



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“

Edentà 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.

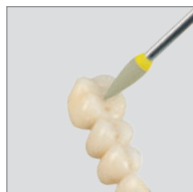
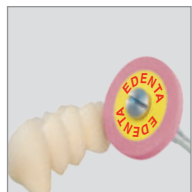
Les instruments Edenta présentent des dentures spécialement adaptées pour l'usinage des matériaux les plus divers en raison du type et de la géométrie de la denture. Cela assure une mise en œuvre efficace et l'obtention des meilleurs résultats possible.

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

HARTMETALL · TUNGSTEN CARBIDE · CARBURE DE TUNGSTÈNE

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

STAHL · STEEL · ACIER

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

DIAMANT · DIAMOND · DIAMANT

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

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

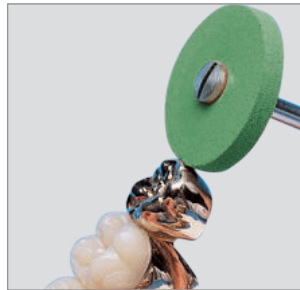
Polierer für höchste Oberflächengüte und optimale Arbeitsleistung beim Konturieren, Finieren und Hochglanz-Polieren.

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

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.



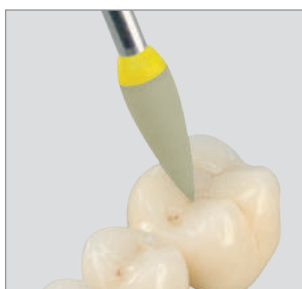
Konturierung, Ausarbeitung der anatomischen Form.
Contouring, finishing the anatomical shape.
Façonnage, ébauche de la forme anatomique.



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



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



Hochglanz-Politur
High-shine polishing
Polissage lustré

			Seite Page
Keramik Polierer	Polishers for Ceramic	Polissage de céramique	08 - 15
Exa Cerapol	Exa Cerapol	Exa Cerapol	
Cerapol Super	Cerapol Super	Cerapol Super	
CeraPro	CeraPro	CeraPro	
CeraTec	CeraTec	CeraTec	
CeraGloss	CeraGloss	CeraGloss	
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 smooths 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					
	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 ZrO_2 ohne Hitzeentwicklung. Brillante Polierergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungs-Konzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

Anwendungshinweise:

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

Stufe 1 = Grün: Grobe Körnung.

Zum Vorschleifen, für schnellen und groben Materialabtrag.

Stufe 2 = Blau: Mittelgrobe Körnung.

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Stufe 3 = Gelb: Superfeine Körnung.

Für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

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

Instructions for use:

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

Step 1 = Green: Coarse grit.

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

Step 2 = Blue: Medium-coarse grit.

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

Step 3 = Yellow: Superfine grit.

For high-shine polishing without additional final glaze.

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

Recommandations pour l'utilisation:

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

Etape 1: = Vert: Grain gros.

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

Etape 2: = Bleu: Grain moyen.

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

Etape 3: = Jaune: Grain super-fin.

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

CeraGloss-Flex

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

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

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

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

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 802 104...

Stufe • Step • Etape

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

CeraGloss

CeraGloss-Flex

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 802 104...

Stufe • Step • Etape

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

CeraGloss

CeraGloss-Flex

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 802 104...

Stufe • Step • Etape

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

CeraStar

max. 15.000

opt. 12.000

1

13,0	11,0
050	040
901.050HP	902.040HP
107 524 050	173 524 040



StarGloss **Diamant Keramik Polierer**

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

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

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

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

Diamond Porcelain Polishers

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

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

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

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

Polissoirs céramique imprégnés diamants

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

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

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

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

StarTec

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Occlupol StarTec

Kauflächen-Polierer mit Diamantkörnung für die schonende Bearbeitung von:

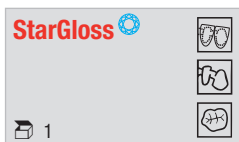
Zirkoniumdioxid,
Lithium-Disilikat,
Zirkonverstärktes Lithium Silikat (ZLS),
Hybrid-Keramik,
sowie alle gängigen Verblendkeramiken.

Occlusal surface polishers with diamond particles for gentle preparation of :

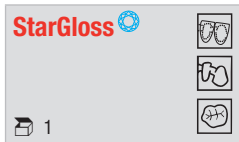
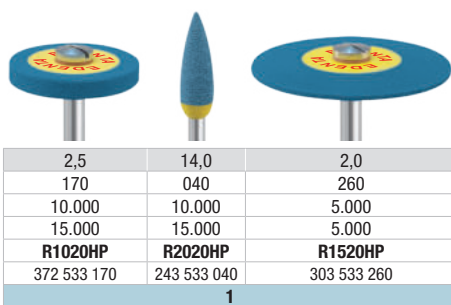
zirconia,
lithium disilicate,
zirconia-reinforced lithium silicate (ZLS),
hybrid ceramic
and all conventional veneering porcelains.

