | 30.000 |
| | ⌚ opt. | | 10.000 | |

2637.103.023 – Parallelfräser mit feiner Titanverzahnung

Für effizientes Vorräsen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titan-Legierungen in der Frästechnik mit hoher Fräser-Standzeit. Die speziell feine Titanverzahnung sorgt für einen höheren Materialabtrag und erzeugt dabei eine Oberfläche, welche mit dem anschließenden Fasenschliff-Fräser 2666F.103.023 optimal geglättet wird.

2637.103.023 – Parallel cutter with fine-cut titanium blades

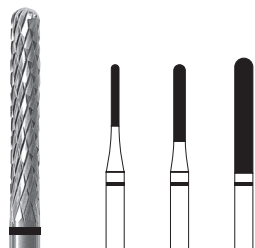
Used for efficient pre-milling of difficult-to-machine non-precious metal or titanium alloys in milling work, with a high cutter service life. The special fine-cut titanium blades ensure higher material reduction, producing a surface that can then be optimally smoothed using the bevel cutter 2666F.103.023.

2637.103.023 – Fraise cylindrique avec une denture en titane fine

Pour le pré fraisage efficace des alliages difficiles à usiner tels que les métaux non précieux ou le titane lors de la réalisation de couronnes fraisées; cette fraise présente également une longue durée de vie. Sa denture en titane fine spéciale permet d'obtenir un enlèvement de matières important et de créer une surface pouvant ensuite être parfaitement polie à l'aide de la fraise à chanfreiner 2666F.103.023.

2635 Fig. No. 364RGE

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



5.000 - 10.000

1

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

2636 Fig. No. 364RE

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



5.000 - 10.000

1

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

2660 Fig. No. 364R

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

3.000 - 5.000

1



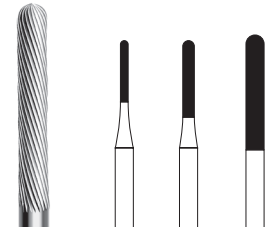
| Shank | L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
|-------------------------|--------------------|--------------------|-----|------|------|
| | Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 137 103... | 2660.103... | 010 | 015 | 023 |

2666 Fig. No. 364R

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

3.000 - 5.000

1



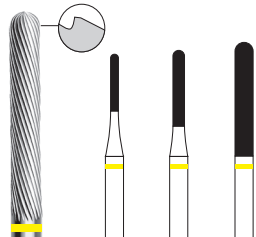
| Shank | L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
|-------------------------|--------------------|--------------------|-----|------|------|
| | Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 137 135... | 2666.103... | 010 | 015 | 023 |
| 123 HP ∅ 3,00 mm | 500 123 137 135... | 2666.123... | 010 | 015 | 023 |

2666F Fig. No. 364RF

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

6.000

1



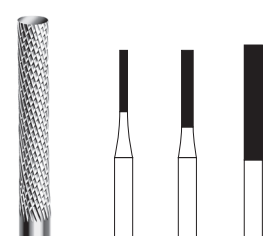
| Shank | L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
|-------------------------|--------------------|---------------------|-----|------|------|
| | Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 137 103... | 2666F.103... | 010 | 015 | 023 |
| 123 HP ∅ 3,00 mm | 500 123 137 103... | 2666F.123... | 010 | 015 | 023 |

2936 Fig. No. 364E

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

5.000 - 10.000

1



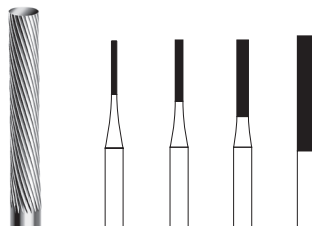
| Shank | L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
|-------------------------|--------------------|--------------------|-----|------|------|
| | Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 116 190... | 2936.103... | 010 | 015 | 023 |
| 123 HP ∅ 3,00 mm | 500 123 116 190... | 2936.123... | 010 | | |

2966 Fig. No. 364S

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

3.000 - 5.000

1



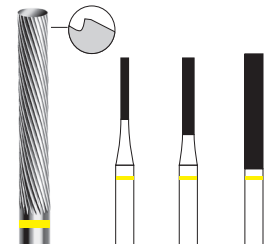
| Shank | L | mm | 7,0 | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
|-------------------------|--------------------|--------------------|-----|-----|------|------|
| | Size | ∅ 1/10 mm | 007 | 010 | 015 | 023 |
| 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 116 135... | 2966.103... | 007 | 010 | 015 | 023 |

2966F Fig. No. 364F

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

6.000

1



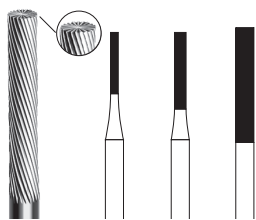
| Shank | L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
|-------------------------|--------------------|---------------------|-----|------|------|
| | Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 116 103... | 2966F.103... | 010 | 015 | 023 |

3266 Fig. No. 364

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

3.000 - 5.000

1



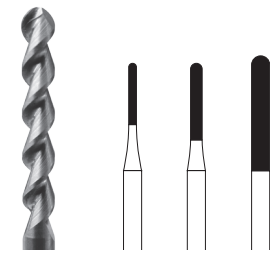
| Shank | L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
|-------------------------|--------------------|--------------------|-----|------|------|
| | Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 107 135... | 3266.103... | 010 | 015 | 023 |

3680 Fig. No. 364RA

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

3.000

1



| Shank | L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
|-------------------------|--------------------|--------------------|-----|------|------|
| | Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 137 364... | 3680.103... | 010 | 015 | 023 |
| 123 HP ∅ 3,00 mm | 500 123 137 364... | 3680.123... | 010 | 015 | |

3681 Fig. No. 206

Parallel Wachsfräser
Parallel wax cutter
Fraise à cire parallèle

3.000

1



| Shank | L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |
|-------------------------|--------------------|--------------------|-----|------|------|
| | Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 137 366... | 3681.103... | 010 | 015 | 023 |

3780 Fig. No. 356A

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

3.000

1



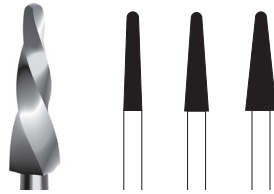
| Shank | L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
|-------------------------|--------------------|--------------------|------|------|------|
| | Size | ∅ 1/10 mm | 023 | 031 | 040 |
| 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 200 364... | 3780.103... | 023 | 031 | 040 |
| 123 HP ∅ 3,00 mm | 500 123 200 364... | 3780.123... | 023 | | |

| Winkel Angle | 2° | 4° | 6° |
|--------------|----|----|----|
| | 2° | 4° | 6° |

3781 Fig. No. 356A

Wachsfräser konisch
Wax cutter tapered
Fraise à cire conique

⌀ 3.000
1

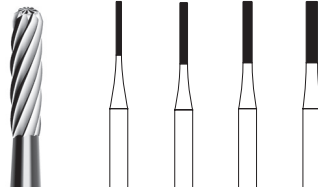


| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
|------------------|--------------------|-------------|------|------|
| Size | ∅ 1/10 mm | 023 | 031 | 040 |
| | Winkel Angle | 2° | 4° | 6° |
| Shank | ISO | Order No. | | |
| 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 200 366... | 3781.103... | 023 | 031 |
| 123 HP ∅ 3,00 mm | 500 123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

3870 Fig. No. 21XL

Rillenfräser
Channel Cutter
Fraise à rainurer

⌀ 5.000 - 10.000
1

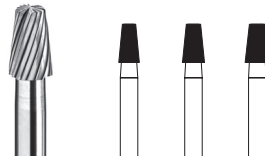


| L | mm | 7,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
|------------------|--------------------|-------------|-----|-----|-----|
| Size | ∅ 1/10 mm | 007 | 010 | 012 | 015 |
| Shank | ISO | Order No. | | | |
| 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 538 175... | 3870.103... | 007 | 010 | 012 |
| 123 HP ∅ 3,00 mm | 500 123 538 175...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

4060 Fig. No. 294

Schulterfräser
Shoulder Cutter
Fraise à épaulement

⌀ 3.000 - 5.000
1

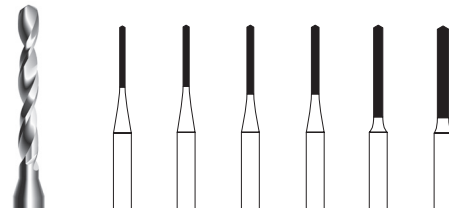


| L | mm | 5,0 | 5,0 | 5,0 |
|------------------|--------------------|-------------|-----|-----|
| Size | ∅ 1/10 mm | 027 | 029 | 032 |
| | Winkel Angle | 2° | 4° | 6° |
| Shank | ISO | Order No. | | |
| 103 HP ∅ 2,35 mm | 500 103 205 175... | 4060.103... | 027 | 029 |
| | | | | 032 |

7800 Fig. No. 208

Spiralbohrer
Twist Drill
Foret hélicoïdal

⌀ 5.000 - 10.000
1



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

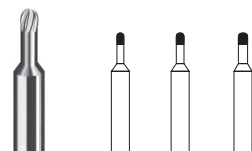


Fräsen einer Krone parallel
Parallel Milling of a crown
Fraisage de couronnes, parallèle

7995 Fig. No. 370

Körbohrer
Centring Drill
Foret amorçoir

⌀ 5.000 - 10.000
1



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

Conus Polisher HP



max. 10.000 -20.000
6 / 100

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



Konuspolierer

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

Conus Polisher

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

Polissoir pour conometrie

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

3337



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

max. 20.000 / opt. 10.000
1



| | | | |
|--|-----------------------|--------------------|------|
| L | 12,0 | mm | 12,0 |
| Size | \varnothing 1/10 mm | | 060 |
| Shank | ISO | Order No. | |
| 103 HP \varnothing 2,35 mm | 500 103 582 180... | 3337.103... | 060 |

3337.103.060 – Parallelfräser mit feiner Titanverzahnung und runder Kopfkante.
Für effizientes Vorfräsen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titan-Legierungen in der Frästechnik mit hoher Fräser-Standzeit. Die speziell feine Titanverzahnung sorgt für einen höheren Materialabtrag und erzeugt dabei eine Oberfläche, welche mit dem anschließenden Parallel-Fasenschliff-Fräser optimal geglättet wird.

3337.103.060 – Parallel cutters with fine titanium blades and round tip edges.
For efficient pre-milling of difficult-to-machine non-precious metal or titanium alloys in the milling technique, with long cutter service life. The special, fine titanium blades ensure high material removal, producing a surface that can be optimally smoothed using subsequent parallel, chamfer design cutters.

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

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

3366F



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

max. 20.000 / opt. 6.000
1



| | | | |
|--|-----------------------|---------------------|------|
| L | 12,0 | mm | 12,0 |
| Size | \varnothing 1/10 mm | | 060 |
| Shank | ISO | Order No. | |
| 103 HP \varnothing 2,35 mm | 500 103 582 103... | 3366F.103... | 060 |

3366F.103.060 – Parallelfräser mit Fasenschliff Verzahnung und runder Kopfkante.
Für optimales Schlichten der Oberflächen von schwer zerspanbaren NEM- oder Titan-Legierungen in der Frästechnik mit hoher Fräser-Standzeit. Die spezielle Fasenschliff-Verzahnung erzeugt glatte Material-Oberflächen, wodurch diese anschließend leicht poliert werden können.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Bearbeitung vollkeramischer Primärteile (Implantat Prothetik)

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

Zum Einsatz im Fräsgerät mit Luftturbine und Wasserkühlung.

Achtung: immer mit Wasserkühlung und geringem Arbeitsdruck arbeiten

Preparing all-porcelain primary units (implant prosthetics)

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

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

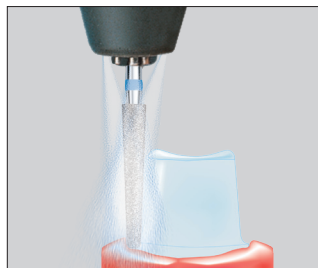
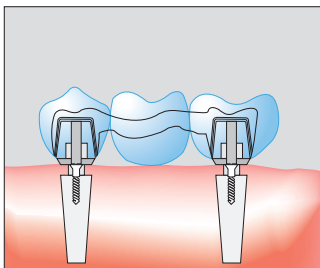
Caution: Always use water coolant and minimum pressure when preparing.

Traitement de parties primaires tout-céramique (prothèse implantaire)

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

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

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



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

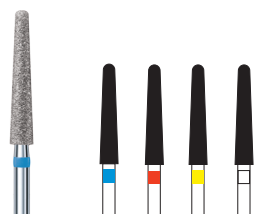
The porcelain is trimmed under water coolant using diamonds in the turbine.

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

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



150.000
 3

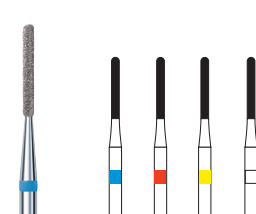


| Shank | L | | mm | | | |
|-------------------------|--------------------|---------------------|------------|------------|------------|------------|
| | ISO | Order No. | 13,0 2° | 13,0 2° | 13,0 2° | 13,0 2° |
| 316 FG ∅ 1,60 mm | 806 316 200 524... | 356.316... | 023 | | | |
| | 806 316 200 514... | 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 ∅ 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 |

Bearbeitung von ZrO₂ und LS2

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

Working of ZrO₂ and LS2

A prerequisite for highly durable restorations is material-friendly preparation of the sintered ceramic in order to avoid microcracks and ceramic splitting off. Large surface areas should no longer be prepared, but only essential, minor fitting adjustments using special K-Diamond rotary instruments with water cooling.

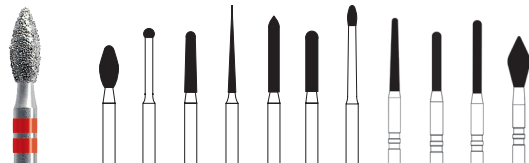
The 3-phase multilayer technology in combination with a newly developed solid nickel matrix guarantees a high abrasive capacity with maximum service life.

Traitement de ZrO₂ et LS2

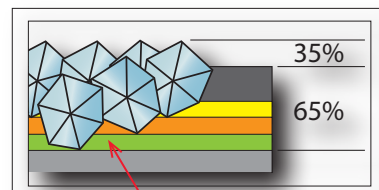
La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin d'éviter les microfissures et les déformations. On ne doit plus préparer sur de grandes surfaces, mais réaliser uniquement des petits ajustages nécessaires en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

K-Diamonds

200.000
5



| Shank | L mm | ISO | Order No. | 5,5 | 8,0 | 11,5 | 10,0 | 8,0 | 3,0 | 10,0 | 8,0 | 10,0 | 7,0 |
|-------|------|------------------------|----------------|-----|-----|------|------|-----|-----|------|-----|------|-----|
| FG | | ●● K806 314 263 514... | KF369.314... | 025 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 263 504... | KC369.314... | 025 | | | | | | | | | |
| | | ○○ K806 314 263 494... | KUF369.314... | 025 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 697 514... | KF801L.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 697 504... | KC801L.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | | ○○ K806 314 697 494... | KUF801L.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 198 514... | KF856.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 198 504... | KC856.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | | ○○ K806 314 198 494... | KUF856.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 167 514... | KF859L.314... | 010 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 167 504... | KC859L.314... | 010 | | | | | | | | | |
| | | ○○ K806 314 167 494... | KUF859L.314... | 010 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 290 514... | KF879.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 290 504... | KC879.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | | ○○ K806 314 290 494... | KUF879.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 141 514... | KF881.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 141 504... | KC881.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | | ○○ K806 314 141 494... | KUF881.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 315 277 514... | KF379L.315... | 012 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 199 524... | K850.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 199 524... | K850.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 141 524... | K881.314... | 012 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 141 514... | KF881.314... | 012 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 142 524... | K882.314... | 012 | | | | | | | | | |
| | | ●● K806 314 033 524... | K899.314... | 031 | | | | | | | | | |



Bearbeitung von LS2

Zur schonenden Bearbeitung von Lithium-Disilikat-Glaskeramik (LS2) Materialien im zahntechnischen Labor oder in der Zahnarztpraxis für Korrekturen an Lithium-Disilikat Restaurationen. Mit vergoldetem Schaft. Verzahnung mit Hart-Carbon Beschichtung (BHC) garantiert eine höchste Standzeit. Anwendung mit Spraykühlung.

Achtung: Die Finierer sind nur zugelassen für die Bearbeitung von Lithium-Disilikat-Glaskeramik (LS2) Materialien mit einer Biegefestigkeit von max. 530 MPa.

Working of LS2

Used for gentle preparation of lithium-disilicate glass ceramic (LS2) materials in the dental lab or in the dental practice for corrections on lithium-disilicate restorations. Finishers with gold-plated shank. Blades with hard carbon coating (BHC) guarantees a maximum service life. Use with spray cooling.

Attention: The finishers are only approved for preparing lithium-disilicate glass ceramic (LS2) with a maximum flexural strength of 530 MPa.

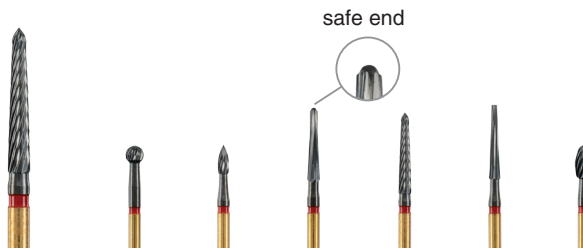
Traitement de LS2

Pour le traitement soigneux des céramiques vitreuses en disilicate de lithium (LS2) au laboratoire au cabinet dentaire; pour les corrections sur les restaurations de disilicate de lithium. Tige dorée. Denture à revêtement en carbone dur (BHC) pour une longue durée de vie. À utiliser sous spray de refroidissement.

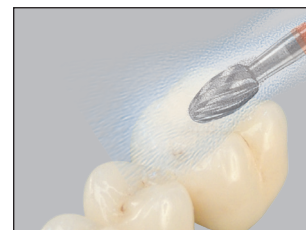
Attention: Les fraises à finir sont destinées uniquement au travail des céramiques vitreuses en disilicate de lithium (LS2) présentant une résistance à la flexion de 530 MPa au maximum.

TC Finisher FGXL

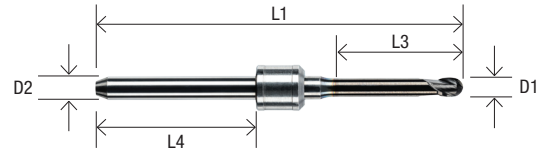
max. 300.000
5



| Shank | L mm | ISO | Order No. | 3,5 | 9,0 | 10,0 | 9,0 | 4,2 |
|-------|------|----------------------|----------------|-----|-----|------|-----|-----|
| FGXL | | ● 506 316 001 071... | TC41N.316... | 023 | | | | |
| | | ● 506 316 254 072... | TC46N.316... | 014 | | | | |
| | | ● 506 316 210 072... | TC152N.316... | | 009 | | | |
| | | ● 506 316 299 072... | TC284KN.316... | | | 016 | | |
| | | ● 506 316 184 072... | TC378N.316... | | | | 014 | |
| | | ● 506 316 277 072... | TC379N.316... | | | | | 023 |



L1 = Gesamtlänge – overall length – longueur totale
L3 = Freischlifflänge – neck length – longueur du col
L4 = Einspannlänge – clamping length – longueur de serrage
D2 = Schaftdurchmesser – shank diameter – diamètre de tige
D1 = Arbeitsteil – working part – partie travaillante



CAD/CAM Fräser

Die neu entwickelten CAD/CAM Fräser erlauben eine materialgerechte und schonende Bearbeitung von Materialien wie Zirkonoxid, Glaskeramik, Lithium Disilikat, Hybridkeramik, PMMA, PEEK, CoCr, Titan, Gips und Wachs. Höchste Präzision der Fräser durch Einstückfertigung aus Vollhartmetall, perfekter Rundlauf, konstante Werkzeugqualität, angepasste, aktive Schneidtechnologie mit grossen Spanräumen, hoher Verschleiss-Schutz durch verschiedene Oberflächen-Beschichtungen, Erzeugung höchster Oberflächengüte auf allen Dentalmaterialien sowie hohe Werkzeugstandzeit.

CAD/CAM Cutter

The newly developed CAD/CAM cutters enable material-appropriate and gentle preparation of materials such as zirconia, glass ceramic, lithium disilicate, hybrid ceramic, PMMA, PEEK, CoCr, titanium, dental stone and wax. The highest precision of the cutters is guaranteed by one-piece manufacture from solid carbide metal, perfect concentricity, constant tool quality, tailored, active blade technology with large chip spaces, high wear resistance thanks to surface coatings, creation of highest surface quality on all dental materials and long instrument service life.

Fraises pour CAD/CAM

Les nouvelles fraises pour CAD/CAM permettent d'usiner l'oxyde de zirconium, la céramique vitreuse, le disilicate de lithium, les céramiques hybrides, le PMMA, le PEEK, le CoCr, le titane, le plâtre ou la cire de manière soignée et prévenante. La grande précision des fraises (obtenue grâce à leur fabrication en une seule pièce en carbure de tungstène monobloc, à leur parfaite concentricité et à leur qualité constante) permet d'obtenir des surfaces d'excellente qualité sur tous les matériaux utilisés en dentaire ainsi qu'une longue durée de vie des instruments. Leur technologie de coupe active et adaptée, leurs grands logements pour copeaux et leur haute protection contre l'usure (du fait de la présence de différents revêtements de surface) concourent également à ce résultat.

Beschichtung - Coating - Revêtement

D = BND-Diamantschicht – Hohe Werkzeugstandzeit, verbesserte Werkstückoberflächen, zur Zirkonoxid-Bearbeitung.

D = BND Diamond coating – Long instrument service life, enhanced instrument surfaces, used for preparing zirconia.

D = Couche de diamant BND – durée de vie élevée, surface des pièces améliorée, pour l'usinage de l'oxyde de zirconium.

H = BHC-Hartcarbonschicht – Mit Härte HV = 5300, zur Bearbeitung von Zirkonoxidkeramik, sehr hohe Werkzeugstandzeit.

H = BHC-Hard carbon coating – with hardness HV = 5300, used for preparing zirconia ceramic, very high instrument service life.

H = Couche en carbone dur BHC – d'une dureté HV = 5300 pour l'usinage de la céramique en oxyde de zirconium; cette fraise présente également une longue durée de vie.

C = DLC-Beschichtung – Geringer Reibungswiderstand mit hohem Verschleisschutz, zur Zirkonoxid-Bearbeitung.

C = DLC coating – Low friction resistance with high wear resistance, used for preparing zirconia

C = Revêtement DLC – Faible résistance due au frottement, avec une protection élevée contre l'usure; pour l'usinage de l'oxyde de zirconium.






B = BMT-Beschichtung – Hohe Verschleissfestigkeit, guter Spanabfluss, zur Bearbeitung von CoCr und Titan.

B = BMT coating – High wear resistance, excellent chip removal, used for preparing CoCr and titanium.

B = Revêtement BMT – Haute résistance à l'usure, bonne élimination des copeaux; pour l'usinage du CoCr et du titane.

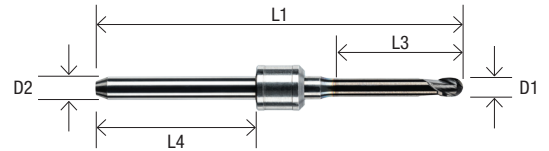
INHALTSVERZEICHNIS • INDEX • SOMMAIRE

CAD/CAM FRÄSER CAD/CAM CUTTER FRAISES - CAD/CAM

| | Seite Page | |
|---|---------------|----------------------------|
|  | 79 - 83 | Amann Girrbach |
|  | 84 - 86 | Sirona in Lab MC X5 |
|  | 87 - 93 | Vhf |
|  | 94 | IMES-ICORE |
|  | 95 | Datron |

Certain products and names are brand-, patent-, and copyright-protected company and brand names.

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Amann Girrbach



N1.R2C. - N1.R2.

2-Schneider, rund
 2-Blade, round
 2-Fraise ronde

Mikro 4X / 5X - Mikro IC
 Motion 2

ZrO₂,
 PMMA, PEEK
 Wachs / Wax / Cire

1



| Order No. Fig. No. | N1.R2C.01 | N1.R2C.02 | N1.R2C.03 | N1.R2.04 |
|-----------------------------------|-----------|-----------|-----------|----------|
| D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 47 | 47 | 47 | 47 |
| L3 mm | 17 | 16 | 10 | 13 |
| D1 mm | 2.5 | 1.0 | 0.6 | 0.3 |
| L4 mm | 20.5 | 20.5 | 20.5 | 20.5 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | C = DLC | C = DLC | C = DLC | ----- |

Nass- und Trockenbearbeitung / wet - and dry grinding / usinage humide et sec

N1.R4B.

4-Schneider, rund
 4-Blade, round
 4-Fraise ronde

Mikro IC
 Motion 2

Ti
 Titan, Titanium, Titane

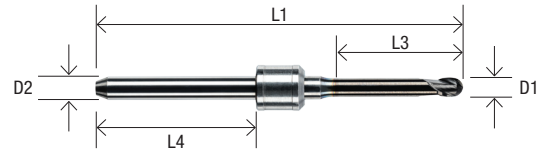
1



| Order No. Fig. No. | N1.R4B.10 | N1.R4B.09 |
|-----------------------------------|-----------|-----------|
| D2 mm | 3 | 3 |
| L1 mm | 43 | 43 |
| L3 mm | 7 | 7 |
| D1 mm | 2.0 | 1.0 |
| L4 mm | 20.5 | 20.5 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | B = BMT | B = BMT |

Nassbearbeitung / wet grinding / usinage humide

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Amann Girrbach



N1.G.

Diamant Schleifer
 Diamond Grinder
 Fraise diamantée

Mikro IC
 Motion 2

Glaskeramik, Glass ceramics,
 la céramique vitreuse
 Lithium Disilikat, Lithium disilicate,
 lithium disilicate
 Hybridkeramik, Hybrid ceramics,
 la céramique hybride



| Order No. | N1.G.05 | N1.G.06 | N1.G.07 | N1.G.08 |
|-----------------------------------|----------|----------|----------|----------|
| Fig. No. | 76 06 48 | 76 06 49 | 76 06 50 | 76 06 51 |
| D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 43 | 43 | 43 | 43 |
| L3 mm | 14 | 14 | 14 | 14 |
| D1 mm | 1.8 | 1.4 | 1.0 | 0.4 |
| L4 mm | 20.5 | 20.5 | 20.5 | 20.5 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | ---- | ---- | ---- | ---- |

Nassbearbeitung / wet grinding / usinage humide

N1.R2D.

2-Schneider, rund
 2-Blade, round
 2-Fraise, ronde

Mikro 4X / 5X
 Motion 2

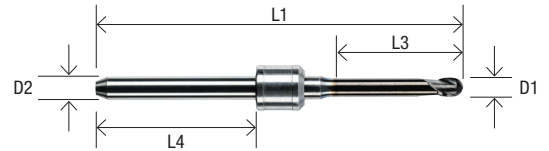
ZrO2
 Hybrid ceramics



| Order No. | N1.R2D.19 | N1.R2D.20 | N1.R2D.21 | N1.R2D.22 |
|-----------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Fig. No. | 76 06 08 | 76 06 09 | 76 06 13 | 76 06 14 |
| D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 47 | 47 | 47 | 47 |
| L3 mm | 17 | 16 | 10 | 14 |
| D1 mm | 2.5 | 1.0 | 0.6 | 0.3 |
| L4 mm | 20.5 | 20.5 | 20.5 | 20.5 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | D = BND | D = BND | D = BND | D = BND |

Trockenbearbeitung / dry grinding / usinage à sec

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Amann Girrbach



N1.K3. - N1.S. - N1.R1.