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

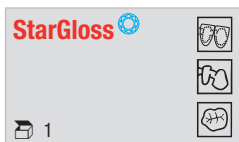
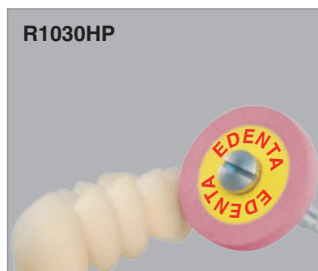
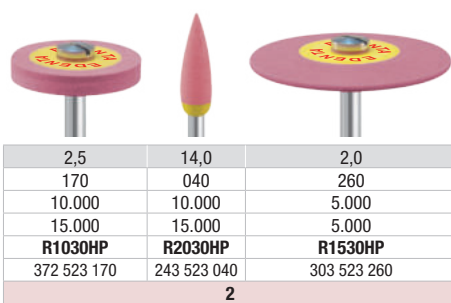
le dioxyde de zirconium,
le disilicate de lithium,
le silicate de lithium renforcé à la zircone (ZLS),
les céramiques hybrides ainsi que toutes les céramiques cosmétiques courantes.



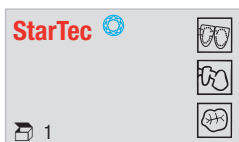
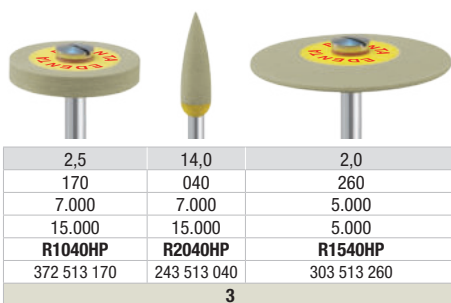
L mm	2,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170
opt.	10.000
max.	15.000
Order No.	R1020HP
ISO No. 803 104...	372 533 170
Stufe • Step • Etape	1



L mm	2,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170
opt.	10.000
max.	15.000
Order No.	R1030HP
ISO No. 803 104...	372 523 170
Stufe • Step • Etape	2



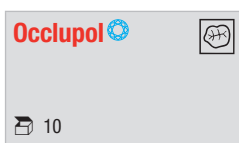
L mm	2,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170
opt.	7.000
max.	15.000
Order No.	R1040HP
ISO No. 803 104...	372 513 170
Stufe • Step • Etape	3



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 zirconie.



L mm	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030
Order No.	1121UM
ISO No. 804 000...	114 534 030
Speed max.	15.000
Speed opt.	12.000

	22,0	22,0	22,0
	030	030	030
	1121UM	1122UM	1123UM
	114 534 030	114 524 030	114 514 030
	grob coarse rugueux	mittel medium moyen	fein fine fin
	15.000	15.000	15.000
	12.000	12.000	10.000

Mandrel

max. 20.000
6 / 100

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

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

2-step diamond polishing system

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

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

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

Système de polissoirs diamantés en 2 étapes

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

Stufe 1 = Lila:

Mittelgrobe Körnung

Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.

Step 1 = Purple:

Medium grit

For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.

Etape 1 = Violet:

Grain moyen

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

Stufe 2 = Gelb:

Superfeine Körnung

Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Step 2 = Yellow:

Superfine grit

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

Etape 2 = Jaune:

Grain super-fin

Pour le polissage lustré, sans pâte à polir et sans glaçage supplémentaire.

CAD / CAM ZrO₂ RESTAURATION

Nachbearbeitung von ungesinterten Zirconia-Weisslingen vor dem Sintern / Farbsintern

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

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

Trimming unsintered zirconia copings before sintering/stain sintering

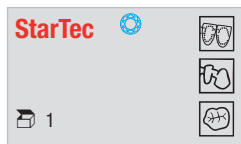
A prerequisite for a high service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly preparation of the unsintered ZrO₂ restoration. Optimum preparation of "soft" zircon oxide (ZrO₂ partially sintered copings) is completed as described in the following (1/2/3).

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

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

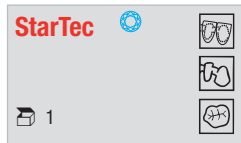
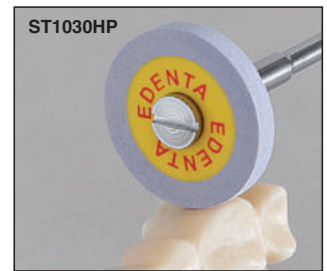
La condition pour une durée de vie élevée des restaurations tout-céramique est un matériel spécifique, et donc un traitement en douceur des restaurations non frittées en ZrO₂. Le traitement optimal de l'oxyde de zirconium „blanc“ (blocs de ZrO₂) a lieu comme décrit ci-dessous (1/2/3).

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



L mm	
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
Order No.	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
Order No.	ST1040HP	ST2040HP	ST1540HP
	372 514 170	243 514 040	303 514 260
	2		



CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION

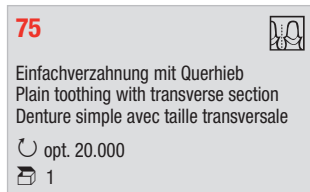


Fig. No	261
L mm	14,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023
Order No.	0175.023HP
ISO 500 104...	194 176 023

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

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

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



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

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

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

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



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



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

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

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

Alphaflex

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

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

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

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

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

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

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

Recommandations pour l'utilisation:

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

Alphaflex

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

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

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

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

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

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

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

Recommandations pour l'utilisation:

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

Alphaflex

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

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

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

- 2. Stufe = Grün:** Glanz-Politur.

- Step 2 = Green:** Lustre polishing.

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

- Etape 2 = Vert:** Lustrage.

Recommandations pour l'utilisation:

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

Alphaflex

- SuperGrün:** Hochglanz - Politur.

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

- SuperGreen:** High-lustre polishing.

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

- Polissoir „SuperVert“: Brillantage.

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

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

Recommandations pour l'utilisation:

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

Alphaflex



12/100



L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape

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

Alphaflex



12/100

6/100 (0047HP)



L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape

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

Alphaflex



12/100

6/100 (0147HP)



L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape

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

Alphaflex

Supergrün
Supergreen
Supervert

12/100



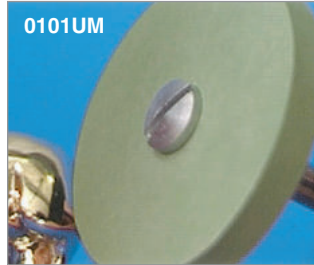
L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

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



Goldstar

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

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

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

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

Step 1 = Green: Finishing, removes scratches, smooths

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

Goldstar

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

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

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

2. Stufe = Gelb: Vorpolitur mit leichtem Glanz

Step 2 = Yellow: Prepolishing with slight lustre

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

Goldstar

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

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

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

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

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

Etape 3 = Rose: Brillantage avec action anti-oxydante

Goldstar



12/100

L mm

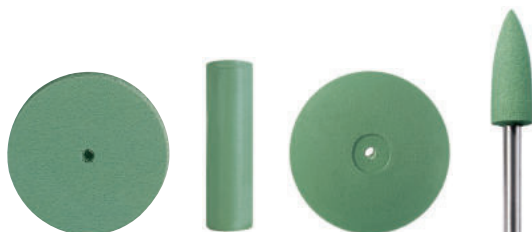
Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

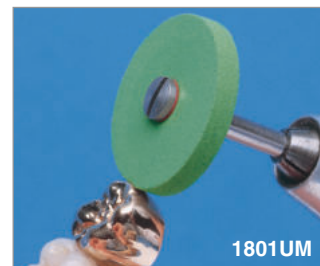
ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



3,0	22,0	3,0	15,5
220	060	220	055
1801UM	1802UM	1803UM	1804HP
372 522 220	114 522 060	303 522 220	243 522 055
1			
20.000			



1801UM

Goldstar



12/100

L mm

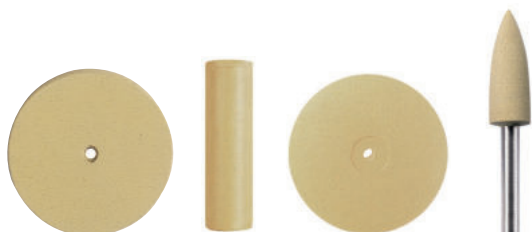
Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



3,0	22,0	3,0	15,5
220	060	220	055
1811UM	1812UM	1813UM	1814HP
372 511 220	114 511 060	303 511 220	243 511 055
2			
15.000			



1811UM

Goldstar



12/100

L mm

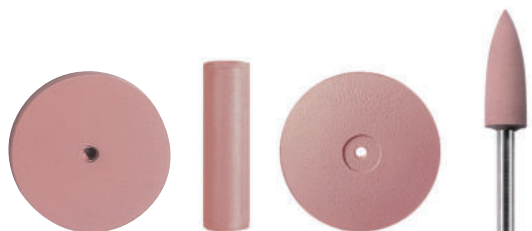
Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

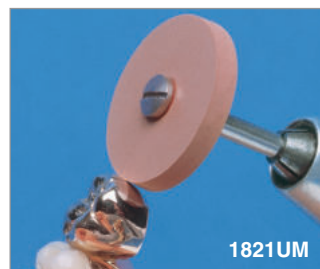
ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



3,0	22,0	3,0	15,5
220	060	220	055
1821UM	1822UM	1823UM	1824HP
372 502 220	114 502 060	303 502 220	243 502 055
3			
10.000			



1821UM

Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

Vorschleifen, für schnellen Materialabtrag.