Kugelfräser, Ball cutter, Fraise boule
 Bohrer, Drill, Foret
 1-Schneider, rund - 1-blade, round
 1-Fraise ronde

Motion 2

Modellherstellung
 Model fabrication
 Fabrication du modèle

1



| Order No. | N1.K3.14 | N1.S.15 | N1.R1.13 |
|-----------------------------------|----------|----------|----------|
| Fig. No. | 76 06 40 | 76 06 41 | 76 06 33 |
| D2 mm | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 47 | 48 | 50 |
| L3 mm | 12 | 16 | 22 |
| D1 mm | 2.5 | 2.0 | 3.0 |
| L4 mm | 20.5 | 20.5 | 20.5 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | ----- | ----- | ----- |

N1.T3. - N1.R2. - N1.R1.

Kalibrierfräser, Calibration cutter,
 Fraise de calibration
 2-Schneider, rund - 2-blade, round
 2-Fraise ronde
 1-Schneider, rund - 1-blade, round
 1-Fraise ronde

Motion 2

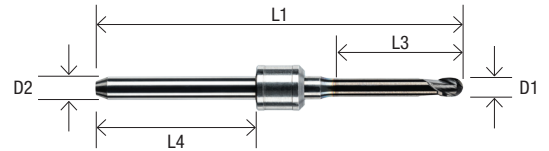
Totalprothetik, Wachs
 FDS, Full denture system, wax
 Prothétique totale, cire

1



| Order No. | N1.T3.11 | N1.R2.12 | N1.R1.13 |
|-----------------------------------|----------|----------|----------|
| Fig. No. | 76 06 30 | 76 06 31 | 76 06 33 |
| D2 mm | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 43 | 50 | 50 |
| L3 mm | 12 | 20 | 22 |
| D1 mm | 1.2 | 1.0 | 3.0 |
| L4 mm | 20.5 | 20.5 | 20.5 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | ----- | ----- | ----- |

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Amann Girrbach



N1.R1.

1-Schneider, rund
 1-Blade, round
 1-Fraise, ronde

Mikro 5X
 Motion 2

Solvay Ultraire AKP



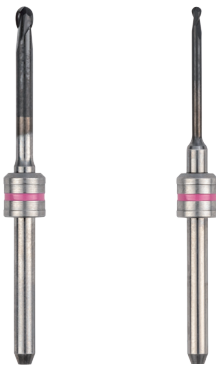
| Order No. | N1.R1.23 | N1.R1.24 | N1.R1.25 |
|-----------------------------------|----------|----------|----------|
| Fig. No. | 76 06 34 | 76 06 35 | 76 06 36 |
| D2 mm | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 47 | 47 | 47 |
| L3 mm | 17 | 16 | 10 |
| D1 mm | 2.5 | 1.0 | 0.6 |
| L4 mm | 20.5 | 20.5 | 20.5 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | ----- | ----- | ----- |

N1.R2D.

2-Schneider, rund
 2-Blade, round
 2-Fraise, ronde

Motion 2

VITA VIONIC/BDS

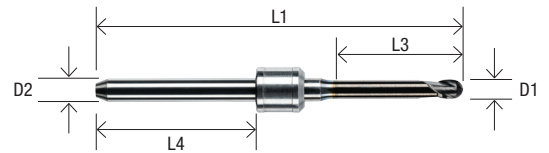


| Order No. | N1.R2D.26 | N1.R2D.27 |
|-----------------------------------|-----------|-----------|
| Fig. No. | 76 06 42 | 76 06 43 |
| D2 mm | 3 | 3 |
| L1 mm | 50 | 50 |
| L3 mm | 21 | 18 |
| D1 mm | 2.5 | 1.5 |
| L4 mm | 20.5 | 20.5 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | D = BND | D = BND |

CAD/CAM Cutters Amann Girrbach

| Order No. | Fig. No. | Description | Color ring | Milling Units | | | | | | | | | | Material | | | | | | |
|----------------------------------|----------------------------------|--|------------|---------------|----------|----------|----------|---------------|-------------------|------|------|-----|---------------------------|----------|----------------|--------------------|----------------|---------------------|-------------------|---|
| | | | | Mikro 4X | Mikro 5X | Mikro IC | Motion 2 | Zirconia ZrO2 | Model fabrication | PMMA | Peek | Wax | FDS, Full denture systems | Titanium | Glass-ceramics | Lithium disilicate | Hybrid ceramic | Solvay ultraire AKP | VITA VIONIC / BDS | |
| N1.R2C.01 | 76 06 05 | 2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde | --- | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | ○ | ○ | ○ | | | | | | | | |
| N1.R2C.02 | 76 06 04 | 2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde | --- | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | ○ | ○ | ○ | | | | | | | | |
| N1.R2C.03 | 76 06 06 | 2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde | --- | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | ○ | ○ | ○ | | | | | | | | |
| N1.R2.04 | 76 06 07 | 2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde | --- | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | ○ | ○ | ○ | | | | | | | | |
| N1.R4B.10 | 76 06 16 | 4-Schneider, rund 4-Blade, round 4-Fraise ronde | ● | | | ○ | ○ | | | | | | ○ | | | | | | | |
| N1.R4B.09 | 76 06 15 | 4-Schneider, rund 4-Blade, round 4-Fraise ronde | ● | | | ○ | ○ | | | | | | ○ | | | | | | | |
| N1.G.05 | 76 06 48 | Diamant Schleifer Diamond Grinder Fraise diamantée | ● | | | ○ | ○ | | | | | | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| N1.G.06 | 76 06 49 | Diamant Schleifer Diamond Grinder Fraise diamantée | ● | | | ○ | ○ | | | | | | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| N1.G.07 | 76 06 50 | Diamant Schleifer Diamond Grinder Fraise diamantée | ● | | | ○ | ○ | | | | | | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| N1.G.08 | 76 06 51 | Diamant Schleifer Diamond Grinder Fraise diamantée | ● | | | ○ | ○ | | | | | | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| N1.R2D.19 | 76 06 08 | 2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde | ○ | ○ | ○ | | ○ | ○ | | | | | | | | | | | ○ | |
| N1.R2D.20 | 76 06 09 | 2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde | ○ | ○ | ○ | | ○ | ○ | | | | | | | | | | | ○ | |
| N1.R2D.21 | 76 06 13 | 2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde | ○ | ○ | ○ | | ○ | ○ | | | | | | | | | | | ○ | |
| N1.R2D.22 | 76 06 14 | 2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde | ○ | ○ | ○ | | ○ | ○ | | | | | | | | | | | ○ | |
| N1.K3.14 | 76 06 40 | Kugelfräser Ball cutter Fraise boule | ● | | | | ○ | | | ○ | | | | | | | | | | |
| N1.S.15 | 76 06 41 | Bohrer Drill Foret | ● | | | | ○ | | | ○ | | | | | | | | | | |
| N1.R1.13 | 76 06 33 | 1-Schneider, rund 1-Blade, round 1-Fraise ronde | ● | | | | ○ | | | ○ | | | | | | | | | | |
| N1.T3.11 | 76 06 30 | Kalibrierfräser Calibration cutter Fraise de calibration | ● | | | | ○ | | | | | ○ | ○ | | | | | | | |
| N1.R2.12 | 76 06 31 | 2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde | ● | | | | ○ | | | | | ○ | ○ | | | | | | | |
| N1.R1.13 | 76 06 33 | 1-Schneider, rund 1-Blade, round 1-Fraise ronde | ● | | | | ○ | | | | | ○ | ○ | | | | | | | |
| N1.R1.23 N1.R1.24 N1.R1.25 | 76 06 34 76 06 35 76 06 36 | 1-Schneider, rund 1-Blade, round 1-Fraise ronde | ● | | ○ | | ○ | | | | | | | | | | | | ○ | |
| N1.R2D.26 N1.R2D.27 | 76 06 42 76 06 43 | 2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde | ● | | | | ○ | | | | | | | | | | | | | ○ |

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Sirona in Lab MC X5



N2.R4D. - N2.R2.D.

4 Schneider, rund
 4 Blade, round
 4 Fraise, ronde

 2 Schneider, rund
 2 Blade, round
 2 Fraise, ronde

Sirona in Lab MC X5
 Zr02

1



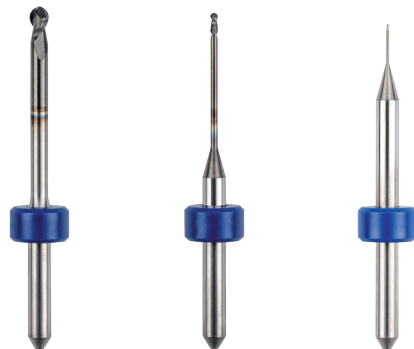
| Order No. Fig. No. | N2.R4D.01 66 72 932 | N2.R2D.02 65 72 940 | N2.R2D.03 65 72 957 | N2.R4.04 64 78 031 | N2.R2.05 64 78 049 | N2.R2.06 64 78 056 |
|-----------------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 44 | 43 | 42 | 44 | 43 | 42 |
| L3 mm | 24 | 17 | 5 | 24 | 17 | 5 |
| D1 mm | 2.5 | 1.0 | 0.5 | 2.5 | 1.0 | 0.5 |
| L4 mm | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | D = BND | D = BND | D = BND | ---- | ---- | ---- |

N2.R2C. - N2.R2

2-Schneider, rund
 2-Blade, round
 2-Fraise, ronde

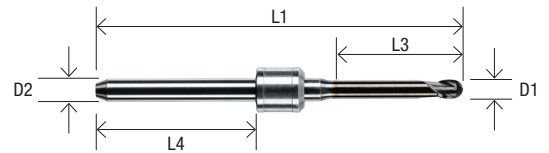
Sirona in Lab MC X5
 Composite

1



| Order No. Fig. No. | N2.R2C.07 65 51 688 | N2.R2C.08 65 51 696 | N2.R2.09 64 78 171 |
|-----------------------------------|------------------------|------------------------|-----------------------|
| D2 mm | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 44 | 43 | 42 |
| L3 mm | 24 | 17 | 5 |
| D1 mm | 2.5 | 1.0 | 0.5 |
| L4 mm | 14 | 14 | 14 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | C = DLC | C = DLC | ---- |

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Sirona in Lab MC X5



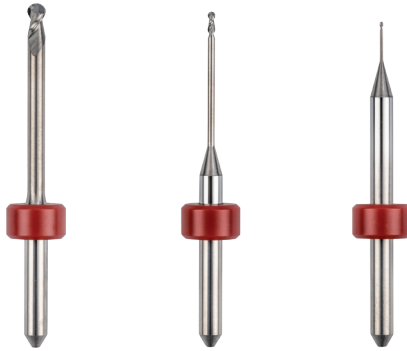
N2.R2.

2 Schneider, rund
 2 Blade, round
 2 Fraise, ronde

Sirona in Lab MC X5

PMMA, PEEK
 Wachs / Wax / Cire

1



| Order No. Fig. No. | N2.R2.10 64 78 098 | N2.R2.11 64 78 106 | N2.R2.12 64 78 114 |
|-----------------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| D2 mm | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 44 | 43 | 42 |
| L3 mm | 24 | 17 | 5 |
| D1 mm | 2.5 | 1.0 | 0.5 |
| L4 mm | 14 | 14 | 14 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | ----- | ----- | ----- |

N2.R4. - N2.R2.

4 Schneider, rund
 4 Blade, round
 4 Fraise, ronde

2 Schneider, rund
 2 Blade, round
 2 Fraise, ronde

Sirona in Lab MC X5

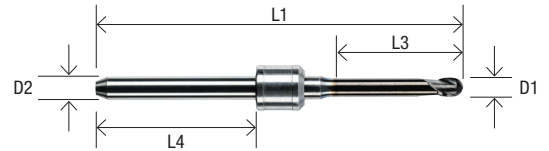
Sintering Metal

1



| Order No. Fig. No. | N2.R4.13 64 78 064 | N2.R2.14 64 78 072 | N2.R2.15 64 78 080 |
|-----------------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| D2 mm | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 44 | 43 | 42 |
| L3 mm | 24 | 17 | 5 |
| D1 mm | 2.5 | 1.0 | 0.5 |
| L4 mm | 14 | 14 | 14 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | ----- | ----- | ----- |

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Sirona in Lab MC X5



N2.G.

Diamant Schleifer
 Diamond Grinder
 Fraise diamantée

Sirona in Lab MC X5

Glaskeramik
 Glass ceramics
 La céramique vitreuse
 Nassbearbeitung
 Wet grinding
 Usinage humide



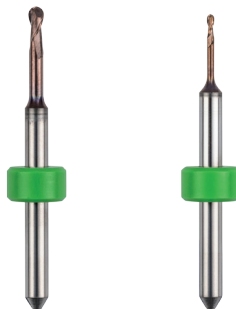
| Order No. | N2.G.16 | N2.G.17 | N2.G.18 | N2.G.19 |
|-----------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Fig. No. | 64 78 007 | 64 78 015 | 64 78 023 | 65 42 232 |
| D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 37 | 35 | 36 | 34 |
| L3 mm | 15 | 11 | 12 | 8 |
| D1 mm | 2.2 | 1.4 | 1.7 | 1.1 |
| L4 mm | 14 | 14 | 14 | 14 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | ---- | ---- | ---- | ---- |

N2.R2B.

2-Schneider, rund
 2-Blade, round
 2-Fraise, ronde

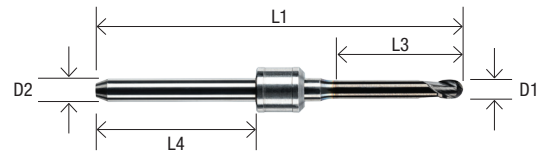
Sirona in Lab MC X5

Titan
 Titanium
 Titane



| Order No. | N2.R2B.20 | N2.R2B.21 |
|-----------------------------------|-----------|-----------|
| Fig. No. | 66 06 243 | 66 06 292 |
| D2 mm | 3 | 3 |
| L1 mm | 39 | 38 |
| L3 mm | 12 | 8 |
| D1 mm | 2.0 | 1.0 |
| L4 mm | 14 | 14 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | B = BMT | B = BMT |

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
VHF



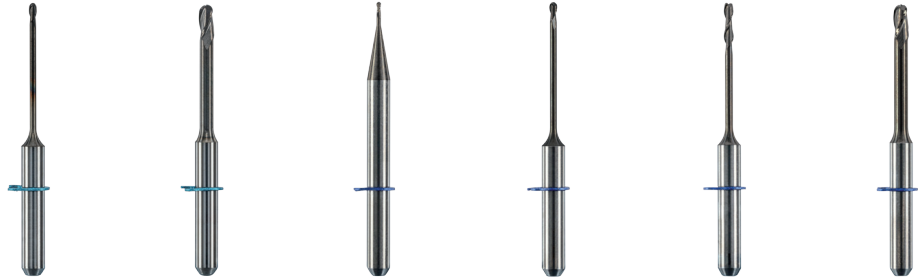
**N3.R2H. - N3.R3H.
 N3.R2D. - N3.R3D.
 N3.F2D.**

2-/ 3-Schneider, rund
 2-/ 3-Blade, round
 2-/ 3 Fraise, ronde

2-Schneider, flach
 2-Blade, flat
 2-Fraise, plate

VHF K3 / K4
 ZrO2

1



| Order No. Fig. No. | N3.R2H.32 Z100-R2-35 | N3.R3H.33 Z200-R3-35 | N3.R2D.34 Z060-R2D-35 | N3.R2D.35 Z100-R2D-35 | N3.F2D.36 Z120-F2D-35 | N3.R3D.37 Z200-R3D-35 |
|-----------------------------------|-------------------------|-------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 35 | 35 | 35 | 35 | 35 | 35 |
| L3 mm | 16 | 16 | 3 | 16 | 16 | 16 |
| D1 mm | 1.0 | 2.0 | 0.6 | 1.0 | 1.2 | 2.0 |
| L4 mm | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | H = BHC | H = BHC | D = BND | D = BND | D = BND | D = BND |

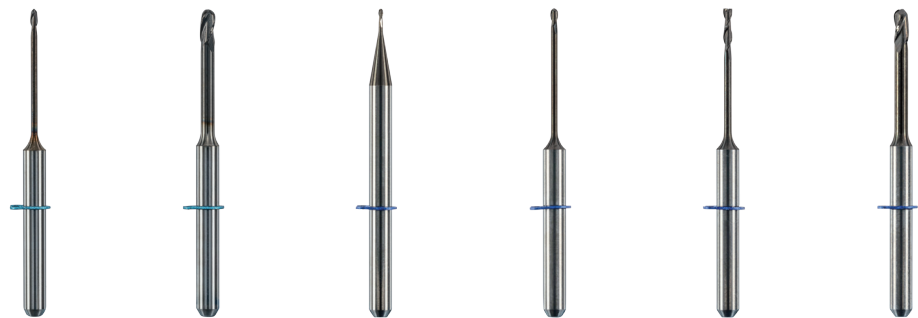
**N3.R2H. - N3.R3H.
 N3.R2D. - N3.R3D.
 N3.F2D.**

2-/ 3-Schneider, rund
 2-/ 3-Blade, round
 2-/ 3 Fraise, ronde

2-Schneider, flach
 2-Blade, flat
 2-Fraise, plate

VHF S1 / S2 / K5
 ZrO2

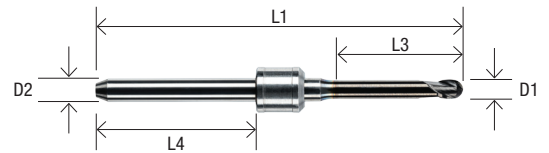
1



| Order No. Fig. No. | N3.R2H.06 Z100-R2-40 | N3.R3H.07 Z200-R3-40 | N3.R2D.08 Z060-R2D-40 | N3.R2D.09 Z100-R2D-40 | N3.F2D.10 Z120-F2D-40 | N3.R3D.11 Z200-R3D-40 |
|-----------------------------------|-------------------------|-------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 |
| L3 mm | 16 | 16 | 3 | 16 | 16 | 16 |
| D1 mm | 1.0 | 2.0 | 0.6 | 1.0 | 1.2 | 2.0 |
| L4 mm | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | H = BHC | H = BHC | D = BND | D = BND | D = BND | D = BND |

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:

VHF



N3.R2C.

2-Schneider, rund
2-Blade, round
2-Fraise, ronde

VHF K3 / K4
Nano Composite

1



| Order No. | N3.R2C.38 | N3.R2C.39 |
|-----------------------------------|------------|------------|
| Fig. No. | C100-R2-35 | C200-R2-35 |
| D2 mm | 3 | 3 |
| L1 mm | 35 | 35 |
| L3 mm | 16 | 16 |
| D1 mm | 1.0 | 2.0 |
| L4 mm | 11 | 11 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | C = DLC | C = DLC |

N3.R2C.

2-Schneider, rund
2-Blade, round
2-Fraise, ronde

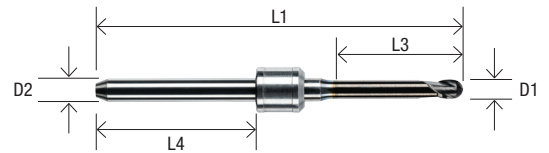
VHF S1 / S2 / K5
Nano Composite

1



| Order No. | N3.R2C.12 | N3.R2C.13 |
|-----------------------------------|------------|------------|
| Fig. No. | C100-R2-40 | C200-R2-40 |
| D2 mm | 3 | 3 |
| L1 mm | 40 | 40 |
| L3 mm | 16 | 16 |
| D1 mm | 1.0 | 2.0 |
| L4 mm | 14 | 14 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | C = DLC | C = DLC |

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
VHF



**N3.R1. - N3.R2.
 N3.F1.**

1-Schneider, rund
 1-Blade, round
 1-Fraise, ronde

1-Schneider, flach
 1-Blade, flat
 1-Fraise, plate

VHF K3 / K4
PMMA, PEEK
Wachs / Wax / Cire

1



| Order No. | N3.R1.27 | N3.R1.28 | N3.R2.29 | N3.R2.30 | N3.F1.31 |
|-----------------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Fig. No. | P100-R1-35 | P200-R1-35 | P100-R2-35 | P200-R2-35 | P250-F1-35 |
| D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 35 | 35 | 35 | 35 | 35 |
| L3 mm | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 |
| D1 mm | 1.0 | 2.0 | 1.0 | 2.0 | 2.5 |
| L4 mm | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | ---- | ---- | ---- | ---- | ---- |

**N3.R1. - N3.R2.
 N3.F1.**

1-Schneider, rund
 1-Blade, round
 1-Fraise, ronde

1-Schneider, flach
 1-Blade, flat
 1-Fraise, plate

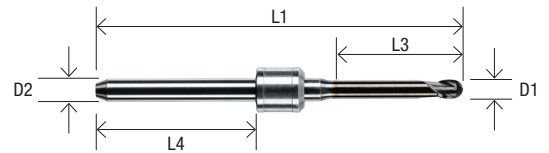
VHF S1 / S2 / K5
PMMA, PEEK
Wachs / Wax / Cire

1



| Order No. | N3.R1.01 | N3.R1.02 | N3.R2.03 | N3.R2.04 | N3.F1.05 |
|-----------------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Fig. No. | P100-R1-40 | P200-R1-40 | P100-R2-40 | P200-R2-40 | P250-F1-40 |
| D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 |
| L3 mm | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 |
| D1 mm | 1.0 | 2.0 | 1.0 | 2.0 | 2.5 |
| L4 mm | 14 | 14 | 14 | 14 | 14 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | ---- | ---- | ---- | ---- | ---- |

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
VHF



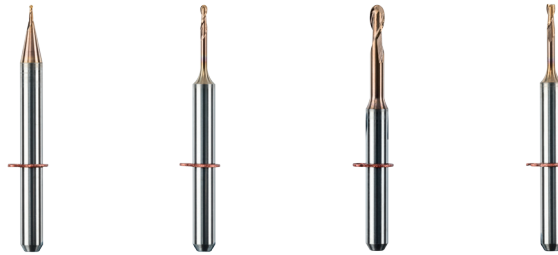
N3.R2B. - N3.T2B.

2-Schneider, rund
 2-Blade, round
 2-Fraise, ronde

2-Schneider, torus
 2-Blade, torus
 2-Fraise, torique

VHF K3 / K4
 NEM – Kobalt-Chrom, CoCr

1



| Order No. Fig. No. | N3.R2B.40 M060-R2-32 | N3.R2B.41 M100-R2-32 | N3.R2B.42 M200-R2-32 | N3.T2B.43 M120-T2-32 |
|-----------------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 32 | 32 | 32 | 32 |
| L3 mm | 2 | 8 | 12 | 8 |
| D1 mm | 0.6 | 1.0 | 2.0 | 1.2 |
| L4 mm | 11 | 11 | 11 | 11 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | B = BMT | B = BMT | B = BMT | B = BMT |

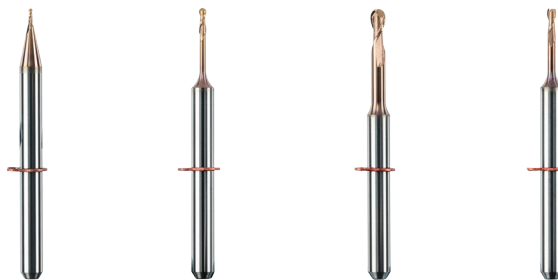
N3.R2B. - N3.T2B.

2-Schneider, rund
 2-Blade, round
 2-Fraise, ronde

2-Schneider, torus
 2-Blade, torus
 2-Fraise, torique

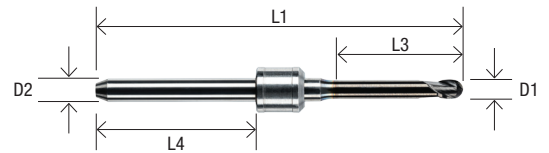
VHF S1 / S2 / K5
 NEM – Kobalt-Chrom, CoCr

1



| Order No. Fig. No. | N3.R2B.14 M060-R2-35 | N3.R2B.15 M100-R2-35 | N3.R2B.16 M200-R2-35 | N3.T2B.17 M120-T2-35 |
|-----------------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 35 | 35 | 35 | 35 |
| L3 mm | 2 | 8 | 12 | 8 |
| D1 mm | 0.6 | 1.0 | 2.0 | 1.2 |
| L4 mm | 14 | 14 | 14 | 14 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | B = BMT | B = BMT | B = BMT | B = BMT |

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
VHF



N3.G.

Diamant Schleifer
 Diamond Grinder
 Fraise diamantée

VHF S1 / S2 / N4

Glaskeramik
 Glass ceramics
 La céramique vitreuse

Nassbearbeitung
 Wet grinding
 Usinage humide



| Order No. Fig. No. | N3.G.22 G060-T-35 | N3.G.23 G120-T-35 | N3.G.24 G260-T-35 | N3.G.25 G060-R-35 | N3.G.26 G100-R-35 |
|-----------------------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| ● D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 35 | 35 | 35 | 35 | 35 |
| L3 mm | 4 | 8 | 16 | 8 | 9 |
| D1 mm | 0.6 | 1.2 | 2.6 | 0.6 | 1.0 |
| L4 mm | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | ----- | ----- | ----- | ----- | ----- |

**N3.R2. - N3.R2C.
 N3.F2. - N3.F2C.**

2-Schneider, rund
 2-Blade, round
 2-Fraise, ronde

2-Schneider, flach
 2-Blade, flat
 2-Fraise, plate

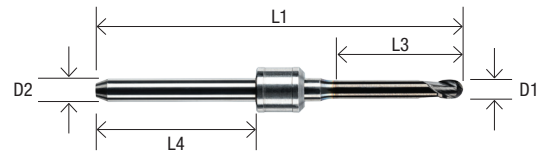
VHF K3 / K4

Universalfräser, Universal cutter
 Fraise universelle



| Order No. Fig. No. | N3.F2.44 U050-F2-35 | N3.F2C.45 U120-F2-35 | N3.R2.46 U030-R2-35 | N3.R2C.47 U060-R2-35 |
|-----------------------------------|------------------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|
| ● D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 35 | 35 | 35 | 35 |
| L3 mm | 3 | 16 | 1 | 3 |
| D1 mm | 0.5 | 1.2 | 0.3 | 0.6 |
| L4 mm | 11 | 11 | 11 | 11 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | ----- | C = DLC | ----- | C = DLC |

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
VHF



N3.R2. - N3.R2C.
N3.F2. - N3.F2C.