1. Stufe = Grün: Grobe Körnung

Silikon-Polierer zum Finieren und Konturieren.

Entfernt Kratzer und glättet die Material-Oberfläche.

Geeignet auch zur Korrektur weichbleibender Kunststoffe.

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

Pretrimming, for rapid material reduction.

Step 1 = Green: Coarse grit

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

Also suitable for adjustment of permanently soft acrylics.

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques. Meulage grossier pour l'enlèvement rapide de matériau.

Etape 1 = Vert: Gros grain

Polissoirs en silicone pour la finition et le façonnage.

Efface les rayures et lisse la surface du matériau.

Egalement adaptés pour retoucher les résines molles.

Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

Polieren, zur Oberflächenglättung.

2. Stufe = Grau: Mittlere Körnung

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

Zur Vorbereitung auf die Hochglanz-Politur.

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

Polishing, for smoothing surfaces.

Step 2 = Grey: Medium grit

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

Suitable for preparing for high-lustre polishing.

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

Polissage, pour le lissage des surfaces.

Etape 2 = Gris: Grain moyen

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

Pour préparer le brillantage.

Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

Hochglanz-Politur.

3. Stufe = Gelb: Feine Körnung

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

Erzeugt einen Hochglanz ohne Polierpaste.

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

High-lustre polishing.

Step 3 = Yellow: Fine grit

Silicone polisher for optimally smoothing and condensing material surfaces.

Produces a high-shine polish without polishing paste.

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

Brillantage.

Etape 3 = Jaune: Grain fin

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

Permettent le brillantage sans pâte à polir.

Acrylic Polisher blue

2 - Stufen Poliersystem für prothetische Kunststoffe.

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

1. Stufe = Dunkelblau: Grobe Körnung zum Vorschleifen.

2. Stufe = Hellblau: Mittlere Körnung zum Glätten.

Die Hochglanz-Politur erfolgt mit gelben Exa Technique Polierern.

2-step polishing system suitable for denture acrylics.

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

Step 1 = Dark blue: Coarse grit for pretrimming.

Step 2 = Light blue: Medium grit for smoothing.

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

Système de polissage à 2 étapes pour les résines prothétiques.

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

Etape 1 = Bleu foncé: Gros grain pour dégrossir.

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

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

Exa Technique

Grün • Green • Vert



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape



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

1

Exa Technique

Grau • Grey • Gris



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape



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

2

Exa Technique

Gelb • Yellow • Jaune



5.000 - 7.000

HP 6/100, UM 12 / 100

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 658 104...

ISO No. 658 900...

Stufe • Step • Etape



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

3

Acrylic Polisher

Blau • Blue • Bleu



10.000 - 15.000

6 / 100

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape



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

1

2

Softcrack

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

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

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

Hohe Abtragleistung, kein Schmieren

High material reduction, no smearing

Fort pouvoir d'enlèvement, sans encrassement

Geringe Wärmeentwicklung
Glatte Oberflächen ohne Streifenbildung
Ergonomische Formgebung

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

Faible échauffement
Surfaces lisses sans traces
Façonnage ergonomique

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Exa Intrapol

Universalpolierer aus Silicon für Kunststoffe und Gips.

Silicone universal polisher for acrylic resins and plaster.

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

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

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

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

Anwendungshinweise:

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

Instructions for use:

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

Recommandations pour l'utilisation:

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

Exa Dental

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

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

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

Grobe Körnung

Coarse grit

Gros Grain

Exa Dental

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

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

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

Feine Körnung

Fine grit

Grain fin

Softcrack



8.000 - 12.000

10 + 1 Mandrell 4029HP

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 638 900...

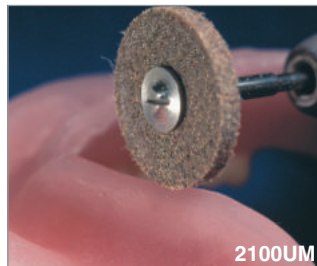


3,0

220

2100UM

372 524 220



2100UM

Softcrack Kit



2110SO

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

Exa Intrapol



12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...



3,0

220

0500UM

303 533 220



3,0

220

0501UM

372 533 220



3,0

170

0502UM

372 533 170



23,0

060

0522UM

292 533 060



21,0

070

0524UM

114 533 070



3,0

220

0510UM

303 524 220



3,0

170

0511UM

303 524 170

grobe Körnung / coarse grit / gros grain

20.000

feine Körnung / fine grit / grain très fin

10.000

Exa Dental



20.000

12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...

ISO No. 658 104...



3,0

220

0400UM

303 523 220



3,0

220

0401UM

372 523 220



3,0

170

0402UM

372 523 170



23,0

060

0422UM

292 523 060



21,0

070

0424UM

114 523 070



16,0

055

0440HP

257 523 055



2,5

150

0442HP

303 523 150

grobe Körnung / coarse grit / gros grain

Exa Dental



10.000

12/100

L mm

Size Ø 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 900...



3,0

220

0410UM

303 513 220



3,0

170

0411UM

303 513 170

feine Körnung / fine grit / grain très fin

Blue Line

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

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

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

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

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

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

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

Chromopol

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

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

Erhältlich in 3 Korngrößen, fein, mittel und grob

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten. Drehzahl-Angaben einhalten.

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

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

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

Instructions for use:

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

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

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

Disponible en trois granulosités, fine, moyenne et forte

Recommandations pour l'utilisation:

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

Steelprofi

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

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

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

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

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

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

Polissoir flexible pour les alliages chrome cobalt. Présenté sous forme de deux degrés abrasifs pour un lissage optimal en 2 étapes des surfaces de bridges, couronnes et bases prothétiques en alliages CrCo.

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

Etape 2 = Vert: Polissage fin, produit un léger brillant superficiel et prépare la surface pour le polissage au moteur à polir fixe.

NE-Polisher

Polierer zur Bearbeitung von Nicht-Edelmetall-Legierungen der Aufbrenntechnik.

Zur Abrasiv-Politur als auch zur Vorpoltur geeignet.

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten. Drehzahl-Angaben einhalten.

Polisher for non-precious metal bonding alloys.

Suitable for abrasive polishing and prepolishing.

Instructions for use:

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

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

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

Recommandations pour l'utilisation:

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

Blue Line



20.000
12 / 100



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

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

Chromopol



20.000
100



Chromopol



20.000
6 / 100



L mm	3,0	1,0	22,0	21,0	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	060	070	
Order No.	0201UM		0220UM	0223UM	fein 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	

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

Steelprofi



100



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

NE-Polisher



20.000
100



NE-Polisher



20.000
6 / 100



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

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

Titanium Polisher

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

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

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

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

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

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

Anwendungshinweise:

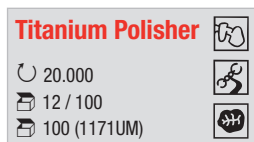
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Drehzahl-Angaben einhalten.

Instructions for use:

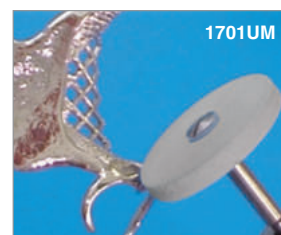
Apply only light pressure when polishing.
Adhere to the recommended rpm.

Recommandations pour l'utilisation:

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



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



Titanium Polisher

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

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

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

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

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

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

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.
Drehzahl-Angaben einhalten.

Instructions for use:

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

Recommandations pour l'utilisation:

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



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



Occlupol Assortment

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

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

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

Drehzahlbereich: 20.000 upm

Recommended speed: 20.000 rpm

Vitesse: 20.000 tr/min.



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

1101UM	1103UM
	1102UM

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



Cerapol Adjustment Kit

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

Die weissen Räder werden zum Abtragen und zur Vorpolitur verwendet.

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

Zum Abtragen 20.000 upm
Zum Polieren 10.000 upm

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

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

Important note: rpm recommendations

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

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

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

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

CeraGloss HP Ceramic Kit

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

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

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

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

Time-saving, convenient two-step process.

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

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

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

CeraGloss Trial Kit

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

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

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

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

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

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

Ceramic Adjustment Kit

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

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

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

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

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

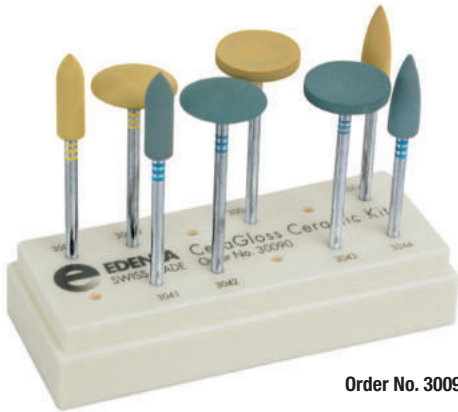
Dégrossissage : SuperMax
Façonnage de la forme anatomique: Diamants
Finition de la surface : Fraises en carbure
Polissage : Polissoir diamanté CeraGloss



Order No. 0391S0

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

Seite / Page		
0321UM x 12	–	09
0306UM x 12	–	09
0301UM x 12	–	09
4007HP x 3	–	132
0130.023HP	–	47
5730.045HP	–	47