2-Schneider, rund
 2-Blade, round
 2-Fraise, ronde

2-Schneider, flach
 2-Blade, flat
 2-Fraise plate

VHF S1 / S2 / K5

**Universalfräser, Universal cutter,
 Fraise universelle**

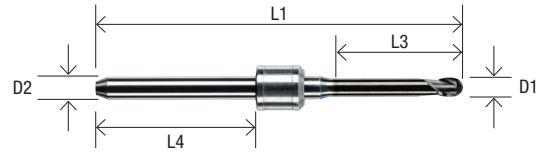


| Order No. | N3.F2.18 | N3.F2C.19 | N3.R2.20 | N3.R2C.21 |
|-----------------------------------|------------|------------|------------|------------|
| Fig. No. | U050-F2-40 | U120-F2-40 | U030-R2-40 | U060-R2-40 |
| ● D2 mm | 3 | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 40 | 40 | 40 | 40 |
| L3 mm | 3 | 16 | 1 | 3 |
| D1 mm | 0.5 | 1.2 | 0.3 | 0.6 |
| L4 mm | 14 | 14 | 14 | 14 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | ----- | C = DLC | ----- | C = DLC |

2-Schneider, rund
TYPE "SELECT",
Distanzring
zur Bearbeitung
von ZrO, PMMA,
PEEK

2-blade, round
TYPE "SELECT",
Spacer ring
For preparing
ZrO, PMMA,
PEEK

2-Fraise, ronde de
TYPE "SELECT" avec
anneau d'espacement
pour l'usinage de ZrO,
PMMA et PEEK



202R.3

Schütz Tizian Cut Smart,
Wieland Select,
VHF CAM 5-S1/S2,
MC-Dental Smart Mill unit,
DT-Shop Finocam CA/CA+



| Order No. | 202R.3.16.010 | 202R.3.20.020 | 202R.3.20.025 |
|-----------|---------------------|---------------------|---------------------|
| ISO No. | 500 340 202 160 010 | 500 340 202 200 020 | 500 340 202 200 025 |
| D2 mm | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 40 | 40 | 40 |
| L3 mm | 16 | 20 | 20 |
| D1 mm | 1 | 2 | 2.5 |

2-Schneider, rund,
BND-Diamantschicht
TYPE „SELECT“, Distanzring
Ausschliesslich zur Bearbeitung von ZrO

2-blade, round,
BND-diamond coating
TYPE "SELECT", Spacer ring
Exclusively for preparing ZrO

2-Fraise ronde recouverte d'une couche
de diamants BND de TYPE „SELECT“ avec
anneau d'espacement destinée
exclusivement à l'usinage de ZrO

202DR.3

Schütz Tizian Cut Smart,
Wieland Select,
VHF CAM 5-S1/S2,
MC-Dental Smart Mill unit,
DT-Shop Finocam CA/CA+



| Order No. | 202DR.3.16.010 | 202DR.3.20.020 | 202DR.3.20.025 |
|-----------|---------------------|---------------------|---------------------|
| ISO No. | 550 340 202 160 010 | 550 340 202 200 020 | 550 340 202 200 025 |
| D2 mm | 3 | 3 | 3 |
| L1 mm | 40 | 40 | 40 |
| L3 mm | 16 | 20 | 20 |
| D1 mm | 1 | 2 | 2.5 |

D = BND-Diamantschicht

Durch die BND-Beschichtung wird die Standzeit der Werkzeuge massiv erhöht und die Oberfläche des Werkstücks deutlich verbessert werden. Zur Bearbeitung von Zirkonoxidkeramik im teilgesinterten Zustand (Grünlinge, Weisslinge)

D = BND diamond coating

The BND coating massively increases the service life of the instrument and greatly improves the surface quality of the restoration. For processing partially sintered zirconia (green body, pre-sintered copings)

Revêtement de diamants D = BND

La longévité de l'instrument est augmentée et la surface de la pièce usinée est nettement améliorée grâce à la couche de diamants. Pour l'usinage des céramiques en oxyde de zirconium à l'état de frittage partiel (lingotins verts ou blancs)

2 / 3-Schneider, rund, unbeschichtet
Distanzring
Zur Bearbeitung von ZrO, PMMA, PEEK

2 / 3-blade, round, uncoated, Spacer ring
For preparing ZrO, PMMA, PEEK

2 / 3-Fraise, ronde, non recouverte avec
anneau d'espacement pour l'usinage de
ZrO, PMMA, PEEK,

202R.3

Schütz Tizian Cut 5, Wieland
Mini, VHF CAM 4-K3/K4, MC-
Dental Smart Mill plus, DT-
Shop Finocam A/M, Hinrichs
Dental Hinri Mill 4, ZFX Mill
Inhouse



| Order No. | 202R.3.15.010 |
|-----------|---------------------|
| ISO No. | 500 335 202 160 010 |
| D2 mm | 3 |
| L1 mm | 35 |
| L3 mm | 16 |
| D1 mm | 1 |

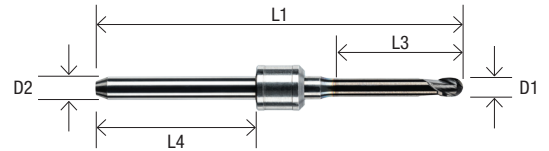
203R.3

Schütz Tizian Cut 5, Wieland
Mini, VHF CAM 4-K3/K4, MC-
Dental Smart Mill plus, DT-
Shop Finocam A/M, Hinrichs
Dental Hinri Mill 4, ZFX Mill
Inhouse



| Order No. | 203R.3.16.020 |
|-----------|---------------------|
| ISO No. | 500 335 203 160 020 |
| D2 mm | 3 |
| L1 mm | 35 |
| L3 mm | 16 |
| D1 mm | 2 |

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
IMES-CORE



N6.R1.

1-Schneider, rund
 1-Blade, round
 1-Fraise, ronde

IMES-CORE

PMMA, PEEK
 Wachs / Wax / Cire

1



| Order No. | N6.R1.01 | N6.R1.02 |
|-----------------------------------|-------------|-------------|
| Fig. No. | 526004 2503 | 526004 1003 |
| D2 mm | 3 | 3 |
| L1 mm | 48 | 48 |
| L3 mm | 20 | 14 |
| D1 mm | 2.5 | 1.0 |
| L4 mm | 17 | 17 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | ---- | ---- |

N6.R2D.

2-Schneider, rund
 2-Blade, round
 2-Fraise, ronde

IMES-CORE

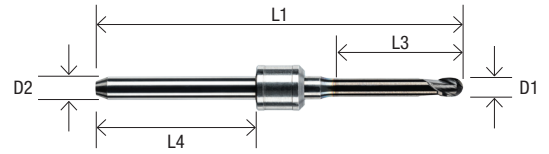
Zirkonoxid ZrO2

1



| Order No. | N6.R2D.03 | N6.R2D.04 |
|-----------------------------------|-------------|-------------|
| Fig. No. | 526013 2503 | 526013 1003 |
| D2 mm | 3 | 3 |
| L1 mm | 48 | 48 |
| L3 mm | 20 | 14 |
| D1 mm | 2.5 | 1.0 |
| L4 mm | 17 | 17 |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | D = BND | D = BND |

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
DATRON



N5.R2D.

2-Schneider, rund
 2-Blade, round
 2-Fraise, ronde

DATRON

Zirkonoxid ZrO2



| Order No. | N5.R2D.01 | N5.R2D.02 |
|-----------------------------------|-----------|-----------|
| Fig. No. | 0078281L | 00782820 |
| D2 mm | 6 | 6 |
| L1 mm | 50 | 50 |
| L3 mm | 18 | 20 |
| D1 mm | 1.0 | 2.0 |
| L4 mm | ----- | ----- |
| Beschichtung/ Coating/ Revêtement | D = BND | D = BND |

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.

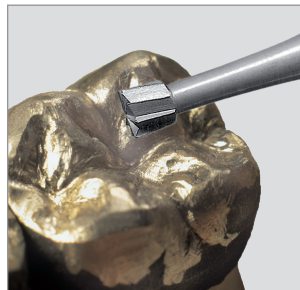
Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.

Steel instruments for precise preparation

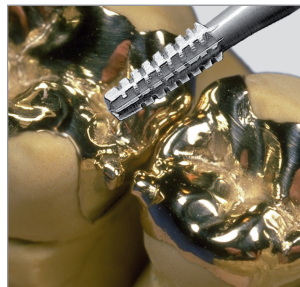
Optimum material reduction and a high-quality surface finish.

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.

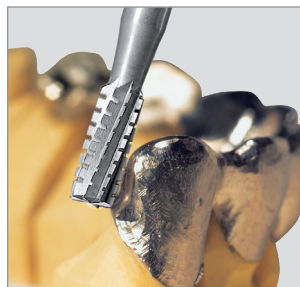
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



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

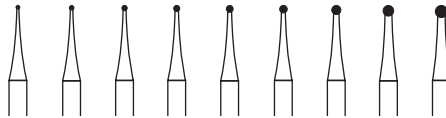


Abrunden scharfer Kanten und Glätten okklusaler Konturen
Take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces
Adoucissement de bords tranchants et lissage des contours occlusaux

STAHLBOHRER
STEEL BURS
INSTRUMENTS EN ACIER

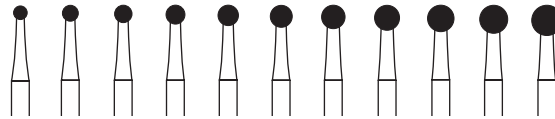
| | Seite Page |
|--|-----------------------------|
|  Rund Round Rond | 98 |
|  Umgekehrter Kegel Inverted cone Cône renversé | 98 |
|  Rund Round Rond | 98 |
|  Zylinder Cylinder Cylindre | 99 |
|  Zylinder Cylinder Cylindre | 99 |
|  Konisch Tapered Fissure Conique | 99 |

1
Kugel
Round
Boule
5



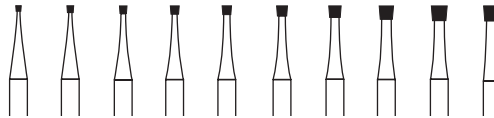
| Grösse • Size • Tailles | | Ø 1/10 mm | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
|-------------------------|--------------------|-----------|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | US No. | ¼ | ½ | | 1 | | 2 | 3 | 4 | 5 |
| Shank | ISO | Order No. | | | | | | |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

1
Kugel
Round
Boule
5



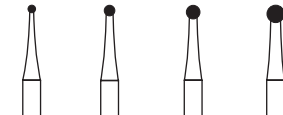
| Grösse • Size • Tailles | | Ø 1/10 mm | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 | 033 | 035 | 037 | 040 |
|-------------------------|--------------------|-----------|--------|-----|-----|-----|--------|-----|-----|--------|-----|-----|-----|
| | | US No. | 6 | 7 | 8 | 9 | | | 11 | | | | |
| Shank |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

2
Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé
5



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

11
Kugel
Round
Boule
5



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

21

Zylinder
Cylinder
Cylindre

5



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

36

Zylinder
Cylinder
Cylindre

5

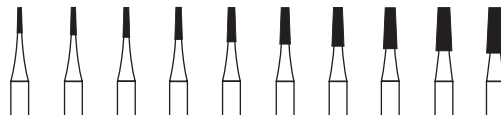


| L | | mm | 3,0 | 3,3 | 3,6 | 3,9 | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 | 6,0 | | |
|-------------------------|--------------------|-------------------|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--------|-----|--|--|
| Grösse • Size • Tailles | | ∅ 1/10 mm | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 |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

38

Konisch
Tapered Fissure
Conique

5



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

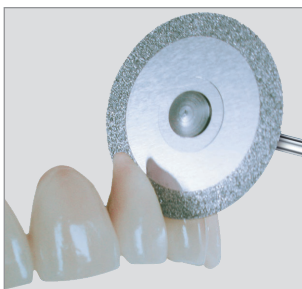
Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

Instrumentes diamantés pour des travaux de précision

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

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

Instrumentes spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.



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

Diamond rotary instruments for precise preparation

Optimum material reduction and a high-quality surface finish.

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

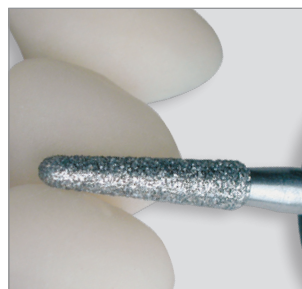
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



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















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



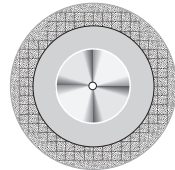
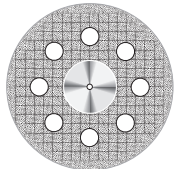
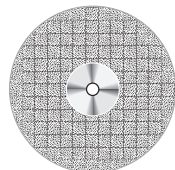
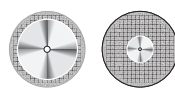


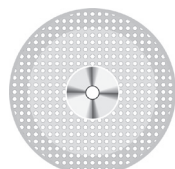
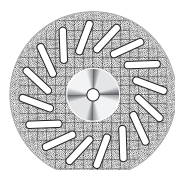

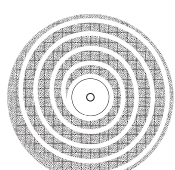
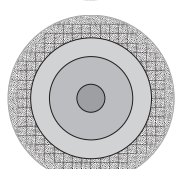
Konturieren von Keramik- und Kunststoffverblendungen
Contouring of porcelain and composite veneers
Contourer les incrustations en céramique ou en résine

HP - DIAMANTEN
 HP - DIAMONDS
 DIAMANTS PM


| | Seite Page |
|--|---------------|
|  Kugel Round Boule | 102 |
|  Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé | 102 |
|  Umgekehrter Kegel, seitenbelegt Inverted Cone, side-coated Cône renversé, diamanté sur les faces travaillantes | 102 |
|  Rad Wheel Roue | 102 |
|  Linse Knife Edge Lentille | 102 |
|  Birne Pear Poire | 103 |
|  Zylinder flach Flat End Cylinder Cylindre, bout plat | 103 |
|  Konus flach Flat End Taper Cône, bout plat | 103-104 |
|  Konus rund Round End Taper Cône, bout arrondi | 104-105 |
|  Konus Spitze X-mas Tree Cône, pointu | 104-105 |
|  Zylinder rund Round End Cylinder, Cylindre, bout arrondi | 105 |

| | Seite Page |
|--|---------------|
|  Flamme Flame Flamme | 105-106 |
|  Rad Round Wheel Roue | 106 |
|  Knospe Pointed Bud Bouton pointu | 106 |
|  Konus rund Round End Taper Cône, bout arrondi | 106 |
|  Turbodiamanten Turbo diamonds Diamants Turbo | 106 |
|  K-Diamonds HP | 107-108 |
|  Diamantstreifen breit Diamond Strips wide Diamants Strips large | 108 |
|  K-Diamonds FG für ZrO ₂ K-Diamonds FG for ZrO ₂ K-Diamonds FG pour ZrO ₂ | 109 |
|  White Tiger Diamonds Instrument Diamants | 110-111 |
|  Hohlschleifer Hollow Diamond Instrument Creux | 112-113 |
|  DIACRYLIC Grinder | 112-113 |
|  DUO DIACRYLIC Grinder DIAMOND Grinder | 112-113 |


DIAMANTSCHLEIFEN
 DIAMOND DISCS
 DISQUES DIAMANTS

| | Seite Page |
|---|-----------------|
|  | 114-115 |
|  | 114 |
|  | 114,115, 117 |
|  | 114-115 |
|  | 116 |
|  | 116 |
|  | 116 |
|  | 116 |
|  | 117-118 |
|  | 118 |
|  | 119 |

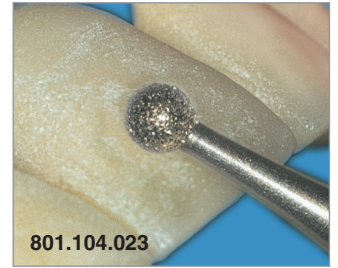
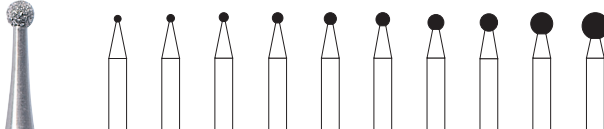
801



Kugel
Round
Boule




3




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

805



Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé




3




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

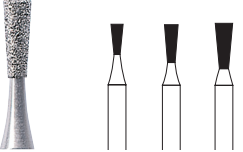
807



Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé




3




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

808



Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé




3




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

809



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




3




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

812



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



3



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

818



Rad
Wheel
Roue




3



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

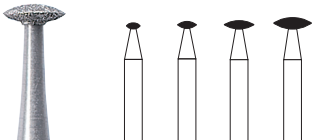
825



Linse
Knife Edge
Lentille



3



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


830 

Birne
Pear
Poire

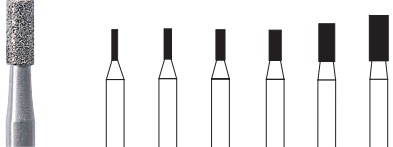



 3

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


835 

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat






 3

| | 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 |


836 

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat





 1 /  3*

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


837 

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

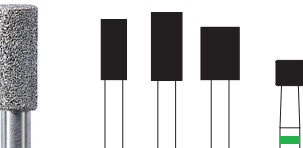



 3

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

840 / 841 

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat



 3

| | L | mm | 8,0 | 9,0 | 7,0 | 3,5 |
|-------|----------------------|-------------|-----|-----|-----|-----|
| Shank | ISO | Order No. | | | | |
| HP | 806 104 111 524... | 840.104... | 033 | 040 | 050 | |
| | • 806 104 108 534... | 6841.104... | | | | 037 |


842KR 

Zylinder, Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre, bord arrondi





 3

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


842R 

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

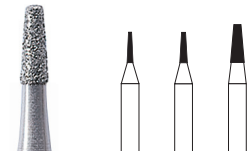



 3

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


845 

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

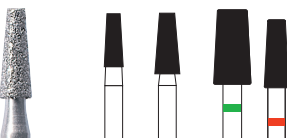



 3

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

847 

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat



 3

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

848A



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

3



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

848L



Konus lang
Taper long
Cône, long

3



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

848



Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3



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

849



Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



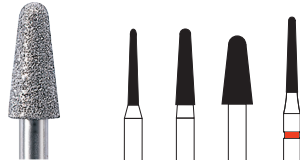
| Shank | L | mm | 4,0 |
|-------|--------------------|------------|-----|
| HP | ISO | Order No. | |
| | 806 104 196 524... | 849.104... | 009 |

850

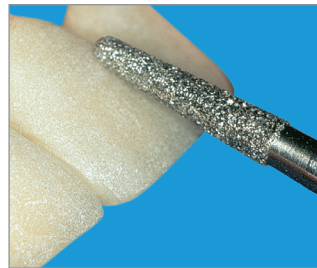


Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



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



852



Konus Spitze
X-mas Tree
Cône, pointu

3



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

854



Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3



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

854R



Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



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

855



Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



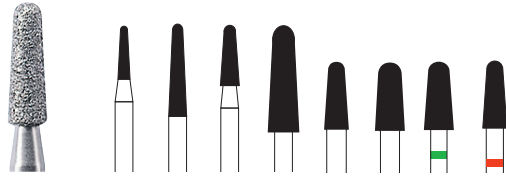
| Shank | L | mm | 6,0 |
|-------|--------------------|------------|-----|
| HP | ISO | Order No. | |
| | 806 104 197 524... | 855.104... | 025 |

856




Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

 3




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

858



Konus Spitze
Needle
Cône, pointu

 3




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




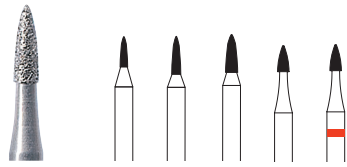
| Shank | L | | mm | | 10,0 |
|-------|-----|----------------------|-----|-------------|------|
| | ISO | Order No. | ISO | Order No. | |
| HP | | • 806 104 166 514... | | 8859.104... | 018 |
| | | 806 104 166 524... | | 859.104... | 018 |

860 / 390



Flamme
Flame
Flamme

 3



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

860




Flamme
Flame
Flamme

 3



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

861



Flamme
Flame
Flamme

 3



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

862



Flamme
Flame
Flamme

 3



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

863



Flamme
Flame
Flamme

 3



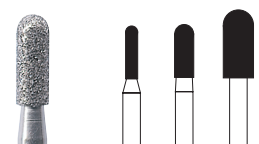
| Shank | L | | mm | | 10,0 | 10,0 |
|-------|-----|----------------------|-----|-------------|------|------|
| | ISO | Order No. | ISO | Order No. | | |
| HP | | 806 104 250 524... | | 863.104... | 012 | 016 |
| | | • 806 104 250 534... | | 6863.104... | 012 | 016 |

881



Zylinder rund
Round End Cylinder,
Cylindre, bout arrondi

 3



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

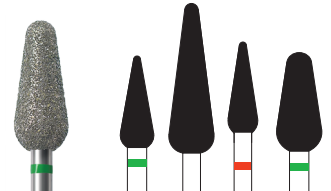
HP DIAMANTEN • HP DIAMONDS • DIAMANTS PM

890
Flamme
Flame
Flamme
3



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

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



| Shank | L | mm | 12,0 | 20,0 | 12,0 | 13,0 |
|-------|----------------------|-------------|------|------|------|------|
| | ISO | Order No. | 045 | 060 | 040 | 060 |
| HP | • 806 104 266 534... | 6893.104... | | | | |
| | 806 104 266 524... | 893.104... | | | | |
| | • 806 104 266 514... | 8893.104... | | | | |
| | • 806 104 263 534... | 6894.104... | | | | |

909
Rad
Round Wheel
Roue
3



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

366
Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu
3



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

368
Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu
3



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

369
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi
3



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

TURBO DIAMANTEN • TURBO DIAMONDS • DIAMANTS TURBO

T848L
Konus lang
Taper long
Cône long
3



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

T856
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi
3



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

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

| Korndefinition grit definition grain | Abkürzung abbreviation abréviation | Korn Grösse / μ grit size / μ granulométrie / μ | Ringmarkierung ring markings code couleur | ISO Nr. ISO No. n° ISO |
|--|--|---|---|------------------------------|
| extra grob extra coarse extra gros | 4 | 350 | 2x schwarz 2x black 2x noir | 554 |
| supergrob super - coarse extra gros | 5 | 180 | schwarz black noir | 544 |
| grob coarse gros | 6 | 135 | grün green vert | 534 |
| standard medium standard | - | 110 - 120 | - - - | 524 |
| fein fine fin | 8 | 50 | rot red rouge | 514 |

K-Diamonds HP

Zur Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat und Verblendkeramiken. Hochfeste Glaskeramiken wie Lithium-Disilikat benötigen aufgrund ihrer Materialbeschaffenheit speziell abgestimmte Bearbeitungsinstrumente.

Das Verblendmaterial erfordert auch entsprechend abgestimmte rotierende Instrumente für die formgebende und strukturelle Gestaltung.

Die Technologie der K-Diamanten erfüllt diese Anforderungen und garantiert damit auch die Langzeitstabilität der Vollkeramik.

K-Diamonds HP

For preparing zirconia, lithium disilicate and veneering porcelain. High-strength glass-ceramics such as lithium disilicate require specially coordinated preparation instruments due to their material characteristics.

Veneering porcelain also requires correspondingly coordinated rotary instruments for shaping and structural design.

K diamond technology meets these requirements, guaranteeing long-term stability of the all-ceramic.


K-Diamonds HP

Pour le fraisage du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium et des céramiques pour recouvrement cosmétique.

Il est nécessaire d'utiliser également des instruments rotatifs appropriés pour les matériaux de recouvrement cosmétique afin de pouvoir effectuer la mise en forme structurelle des couronnes.

La technologie des fraises diamantées K répond à ces exigences; ce qui permet de garantir une grande longévité des restaurations entièrement en céramique.


K801
Kugel
Round
Boule



3 max. 40.000

| Shank | L | | mm | |
|-------|------------------------|-------------|--------|--------|
| | ISO | Order No. | | |
| HP | •• K806 104 001 524... | K801.104... | 009 | 021 |
| | ⌚ opt. | | 18.000 | 18.000 |

K805
Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



3 max. 40.000

| Shank | L | | mm | |
|-------|------------------------|-------------|-----|--------|
| | ISO | Order No. | | |
| HP | •• K806 104 010 524... | K805.104... | | 1,5 |
| | ⌚ opt. | | 014 | 18.000 |


K847S
Konus flach, seitenbelegt
Flat End Taper, side-coated
Cône, bout plat, diamanté sur les faces travaillantes



3 max. 40.000

| Shank | L | | mm | |
|-------|------------------------|--------------|-----|--------|
| | ISO | Order No. | | |
| HP | •• K806 104 172 524... | K847S.104... | | 8,0 |
| | ⌚ opt. | | 014 | 18.000 |


K850
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi



3 max. 40.000

| Shank | L | | mm | |
|-------|------------------------|--------------|---------|--------|
| | ISO | Order No. | | |
| HP | •• K806 104 199 524... | K850.104... | | 10,0 |
| | •• K806 104 199 514... | KF850.104... | | 10,0 |
| | ⌚ opt. | | 018 | 023 |
| | ⌚ opt. | | 018* | |
| | | | 18.000 | 18.000 |
| | | | 12.000* | |

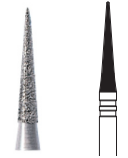
K856
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi



3 max. 40.000

| Shank | L | | mm | |
|-------|------------------------|--------------|---------|---------|
| | ISO | Order No. | | |
| HP | •• K806 104 198 524... | K856.104... | | 8,0 |
| | •• K806 104 198 514... | KF856.104... | | 8,0 |
| | ⌚ opt. | | 016 | 018 |
| | ⌚ opt. | | 016* | 018* |
| | | | 18.000 | 18.000 |
| | | | 12.000* | 12.000* |

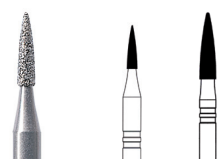
K859
Konus Spitze
Needle
Cône, pointu



3 max. 40.000

| Shank | L | | mm | |
|-------|------------------------|-------------|--------|------|
| | ISO | Order No. | | |
| HP | •• K806 104 166 524... | K859.104... | | 10,0 |
| | ⌚ opt. | | 018 | |
| | | | 18.000 | |

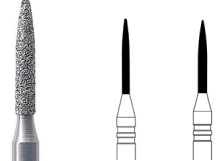
K861 / K861L
Flamme
Flame
Flamme



3 max. 40.000

| Shank | L | | mm | |
|-------|------------------------|--------------|---------|--------|
| | ISO | Order No. | | |
| HP | •• K806 104 250 524... | K861.104... | | 6,0 |
| | •• K806 104 248 514... | KF861.104... | | 10,0 |
| | •• K806 104 250 524... | K861L.104... | | |
| | ⌚ opt. | | 014* | |
| | ⌚ opt. | | 014 | |
| | | | 024 | |
| | | | 12.000 | 18.000 |
| | | | 18.000* | |

K863
Flamme
Flame
Flamme



3 max. 40.000

| Shank | L | | mm | |
|-------|------------------------|--------------|---------|---------|
| | ISO | Order No. | | |
| HP | •• K806 104 250 524... | K863.104... | | 10,0 |
| | •• K806 104 250 514... | KF863.104... | | 10,0 |
| | ⌚ opt. | | 010 | 012* |
| | ⌚ opt. | | 010* | 012 |
| | | | 18.000 | 12.000 |
| | | | 12.000* | 18.000* |

K881
 Zylinder rund
 Round End Cylinder,
 Cylindre, bout arrondi

3 max. 40.000



| Shank | L | mm | 7,0 |
|-------|------------------------|--------------|---------|
| HP | ISO | Order No. | |
| | •• K806 104 141 524... | K881.104... | 016 |
| | •• K806 104 141 514... | KF881.104... | 016* |
| | opt. | | 18.000 |
| | opt. | | 12.000* |

K379
 Eiform
 Egg Shape / Football
 Ovoïde

3 max. 40.000



| Shank | L mm | 3,0 | 4,5 |
|-------|------------------------|--------------|-----------------|
| HP | ISO | Order No. | |
| | •• K806 104 277 524... | K379.104... | 014* 023 |
| | •• K806 104 277 514... | KF379.104... | 014 023* |
| | opt. | | 12.000 18.000 |
| | opt. | | 18.000* 12.000* |

DIAMANTSTREIFEN • DIAMOND FINISHING STRIPS • STRIPS DIAMANTÉS



Im 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).