Order No. 30090S0

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

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

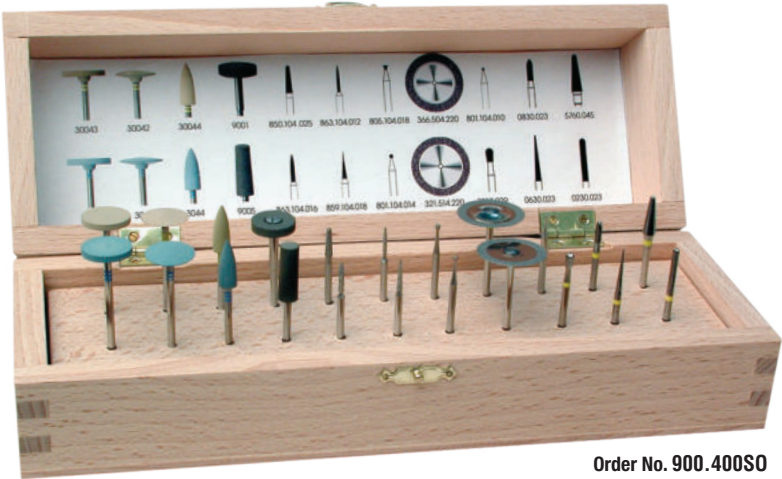
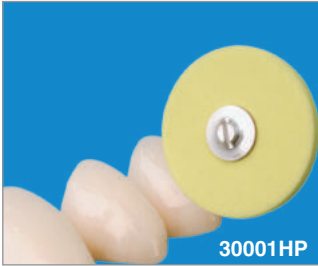


L mm
Size $\varnothing 1/10$ mm
Order No.

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



Order No. 30100S0



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 prepolysh.

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

Step 1 = Dark blue: Coarse grit for pretrimming.

Step 2 = Light blue: Medium grit for smoothing.

High-lustre polish: Yellow Exa Technique polishers.

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

Etape 1 = Bleu foncé: Gros grain pour dégrossir.

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

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

Denture Adjustment Kit

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

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

Sie erzielen damit eine beachtliche Zeiteinsparung.

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

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

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

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

Vous bénéficierez d'un gain de temps appréciable.

Orthodontic Kit

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

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

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

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

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

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

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

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

Softrelining Polisher Set

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

Hartmetallfräser - Schliff 75

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

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

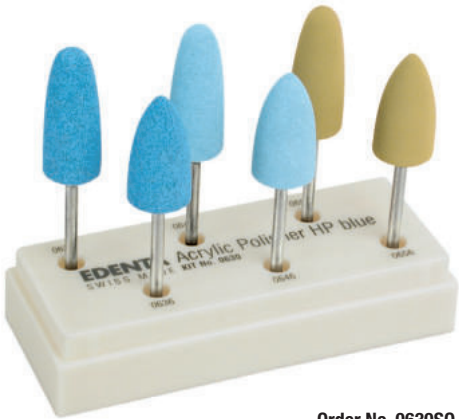
TC-Cutter - cut 75

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

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

Fraise en carbure - denture 75

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



Order No. 0630S0

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

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



Order No. 0090S0

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

Seite / Page		
5670.045HP	–	51
0664HP x 4	–	21
0654HP	–	21



Order No. 0080S0

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

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. 2110S0

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 brosses et les polissoirs

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

2120 2121

max. 30.000
opt. 15.000

5

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



Size	Size
195	
	195

Bürsten, Naturhaar, Ziegenhaar

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

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

Brushes, natural hair, goat hair

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

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

Brossettes, poils naturels, poils de chèvre

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

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

2125

max. 10.000
opt. 6.000

5

Shank	ISO	Order No.
HP	030 104 543 514...	2125



Size
220

Polierbürste für Composite

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

Polishing brush for composites

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

Brossettes à polir pour composites

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

2130

max. 5.000
opt. 3.000

5

Shank	ISO	Order No.
HP	050 104 373 000...	2130



Size
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 Edelmetallkaulflächen.

SoftBrush

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

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

Application:

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

SoftBrush

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

Utilisation:

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

2140
SoftBrush, coarse

max. 15.000
opt. 10.000

5



Size $\varnothing^{1/10}$ mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 104 045 000...	2140	250



2140 - grob, coarse, gros

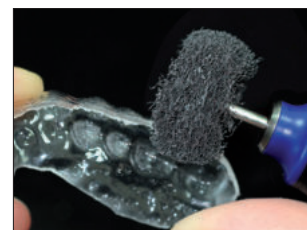
2141
SoftBrush, medium

max. 15.000
opt. 10.000

5



Size $\varnothing^{1/10}$ mm	ISO	Order No.	Size
HP	030 104 045 003...	2141	250



2141 - mittel, medium, moyen

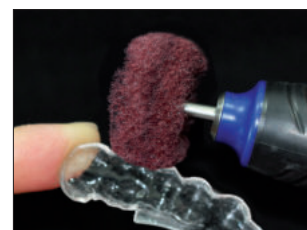
2142
SoftBrush, fine

max. 15.000
opt. 10.000

5



Size $\varnothing^{1/10}$ 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.