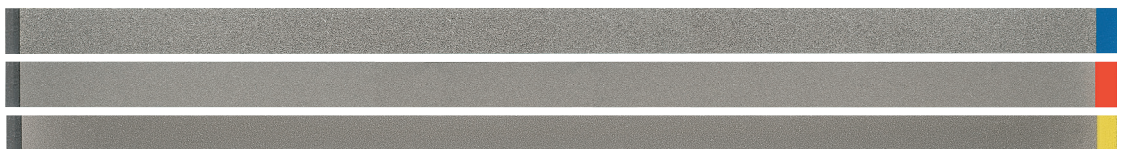
A continually recurring situation in the dental laboratory, after firing (Figure 1) the contoured contact points are not yet correctly adapted, too pronounced and must therefore be carefully adjusted to achieve closed, surface area contacts. The wide diamond strips with diamond coating on one side guarantee 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 interdental surfaces (Figure 3).

Une situation récurrente se produit souvent au laboratoire de prothèses dentaires, les points de contacts proximaux ne sont pas encore correctement adaptés après la cuisson (figure 1); ils sont souvent trop forts et doivent être corrigés avec soin afin d'obtenir des surfaces de contact fermées. Les bandes diamantées larges recouvertes de diamants d'un seul côté permettent de réaliser facilement des points de contact parfaits. Les bandes diamantées sont introduites entre les couronnes (figure 2); le point de contact proximal est réduit de manière optimale en tirant légèrement sur la bande sans endommager pour autant la couronne adjacente. Trois granulométries différentes permettent d'adapter le choix des bandes à la situation en fonction de l'intensité des contacts proximaux à rectifier. Il s'agit donc d'une méthode simple et sûre de réglage des points de contacts (figure 3).

DS6, FDS6, CDS6

einseitig belegt, breit
 single side coated, wide
 diamanté unilatéral, large

5



| L mm | 147 | 147 | 147 |
|---|------------|-------------|-------------|
| Körnung • Grit • Grain | • 45 µm | • 30 µm | • 15 µm |
| Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm | 0,13 | 0,10 | 0,08 |
| Breite mm • Width mm • Largeur mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| Order No. | DS6 | FDS6 | CDS6 |

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

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

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

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

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

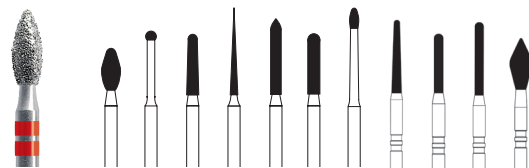
Conventional tools tend to be unsuitable for this, given that the extreme hardness of zirconium oxide reduces their service life too much to be of use. The new K-Diamonds for the laboratory turbine represent a new generation of tools which - thanks to their special coating - ensure the removal of a lot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

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

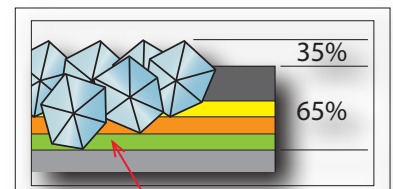
Les instruments actuels sont indiqués seulement en partie pour cela, car ils s'usent très rapidement. Avec les fraises K-diamantées pour turbine de laboratoire, une nouvelle génération d'instruments existe maintenant, qui assure par son recouvrement spécial un retrait plus important de substance et une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

K-Diamonds

200.000
5



| Shank | L mm | ISO | Order No. | 5,5 | 8,0 | 11,5 | 10,0 | 8,0 | 3,0 | 10,0 | 8,0 | 10,0 | 7,0 |
|-------|---------------------|---------------------|----------------|-----|-----|------|------|-----|-----|------|-----|------|-----|
| FG | ●● | K806 314 263 514... | KF369.314... | 025 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 263 504... | KC369.314... | 025 | | | | | | | | | |
| | ○○ | K806 314 263 494... | KUF369.314... | 025 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 697 514... | KF801L.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 697 504... | KC801L.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | ○○ | K806 314 697 494... | KUF801L.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 198 514... | KF856.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 198 504... | KC856.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | ○○ | K806 314 198 494... | KUF856.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 167 514... | KF859L.314... | 010 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 167 504... | KC859L.314... | 010 | | | | | | | | | |
| | ○○ | K806 314 167 494... | KUF859L.314... | 010 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 290 514... | KF879.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 290 504... | KC879.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | ○○ | K806 314 290 494... | KUF879.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 141 514... | KF881.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 141 504... | KC881.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | ○○ | K806 314 141 494... | KUF881.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 315 277 514... | KF379L.315... | 012 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 199 524... | K850.314... | 014 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 199 524... | K850.314... | 016 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 141 524... | K881.314... | 012 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 141 514... | KF881.314... | 012 | | | | | | | | | |
| | ●● | K806 314 142 524... | K882.314... | 012 | | | | | | | | | |
| ●● | K806 314 033 524... | K899.314... | 031 | | | | | | | | | | |



Vollkeramik-ZrO2 Bearbeitung mit K-Diamanten unter Wasserkühlung

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

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

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

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

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

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

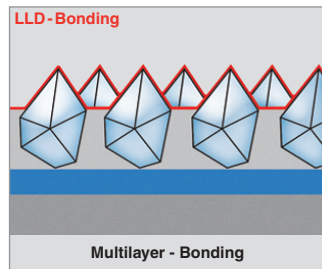
Die hohe Qualität dieser Diamant-Instrumente bietet dem Anwender viele Vorteile gegenüber dem Arbeiten mit Standard - Diamantinstrumenten und führt zu optimalsten Ergebnissen.

Hohe Schleifleistung (1/3)

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

Glattes Schliffbild (2)

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



1

Höchste Standzeit (3)

Durch das LLD-Bonding können die Diamantkörner nicht mehr herausgelöst werden. Dadurch erhöht sich die Standzeit der WhiteTIGER Diamantinstrumente um ein Mehrfaches. Bei Standard-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.

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

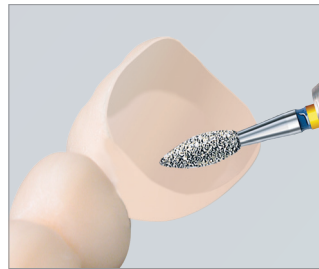
The high quality of these diamond instruments offers the user many advantages compared to working with standard diamond instruments and leads to optimal results.

High cutting performance (1/3)

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

Smooth cut (2)

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



2

Maximum life-span (3)

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

Application

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

Instructions for use

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

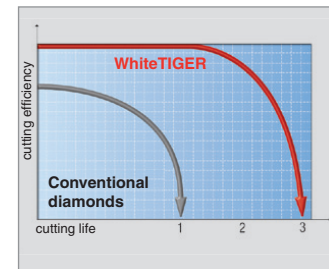
Les particules de diamant des instruments WhiteTIGER sont liées durablement et par couches multiples à la tige en acier inoxydable au moyen du procédé de fabrication LLD. La grande qualité de ces instruments diamantés permet à l'utilisateur de bénéficier de nombreux avantages par rapport au travail entrepris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

Fort pouvoir abrasif (1/3)

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

Etat lisse, surface abrasée (2)

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



3

Extraordinaire durabilité (3)

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

Utilisation

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

Recommandation pour l'utilisation

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

W368
 Knospe
 Pointed Bud
 Bouton


 3 opt. 160.000

| Shank | L mm | ISO | Order No. | 5,5 | 5,0 |
|-------|------|-----------------------|---------------|-----|-----|
| FG | | • W806 314 257 524... | W 368.314... | 020 | |
| | | • W806 314 257 514... | FW 368.314... | 020 | |
| | | • W806 314 257 534... | GW 368.314... | 020 | 023 |

W379
 Eiform
 Egg Shape / Football
 Bouton




 3 opt. 160.000

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

W801
 Kugel
 Round
 Boule


 3 opt. 160.000

| Shank | L mm | ISO | Order No. | | | |
|-------|------|-----------------------|---------------|-----|-----|-----|
| FG | | • W806 314 001 524... | W 801.314... | 014 | 021 | 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
- blue ring standard
- bague bleue standard
- 126µm ISO No.524
- Roter Ring fein
- red ring fine
- bague rouge grain fin
- 40µm ISO No.514
- Grüner Ring grob
- green ring coarse
- bague verte gros grain
- 151µm ISO No.534

490 Hohlschleifer

Ideal für grossflächigen Kunststoffabtrag mit hoher Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung.

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

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten
Drehzahl-Angaben einhalten

490 Hollow Diamond Grinder

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

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

Instructions for use:

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

490 Instrument Creux

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

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

Conseils d'utilisation:

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

DIACRYLIC Grinder

Multifunktionelle Diamantschleifer zur raschen und gezielten Ausarbeitung von Prothesenkunststoffen.

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

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

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

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

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

DIACRYLIC Grinder Set

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

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

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

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

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

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

DUO DIACRYLIC Grinder

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

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

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

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

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

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

DIAMOND GRINDER

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

Ideal für ein schnelles und gezieltes Ausarbeiten.

Special diamond coating ensures removal of large areas of acrylic with maximum cutting capacity and minimum heat generation for a high-quality surface finish.

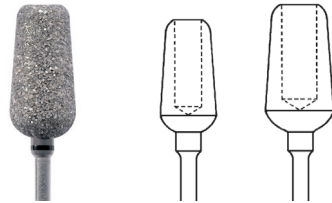
Ideal for rapid, accurate preparation.

Le grain diamanté spécial garantit une élimination très étendue de la résine avec un retrait plus important et un développement moindre de chaleur pour une qualité de surface optimale.

Idéal pour une élaboration rapide et ciblée.

490
Hohlschleifer - Hollow Grinder -
Instrument Creux

10.000 - 15.000
1



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



DIACRYLIC Grinder

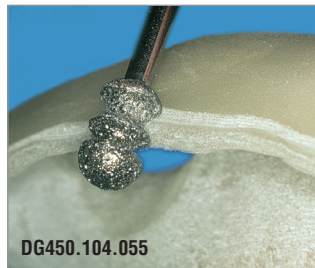
15.000
1



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



DIACRYLIC Grinder Set No. DG400SO



DUO DIACRYLIC Grinder

15.000
1

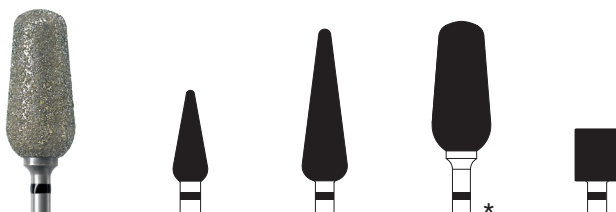


| | | | | | | |
|-----------------------------|---------------------------|---|------|-----|------|------|
| L mm | 15,0 | 13,0 | 17,0 | 6,5 | 19,0 | 14,0 |
| Size $\varnothing_{/10}$ mm | 085 | 085 | 090 | 060 | 065 | 065 |
| Shank | Order No. | DDG860.104.085 DDG369.104.085 DDG405.104.090 DDG840.104.060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

Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO

DIAMOND Grinder

15.000
1* / 3



| | | | | |
|-----------------------------|-----------------------|---|------|-----|
| L mm | 12,0 | 20,0 | 17,0 | 7,0 |
| Size $\varnothing_{/10}$ mm | 047 | 060 | 080 | 060 |
| Shank | Order No. | 5893.104.047 5893.104.060 5896.104.080 5836.104.060 | | |
| HP | ISO 806 104... | 266 544 047 266 544 060 269 544 080 110 544 060 | | |



10.000
1

| | |
|-----------------------------|-------------------------------------|
| L mm | 17,0 |
| Size $\varnothing_{/10}$ mm | 080 |
| Shank | Order No. |
| HP | ISO 806 104... |
| | 4896A.104.080 559 554 080 |

CAD/CAM ZrO2 Restoration

Diamantscheibe zum Heraustrennen von Kronen- und Brücken aus HiP-ZrO2-Gerüsten.

Diamond disc for separating crowns and bridges from HiP ZrO2 framework.

Disque diamanté pour sectionner les jonctions retenant les couronnes et les bridges aux armatures en HiP ZrO2.

ULTRAFLEX

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

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

Un disque diamanté ultra mince avec des grains diamantés extra-fin, pour séparer et contourer les incrustations cosmétiques réalisées en céramique ou en résine, au niveau des blocs antérieurs et postérieurs.

SUPERFLEX

In feiner und standard Diamantkörnung, fein zum Separieren und Konturieren, standard zum Vorschleifen, Vortrennen und Konturieren von Keramik.

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

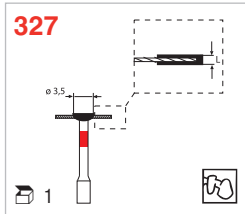
En grain diamanté fin pour séparer et contourer, standard pour dégrossir, pré-séparer et contourer les céramiques.

SUPERFLEX

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

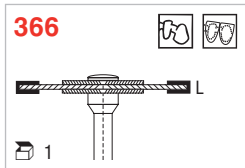
In superfine, fine and standard diamond grit, for fine and pre-separating and contouring of ceramics.

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

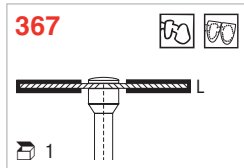
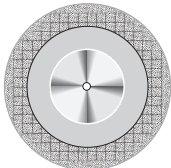


| | |
|---------------------------|-----------------|
| L mm | 0,13 |
| Size Ø 1/10 mm | 80 |
| Order No. | ● 327.514.080HP |
| ISO No. 806 104... | 327 514 080 |
| | 20.000 |

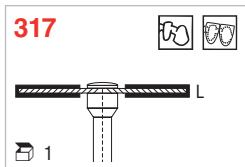
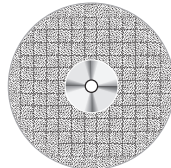
| | | |
|------------------|-----------------|-----------------|
| | 0,13 | 0,13 |
| | 80 | 100 |
| Order No. | ● 327.514.080HP | ● 327.514.100HP |
| | 327 514 080 | 327 514 100 |
| | 20.000 | 20.000 |



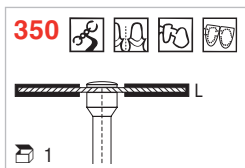
| | |
|---------------------------|-----------------|
| L mm | 0,09 |
| Size Ø 1/10 mm | 220 |
| Order No. | ● 366.504.220HP |
| ISO No. 806 104... | 366 504 220 |
| | 20.000 |



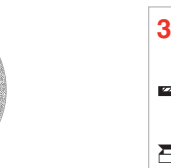
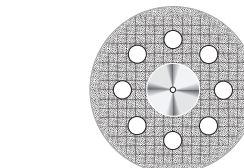
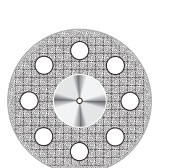
| | |
|---------------------------|-----------------|
| L mm | 0,09 |
| Size Ø 1/10 mm | 220 |
| Order No. | ● 367.504.220HP |
| ISO No. 806 104... | 367 504 220 |
| | 20.000 |



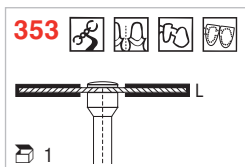
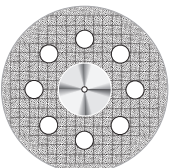
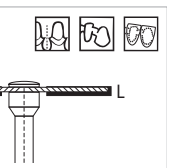
| | | |
|---------------------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,15 | 0,25 |
| Size Ø 1/10 mm | 220 | 220 |
| Order No. | ● 317.514.220HP | ● 317.524.220HP |
| ISO No. 806 104... | 317 514 220 | 317 524 220 |
| | 20.000 | 20.000 |



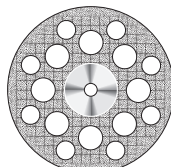
| | | | | |
|---------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,15 | 0,25 | 0,15 | 0,25 |
| Size Ø 1/10 mm | 190 | 190 | 220 | 220 |
| Order No. | ● 350.514.190HP | ● 350.524.190HP | ● 350.514.220HP | ● 350.524.220HP |
| ISO No. 806 104... | 350 514 190 | 350 524 190 | 350 514 220 | 350 524 220 |
| | 20.000 | 20.000 | 15.000 | 15.000 |

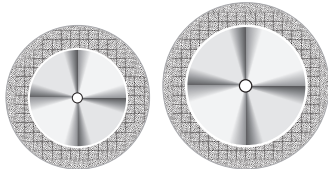
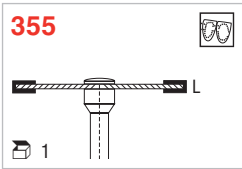


| | | |
|---------------------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,10 | 0,15 |
| Size Ø 1/10 mm | 220 | 220 |
| Order No. | ● 351.514.220HP | ● 351.524.220HP |
| ISO No. 806 104... | 351 514 220 | 351 524 220 |
| | 15.000 | 15.000 |

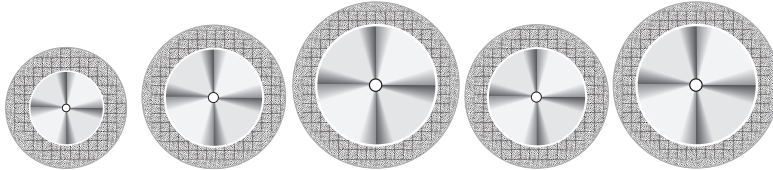
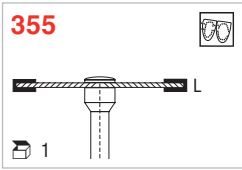


| | | | |
|---------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,12 | 0,15 | 0,25 |
| Size Ø 1/10 mm | 220 | 220 | 220 |
| Order No. | ● 353.504.220HP | ● 353.514.220HP | ● 353.524.220HP |
| ISO No. 806 104... | 353 504 220 | 353 514 220 | 353 524 220 |
| | 15.000 | 15.000 | 15.000 |





| | | |
|---------------------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,12 | 0,12 |
| Size Ø 1/10 mm | 190 | 220 |
| Order No. | ● 355.504.190HP | ● 355.504.220HP |
| ISO No. 806 104... | 355 504 190 | 355 504 220 |
| | 20.000 | 15.000 |



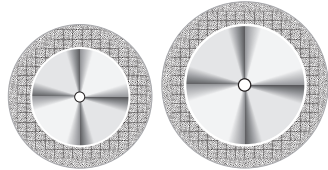
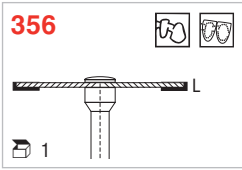
| | | | | | |
|---------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,25 | 0,25 |
| Size Ø 1/10 mm | 160 | 190 | 220 | 190 | 220 |
| Order No. | ● 355.514.160HP | ● 355.514.190HP | ● 355.514.220HP | ● 355.524.190HP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

SUPERFLEX

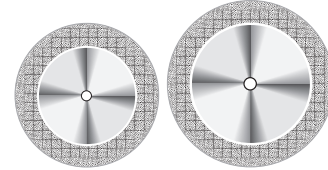
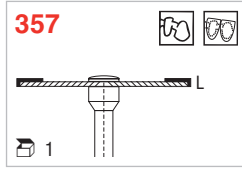
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, superfein zum feinst Separieren, fein und standard zum Vorseparieren und groben Vortrennen von Keramik.

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

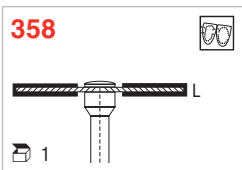
En grain diamanté très fin, fin et standard, en très fin pour séparer précisément, en fin et standard pour pré-séparer et dégrossir les céramiques.



| | | |
|---------------------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,10 | 0,10 |
| Size Ø 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 | 0,10 |
| Size Ø 1/10 mm | 190 | 220 |
| Order No. | ● 357.514.190HP | ● 357.514.220HP |
| ISO No. 806 104... | 357 514 190 | 357 514 220 |
| | 20.000 | 15.000 |



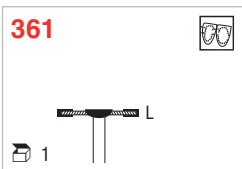
| | | | | |
|---------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,15 | 0,25 | 0,15 | 0,25 |
| Size Ø 1/10 mm | 190 | 190 | 220 | 220 |
| Order No. | ● 358.514.190HP | ● 358.524.190HP | ● 358.514.220HP | ● 358.524.220HP |
| ISO No. 806 104...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

SUPERFLEX

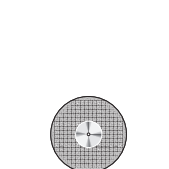
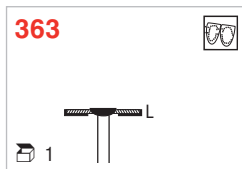
In feiner und standard Diamantkörnung, zum Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

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

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



| | | |
|---------------------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,15 | 0,15 |
| Size Ø 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 |



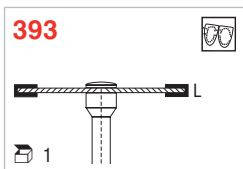
| | |
|---------------------------|-----------------|
| L mm | 0,10 |
| Size Ø 1/10 mm | 100 |
| Order No. | ● 363.514.100HP |
| ISO No. 806 104... | 363 514 100 |
| | 20.000 |

SUPERFLEX

In feiner Diamantkörnung, zum Abrunden von 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.



| |
|--------------------|
| 393 |
| L mm |
| Size Ø 1/10 mm |
| Order No. |
| ISO No. 806 104... |

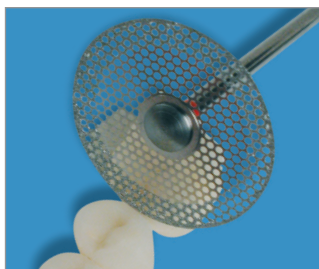
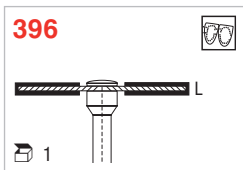
| |
|-----------------|
| 0,15 |
| 220 |
| ● 393.514.220HP |
| 393 514 220 |
| 15.000 |

SUPERFLEX

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

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

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



| |
|--------------------|
| 396 |
| L mm |
| Size Ø 1/10 mm |
| Order No. |
| ISO No. 806 104... |

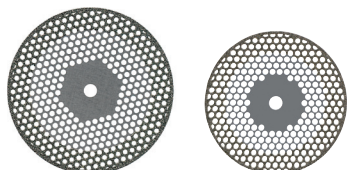
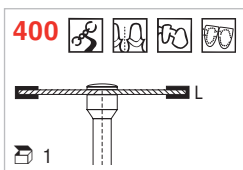
| |
|-----------------|
| 0,15 |
| 220 |
| ● 396.514.220HP |
| 396 514 220 |
| 15.000 |

SUPERFLEX

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

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

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



| |
|--------------------|
| 400 |
| L mm |
| Size Ø 1/10 mm |
| Order No. |
| ISO No. 806 104... |

| | |
|-----------------|-----------------|
| 0,15 | 0,15 |
| 220 | 190 |
| ● 400.514.220HP | ● 400.514.190HP |
| 400 514 220 | 400 514 190 |
| 15.000 | 20.000 |

400

DIAMANT-NETZSCHEIBE

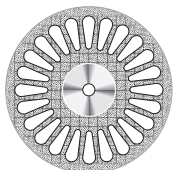
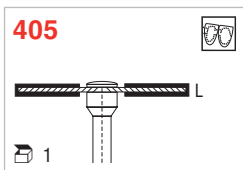
Zum Separieren und Konturieren von Keramik, Kunststoff und Modellgips. Flexibel, mit optimaler Durchsicht, hohem Materialabtrag und guter Spanabfuhr.

DIAMOND OPEN-MESHED DISC

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

DISQUE DIAMANTÉ PERFORÉ

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



| |
|--------------------|
| 405 |
| L mm |
| Size Ø 1/10 mm |
| Order No. |
| ISO No. 806 104... |

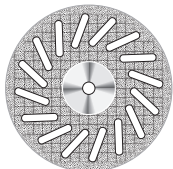
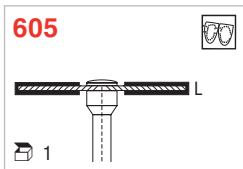
| | |
|-----------------|-----------------|
| 0,15 | 0,25 |
| 220 | 220 |
| ● 405.514.220HP | ● 405.524.220HP |
| 405 514 220 | 405 524 220 |
| 15.000 | 15.000 |

SUPERFLEX

In feiner Diamantkörnung zum feinsten Separieren von Keramik.

In fine diamond grit for finest separation of ceramics.

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



| |
|--------------------|
| 605 |
| L mm |
| Size Ø 1/10 mm |
| Order No. |
| ISO No. 806 104... |

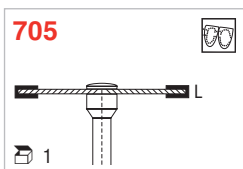
| | |
|-----------------|-----------------|
| 0,15 | 0,25 |
| 220 | 220 |
| ● 605.514.220HP | ● 605.524.220HP |
| 605 514 220 | 605 524 220 |
| 15.000 | 15.000 |

SUPERFLEX

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

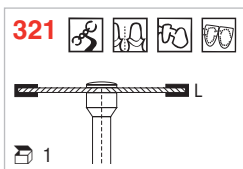
Perforated Diamond Disc with fine and standard diamond grit, for fine and coarse separation and contouring of ceramics.

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



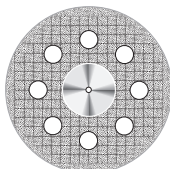
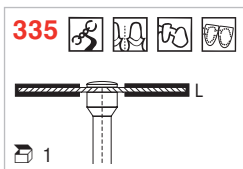
| | | |
|----------------------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,15 | 0,15 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 190 | 220 |
| Order No. | ● 705.514.190HP | ● 705.514.220HP |
| ISO No. 806 104... | 705 514 190 | 705 514 220 |
| | 20.000 | 15.000 |

| | | |
|----------------------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,15 | 0,15 |
| Size \varnothing 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 |



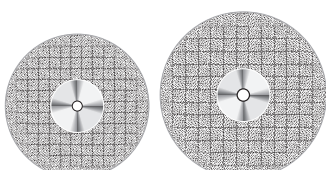
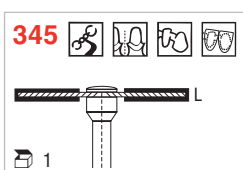
| | | | | |
|----------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,20 | 0,30 | 0,20 | 0,30 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 190 | 190 | 220 | 220 |
| Order No. | ● 321.514.190HP | ● 321.524.190HP | ● 321.514.220HP | ● 321.524.220HP |
| ISO No. 806 104... | 321 514 190 | 321 524 190 | 321 514 220 | 321 524 220 |
| | 20.000 | 20.000 | 15.000 | 15.000 |

| | | | | |
|----------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,20 | 0,30 | 0,20 | 0,30 |
| Size \varnothing 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 |



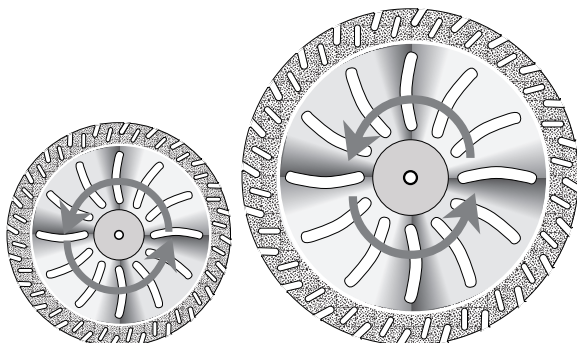
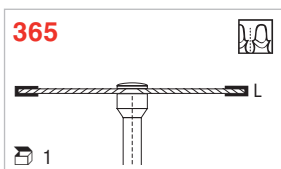
| | |
|----------------------------|-----------------|
| L mm | 0,30 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 220 |
| Order No. | ● 335.524.220HP |
| ISO No. 806 104... | 335 524 220 |
| | 15.000 |

| | |
|----------------------------|-----------------|
| L mm | 0,30 |
| Size \varnothing 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 \varnothing 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 | 0,20 | 0,20 | 0,30 |
| Size \varnothing 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 \varnothing 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 |

| | | |
|----------------------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,35 | 0,35 |
| Size \varnothing 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 |

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

378

Trennscheibe

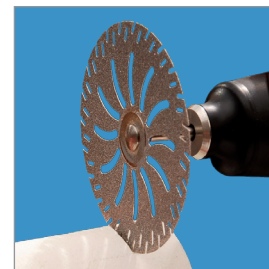
mit beidseitiger Diamant-Vollbelegung zum Separieren und Trennen von Press-Muffeln. Eine spezielle Segmentierung verhindert ein Verkleben oder Einhängen der Scheibe.

Cut-off disc

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

Disque à tronçonner

entièrement diamantés sur les deux faces pour séparer et sectionner les moules de pressage. Avec une segmentation pour d'éviter ainsi un blocage ou un accrochage du disque.

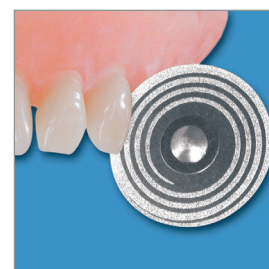


SUPERFLEX TURBO

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

In superfine and fine diamond grit for ceramics, composites and acrylics. The spiral cut enables effortless permanent removal of residue for contouring and separating of saw-cut models.

En grain diamanté fin et extra fin pour céramiques, composites et acryliques. La spirale permet un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour séparer et contourer des modèles de scie.

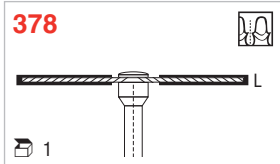
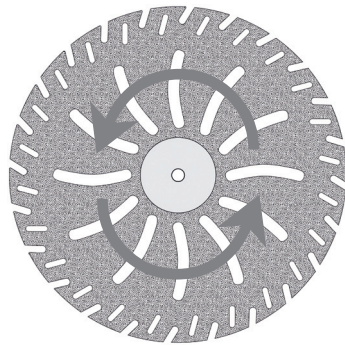


FLEX TURBO

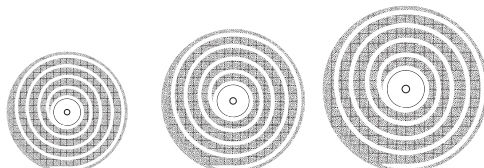
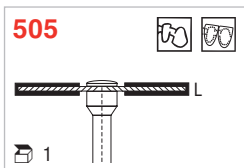
In standard Diamantkörnung, die Spirale ermöglicht einen schnellen und optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Separieren von Kunststoff und Keramik, kein Verschmieren.

In standard diamond grit, the spiral cut enables a quick and optimum removal of residue for separating of acrylics and ceramics, no smearing.

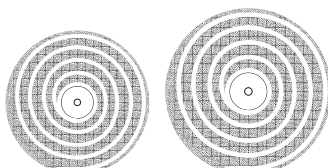
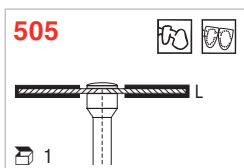
En grain diamanté standard, la spirale assure un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour la séparation des acryliques et des céramiques, ne colore pas la matière.



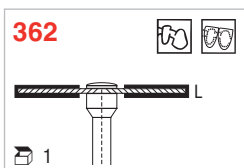
| | |
|----------------------------|-----------------|
| L mm | 0,35 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 450 |
| Order No. | ● 378.524.450HP |
| ISO No. 806 104... | 378 524 450 |
| | 10.000 |



| | | | |
|----------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| L mm | 0,12 | 0,12 | 0,12 |
| Size \varnothing 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 | 0,15 |
| Size \varnothing 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 | 0,30 |
| Size \varnothing 1/10 mm | 080 | 100 |
| Order No. | ● 362.524.080HP | ● 362.524.100HP |
| ISO No. 806 104... | 362 524 080 | 362 524 100 |
| | 25.000 | 25.000 |

MultiCut

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

Hergestellt durch Galvanoforming (Galvanoplastik / Elektroforming) bietet die MultiCut Diamantscheibe einzigartige Eigenschaften.

Die mehrschichtige, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung garantiert ein Schleifverhalten, ähnlich einer Sinterdiamantscheibe, aber flexibel.

Eigenschaften

Im Vergleich mit einer Standard Diamantscheibe zeichnet sich die MultiCut Universal-scheibe dadurch aus, dass die Randdiamantierung durch und durch mit Naturdiamanten belegt ist.

Eine Spezialbindung garantiert optimale Schleifergebnisse.

- Mehrschichtige Diamantierung für Kanten und Flächenschliff
- Hohe Abtrag- und Schnittleistung
- Arbeiten ohne Streifenbildung
- Flexible, hohe Scheiben-Stabilität
- Hohe Standzeit

MultiCut

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

The MultiCut diamond disc, manufactured by electroforming, has unique properties.

The multilayered, electroformed diamond coating on the rim ensures a cutting performance similar to that of a sintered diamond disc, but with a higher degree of flexibility.

Properties

Unlike standard diamond discs, the MultiCut universal disc features a diamond-coated rim completely impregnated with natural diamonds.

Special bonding ensures optimum cutting.

- Multilayered diamond coating for grinding edges and large areas
- High removal and cutting capacity
- Prepare without striations
- Flexible, highly stable disc
- Long service life

MultiCut

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

Fabriqué par galvanofarming (galvanoplastie/electroforming), le disque diamanté MultiCut offre des propriétés exceptionnelles.

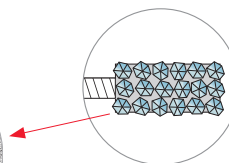
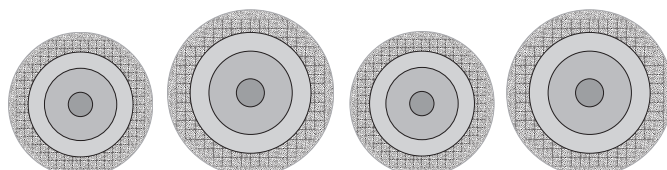
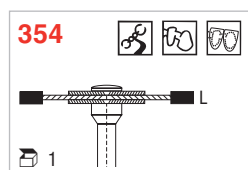
Le grain diamanté marginal en plusieurs couches et infiltré par galvano garantit une coupe similaire à un disque diamanté par frittage, tout en étant souple.

Propriétés

Comparativement à un disque diamanté standard, le disque universel MultiCut se distingue de par la présence d'un grain diamanté marginal de part et d'autre, avec un diamantage naturel.

Une liaison spéciale garantit des résultats de fraisage optimaux.

- Grain diamanté en plusieurs couches pour le fraisage des bords et des surfaces.
- Retrait important et capacité de coupe élevée.
- Préparation sans laisser de marque
- Flexibilité et stabilité des disques élevée
- Haute durabilité



| | | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| L mm | 0,20 | 0,20 | 0,30 | 0,30 |
| Size Ø 1/10 mm | 190 | 220 | 190 | 220 |
| Order No. | ●●● 354.514.190HP | ●●● 354.514.220HP | ●●● 354.524.190HP | ●●● 354.524.220HP |
| ISO No. 806 104... | 354 514 190 | 354 514 220 | 354 524 190 | 354 524 220 |
| Speed max. | 20.000 | 15.000 | 20.000 | 15.000 |

Mehrschichtig, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung.
Multilayered, electroformed diamond coating on the rim
Grain diamanté marginal, en plusieurs couches, infiltré par galvano.

Anwendungen

Im Dentallabor zum:

- Trennen • Vorschleifen
- Separieren • Konturieren

von:

- Keramik • Zirkonoxid
- Edelmetall- und Chrom-Kobalt Legierungen
- Composite

Applications

Used in the dental laboratory for:

- Cutting off • Pretrimming
- Separating • Contouring

of:

- Porcelain • Zirconia
- Precious metal and CrCo alloys
- Composites

Utilisations

Au laboratoire de prothèse pour:

- Couper • Préparer
- Séparer • Contourer

de:

- La céramique • De l'oxyde de zirconium
- Des métaux précieux et des alliages cobalt-chrome
- Des composites

Anwendungshinweise

Mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten
Drehzahlempfehlung 10.000 upm

Instructions for use

Apply only minimum pressure when preparing.
Recommended motor speed 10.000 rpm.

Conseils d'utilisation

Travailler avec une légère pression.
Vitesse de rotation recommandée: 10.000 tours/mn.

| | |
|---|--------------------------------|
| Diamantschleiben Diamond Discs Disques Diamants | opt. ∪ |
| Ø ≤ 180 | ∪opt. 25 000 min ⁻¹ |
| Ø ≥ 180 | ∪opt. 20 000 min ⁻¹ |
| Ø ≥ 220 | ∪opt. 15 000 min ⁻¹ |
| Ø ≥ 300 | ∪opt. 10 000 min ⁻¹ |



Sinterdiamanten

Immer neue Werkstoffe erfordern verbesserte Instrumente zur Bearbeitung. Dabei sollte ein solches Instrument möglichst universell für viele Materialien einsetzbar sein. Sinterdiamanten bieten in der Zahntechnik Zeit- und Kostenvorteile bei jeder Anwendung.

Im Gegensatz zu galvanischen Schleifern, die nur mit einer Diamantschicht belegt sind, bestehen Sinterdiamanten durch und durch aus Diamanten, die von einer Metallverbindung gehalten werden. Die für Sinterdiamanten verwendete Diamantqualität und die Spezial-Metallbindung garantieren ideale Schleifergebnisse.

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



Umgekehrter Kegel
 Inverted Cone
 Cône renversé

Seite
 Page

122



Zylinder flach
 Flat End Cylinder
 Cylindre, bout plat

122-123



Granate
 Grenade
 Grenade

122-123



Konisch flach
 Tapered flat end
 Cône, bout plat

122-123



Konus Spitze
 X-mas tree
 Cône, pointu

122



Flamme
 Flame
 Flamme

122



Zylinder rund
 Round End Cylinder,
 Cylindre, bout arrondi

122



Umgekehrter Kegel
 Inverted Cone
 Cône renversé

122



Kugel lang
 Long Round
 Boule long

122



Zylinder rund
 Round End Cylinder
 Cylindre, bout arrondi

122-123



Granate
 Grenade
 Grenade

Seite
 Page

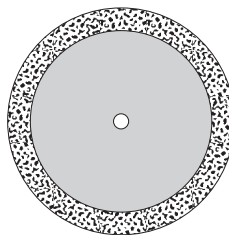
122-123



Rad
 Wheel
 Roue

122

SINTER-DIAMANTSCHLEIBEN
SINTERED DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE



Sinter Diamantscheibe
 Sintered Diamond Disc
 Disque diamanté dans la masse

Seite
 Page

105



Sinter Diamantscheibe
 Sintered Diamond Disc
 Disque diamanté dans la masse

105



Sinter Diamanten Sortiment
 Sintered Diamonds Assortment
 Instruments Diamantés par Frittage
 Assortiment

124-125

CERAPRO



CeraPro

Seite
 Page

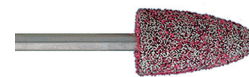
126



CeraTec / CeraStar

126

RUBYINIT



Rubynit - Trimmer
 Rubynit - Grinder
 Rubynit - Abrasifs

Seite
 Page

127

SUPERMAX

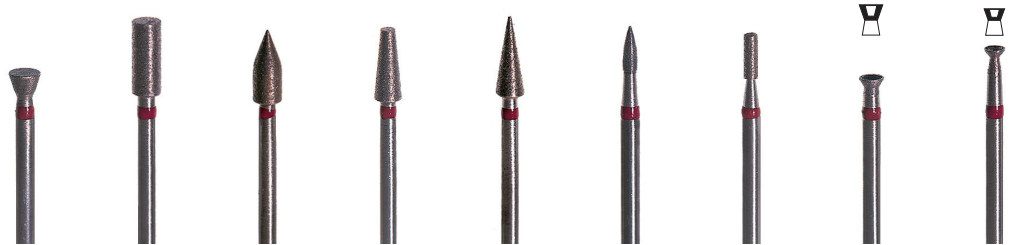


SuperMax

Seite
 Page

128

50
Fein
Fine
Fine
20.000 - 25.000
1



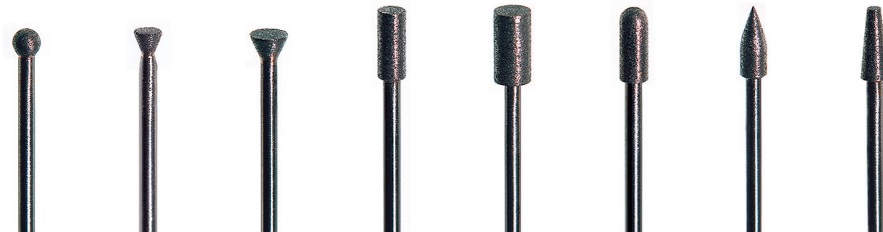
| | | | | | | | | | |
|------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| L mm | 3,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 6,0 | 6,0 | 2,0 | 1,5 |
| Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm | 037 | 037 | 037 | 037 | 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 | 1,5 | 4,0 | 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 | | 3,0 | 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 | 0,7 | 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 | 345 523 220 |
| | | | | 20.000 | 20.000 |

51
Standard
20.000 - 25.000
1



| | | | | | | | | |
|------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| L mm | 0,7 | 8,0 | 8,0 | 10,0 | 5,0 | 12,0 | 12,0 | 6,0 |
| Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm | 080 | 023 | 023 | 037 | 080 | 050 | 050 | 016 |
| Order No. | • 5114RA | • 5115HP | • 5117HP | • 5118HP | • 5119HP | • 5120HP | • 5121HP | • 5123HP |
| ISO No. 807 104... | | 161 523 023 | 141 523 023 | 199 523 037 | 030 523 080 | 274 523 050 | 143 523 050 | 272 523 016 |
| ISO No. 807 204... | 370 523 080 | | | | | | | |

52

Grob
Coarse
Gros

20.000 - 25.000

1



| | | | | | | |
|-----------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| L mm | 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

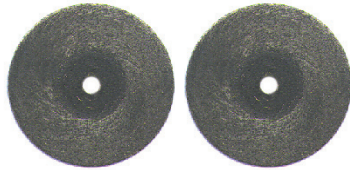
1



| | | |
|-----------------------------|-------------|-------------|
| 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 DIAMANTSCHIBE

Für Keramik, Edelmetalle, Chrom-Kobalt, Abtrennen von Gusskanälen

SINTERED DIAMOND DISC

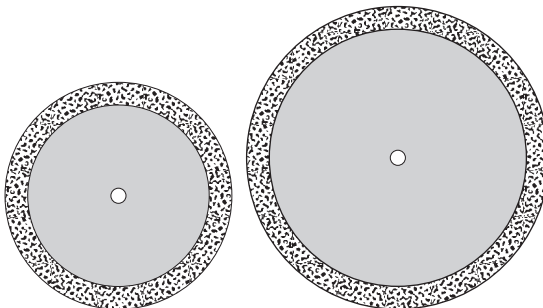
for ceramics, precious metals, chrome-cobalt alloys, cutting of sprues

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 DIAMANTSCHIBE

Randgesinterte Gips Diamantschibe für Sägestümpfe zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen

SINTERED DIAMOND DISC

Plaster diamond disc with sintered rim for dies, tooth arch separation on plaster models

DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Disque diamanté pour plâtre, avec bord diamanté dans la masse, pour dies, pour la séparation des arcades dentaires dans les modèles en plâtre

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

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

NE-Sortiment Nr. 5100SO

6 Formen, 3 Körnungen

- die unterschiedlichen Diamantkörnungen des Sortiments sind mit Farbringen versehen
- sie ermöglichen die optimale Bearbeitung jeder NE-Legierung, von der groben Vorarbeit bis zum Feinschliff
- die verschiedenen Formen erlauben sowohl die Bearbeitung von graziilen Bereichen wie die abrasive, grossflächige Ausarbeitung
- die Hartmetallbildung garantiert eine lange Standzeit auf jeder Legierung

Technische Details

- Drehzahlempfehlung für alle NE-Metalle & Keramiken – unbedingt drucklos arbeiten
- max. 25.000 upm
- zur Erhaltung der Schleifleistung ist der Sinterdiamant immer mit dem Reinigungsstein No 9920 abzuziehen

Indications

- TC-bonded Sintered Diamonds are ideal instruments for surface treatment of 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

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

NP Assortment No 5100SO

6 shapes in 3 grit versions

- these colour-coded sintered diamonds are custom-selected in a variance of grits
- this caters for the entire task range of NP alloys, starting from pre-grinding to fine precision work
- various shapes in turn allow all steps from gross reduction right up to treatment of the most delicate areas
- the TC-bond guarantees excellent durability on any alloy

Technical Details

- speed recommendation on all NP alloys 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

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

Assortiment céramique No 5000SO

6 formes, grain fin

- Le grain fin pris dans le liant carbure garantit l'obtention d'une surface lisse après meulage
- Ainsi, peu de retouches sont nécessaires et il y a peu de risque de détériorer la surface des céramiques
- Les formes en cône renversé gardent en permanence une arrête vive idéalement adaptée pour le façonnage de sillons et des reliefs

Assortiment NP No 5100SO

6 formes, 3 grains différents

- Les grains de tailles différentes des particules de diamant composant l'assortiment sont signalés à l'aide d'anneaux colorés
- Ces divers grains permettent un usinage optimal, allant du dégrossissage à la finition, de tous les alliages NP
- Les formes différentes permettent d'usiner tout aussi bien les zones les plus menues que de larges surfaces
- La liaison carbure garantit une grande durée de vie quel que soit l'alliage usiné

Détails techniques

- Vitesses de rotation conseillées pour tous les métaux NP 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 | – | 122 |
| 5107 | | |
| 5109 | | |
| 5111 | | |
| 5106 | | |
| 5108 | | |
| 5105 | | |



Nr. 5000SO

| | | |
|-----------|--|-----------|
| • 5025 | | • 5022 |
| • 5028 | | • 5008 |
| • 5024 | | • 5009 |

Seite / Page

| | | |
|------|---|-----|
| 5025 | – | 122 |
| 5022 | | |
| 5028 | | |
| 5008 | | |
| 5024 | | |
| 5009 | | |



Nr. 5100SO

| | | |
|-----------|--|-----------|
| • 5106 | | • 5332 |
| • 5117 | | • 5211 |
| • 5115 | | • 5209 |

Seite / Page

| | | |
|------|---|-----|
| 5106 | – | 122 |
| 5332 | – | 123 |
| 5117 | – | 122 |
| 5211 | – | 123 |
| 5115 | – | 122 |
| 5209 | – | 123 |

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.

CeraPro

opt. 12.000
10.000 - 15.000
5.000 *

1



| L mm | 13,0 | 11,0 | 3,0 | 7,0 | 7,0 | 2,0 | 8,0 |
|----------------------------|---|--------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Size \varnothing 1/10 mm | 050 | 040 | 170 | 130 | 035 | 050 | 040 |
| Order No. | 8001.050HP | 8002.040HP | 8003.150HP | 8004.120HP | 8005.035HP | 8006.050HP | 8007.040HP |
| ISO No. 805 104... | 107 524 050 | 173 524 040 | 372 524 150 | 024 524 120 | 248 524 035 | 010 524 050 | 198 524 040 |
| Order No. | G8001.050HP | G8002.040HP | | | | | |
| ISO No. 805 104... | 107 534 050 | 173 534 040 | | | | | |
| | 5.000 | | | | | | |
| | • Grüner Ring grob / green ring coarse / bague verte gros grain | | | | | | |



CeraTec

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.

CeraTec

opt. 10.000
10.000 - 12.000
opt. 5.000 *

1



| L mm | 11,0 | 2,0 | 7,0 | 2,0 | 8,0 | 11,0 | 4,0 | 3,0 |
|----------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| Size \varnothing 1/10 mm | 040 | 130 | 035 | 050 | 040 | 035 | 040 | 240 |
| Order No. | 952.040HP | 953.130HP | 955.035HP | 956.050HP | 957.040HP | 958.035HP | 959.040HP | 960.240HP |
| ISO No. 805 104... | 173 514 040 | 372 514 130 | 248 514 035 | 010 514 050 | 198 514 040 | 161 514 035 | 001 514 040 | 303 514 240 |

CeraStar

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

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

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

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

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

Pour un traitement en dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zircone (SLZ), de la céramique hybride.

CeraStar

max. 15.000
opt. 12.000

1



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



CeraTec Anwendungen

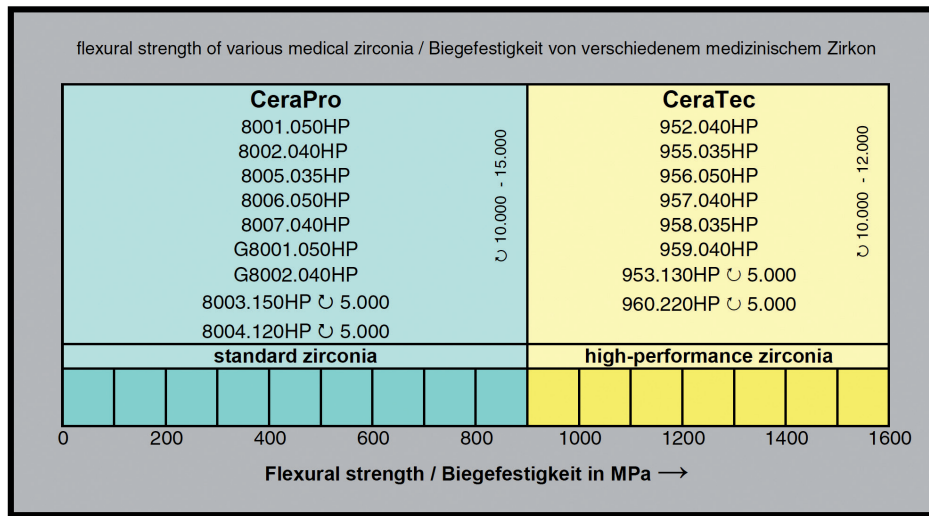
Hochleistungs-Zirkon
 Presskeramik zur Herstellung von Inlays, Onlays, Veneers und Einzelzahnkronen.
 Presskeramik zum Überpressen von Legierungen.
 Metallkeramik: hoch- oder niedrigrschmelzende.
 Keramik zur Verblendung von Dentallegierungen.

CeraTec Application

High-Performance zirconia
 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

Zircone à haute performance
 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.



Rubynit

Rubinierte Schleifkörper in standard und feiner Körnung, metallgebunden, für die Verarbeitung von Kunststoffen. Rubynit ermöglichen präzise Ausarbeitung von Kunststoffprothesen absolut ohne Hitzeentwicklung. Bestens geeignet für Korrekturen an weichbleibenden Kunststoffen.

Rubynized grinding instruments in standard and fine grit, metalbonded for acrylics. Permits precise trimming of acrylic dentures without any heat generation. Most suitable for correction on soft acrylics and relines.

Abrasifs Ruby: en grain standard et fin, avec un liant métallique, pour travailler les résines. Les fraises ruby permettent un modelage précis et sans échauffement des acryliques pour les prothèses. Les abrasifs ruby sont également conseillés pour les ajustements sur les résines molles.

Rubynit

∪ 15.000 - 25.000

1



| Shank | L mm | 16,0 | 12,0 | 19,0 | 12,0 | 12,0 | 10,0 | 10,0 |
|---------------|---------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| | Size ∅ 1/10 | 085 | 085 | 065 | 075 | 075 | 065 | 055 |
| 104 HP | Order No. standard | 3101.104.085 | 3102.104.085 | 3103.104.065 | 3104.104.075 | 3105.104.075 | 3106.104.065 | 3108.104.055 |
| | | | | | | | | 3110.104.055 |

Rubynit

∪ 20.000 - 35.000

1



| Shank | L mm | 13,0 | 8,0 | 10,0 |
|---------------|---------------------------|---------------------|----------------------|----------------------|
| | Size ∅ 1/10 | 050 | 033 | 040 |
| 104 HP | Order No. standard | 3112.104.050 | | |
| | Order No. fine | | F3119.104.033 | F3120.104.040 |



Vorteile

- Die mit Rubynitkörnung beschichteten Instrumente werden in den gängigsten Formen angeboten.
- Rubynit-Instrumente sind weitverbreitete Werkzeuge für die Bearbeitung von Kunststoffen und Acrylaten.
- Hervorragend geeignet um Material ohne Hitzeentwicklung abzutragen.
- Das arbeiten mit Rubynit-Instrumenten hat sich über viele Jahre bewährt.

Advantages

- This ruby-coated instrument range includes a selection of popular shapes.
- Rubynit is the premier cutting tool for acrylics.
- Removes material exceptionally well yet avoids temperature increases.
- A highly professional technique proven for many years.

Avantages

- Cette gamme d'instruments formée d'un liant et de rubis en surface comprend un choix de formes classiques.
- Les abrasifs Rubis représentent ce qu'il y a de mieux pour le travail des acryliques.
- Il débite exceptionnellement bien le matériau tout en ne produisant pas d'échauffement.
- Une technique professionnelle ayant fait ses preuves depuis de nombreuses années.

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.


SuperMax 




5.000
1

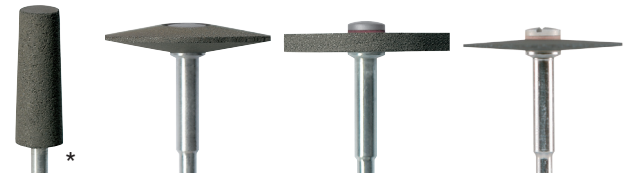


| L mm | 3,0 | 3,5 | 6,0 | 1,0 |
|-------------------|------------|------------|------------|------------|
| Shank Size Ø 1/10 | 140 | 180 | 180 | 220 |
| HP Order No. | 9001.140HP | 9002.180HP | 9003.180HP | 9004.220HP |

SuperMax 



5.000
15.000*
1



| 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

INHALTSVERZEICHNISS

INDEX

SOMMAIRE



Bohrerstände
Bur Block
Support Bur Block

Seite
Page

130



Diamantierter Abrichtstein
Diamond dressing stone
Pierre diamantée de modelage

131



Reinigungsstein
Cleaning stone
Pierre de nettoyage

131



Mandrelle
Mandrels
Mandrins

132-133



Bohrerhalter
Adapter
Adaptateurs

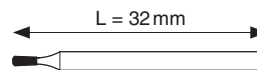
134



Dowel Pins
Dowel Pins
Dowel Pins

135

Mustermappe / Polierer / Hartmetallfräser
Sample case / Polisher / Tungsten carbide cutters
Présentoir / Polissoirs / Fraises en carbure de tungstène



Schaftarten
Shank Typ
Types de tiges

Ø 2,35 mm

Seite
Page

136

137



500 104 274190 060

138

Bestellbeispiel / Nummernsystem ISO
Order example / Numbering System ISO
Exemple de command / Système de numéros ISO

Gebrauchsempfehlungen
Instructions for use
Mode d'emploi

139 - 142

Drehzahlempfehlungen
Recommended speed
Vitesse recommandée

↻ max.
upm / rpm / tr/min.