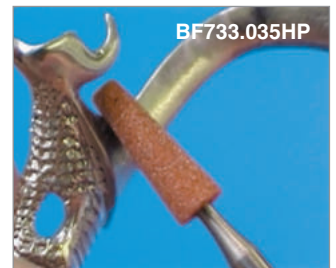
Brown high-grade carborundum abrasives with ceramic bond for fast grinding of metal alloys.

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	041 523 050	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.

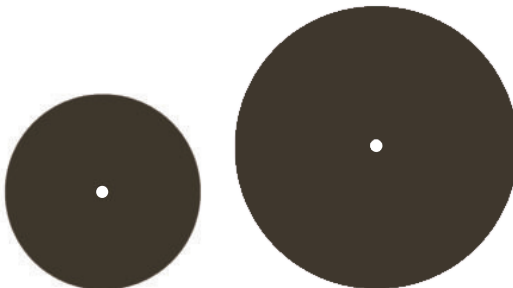
Disques a Tronçonner

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 Schneideleistung und hoher Standzeit erreicht durch eine neu entwickelte Bindungsmatrix, welche auch das Bruchrisiko erheblich reduziert. Die Trennscheiben eignen sich zum Trennen von EM- und NEM-Legierungen ohne Materialerhitzung und mit geringer Staubbildung.

Die sehr dünne Trennscheibe (0,2 mm) Art.-No. 7006.220UM trennt Materialien ohne grossen Materialverlust. Die 1,0 mm dicke Trennscheibe Art.-No. 7008.220UM eignet sich wegen ihrer Stärke nicht nur zum Trennen, sondern auch zum Schleifen.

Fabric-reinforced separating discs

Flexible with a high cutting capacity and long service life achieved by use of a new binder matrix, which also considerably reduces the risk of fracture. The separating discs are suitable for separating precious and non-precious metal alloys without heating the material and with minimal dust formation.

The very thin separating disc (0.2 mm) Art. No. 7006.220UM separates materials without a large loss of material.

The 1.0 mm thick separating disc Art. No. 7008.220UM is suitable not only for separating but also for trimming due to its thickness.

Disques à séparer renforcés

Ces disques sont flexibles tout en conservant une puissance de coupe et une durée de vie élevées grâce à une nouvelle matrice de liaison qui réduit considérablement le risque de fracture. Ces disques à séparer sont particulièrement adaptés à la section des métaux précieux et non précieux; ils ne provoquent pas d'échauffement des matériaux tout en dégageant peu de poussières. Le disque à séparer très mince (0,2 mm) Art.-No. 7006.220UM sectionne les matériaux sans perte important de matières. Malgré son épaisseur de 1,0 mm, le disque à séparer Art.-No. 7008.220UM sert non seulement à séparer mais aussi à meuler.

Separating Discs

10



L mm	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

7006.220UM



Nachbearbeitung von ungesinterten Zirconia-Restaurationen vor dem Sintern / Farbsintern

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

Trimming unsintered zirconia restorations before sintering/stain sintering

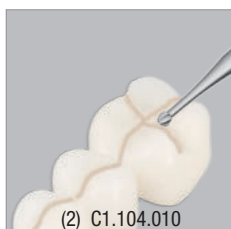
A prerequisite for a long service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly trimming of the unsintered ZrO₂ restoration. The optimal preparation should proceed as described in the following. (1/2/3)

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

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



(1) 5630.045HP



(2) C1.104.010



(3) 344HP

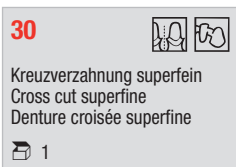
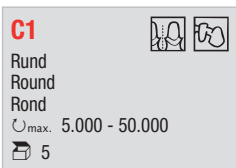
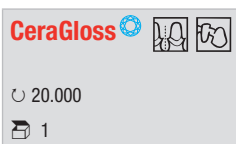


Fig. No	138	139	88	129	79
L mm	8,0	8,0	5,5	8,0	13,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	023	023	023	023	045
Shank	Order No.				
HP	ISO 500 104...				
	0730.023HP	0830.023HP	1130.023HP	1730.023HP	5630.045HP
	198 110 023	289 110 023	237 110 023	141 110 023	194 110 045



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



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

(1) HM-Fräser

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

(1) Tungsten Carbide Cutter

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

(1) Fraises en Carbure

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

(2) HM-Bohrer

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

(2) TC Burs

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

(2) Fraises en Carbure

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

(3) Polierer CeraGloss

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

(3) Polisher CeraGloss

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

(3) Polissoirs CeraGloss

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

Bearbeitung von gesintertem ZrO2 ohne Wasserkühlung

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

Trimming sintered ZrO2 without water cooling

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

Travail du ZrO2 fritté sans refroidissement à l'eau

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



MultiCut

1

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

(1) MultiCut

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

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

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



CeraPro

5.000

1

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

(2) Verschleifen der Ansatzstellen

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

(2) Trimming the sprue contact points

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

(2) Meulage des points de jonction

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

(3) Vorkonturierung

Abrasiv Trimmer mit keramischer Bindung und speziell abgestimmter Diamantkörnung.