143

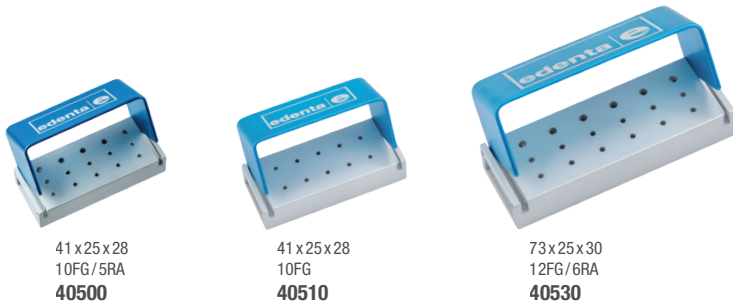
Symbole
Symbols
Symboles



144

Index
Index
Index

145 - 148



41 x 25 x 28
10FG/5RA
40500

41 x 25 x 28
10FG
40510

73 x 25 x 30
12FG/6RA
40530

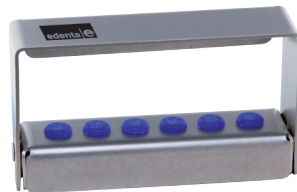


101 x 25 x 64
23HP
40580



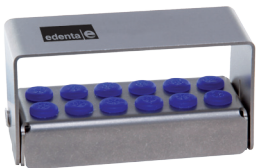
40600

| | |
|--|----------------|
| Abmessungen / Dimensions | 72 x 20 x 50mm |
| For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm | |



40601

| | |
|--|----------------|
| Abmessungen / Dimensions | 72 x 20 x 40mm |
| For 6 FG or RA Instruments / max. length: 37mm | |



40602

| | |
|---|----------------|
| Abmessungen / Dimensions | 61 x 25 x 30mm |
| For 12 FG or RA Instruments / max. length: 28mm | |



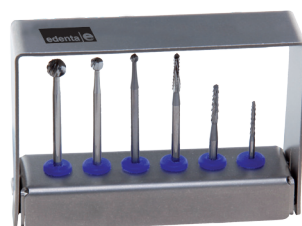
40603

| | |
|--|----------------|
| Abmessungen / Dimensions | 42 x 25 x 30mm |
| For 8 FG or RA Instruments / max. length: 28mm | |



40610

| | |
|-------------------|---------------|
| Inhalt / Contents | 8 Stk. / pcs. |
|-------------------|---------------|



40600 (without instruments)

| | |
|--|----------------|
| | |
| Abmessungen / Dimensions | 72 x 20 x 50mm |
| For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm | |

Bohrerstände aus Aluminium als 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.

Instrumentenstände

Die neuen Instrumentenstände sind komplett aus rostfreiem Stahl gefertigt und dadurch für alle Aufbereitungsarten geeignet. Die Reinigung und Desinfektion der Instrumente kann im Ständer entweder im Instrumentenbad oder auch im Ultraschallbad erfolgen.

Anschließend erfolgt die Sterilisation im Autoclav. Die Instrumentenschäfte werden von universal Silikonstopfen gehalten und können daher nicht herausfallen. Die Silikonstopfen erlauben die Aufnahme von FG- oder auch RA / HP-Instrumenten.

Bur blocks

The new bur blocks are manufactured entirely from stainless steel, making them suitable for all types of preparation. The instruments can be cleaned and disinfected in the block either in an instrument solution or also in an ultrasonic cleaner.

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

Support d'instruments rotatifs

Les nouveaux supports sont entièrement réalisés en acier inoxydable et donc adaptés pour tous types de préparation. Le nettoyage et la désinfection des instruments rotatifs peuvent être réalisés soit dans le socle ou dans un bain ou encore dans un bain ultrasonique.

Ensuite, la stérilisation est entreprise dans un autoclave. Les tiges des instruments sont maintenues par des bouchons en silicone et ne tombent ainsi pas. Les bouchons en silicone maintiennent tout aussi bien les instruments rotatifs à tige FG que ceux à tige pour contre-angle.

DIAMANTIERTER ABRICHTSTEIN

Beidseitig belegt, zum Zentrieren und Zurichten von Gummipolierern und Steinen.

DIAMOND DRESSING STONE

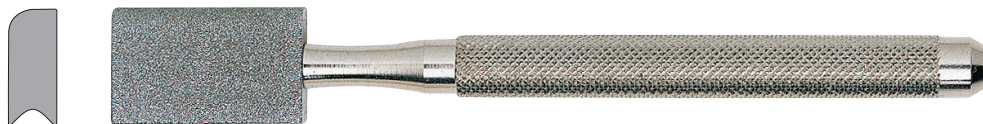
For dressing, shaping and restoring of deformed abrasives, both sides coated.

PIERRE DIAMANTÉE DE MODELAGE

Garnie des deux côtés, pour centrer et dresser les polissoirs en silicone et les pierres.

Diamantierter Abrichtstein
Diamond dressing stone
Pierre diamantée de modelage

1



| | |
|-----------|--------|
| L mm | 116 mm |
| ISO | |
| Order No. | 4060 |

REINIGUNGSSTEIN

Ein Sinterdiamant braucht etwas Pflege. Mit dem Reinigungsstein Nr. 9920 sollte der Sinterdiamant von Zeit zu Zeit abgezogen werden. Sie erhalten dadurch immer eine saubere und scharfe Schneidefläche.

CLEANING STONE

Some maintenance is needed though. Please use our Cleaning Stone No. 9920, for the cleaning of your Sintered Diamond Instruments. It need not to be cleaned too often, but from time to time, this is very important to maintain clean and very sharp cutting edges.

PIERRE DE NETTOYAGE

Un instrument diamanté par frittage doit être entretenu. Nettoyez de temps en temps l'instrument diamanté dans la masse avec la pierre de nettoyage référence 9920. Cela permet à l'instrument de garder une partie travaillante propre et mordante.

Reinigungsstein
Cleaning stone
Pierre de nettoyage

1



| | |
|-----------|--------|
| L mm | 100 mm |
| ISO | |
| Order No. | 9920 |

Anwendung:

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

Application:

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

Applications:

Pour son utilisation, la pierre de nettoyage doit être trempée. A cet effet, l'immerger dans l'eau jusqu'au moment qu'il n'y ait plus de bulles. Le trempage de la pierre évite un dégagement de poussière et améliore le pouvoir de nettoyage.

SCHEIBENTRÄGER • DISC MANDRELS • MANDRINS POUR DISQUES

Schraubmandrell, 303/050, Handstück rostfrei
Screw Type Mandrel, 303/050 HP shank, stainless steel
Mandrin pour disques, 303/050, tige PM, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

| | |
|---------------------------------|---------------|
| L mm | 3,0 |
| Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm | 050 |
| Order No. | 4001HP |
| ISO No. 330 104 ... | 603 391 050 |
| 6/100 | 6/100 |
| max. | 20.000 |

Schraubmandrell, 305 RF/050, Handstück verstärkt, rostfrei
Screw Type Special Mandrel, 305 SS/050 HP shank, stainless steel reinforced
Mandrin pour disques, 305 RF/050, tige PM renforcée, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

| | |
|---------------------------------|---------------|
| L mm | 3,0 |
| Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm | 050 |
| Order No. | 4007HP |
| ISO No. 330 104 ... | 604 391 050 |
| 6/100 | 6/100 |
| max. | 20.000 |

Schraubmandrell, 305 RF/050, Winkelstück, rostfrei
Screw Type Special Mandrel, 305 SS/050 RA shank, stainless steel
Mandrin pour disques, 305 RF/050, tige CA, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 204 RA

| | |
|---------------------------------|---------------|
| L mm | 3,0 |
| Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm | 050 |
| Order No. | 4005RA |
| ISO No. 330 204 ... | 603 391 050 |
| 6/100 | 6/100 |
| max. | 20.000 |

Spezial Mandrell für Linkshänder, rostfrei
Special mandrel for left-handed persons, stainless steel
Mandrin spécial pour gauchers, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

| | |
|---------------------------------|-----------------|
| L mm | 3,0 |
| Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm | 050 |
| Order No. | L 4007HP |
| ISO No. 330 104 ... | 604 395 050 |
| 6/100 | 6/100 |
| max. | 20.000 |

Schraubmandrell, 303 RF/050, Handstück Ø 3 mm, rostfrei
Screw Type Mandrel, 303 SS/050 HP shank Ø 3 mm, stainless steel
Mandrin pour disques, 303 RF/050, tige PM Ø 3 mm, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 124 HP

| | |
|---------------------------------|---------------|
| L mm | 3,0 |
| Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm | 050 |
| Order No. | 4009HP |
| ISO No. 330 124 ... | 603 391 050 |
| 6/100 | 6/100 |
| max. | 20.000 |

Schraubmandrell, 305/080, Handstück verstärkt, rostfrei
Screw Type Special Mandrel, 305/080 HP shank, stainless steel reinforced
Mandrin pour disques, 305/080, tige PM renforcée, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

| | |
|---------------------------------|---------------|
| L mm | 4,0 |
| Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm | 080 |
| Order No. | 4029HP |
| ISO No. 330 104 ... | 604 391 080 |
| 6/100 | 6/100 |
| max. | 20.000 |

Schraubmandrell 305, Handstück inkl. Verstärker Flansche, rostfrei
Screw Type Special Mandrel 305, HP shank, stainless steel included reinforcing flanges
Mandrin pour disques 305, tige PM, avec brides de renfort



Verstärker Flansche werden unmontiert (lose) beigelegt
Reinforcing Flanges will be included separately
Les brides de renfort sont livrées non-montées



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

| | | |
|---------------------------------|---------------|-------------|
| L mm | 3,0 | 3,0 |
| Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm | 080 | 080 |
| Order No. | 4020HP | 4030 |
| ISO No. 330 104 ... | 604 391 080 | 100 |
| 6/100 | 6/100 | 100 |
| max. | 20.000 | |

Schraubmandrell 305, Handstück inkl. Verstärker Flansche, rostfrei
Screw Type Special Mandrel 305, HP shank, stainless steel included reinforcing flanges
Mandrin pour disques 305, tige PM, avec brides de renfort



Verstärker Flansche werden unmontiert (lose) beigelegt
Reinforcing Flanges will be included separately
Les brides de renfort sont livrées non-montées



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

| | | |
|---------------------------------|---------------|-------------|
| L mm | 3,0 | 3,0 |
| Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm | 140 | 140 |
| Order No. | 4021HP | 4031 |
| ISO No. 330 104 ... | 604 391 140 | 100 |
| 6/100 | 6/100 | 100 |
| max. | 20.000 | |

OCCLUPOL MANDREL

Occlupol Mandrell, Träger für Kauflächenpolierer, rostfrei
Occlupol Mandrel, for occlusal surface polishers, stainless steel
Mandrin pour Occlupol, support pour polissoirs occlusales, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

| | | |
|---------------------------------|----------------|---------------|
| L mm | 22,0 | 22,0 |
| Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm | 020 | 030 |
| Order No. | 11007HP | 1107HP |
| ISO No. 330 104 ... | 612 432 020 | 612 432 030 |
| 6/100 | 6/100 | 6/100 |
| max. | 20.000 | 20.000 |

SNAP ON MANDREL

Snap-on Mandrell, Winkelstück
Snap-on Mandrel, RA shank
Mandrin "Snap on", tige CA



Schaft • Shank • Tige - 204 RA

| | | | |
|---------------------------------|---------------|---------------|---------------|
| L mm | 5,0 | 5,0 | 13,0 |
| Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm | 050 | 030 | screw |
| Order No. | 4037RA | 4038RA | 4039RA |
| ISO No. 311 204 ... | 607 372 050 | | |
| ISO No. 330 204 ... | | | |
| 6/100 | 6/100 | 6 | 6 |
| max. | 2.000 | 20.000 | 15.000 |

SANDPAPIERMANDRELLE • SANDPAPER MANDRELS • MANDRIN POUR PAPIER DE VERRE

Sandpapiermandrell,
Handstück, rostfrei
Sandpaper Mandrel HP,
stainless steel
Mandrin pour papier de verre,
tige PM, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

| | |
|----------------------------------|-------------|
| L mm | 18,0 |
| Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm | 045 |
| Order No. | 4011HP |
| ISO No. 330 104 ... | 623 444 045 |
| ⊞ | 6/100 |
| ⌚max. | 20.000 |

Sandpapiermandrell,
Handstück, rostfrei
Sandpaper Mandrel HP,
stainless steel
Mandrin pour papier de verre,
tige PM, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

| | |
|----------------------------------|-------------|
| L mm | 18,0 |
| Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm | 042 |
| Order No. | 4013HP |
| ISO No. 330 104 ... | 622 444 042 |
| ⊞ | 6/100 |
| ⌚max. | 20.000 |

Sandpapiermandrell,
Handstück, rostfrei
Sandpaper Mandrel HP,
stainless steel
Mandrin pour papier de verre,
tige PM, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

| | |
|----------------------------------|-------------|
| L mm | 11,0 |
| Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm | 023 |
| Order No. | 4015HP |
| ISO No. 330 104 ... | 623 443 023 |
| ⊞ | 6/100 |
| ⌚max. | 20.000 |

MOOREMANDRELL • MOORE MANDREL • MANDRIN MOORE

Mooremandrell,
Handstück, vernickelt
Moore Mandrel HP,
nickel plated
Mandrin Moore,
tige PM, nickelé



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

| | |
|----------------------------------|-------------|
| L mm | 2,35 |
| Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm | 060 |
| Order No. | 4018HP |
| ISO No. 311 104 ... | 615 422 060 |
| ⊞ | 6/100 |
| ⌚max. | 20.000 |

Mooremandrell,
Winkelstück, vernickelt
Moore Mandrel RA,
nickel plated
Mandrin Moore,
tige CA, nickelé



Schaft • Shank • Tige - 204 RA

| | |
|----------------------------------|-------------|
| L mm | 2,35 |
| Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm | 060 |
| Order No. | 4019RA |
| ISO No. 311 204 ... | 615 422 060 |
| ⊞ | 6/100 |
| ⌚max. | 20.000 |

WALZENTRÄGER • SPINDLE-SHAPED MANDRELS • MANDRINS EN FORME DE BROCHE

Spiralmandrell 301L Handstück,
Spezialstahl, rostfrei
Spiral Mandrel 301L, HP
special steel, stainless steel
Mandrin fileté pour cylindres 301L,
tige PM, acier spéc., acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

| | |
|----------------------------------|-------------|
| L mm | 13,0 |
| Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm | 050 |
| Order No. | 4004HP |
| ISO No. 330 104 ... | 610 415 050 |
| ⊞ | 6/100 |
| ⌚max. | 20.000 |

Spiralmandrell 301L Handstück,
Spezialstahl, rostfrei
Spiral Mandrel 301L, HP
special steel, stainless steel
Mandrin fileté pour cylindres 301L,
tige PM, acier spéc., acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 124 HP

| | |
|----------------------------------|-------------|
| L mm | 8,0 |
| Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm | 050 |
| Order No. | 4008HP |
| ISO No. 330 124 ... | 610 415 050 |
| ⊞ | 6/100 |
| ⌚max. | 20.000 |

Spiralmandrell 310G, Handstück,
rostfrei
Spiral Mandrel 310G, HP,
stainless steel
Mandrin fileté pour cylindres 310G,
acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

| | |
|----------------------------------|-------------|
| L mm | 12,0 |
| Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm | 023 |
| Order No. | 4017HP |
| ISO No. 330 104 ... | 611 418 023 |
| ⊞ | 6/100 |
| ⌚max. | 20.000 |

MANDRELLE für Polierer

Aus rostfreiem Edelstahl für Polierer.

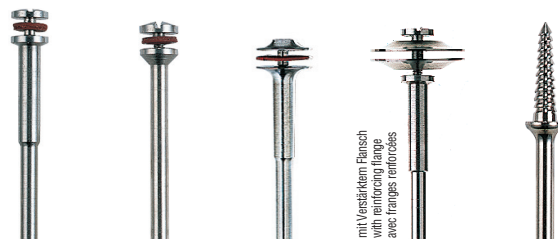
MANDRELS for polisher

In stainless steel for polisher.

MANDRINS pour polissoirs

En acier inoxydable pour polissoirs.

Mandrelle für Polierer
Mandrels for polisher
Mandrins pour polissoirs
⌚max. 20.000
⊞ 6 / 100



| | | | | | |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| L mm | 3,0 | 3,0 | 4,0 | 3,0 | 13,0 |
| Size 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 (∅ 2,35 mm) eingesetzt werden.
 Any FG-Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm ∅) by means of this FG-Adapter.
 Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (∅ 2,35 mm).



FG Adapter mit Feder, Winkelstück, Schaft (∅ 2,35 mm), rostfrei.
 FG Adapter with Spring, RA shank (2,35 mm ∅), stainless steel.
 Adaptateur FG avec ressort, tige CA ∅ 2,35 mm, acier inoxydable.

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

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

Schaft • Shank • Tige - 204 RA

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

Mit dem FG-Bohrerhalter kann jedes FG-Instrument auch im Handstück (∅ 2,35 mm) eingesetzt werden.
 Any FG-Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm ∅) by means of this FG-Adapter.
 Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (∅ 2,35 mm).



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

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

| | | | | |
|---------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| | | | | |
| Order No. | 4024RA | 4026RA | 4027RA | 4025HP |
| ISO No. 330 202 ... | 619 000 016 | | | |
| ISO No. 330 205 ... | | 619 000 016 | | |
| ISO No. 330 206 ... | | | 619 000 016 | |
| ISO No. 330 104 ... | | | | 619 000 016 |
| 6/100 | 6/100 | 6/100 | 6/100 | 6/100 |
| max. | 20.000 | 20.000 | 20.000 | 20.000 |

Sicher und schnell befestigen Sie Ihr FG-Instrument im Instrumentenhalter für Winkelstück RA oder Handstück HP durch einfaches einschieben. Der Schaft ist wie eine selbstklemmende Spannzange ausgebildet. Einmal eingeschoben, bleibt das Instrument bis zum Stumpfwerden im Halter. Durch rostfreien Spezialstahl kann der Halter mit dem Instrument in allen handelsüblichen Lösungen und im Autoklav sterilisiert werden.

Fast and safe insertion of your FG instrument into the RA or HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shaft is constructed like a snap-on clamping sleeve. Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

Sécurité et rapidité - insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour CA ou PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois inséré, l'instrument reste dans l'adaptateur jusqu'à ce que la fraise soit usée. Fabriqué à partir d'un acier inoxydable spécial, l'adaptateur avec l'instrument peut être stérilisé dans toutes les solutions usuelles ainsi que dans l'autoclave.

SPANNZANGEN-EINSÄTZE VERNICKELT • REDUCING SLEEVES NICKEL PLATED • RÉDUCTEURS NICKELÉ

Für Spannzange
 ∅ 2,35 mm auf ∅ 1,60 mm.
 For chuck 2,35 mm ∅ into 1,60 mm ∅.
 Pour pince ∅ 2,35 mm à ∅ 1,60 mm.



| | |
|-----------|--------|
| Order No. | 4032 |
| 6/100 | 12/100 |
| max. | 20.000 |

DOWEL PINS • DOWEL PINS • DOWEL PINS



| Grösse - Size - Taille | 1 | 2 |
|------------------------|-------------------------|---------------------------|
| | Klein Small Petit | Mittel Medium Moyen |
| L mm | 21 | 22 |
| Order No. | PIN0190 | PIN0200 |
| | 1000 | 1000 |



| Schaft - Shank - Tige | 3 mm |
|-----------------------|--|
| | Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage |
| ø/L mm | 2/6 |
| Order No. | PIN0214 |
| | 1 |

RUNDSTIFTE MIT HÜLSE • DOWEL PINS WITH SLEEVES • PINS DE DUPLICATION AVEC MANCHETTE



| Grösse - Size - Taille | Kurz Short Court | Mittel Medium Moyen | Lang Long Long | Kunststoffhülse Plastic Sleeve Gainé plastique | Rundstift Dowel Pin Pin rond | Metallhülse Metal sleeve Gainé 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 Dowel Pin Pin rond | Metallhülse Metal sleeve Gainé 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 round rond | rund round rond | rund round rond | flach rund flat round plat rond |
|------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|---------------------------------------|
| L mm | 12 | 14 | 15 | 17 |
| Order No. | K900446 | PIN0222 | K900445 | K900447 |
| | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 |



| Schaft - Shank - Tige | 3 mm |
|-----------------------|---|
| | HM-Bohrer, konisch T.C. bur, conical Foret carbure, conique |
| ø/L mm | 3/11 |
| Order No. | PIN0224 |
| | 1 |

**STECKPINS
TAILPINS WITH SWORDFISH END FOR RETENTION
PINS DE DUPLICATION, AVEC AIGUILLE**

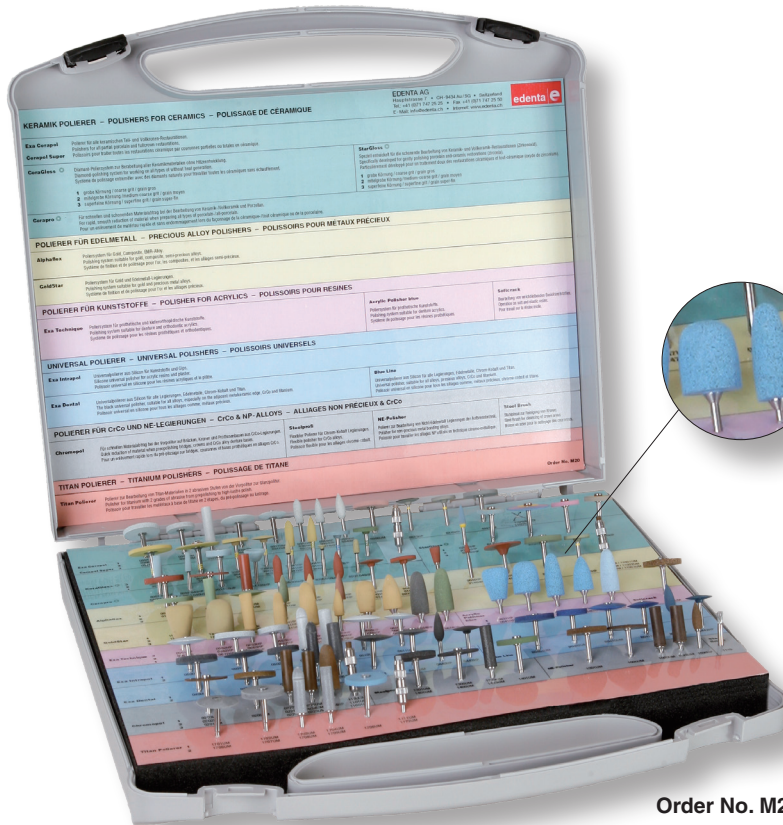


| Grösse - Size - Taille | 1 | 2 | 3 |
|------------------------|-------------------------|---------------------------|------------------------|
| | Klein Small Petit | Mittel Medium Moyen | Gross Large Gros |
| L mm | 21 | 22 | 25 |
| Order No. | PIN0215 | PIN0203 | PIN0216 |
| | 1000 | 1000 | 1000 |

**RETENTIONSRINGE
PLASTER RETENTION RINGS
ANNEAUX DE RETENTIONS**



| Grösse - Size - Taille | 1 |
|------------------------|----------------|
| Order No. | PIN0209 |
| | 1000 |

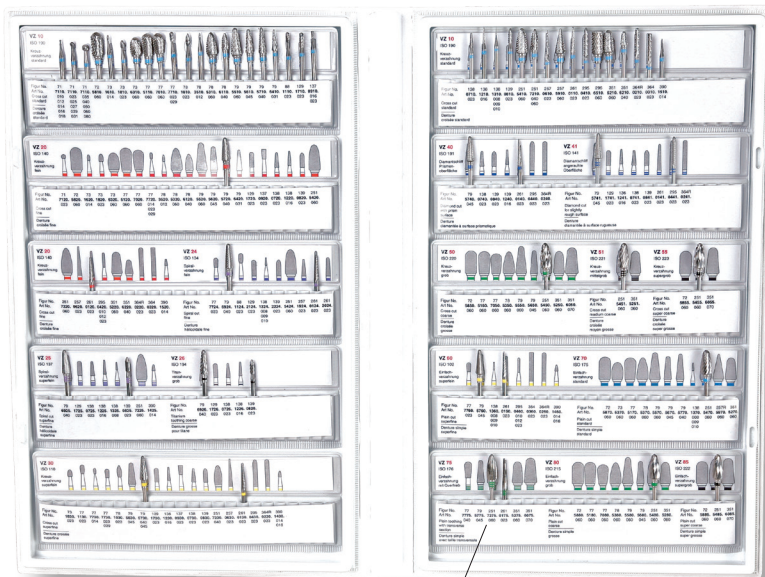


Order No. M20

Polierer / Polisher / Polissoirs

Musterkoffer Labor mit 113 Instrumenten
Sample case laboratory with 113 instruments
Présentoir laboratoire avec 113 instruments

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



Order No. M10

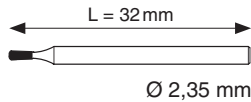
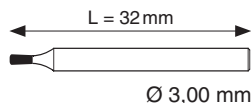
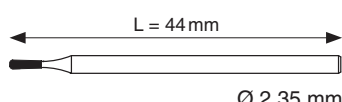
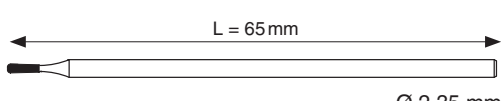
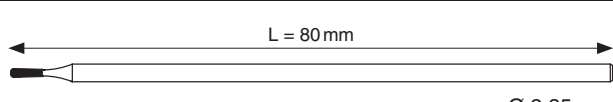
**Hartmetallfräser / Tungsten carbide cutters /
Fraises en carbure de tungstène**

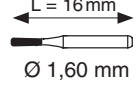
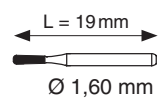
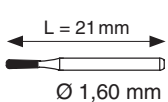
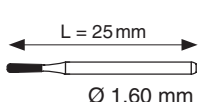
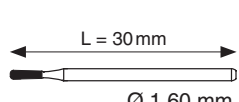
Mustermappe Labor mit 61 Instrumenten
Sample case laboratory with 61 instruments
Présentoir laboratoire avec 61 instruments

B x H x T = 200 x 320 x 35 mm

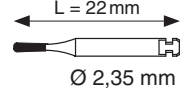
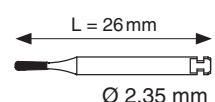
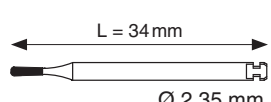




| | | |
|----------------|--|---|
| 103HP | kurz short courte |  |
| 123HP | kurz short courte |  |
| 104HP | standard standard standard |  |
| 105HPL | lang long longue |  |
| 106HPXL | extralang extra large extra longue |  |

| | | |
|-----------------|--|---|
| 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 |  |



BESTELLBEISPIEL • ORDER EXAMPLE • EXEMPLE DE COMMANDE

Bestellmöglichkeiten

Sie können die Bestellung Ihres gewünschten Instrumentariums mit Hilfe der EDENTA Bestell-Nr. oder des ISO-Nummernsystems vornehmen.

Beide Möglichkeiten garantieren in der Vorgehensweise der Bestellbeispiele einen reibungslosen Ablauf Ihrer Bestellung bei EDENTA.

Ordering options

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

Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

Options pour commandes

Vous pouvez faire vos commandes d'instruments en vous servant du numéro de référence EDENTA ou du système de numéros ISO.

Les 2 possibilités garantissent que l'exécution de votre ordre ne rencontrera aucun problème.

Anwendungs - Symbole
Application symbols
Symbols pour l'application

Figurnummer oder Schliiff
Shape No.
No. de forme

Drehzahl
Speed
Vitesse

Verpackungseinheit (1 Stück)
Contents (1 pieces)
Emballage (1 pièces)

ISO - Bestellnummer (+ Größe)
ISO Order number (+ Diameter)
No. de commande ISO (+ Taille)

Instrument/Werkzeug
Instrument/Tool
Instrument/outil

Strichzeichnung 1:1
Drawing 1:1
Silhouette 1:1

Kopflänge
Head Length
Longueur partie travaillante

Größe
Diameter
Taille

Bestellnummer (+ Größe)
Order number (+ Diameter)
No. de commande (+ Taille)

Farbmarkierung (Körnung)
Colour code (Grit size)
Code couleur (granulométrie)

| | |
|------------------------------|---------------|
| Fig. No | 251 |
| L mm | 14,0 |
| Size $\varnothing^{1/10}$ mm | 060 |
| Order No. | 7210.060HP |
| ISO 500 104... | • 274 190 060 |

NUMMERNSYSTEM ISO • NUMBERING SYSTEM ISO • SYSTÈME DE NUMÉROS ISO

Die ISO-Bestellnummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen (ISO 6360).

The ISO order number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification (ISO 6360).

Le numéro de commande ISO est constitué d'un numéro de code fixe indiquant certaines caractéristiques propres aux instruments et outils permettant ainsi une identification claire (ISO 6360).

500 104 274 190 060

| | | | |
|---|--|---|---|
| <p>Werkstoff des Arbeitsteils</p> <ul style="list-style-type: none"> • 500 = Hartmetall | <p>Schaft und Gesamtlänge</p> <ul style="list-style-type: none"> • 104 = Handstück | <p>Form und Ausführung</p> <ul style="list-style-type: none"> • 274 = konisch-rund • 190 = Kreuzverzahnung | <p>Nenngröße ISO 2157</p> <ul style="list-style-type: none"> • größter Durchmesser des Arbeitsteils ($^{1/10}$ mm) • 060 = Größe 6,0 mm |
| <p>Material of the working part</p> <ul style="list-style-type: none"> • 500 = Tungsten carbide | <p>Shank and overall length</p> <ul style="list-style-type: none"> • 104 = Handpiece | <p>Shape and design</p> <ul style="list-style-type: none"> • 274 = tapered-round • 190 = Cross cut | <p>Nominal size ISO 2157</p> <ul style="list-style-type: none"> • Largest head diameter of working part in ($^{1/10}$ mm) • 060 = Size 6,0 mm |
| <p>Matériau de la partie travaillante</p> <ul style="list-style-type: none"> • 500 = Carbure de tungstène | <p>Tige et longueur totale</p> <ul style="list-style-type: none"> • 104 = Pièce-à-main | <p>Forme et présentation</p> <ul style="list-style-type: none"> • 274 = conique-rond • 190 = Denture croisée | <p>Taille ISO 2157</p> <ul style="list-style-type: none"> • plus grand diamètre de la partie travaillante en ($^{1/10}$ mm) • 060 = Taille 6,0 mm |

Alle Instrumente sind für Ihre spezifischen Anwendungen entwickelt und konstruiert. Unsachgemäßer Gebrauch führt zu Schädigungen an Geweben, vorzeitigem Verschleiß, Zerstörung der Instrumente und einer Gefährdung des Anwenders, des Patienten oder Dritter.

All instruments have been developed and constructed for their specific use. Improper use can lead to damage to the tissue, premature wear, destruction of the instruments, danger to the user, patient or third parties.

Tous les instruments ont été développés et construits pour l'usage spécifique qui leur est destiné. Une utilisation inadéquate conduit à des endommagements des tissus, à une usure prématurée, la destruction des instruments et une mise en danger de l'utilisateur, du patient ou de tiers.

Sachgemäße Anwendung

Proper use

Utilisation conforme

- Ungünstige Instrumentenformen bewirken falsche Präparationsformen.
- Zu hohe Drehzahlen bei zu grossen Arbeitsteilen gefährden die Stabilität der Instrumente.
- Instrumente vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl bringen.
- Drehzahlangaben auf der Verpackung beachten.
- Es ist darauf zu achten, dass nur technisch einwandfrei gewartete und gereinigte Turbinen sowie Hand- und Winkelstücke eingesetzt werden.
- Benutzen Sie eine Saugvorrichtung im Labor.
- Unsachgemäße Anwendung führt zu schlechten Arbeitsergebnissen und erhöhtem Risiko.
- Je nach Art der Präparation mit einer Anpresskraft von 0.3 – 2N arbeiten.
- Blockieren durch zu hohe Anpresskraft sowie Verkanten und Hebeln sind zu vermeiden (erhöhte Bruchgefahr).
- Instrumente ohne Gewaltanwendung, so tief wie möglich einspannen und auf festen Sitz prüfen.
- Extrem spitze Instrumente nutzen sich aufgrund ihres geringen Umfanges im vorderen Bereich schneller ab. Um eine Standzeitverringerung zu verhindern, sollte mit diesen Instrumenten besonders gefühlvoll, mit geringer Anpresskraft präpariert werden.
- Turboinstrumente ganzflächig anwenden.
- Rauhtiefen die mit einem Diamantbelag von >ISO 524 erzeugt wurden, müssen beseitigt werden.
- Beschädigte, verbogene oder nicht mehr rund laufende Instrumente sind sofort auszusortieren und nicht mehr zu verwenden.
- Je nach Art der Anwendung wird die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen.
- Die Verwendung falscher Desinfektionsmittel und/oder zu langes Verweilen im Desinfektionsmittel, kann zur Korrosion (erhöhte Bruchgefahr) und zu Verfärbungen, sowie zur Ablösung des Farbrings führen.

- Use of improper instruments can cause insufficient preparation results.
- Excessive speeds while using instruments with overly large heads endanger the stability of the instruments.
- Instruments must be rotating before contact is made.
- Observe permissible speeds indicated on packaging.
- Make sure that only technically and perfect cleaned turbines, handpieces and contraangles are used.
- Use a suction device in the laboratory.
- Improper use leads to increased risk and inferior results.
- The recommended applied contact pressure range is 0.3 – 2 N (30 – 200 p) depending on the kind of preparation.
- Avoid tilting, levering, or blocking the instruments up by using too much contact pressure (increased danger of fracture).
- Insert the instruments as deeply as possible without excessive use of force into the chuck and check to ensure that they are secure.
- Extremely tapered instruments will wear faster at the tip due to the smaller size. To maintain the longevity of these instruments, careful preparation with less contact pressure is important.
- Apply Turbo instruments over their entire grinding surface.
- Roughness obtained with a diamond coating >ISO 524 has to be finished.
- Immediately remove any instruments that are damaged, bent or no longer run concentrically.
- Depending on the application, the use of protective goggles is recommended.
- The use of inappropriate disinfectants and/or keeping the instruments too long in the disinfectant can result in corrosion (increased danger of breakage) and discolouration of the instruments or the colour coding can come off.

- Les formes d'instruments non appropriées produisent des formes de préparation erronées.
- Des vitesses de rotation trop hautes appliquées pour des parties travaillantes trop grandes provoquent un risque de stabilité des instruments.
- S'assurer que les instruments atteignent leur vitesse de rotation préconisée avant de les appliquer sur l'objet à préparer.
- Respecter les vitesses de rotation recommandées sur l'emballage.
- Il faut veiller à utiliser des turbines, pièces à main ou contre-angles en bon état et parfaitement entretenus du point de vue de la propreté.
- En laboratoire, utiliser un système d'aspiration.
- Une utilisation inadéquate aboutit à des résultats médiocres et augmente les risques.
- Selon la préparation, la force d'application se situe entre 0.3 et 2 N.
- Eviter un blocage causé par une force d'application trop forte. Ne pas tordre ou utiliser comme levier (risque de rupture élevé).
- Introduire les instruments avec précaution aussi loin que possible et vérifier leur fixation.
- Les instruments extrêmement pointus s'usent plus vite à la pointe à cause de leur petite circonférence. Pour éviter une réduction de longévité des instruments, nous recommandons une application particulièrement soignée avec une force d'application faible.
- Appliquer les TURBO en toute la surface.
- Des surfaces rugueuses produites par un grain de diamant supérieur à la norme ISO 524 doivent être polies.
- Eliminer immédiatement et ne plus utiliser des instruments endommagés, tordus, ou ne tournant plus de manière concentrique.
- Selon l'application, il est conseillé de porter des lunettes de protection.
- L'utilisation de faux moyens de désinfection et/ou des durées d'immersion prolongées dans le moyen de désinfection risquent une corrosion (risque de rupture élevé) et un changement de couleur ainsi qu'un enlèvement de la bague de couleur.

- Für die Desinfektion von Silikonpolierern dürfen **keine** alkalischen Borerbäder verwendet werden.
- Polierer nicht in Alkohol einlegen!
- Bürstchen / Flexi-Snap als Einmalprodukt verwenden! (X)
- 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)
- 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)



Gebrauchsanweisung beachten
www.edenta.com



Observe the instructions for use
www.edenta.com



Observer les conseils d'utilisation
www.edenta.com

Lagerungs- und Aufbewahrungshinweise:

- trocken, rekontaminationsgeschützt. Grundsätzlich sind die Instrumente vor Chemikalien, Säuren, Hitze und extremen Temperaturschwankungen zu schützen.
- **Instrumente aus Stahl** sind weder für die maschinelle Aufbereitung noch für den Dampfsterilisator geeignet. Es sollte auf ein entsprechendes 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 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 Carbure PM | Hartmetall Bohrer HP TC Burs HP Fraises en Carbure PM | Diamanten HP Diamond HP Diamant PM | Keramische Schleifer Abrasives Abrasifs Grün, Green, Vert Rosa, Pink, Rose | Keramische Schleifer Abrasives Abrasifs Braun, Brown, Marron | Stahlbohrer Steel burs Fraises en acier |
|-----------------------|---|---|--|--|---|---|
| ISO Size Taille | ↻ max. upm / rpm / tr/min. | ↻ max. upm / rpm / tr/min. | ↻ max. upm / rpm / tr/min. | ↻ max. upm / rpm / tr/min. | ↻ max. upm / rpm / tr/min. | ↻ max. upm / rpm / tr/min. |
| 005 | | 50.000 | | | | 50.000 |
| 006 | | 50.000 | | | | 50.000 |
| 007 | | 50.000 | | | | 50.000 |
| 008 | | 50.000 | | | | 50.000 |
| 009 | | 50.000 | 40.000 | | | 50.000 |
| 010 | 40.000 | 50.000 | 40.000 | | | 50.000 |
| 012 | 40.000 | 50.000 | 40.000 | | | 50.000 |
| 014 | 40.000 | 50.000 | 40.000 | | | 50.000 |
| 016 | 40.000 | 50.000 | 40.000 | | | 50.000 |
| 018 | 40.000 | 50.000 | 40.000 | | | 30.000 |
| 021 | 40.000 | 50.000 | 40.000 | | | 30.000 |
| 023 | 40.000 | 50.000 | 40.000 | | | 30.000 |
| 025 | 30.000 | 50.000 | 30.000 | 30.000 | | 30.000 |
| 027 | 30.000 | 50.000 | 30.000 | 30.000 | | 30.000 |
| 029 | 30.000 | | 30.000 | 30.000 | | 25.000 |
| 031 | 30.000 | | 30.000 | 30.000 | | 25.000 |
| 033 | 30.000 | | 30.000 | 30.000 | | 25.000 |
| 035 | 30.000 | | 30.000 | 30.000 | 50.000 | 20.000 |
| 037 | 30.000 | | 20.000 | 30.000 | 50.000 | 20.000 |
| 040 | 30.000 | | 20.000 | 30.000 | 50.000 | 20.000 |
| 042 | 30.000 | | 20.000 | 30.000 | 50.000 | |
| 045 | 30.000 | | 20.000 | 30.000 | 50.000 | |
| 047 | | | 20.000 | 30.000 | 50.000 | |
| 050 | 20.000 | | 20.000 | 30.000 | 50.000 | |
| 055 | 20.000 | | 20.000 | 30.000 | 50.000 | |
| 060 | 20.000 | | 20.000 | 30.000 | 50.000 | |
| 065 | 20.000 | | 15.000 | 30.000 | 50.000 | |
| 070 | 20.000 | | 15.000 | 30.000 | | |
| 075 | 20.000 | | | 30.000 | | |
| 080 | 20.000 | | | 30.000 | | |
| 085 | | | | 30.000 | | |
| 090 | | | | 30.000 | | |
| 095 | | | | 30.000 | | |
| 100 | | | | 30.000 | | |
| 110 | | | | 30.000 | | |
| 120 | | | | 30.000 | | |
| 130 | | | | 30.000 | | |

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.

| | | | | | |
|---|---|---|--|---|---|
|  | Hersteller Manufacturer Fabricant |  | Herstellungsdatum Date of manufacture Date de fabrication |  | Medizinprodukt Medical product Produit médical |
|  | Kunststofftechnik Acrylic technique Résines acryliques |  | Kavitätenpräparation Cavity preparation Préparation cavitaire |  | Fusspflege und Podologie Pedicure and podiatry Pédicurie et podologie |
|  | Modellherstellung Model fabrication Fabrication des modèles |  | Kronenpräparation Crown preparation Préparation coronaire |  | Ultraschall Ultrasonic bath Ultrasons |
|  | Kronen-/Brückentechnik Crown and bridge technique Couronnes et bridges |  | Aufbohren alter Füllungen Borsing of old fillings Retrait des vieilles obturations |  | Thermodesinfektor Washer disinfecteur Thermodésinfecteur |
|  | 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 Surfaceage 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 |  | Spitze nicht schneidend Non cutting tip Pointe mousse, non coupante |  | Verpackungseinheit Contents Emballage |
|  | Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage |  | Sicherheitsfase Safety chamfer Chanfrein de sécurité |  | Runde Kante Rounded edges Bord arrondi |
|  | 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 | | |  | Ohne Wasserspray Without waterspray Sans jet d'eau |

| REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page |
|---------|---------|------------|---------|---------|------------|----------|---------|------------|-----------|---------|------------|
| 1 | 001001 | 98 | N3. | R2.20 | 92 | 0049 | 113513 | 74 | 0224 | 114533 | 25 |
| 0001 | 372513 | 17 | N3. | R2.29 | 89 | 0050 | 113513 | 74 | PIN 0224 | -- | 135 |
| BR 01 | 303514 | 21 | N3. | R2.30 | 89 | 0080 SO | -- | 31 | 0225 | 114534 | 25 |
| C 1 | 001001 | 36/62 | N3. | R2.46 | 91 | 0090 SO | -- | 31 | 0230 | 137110 | 47 |
| H 1 S | 001003 | 62 | N3. | R2B.14 | 90 | RF 90 | -- | 66 | 0231 | 137110 | 48 |
| N1. | G.05 | 80 | N3. | R2B.15 | 90 | 0101 | 372503 | 17 | PIN 0234 | -- | 135 |
| N1. | G.06 | 80 | N3. | R2B.16 | 90 | 0105 | 371503 | 17 | 0240 | 137191 | 48 |
| N1. | G.07 | 80 | N3. | R2B.40 | 90 | C 108 | 118174 | 53 | TC 246 | 495071 | 65 |
| N1. | K3.14 | 81 | N3. | R2B.41 | 90 | 0110 | 194190 | 44 | 0260 | 137102 | 50 |
| N1. | R1.13 | 81 | N3. | R2B.42 | 90 | DLC-0110 | 194190 | 56 | 0264 | 273533 | 25 |
| N1. | R1.23 | 82 | N3. | R2C.12 | 88 | L 0110 | 194192 | 54 | 266 | 437375 | 70 |
| N1. | R1.24 | 82 | N3. | R2C.13 | 88 | 0120 | 194140 | 45 | TC 284 KN | 299072 | 77 |
| N1. | R1.25 | 82 | N3. | R2C.21 | 92 | DLC-0120 | 194140 | 56 | 301 | 373533 | 11 |
| N1. | R2.04 | 79 | N3. | R2C.38 | 88 | 0123 | 114503 | 17 | 0301 | 372525 | 9 |
| N1. | R2.12 | 81 | N3. | R2C.39 | 88 | 0124 | 194134 | 46 | 0302 | 372525 | 9 |
| N1. | R2C.01 | 79 | N3. | R2C.47 | 91 | 0130 | 194110 | 47 | 304 | -- | 29 |
| N1. | R2C.02 | 79 | N3. | R2D.08 | 87 | 0131 | 194110 | 48 | 0306 | 372515 | 9 |
| N1. | R2C.03 | 79 | N3. | R2D.09 | 87 | 0140 | 257503 | 17 | 0307 | 372515 | 9 |
| N1. | R2D.19 | 80 | N3. | R2D.34 | 87 | 0140 | 194191 | 48 | 310 | 303533 | 11 |
| N1. | R2D.20 | 80 | N3. | R2D.35 | 87 | 0141 | 292503 | 17 | 0310 | 303525 | 9 |
| N1. | R2D.21 | 80 | N3. | R2H.06 | 87 | BRY 0141 | 292493 | 17 | 0310 | 116190 | 44 |
| N1. | R2D.22 | 80 | N3. | R2H.32 | 87 | 0142 | 303503 | 17 | 0311 | 303525 | 9 |
| N1. | R2D.26 | 82 | N3. | R3D.11 | 87 | BRY 0142 | 303493 | 17 | 0315 | 114525 | 9 |
| N1. | R2D.27 | 82 | N3. | R3D.37 | 87 | 0143 | 373503 | 17 | 0316 | 303515 | 9 |
| N1. | R4B.09 | 79 | N3. | R3H.07 | 87 | BRY 0143 | 373493 | 17 | 0317 | 303515 | 9 |
| N1. | R4B.10 | 79 | N3. | R3H.33 | 87 | 0144 | 243503 | 17 | 317 | 317514 | 114 |
| N1. | S.15 | 81 | N3. | T2B.17 | 90 | 0145 | 030503 | 17 | 317 | 317524 | 114 |
| N1. | T3.11 | 81 | N3. | T2B.43 | 90 | 0146 | 243503 | 17 | 0320 | 114515 | 9 |
| 2 | 010001 | 98 | 0005 | 371513 | 17 | 0147 | 345503 | 17 | 0320 | 116140 | 45 |
| C 2 | 010001 | 62 | N5. | R2D.01 | 95 | 0149 | 113503 | 74 | 0321 | 372504 | 9 |
| BR 02 | 303534 | 21 | N5. | R2D.02 | 95 | 0150 | 113503 | 74 | 321 | 321514 | 117 |
| N2. | G.16 | 86 | DS 6 | -- | 108 | TC 152 N | 210072 | 77 | 321 | 321524 | 117 |
| N2. | G.17 | 86 | FDS 6 | -- | 108 | 0160 | 194102 | 50 | DSB 321 | 321524 | 123 |
| N2. | G.18 | 86 | CDS 6 | -- | 108 | 0165 | 194145 | 41/50 | 0322 | 303504 | 9 |
| N2. | G.19 | 86 | N6. | R1.01 | 94 | 0175 | 194176 | 15/51 | 327 | 327514 | 114 |
| N2. | R2.05 | 84 | N6. | R1.02 | 94 | PIN 0190 | -- | 135 | 0330 | 257525 | 9 |
| N2. | R2.06 | 84 | N6. | R2D.03 | 94 | 202R.3 | 16.010 | 93 | 335 | 335524 | 117 |
| N2. | R2.09 | 84 | N6. | R2D.04 | 94 | 202R.3 | 20.020 | 93 | 0340 | 257515 | 9 |
| N2. | R2.10 | 85 | C 7 | 232001 | 62 | 202R.3 | 20.025 | 93 | 341 | 292533 | 11/36 |
| N2. | R2.11 | 85 | M 10 | -- | 136 | 202DR.3 | 16.010 | 93 | 342 | 303533 | 11 |
| N2. | R2.12 | 85 | M 11 | 001007 | 98 | 202DR.3 | 20.020 | 93 | 343 | 372533 | 11/36 |
| N2. | R2.14 | 85 | M 20 | -- | 136 | 202DR.3 | 20.025 | 93 | 344 | 243533 | 11/36 |
| N2. | R2.15 | 85 | 21 | 107006 | 99 | 202R.3 | 15.010 | 93 | 345 | 345514 | 117 |
| N2. | R2B.20 | 86 | C 21 | 107006 | 63 | 203R.3 | 16.020 | 93 | 345 | 345524 | 117 |
| N2. | R2B.21 | 86 | C 21 R | 137006 | 63 | PIN 0200 | -- | 135 | 350 | 350514 | 114 |
| N2. | R2C.07 | 84 | C 21 L | 110006 | 63 | 0201 | 372514 | 25 | 350 | 350524 | 114 |
| N2. | R2C.08 | 84 | 0023 | 114513 | 17 | 0202 | 372533 | 25 | 0351 | 292525 | 9 |
| N2. | R2D.02 | 84 | C 23 | 168006 | 63 | 0203 | 372534 | 25 | 351 | 351514 | 114 |
| N2. | R2D.03 | 84 | C 23 L | 171006 | 63 | PIN 0203 | -- | 135 | 351 | 351524 | 114 |
| N2. | R4.04 | 84 | C 23 R | 194006 | 64 | 0205 | 371533 | 25 | 353 | 353504 | 114 |
| N2. | R4.13 | 85 | TC 30 | 010175 | 65 | PIN 0209 | -- | 135 | 353 | 353514 | 114 |
| N2. | R4D.01 | 84 | TC 30 X | 010080 | 65 | 0210 | 137190 | 44 | 353 | 353524 | 114 |
| BR 03 | 303536 | 21 | C 31 | 107007 | 64 | DLC-0210 | 137190 | 56 | 354 | 354514 | 119 |
| N3. | F1.05 | 89 | C 31 L | 110007 | 64 | PIN 0210 | -- | 135 | 354 | 354524 | 37/119 |
| N3. | F1.31 | 89 | C 31 R | 137007 | 64 | PIN 0211 | -- | 135 | 354 R | 440378 | 70 |
| N3. | F2.18 | 92 | C 33 | 168007 | 64 | PIN 0212 | -- | 135 | 355 | 355504 | 115 |
| N3. | F2.44 | 91 | C 33 L | 171007 | 64/70 | PIN 0213 | -- | 135 | 355 | 355514 | 115 |
| N3. | F2C.45 | 91 | 36 | 107002 | 99 | PIN 0214 | -- | 135 | 355 | 355524 | 115 |
| N3. | F2C.19 | 92 | 38 | 168002 | 81 | PIN 0215 | -- | 135 | 356 | 356514 | 115 |
| N3. | F2D.10 | 87 | 0040 | 257513 | 17 | PIN 0216 | -- | 135 | 356 | 200524 | 39/76 |
| N3. | F2D.36 | 87 | 0041 | 292513 | 17 | PIN 0217 | -- | 135 | C 356 | 200504 | 39/76 |
| N3. | G.22 | 91 | TC 41 N | 001071 | 77 | PIN 0218 | -- | 135 | F 356 | 200514 | 39/76 |
| N3. | G.23 | 91 | 0042 | 303513 | 17 | PIN 0219 | -- | 135 | UF 356 | 200494 | 39/76 |
| N3. | G.24 | 91 | TC 42 | 010133 | 65 | 0220 | 114514 | 25 | 357 | 357514 | 115 |
| N3. | G.25 | 91 | TC 42 X | 010140 | 65 | 0220 | 137140 | 45 | 358 | 358514 | 115 |
| N3. | G.26 | 91 | 0043 | 373513 | 17 | DLC-0220 | 137140 | 56 | 358 | 358524 | 115 |
| N3. | R1.01 | 89 | 0044 | 243513 | 17 | PIN 0220 | -- | 135 | 0361 | 292515 | 9 |
| N3. | R1.02 | 89 | 0045 | 030513 | 17 | 0221 | 114533 | 25 | 361 | 361514 | 115 |
| N3. | R1.27 | 89 | 0046 | 243513 | 17 | PIN 0221 | -- | 135 | 362 | 362524 | 118 |
| N3. | R1.28 | 89 | TC 46 | 254072 | 65 | 0222 | 114534 | 25 | 363 | 363514 | 115 |
| N3. | R2.03 | 89 | TC 46 N | 254072 | 77 | PIN 0222 | -- | 135 | 364 | 137524 | 39/76 |
| N3. | R2.04 | 89 | 0047 | 345513 | 17 | 0223 | 114514 | 25 | C 364 | 137504 | 39/76 |

| REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite |
|-----------|---------|-----------|----------|---------|-------|------------|---------|-----------|-----------|---------|-----------|
| F 364 | 137514 | 39/76 | 505 | 505504 | 118 | GM 702 | 041523 | 34 | 849 | 196524 | 104 |
| UF 364 | 137494 | 39/76 | 505 | 505514 | 118 | GF 703 | 041513 | 34 | 850 | 199524 | 104 |
| 365 | 365524 | 117 | 0510 | 303524 | 23 | 705 | 705514 | 117 | K 850 | 199524 | 107 |
| 366 | 257524 | 106 | 0511 | 303524 | 23 | 0710 | 198190 | 44 | K 847 S | 172524 | 107 |
| 366 | 366504 | 114 | 513 | 408295 | 54 | 0720 | 198140 | 45 | K 850 | 199524 | 38/77/109 |
| 367 | 367504 | 114 | C 514 | 417424 | 54 | 0725 | 198137 | 46 | KF 850 | 199514 | 107 |
| 368 | 257524 | 106 | 515 | 467211 | 54 | 0726 | 198194 | 46 | TC 850 | 467211 | 66 |
| FW 368 | 257514 | 111 | C 515 | 467211 | 54 | 0727 | 198180 | 47 | TC 850 | 467212 | 66 |
| GW 368 | 257534 | 111 | 0522 | 292533 | 23 | GF 727 | 024513 | 34 | TC 850 | 467213 | 66 |
| W 368 | 257524 | 111 | 0524 | 114533 | 23 | 0730 | 198110 | 36/47 | TC 851 | 468373 | 66 |
| DDG 369 | 369544 | 113 | RM 601 | 001523 | 34 | BG 731 | 107532 | 34 | TC 851 | 162384 | 66 |
| KC 369 | 263504 | 38/77/109 | 605 | 605514 | 116 | BM 731 | 107522 | 34 | 852 | 164524 | 104 |
| KF 369 | 263514 | 38/77/109 | 605 | 605524 | 116 | GM 731 | 107523 | 34 | 854 | 172524 | 104 |
| KUF 369 | 263494 | 38/77/109 | 0610 | 303524 | 41 | RG 731 | 107533 | 34 | 854 R | 198524 | 104 |
| 0371 | 292504 | 9 | 0610 | 187190 | 44 | BG 732 | 107532 | 34 | 855 | 197524 | 104 |
| 0373 | 303504 | 9 | DLC-0610 | 187190 | 56 | BM 732 | 107522 | 34 | 856 | 198524 | 105 |
| 0374 | 243504 | 9 | 0612 | 372524 | 41 | GM 732 | 107523 | 34 | K 856 | 198524 | 107 |
| 0375 | 373504 | 9 | 0614 | 243524 | 41 | RG 732 | 107533 | 34 | KC 856 | 198504 | 38/77/109 |
| 378 | 378524 | 118 | RM 620 | 043523 | 34 | RM 732 | 107523 | 34 | KF 856 | 198514 | 107 |
| TC 378 N | 184072 | 77 | 0620 | 303514 | 41 | BF 733 | 168512 | 34 | KF 856 | 198514 | 38/77/109 |
| TC 379 N | 277072 | 77 | 0620 | 187140 | 45 | BM 733 | 168522 | 34 | KUF 856 | 198494 | 38/77/109 |
| FW 379 | 277514 | 111 | 0622 | 372514 | 41 | GM 733 | 168523 | 34 | 858 | 165524 | 105 |
| GW 379 | 277534 | 111 | RM 624 | 109523 | 34 | RM 733 | 168523 | 34 | 859 | 166524 | 105 |
| K 379 | 277524 | 108 | 0624 | 243514 | 41 | GM 734 | 316523 | 34 | K 859 | 166524 | 107 |
| KF 379 | 277514 | 108 | 0630 SO | -- | 31 | RM 734 | 316523 | 34 | KC 859 L | 167504 | 38/77/109 |
| W 379 | 277524 | 111 | 0630 | 187110 | 47 | GM 736 | 012523 | 34 | KF 859 L | 167514 | 38/77/109 |
| KF 379 L | 277514 | 38/77/109 | 0631 | 012533 | 21 | 0765 | 198145 | 41/50 | KUF 859 L | 167494 | 38/77/109 |
| 0384 | 243525 | 9 | 0632 | 201533 | 21 | 0775 | 197176 | 51 | 860 | 247524 | 105 |
| 390 | 274524 | 105 | 0634 | 273533 | 21 | DDG 800 SO | -- | 113 | DDG 860 | 860544 | 113 |
| 0391 SO | -- | 29 | 0636 | 243533 | 21 | 801 | 001524 | 102 | 861 | 248524 | 105 |
| 393 | 393514 | 116 | RM 639 | 110523 | 34 | FW 801 | 001514 | 111 | K 861 L | 250524 | 107 |
| 0394 | 243515 | 9 | RM 640 | 110523 | 34 | GW 801 | 001534 | 111 | KF 861 | 248514 | 107 |
| 396 | 396514 | 116 | 0641 | 012513 | 21 | K 801 | 001524 | 107 | 863 | 250524 | 105 |
| 0400 | 303523 | 23 | 0642 | 201513 | 21 | KC 801 L | 697504 | 38/77/109 | K 863 | 250524 | 107 |
| 400 | 400514 | 116 | 0644 | 273513 | 21 | KF 801 L | 697514 | 38/77/109 | FW 863 | 250514 | 111 |
| DG 400 SO | -- | 113 | GF 645 | 161513 | 34 | KUF 801 L | 697494 | 38/77/109 | GW 863 | 250534 | 111 |
| 0401 | 372523 | 23 | 0646 | 243513 | 21 | W 801 | 001524 | 111 | KF 863 | 250514 | 107 |
| Blau 0401 | 372522 | 25 | GF 649 | 171513 | 34 | 805 | 010524 | 102 | W 863 | 250524 | 111 |
| 0402 | 372523 | 23 | RM 649 | 171523 | 34 | K 805 | 010524 | 107 | 0865 | 289145 | 41/50 |
| Blau 0402 | 372522 | 25 | RM 650 | 171523 | 34 | 807 | 225524 | 102 | FW 878 K | 298514 | 111 |
| 405 | 405514 | 116 | 0651 | 012514 | 21 | 808 | 014524 | 102 | GW 878 K | 298534 | 111 |
| 405 | 405524 | 116 | 0652 | 201514 | 21 | 809 | 019524 | 102 | W 878 K | 298524 | 111 |
| DDG 405 | 405544 | 113 | 0653 | 107514 | 21 | 0810 | 289190 | 44 | FW 879 K | 299514 | 111 |
| 0410 | 303513 | 23 | 0654 | 273514 | 21 | 812 | 022524 | 102 | GW 879 K | 299534 | 111 |
| 0410 | 292190 | 44 | 0655 | 237514 | 21 | 818 | 041524 | 102 | KC 879 | 290504 | 38/77/109 |
| Blau 0410 | 303522 | 25 | 0656 | 243514 | 21 | 0820 | 289140 | 45 | KF 879 | 290514 | 38/77/109 |
| DG 410 | 410544 | 113 | 0657 | 273514 | 21 | 825 | 304524 | 102 | KUF 879 | 290494 | 38/77/109 |
| DLC-0410 | 292190 | 56 | 0659 | 243514 | 21 | 0825 | 289137 | 46 | W 879 K | 299524 | 111 |
| 0411 | 303513 | 23 | 0661 | 012534 | 21 | DLC-0825 | 289137 | 57 | 881 | 141524 | 105 |
| Blau 0411 | 303522 | 25 | GF 661 | 243513 | 34 | 0826 | 289194 | 46 | FW 881 | 141514 | 111 |
| 0420 | 292140 | 45 | 0662 | 201534 | 21 | DLC-0826 | 289194 | 57 | GW 881 | 141534 | 111 |
| Blau 0420 | 420544 | 113 | RM 662 | 243523 | 34 | 0827 | 289180 | 47 | K 881 | 141524 | 108 |
| DLC-0420 | 292140 | 56 | 0663 | 107534 | 21 | 0830 | 289110 | 15/36/47 | K 881 | 141524 | 38/77/109 |
| L 0420 | 292142 | 54 | RM 663 | 243523 | 34 | FW 830 L | 239514 | 111 | KC 881 | 141504 | 38/77/109 |
| 0422 | 292523 | 23 | 0664 | 273534 | 15/21 | GW 830 L | 239534 | 111 | KF 881 | 141514 | 108 |
| 0424 | 114523 | 23 | 0665 | 237534 | 21 | W 830 L | 239524 | 111 | KF 881 | 141514 | 38/77/109 |
| 0430 | 292110 | 47 | 0666 | 243534 | 21 | 835 | 109524 | 103 | KUF 881 | 141494 | 38/77/109 |
| DG 430 | 430544 | 113 | RM 666 | 257523 | 34 | 836 | 110524 | 103 | W 881 | 141524 | 111 |
| 0431 | 292110 | 48 | 0667 | 273534 | 21 | 836 KR | 157524 | 103 | K 882 | 142524 | 38/77/109 |
| 0440 | 257523 | 23 | 0669 | 243534 | 15/21 | 836 S | 119524 | 103 | 890 | 245524 | 106 |
| 0440 | 292191 | 48 | 0671 | 012536 | 21 | 836 T | 150524 | 103 | 893 | 266524 | 106 |
| Blau 0440 | 257522 | 25 | GF 671 | 199513 | 34 | 837 | 111524 | 103 | DDG 893 | 893544 | 113 |
| DG 440 | 440544 | 113 | GM 671 | 199523 | 34 | 840 | 111524 | 103 | DDG 894 | 894544 | 113 |
| 0441 | 292141 | 48 | RM 671 | 199523 | 34 | 0840 | 289191 | 48 | K 899 | 033524 | 38/77/109 |
| 0442 | 303523 | 23 | RM 671 P | 266523 | 34 | DDG 840 | 840544 | 113 | 900 SO | -- | 29/74 |
| Blau 0442 | 303522 | 25 | 0672 | 201536 | 21 | 842 R | 143524 | 103 | 901 | 107524 | 11/126 |
| DG 450 | 450544 | 113 | 0673 | 107536 | 21 | 845 | 170524 | 103 | 902 | 173524 | 11/126 |
| 0460 | 292102 | 50 | 0674 | 273536 | 21 | W 846 KR | 545524 | 111 | 909 | 068524 | 106 |
| 490 | 490544 | 113 | 0675 | 237536 | 21 | 847 | 172524 | 103 | 952 | 173514 | 9/126 |
| 0500 | 303533 | 23 | 0676 | 243536 | 21 | K 847 S | 172524 | 107 | 955 | 248514 | 9/126 |
| 0501 | 372533 | 23 | 0677 | 273536 | 21 | 848 | 173524 | 104 | 956 | 010514 | 9/126 |
| 0502 | 372533 | 23 | 0679 | 243536 | 21 | 848 A | 184524 | 104 | 957 | 198514 | 9/126 |

| REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | |
|----------|---------|---------------|-----------|----------|---------------|----------|---------|---------------|---------|----------|---------------|---------|
| | 958 | 161514 | 9/126 | ST 1540 | 303514 | 15 | 3001 | 373523 | 11 | 5028 | 488513 | 122 |
| | 959 | 001514 | 9/126 | 1610 | 277190 | 44 | 3004 | -- | 29 | 5029 | 225513 | 122 |
| | 960 | 303514 | 9/126 | DLC-1610 | 277190 | 56 | 3010 | 303523 | 11 | 5030 | 030513 | 122 |
| | 0910 | 225190 | 44 | 1620 | 277140 | 45 | 3041 | 292523 | 11 | 5100 SO | -- | 125 |
| | 0920 | 225140 | 45 | DLC-1620 | 277140 | 56 | 3042 | 303523 | 11 | 5101 | 001523 | 122 |
| | 0930 | 225110 | 47 | 1625 | 277137 | 46 | 3043 | 372523 | 11 | 5102 | 012523 | 122 |
| | 0931 | 225110 | 48 | 1627 | 277180 | 47 | 3044 | 243523 | 11 | 5103 | 013523 | 122 |
| | 1001 | 372524 | 25 | DLC-1630 | 277110 | 57 | 3047 | 345534 | 11 | 5105 | 112523 | 122 |
| | 1005 | 371524 | 25 | 1665 | 277145 | 41/50 | 3101 | -- | 127 | 5106 | 112523 | 122 |
| | 1010 | 257190 | 44 | 1701 | 372521 | 26 | 3102 | -- | 127 | 5107 | 142523 | 122 |
| | 1020 | 114524 | 25 | 1702 | 303521 | 26 | 3103 | -- | 127 | 5108 | 250523 | 122 |
| R | 1020 | 372533 | 13 | 1703 | 292521 | 26 | 3104 | -- | 127 | 5109 | 172523 | 122 |
| ST | 1020 | 372534 | 13 | 1704 | 114521 | 26 | 3105 | -- | 127 | 5110 | 174523 | 122 |
| | 1023 | 114524 | 25 | 1706 | 372512 | 26 | 3106 | -- | 127 | 5110 | 237190 | 44 |
| | 1030 | 257524 | 25 | 1707 | 303512 | 26 | 3108 | -- | 127 | 5111 | 199523 | 122 |
| | 1030 | 257110 | 47 | 1708 | 292512 | 26 | 3110 | -- | 127 | 5112 | 370523 | 122 |
| R | 1030 | 372523 | 13/37/38 | 1709 | 114512 | 26 | 3112 | -- | 127 | 5113 | 345523 | 122/123 |
| ST | 1030 | 372524 | 15 | 1710 | 141190 | 44 | F 3119 | -- | 127 | 5114 | 370523 | 122 |
| R | 1040 | 372513 | 13/37/38 | 1720 | 141140 | 45 | F 3120 | -- | 127 | 5115 | 161523 | 122 |
| ST | 1040 | 372514 | 15 | 1725 | 141137 | 46 | 3266 | 107135 | 72 | 5117 | 141523 | 122 |
| | 1100 | 114534 | 27 | 1726 | 141194 | 46 | 3337 | 582180 | 74 | 5118 | 199523 | 122 |
| | 1101 | 114533 | 27 | 1727 | 141180 | 47 | 3366 F | 582103 | 74 | 5119 | 030523 | 122 |
| | 1102 | 114513 | 27 | 1730 | 141110 | 36/47 | 3510 | 257190 | 44 | 5120 | 274523 | 122 |
| | 1103 | 114503 | 27 | 1741 | 141141 | 48 | 3520 | 257140 | 45 | 5120 | 237140 | 45 |
| | 1104 | 114514 | 27 | 1765 | 141145 | 41/50 | 3680 | 137364 | 72 | 5121 | 143523 | 122 |
| | 1105 | 114493 | 27 | 1801 | 372522 | 19 | 3681 | 137366 | 72 | 5122 | 345523 | 122/123 |
| | 1106 | 114523 | 27 | 1802 | 114522 | 19 | 3780 | 200364 | 72 | 5123 | 272523 | 122 |
| | 1107 | 612432 | 13/27/132 | 1803 | 303522 | 19 | 3781 | 200366 | 73 | 5150 | 237220 | 49 |
| | 1108 | 373523 | 27 | 1810 | 277190 | 44 | 3870 | 538175 | 73 | 5170 | 237175 | 51 |
| | 1109 SO | -- | 26 | 1811 | 372511 | 19 | 4001 | 603391 | 132/133 | 5180 | 237215 | 52 |
| | 1110 | -- | 27 | 1812 | 114511 | 19 | 4004 | 610415 | 133 | 5205 | 112542 | 123 |
| | 1110 | 237190 | 44 | 1813 | 303511 | 19 | 4005 | 603391 | 132 | 5206 | 112542 | 123 |
| DLC-1110 | 237190 | 56 | 1820 | 277140 | 45 | 4007 | 604391 | 132/133 | 5208 | 250542 | 123 | |
| | 1121 | 114534 | 13 | 1821 | 372502 | 19 | L 4007 | 604395 | 132 | 5209 | 172542 | 123 |
| | 1122 | 114524 | 13 | 1822 | 114502 | 19 | 4008 | 610415 | 133 | 5210 | 263190 | 44 |
| | 1123 | 114514 | 13 | 1823 | 303502 | 19 | 4009 | 603391 | 132 | DLC-5210 | 263190 | 56 |
| | 1124 | 237134 | 46 | 1830 | 277110 | 47 | 4010 | 602436 | 134 | 5211 | 199542 | 123 |
| | 1130 | 237110 | 36/47 | 1924 | 187134 | 46 | 4011 | 623444 | 133 | 5218 | 199542 | 123 |
| DLC-1130 | 237110 | 57 | R 2020 | 243533 | 13 | 4013 | 622444 | 133 | 5220 | 263140 | 45 | |
| | 1131 | 237110 | 48 | 2024 | 199134 | 46 | 4015 | 623443 | 133 | 5225 | 263137 | 46 |
| | 1171 | 114521 | 26 | R 2030 | 243523 | 13/37/38 | 4017 | 611418 | 133 | 5250 | 263220 | 49 |
| | 1172 | 114512 | 26 | ST 2030 | 243524 | 15 | 4018 | 615422 | 133 | 5251 | 263221 | 49 |
| | 1210 | 197190 | 44 | R 2040 | 243513 | 13/37/38 | 4019 | 615422 | 133 | 5270 | 263175 | 51 |
| DLC-1210 | 197190 | 56 | ST 2040 | 243514 | 15 | 4020 | 604391 | 132 | 5275 | 263176 | 51 | |
| | 1220 | 198140 | 45 | 2100 | 372524 | 23 | 4021 | 604391 | 132/133 | 5280 | 263215 | 52 |
| DLC-1220 | 197140 | 56 | 2110 SO | -- | 23/31 | 4022 | 612434 | 134 | 5310 | 257190 | 44 | |
| | 1225 | 198137 | 46 | 2120 | 543000 | 32 | 4023 | 602436 | 134 | DLC-5310 | 257190 | 56 |
| | 1226 | 198194 | 46 | 2121 | 543000 | 32 | 4024 | -- | 134 | 5320 | 257140 | 45 |
| | 1230 | 184110 | 47 | 2124 | 141134 | 46 | 4025 | -- | 134 | 5331 | 274543 | 123 |
| | 1275 | 184176 | 51 | 2125 | 543514 | 32 | 4026 | -- | 134 | 5332 | 143543 | 123 |
| | 1301 | 372523 | 25 | 2130 | 373000 | 32 | 4027 | -- | 134 | 5350 | 257220 | 49 |
| | 1305 | 371523 | 25 | 2140 | 045000 | 33 | 4029 | 604391 | 132/133 | 5369 | 263544 | 106 |
| | 1310 | 196190 | 44 | 2141 | 045003 | 33 | 4030 | -- | 132 | 5370 | 257175 | 51 |
| DLC-1310 | 196190 | 56 | 2142 | 045001 | 33 | 4031 | -- | 132 | 5380 | 257215 | 52 | |
| | 1323 | 114523 | 25 | 2224 | 289134 | 46 | 4032 | -- | 134 | 5410 | 274190 | 44 |
| | 1324 | 196134 | 46 | 2436 | 186190 | 70 | 4037 | 607372 | 132 | DLC-5410 | 274190 | 56 |
| DLC-1324 | 196134 | 57 | 2466 | 186135 | 70 | 4038 | 611372 | 132 | L 5410 | 274192 | 54 | |
| | 1325 | 196137 | 46 | 2466 F | 186103 | 70 | 4039 | 001300 | 132 | 5420 | 274140 | 45 |
| | 1360 | 196102 | 50 | 2535 | 200220 | 70 | 4060 | 205175 | 73 | DLC-5420 | 274140 | 56 |
| | 1370 | 196175 | 51 | 2536 | 200190 | 70 | 4060 | -- | 131 | 5424 | 274134 | 46 |
| | 1401 | 372513 | 25 | 2537 | 200180 | 71 | 4896 A | 559554 | 113 | DLC-5424 | 274134 | 57 |
| | 1405 | 371513 | 25 | 2566 | 200123 | 70 | 5000 SO | -- | 125 | 5450 | 274220 | 49 |
| | 1423 | 114513 | 25 | 2566 F | 200103 | 71 | 5002 | 012513 | 122 | DLC-5450 | 274220 | 57 |
| | 1425 | 274137 | 46 | 2635 | 137220 | 71 | 5005 | 112513 | 122 | 5451 | 274221 | 49 |
| | 1430 | 274110 | 47 | 2636 | 137190 | 71 | 5008 | 250513 | 122 | 5453 | 274224 | 49 |
| | 1460 | 274102 | 50 | 2637 | 137190 | 71 | 5009 | 172513 | 122 | AC 5453 | 274224 | 55 |
| | 1510 | 274190 | 44 | 2660 | 137103 | 72 | 5022 | 161513 | 122 | 5455 | 274223 | 50 |
| | 1520 | 274140 | 45 | 2666 | 137135 | 72 | 5023 | 248513 | 122 | 5465 | 274145 | 41/50 |
| R | 1520 | 303533 | 13 | 2666 F | 137103 | 72 | 5024 | 110513 | 122 | 5470 | 274175 | 51 |
| R | 1530 | 303523 | 13/37/38 | 2936 | 116190 | 72 | 5025 | 023513 | 122 | 5480 | 274215 | 52 |
| ST | 1530 | 303524 | 15 | 2966 | 116135 | 72 | 5026 | 023513 | 122 | 5483 | 274217 | 52 |
| R | 1540 | 303513 | 13/37/38 | 2966 F | 116103 | 72 | 5027 | 023513 | 122 | 5485 | 274222 | 52 |

| REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page |
|---------|---------|------------|---------|---------|------------|---------|----------|------------|----------|---------|------------|
| | 5486 | 274225 | 52 | | 6570 | 110175 | 51 | | 8850 | 199514 | 104 |
| | 5490 | -- | 53 | | 6801 | 001534 | 102 | | 8856 | 198514 | 105 |
| | 5510 | 194190 | 44 | | 6836 | 110534 | 103 | | 8858 | 165514 | 105 |
| DLC- | 5510 | 194190 | 56 | | 6841 | 841534 | 103 | | 8859 | 166514 | 105 |
| | 5520 | 194140 | 45 | | 6842 KR | 158534 | 103 | | 8893 | 266514 | 106 |
| | 5550 | 194220 | 49 | | 6842 R | 143534 | 103 | | 9001 | -- | 128 |
| | 5570 | 194175 | 51 | | 6847 | 172534 | 103 | | 9002 | -- | 128 |
| | 5580 | 194215 | 52 | | 6848 | 173534 | 104 | G | 9002 | -- | 128 |
| | 5610 | 194190 | 44 | | 6848 L | 175534 | 104 | | 9003 | -- | 128 |
| DLC- | 5610 | 194190 | 56 | | 6850 | 199534 | 104 | | 9004 | -- | 128 |
| L | 5610 | 194192 | 54 | | 6856 | 198534 | 105 | | 9005 | -- | 128 |
| | 5620 | 194140 | 45 | | 6856 P | 197534 | 105 | | 9006 | -- | 128 |
| DLC- | 5620 | 194140 | 56 | | 6863 | 250534 | 105 | | 9007 | -- | 128 |
| L | 5620 | 194142 | 54 | | 6893 | 266534 | 106 | | 9009 | -- | 128 |
| | 5630 | 194110 | 36/47 | | 6894 | 263534 | 106 | | 9900 SO | -- | 125 |
| AC | 5645 | 194195 | 55 | | 6924 | 194134 | 46 | | 9920 | -- | 131 |
| AC | 5646 | 194198 | 55 | DLC- | 6924 | 194134 | 57 | | 11001 | 114533 | 27 |
| | 5650 | 194220 | 49 | | 6925 | 194137 | 46 | | 11002 | 114513 | 27 |
| DLC- | 5650 | 194220 | 57 | DLC- | 6925 | 194137 | 57 | | 11003 | 114503 | 27 |
| | 5651 | 194221 | 49 | | 6926 | 194194 | 46 | | 11005 | 114493 | 27 |
| | 5665 | 194145 | 41/50 | DLC- | 6926 | 194194 | 57 | | 11006 | 114523 | 27 |
| | 5670 | 194175 | 51 | | 6927 | 194180 | 47 | | 11007 | 612432 | 27/132 |
| AC | 5675 | 194176 | 55 | | 6953 | 194224 | 49 | | 11009 SO | -- | 26 |
| | 5680 | 194215 | 52 | | 7000 | 327504 | 35 | | 18044 | 243522 | 19 |
| | 5710 | 194190 | 44 | FL | 7000 | 327504 | 35 | | 18144 | 243511 | 19 |
| DLC- | 5710 | 194190 | 56 | | 7001 | 327504 | 35 | | 18244 | 243502 | 19 |
| | 5720 | 194140 | 45 | | 7003 | 327524 | 35 | | 30001 | 373513 | 11 |
| DLC- | 5720 | 194140 | 56 | | 7004 | 327524 | 35 | | 30010 | 303513 | 11 |
| | 5730 | 194110 | 47 | | 7006 | 370514 | 35 | | 30004 | -- | 29 |
| DLC- | 5730 | 194110 | 57 | | 7007 | 371524 | 35 | | 30041 | 292513 | 11 |
| | 5740 | 194191 | 48 | | 7008 | 371534 | 35 | | 30042 | 303513 | 11 |
| | 5741 | 194141 | 48 | | 7010 | 237190 | 44 | | 30043 | 372513 | 11 |
| | 5760 | 194102 | 50 | | 7020 | 237140 | 45 | | 30044 | 243513 | 11 |
| | 5770 | 194175 | 51 | | 7050 | 237220 | 49 | | 30047 | 345514 | 11 |
| | 5775 | 194176 | 51 | | 7053 | 237224 | 49 | | 30090 SO | -- | 29 |
| | 5810 | 137190 | 44 | | 7070 | 237175 | 51 | | 30100 SO | -- | 29 |
| | 5820 | 137140 | 45 | | 7110 | 001190 | 44 | | 40500 | -- | 130 |
| | 5830 | 238544 | 103 | | 7120 | 001140 | 45 | | 40510 | -- | 130 |
| | 5836 | 110544 | 113 | | 7170 | 001175 | 51 | | 40530 | -- | 130 |
| | 5848 L | 175544 | 104 | | 7210 | 274190 | 44 | | 40580 | -- | 130 |
| T | 5848 L | 175544 | 106 | DLC- | 7210 | 274190 | 56 | | 40600 | -- | 130 |
| | 5850 | 137220 | 49 | | 7220 | 274140 | 45 | | 40601 | -- | 130 |
| | 5855 | 137223 | 50 | DLC- | 7220 | 274140 | 56 | | 40602 | -- | 130 |
| | 5856 | 198544 | 105 | | 7224 | 274134 | 46 | | 40603 | -- | 130 |
| T | 5856 | 200544 | 106 | | 7225 | 274137 | 46 | | 40610 | -- | 130 |
| | 5860 | 247544 | 105 | DLC- | 7225 | 274137 | 57 | K | 900445 | -- | 135 |
| | 5862 | 249544 | 105 | | 7226 | 274194 | 46 | K | 900446 | -- | 135 |
| | 5870 | 137175 | 51 | | 7227 | 274180 | 47 | K | 900447 | -- | 135 |
| | 5880 | 137215 | 52 | | 7230 | 274110 | 47 | | | | |
| | 5885 | 142222 | 52 | DLC- | 7230 | 274110 | 57 | | | | |
| | 5886 | 142225 | 52 | | 7270 | 274175 | 51 | | | | |
| | 5893 | 266544 | 113 | | 7275 | 274176 | 51 | | | | |
| | 5896 | 269544 | 113 | | 7710 | 237190 | 44 | | | | |
| | 5910 | 257R190 | 44 | | 7720 | 237140 | 45 | | | | |
| | 5970 | 201175 | 51 | | 7724 | 237134 | 46 | | | | |
| | 6050 | 263220 | 49 | | 7727 | 237180 | 47 | | | | |
| | 6055 | 263223 | 50 | | 7730 | 237110 | 47 | | | | |
| L | 6055 | 263225 | 54 | | 7765 | 237145 | 41/50 | | | | |
| | 6075 | 263176 | 51 | | 7775 | 237176 | 51 | | | | |
| | 6085 | 263222 | 52 | | 7800 | 423364 | 73 | | | | |
| | 6086 | 263225 | 52 | | 7995 | 153001 | 73 | | | | |
| | 6110 | 257190 | 44 | | 8001 | 107524 | 9/37/126 | | | | |
| | 6120 | 257140 | 45 | G | 8001 | 107534 | 9/126 | | | | |
| | 6210 | 263190 | 44 | | 8002 | 173524 | 9/37/126 | | | | |
| | 6220 | 263140 | 45 | G | 8002 | 173534 | 9/126 | | | | |
| | 6310 | 277190 | 44 | | 8003 | 372524 | 9/37/126 | | | | |
| | 6320 | 277140 | 45 | | 8004 | 024524 | 9/37/126 | | | | |
| | 6370 | 277175 | 51 | | 8005 | 248524 | 9/37/126 | | | | |
| | 6410 | 194190 | 44 | | 8006 | 010524 | 9/37/126 | | | | |
| | 6420 | 194140 | 45 | | 8007 | 198524 | 9/37/126 | | | | |
| | 6470 | 194175 | 51 | | 8390 | 274514 | 105 | | | | |
| | 6510 | 113190 | 44 | | 8847 | 172514 | 103 | | | | |

www.edenta.com

EDENTA AG

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

EDENTA Etablissement

Industriestrasse 13 / FL-9486 Schaanwald / Liechtenstein / Tel.: +423 375 20 50 / Fax +423 375 20 55
E - Mail: info@edenta.com / Internet: www.edenta.com

LABOR
LABORATORY
LABORATOIRE