(3) Precontouring

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

(3) Façonnage de la forme anatomique

Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées.



CeraPro

opt. 12.000
10.000 - 15.000
5.000 *

1

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

(4) Politur

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

(4) Polishing

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

(4) Polissage

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



StarGloss

1

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

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

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

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

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

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

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

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

für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

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

For high-shine polishing without additional final glaze.

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

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.



StarGloss

1

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

Bearbeitung von gesintertem ZrO2

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



(1) K-Diamonds

Trimming sintered ZrO2

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



(2) R1030HP

Travail du ZrO2 fritté

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



(3) R2040HP

K-Diamonds

200.000
5



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



R1030HP

StarGloss

1

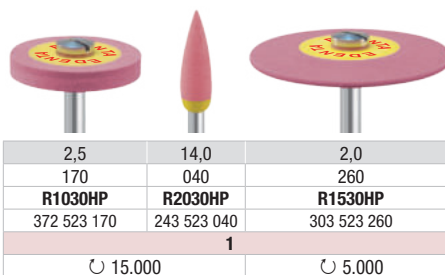
L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe • Step • Etape



R1030HP R2030HP R1530HP



R1040HP

StarGloss

1

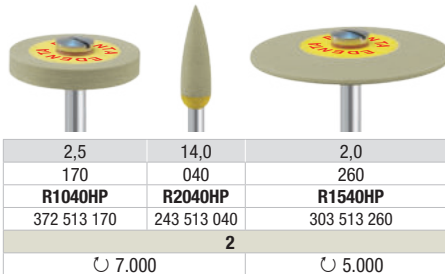
L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe • Step • Etape



R1040HP R2040HP R1540HP

(1) Korrektur mit K-Diamanten

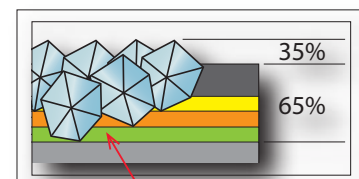
Nachbearbeitung wie Bisskorrekturen werden unter Anwendung einer wassergekühlten Turbine und mit speziellen K-Diamanten (Roter-Ring) durchgeführt.

(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

3x Nickellayer

(2) Vorpolitur**1. Stufe: Rosa= mittelgrobe Körnung**

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

(2) Prepolishing**Step 1: Pink= Medium grit**

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

(2) Pré-polissage**Etape 1: Rose= Grain moyen**

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

(3) Hochglanz-Politur**2. Stufe: Grau= superfeine Körnung**

für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

(3) High-lustre polishing**Step 2: Grey= Superfine grit**

For high-shine polishing without additional glaze.

(3) Brillantage**Etape 2: Gris= Grain super-fin**

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

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

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

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

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

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

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

MT Diamantinstrumente für die Frästechnik

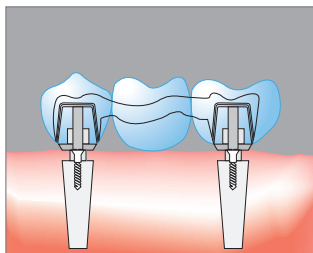
Zum Einsatz im Fräsgesät mit Luftturbine und Wasserkühlung zur Bearbeitung vollkeramischer Primärteile in der Konustechnologie, Konus gestützten Implantologie für vollkeramische Abutments sowie für Primärkronen aus Zirkonoxid, für eine optimale Oberflächenqualität.

MT Milling Diamonds

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

Instruments diamantés MT pour la technique de fraisage

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



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

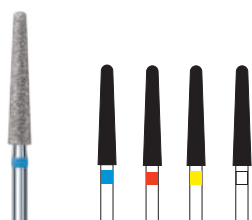
The porcelain is trimmed under water coolant using diamonds in the turbine.

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

356 FGXL

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

150.000
3

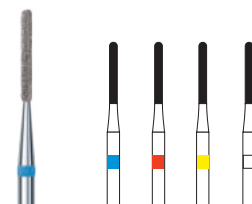


	L	mm		13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°
Shank	ISO	Order No.					
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 200 524...	356.316...	023				
	806 316 200 514...	F 356.316...		023			
	806 316 200 504...	C 356.316...			023		
	806 316 200 494...	UF 356.316...				023	

364 FGXL

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

150.000
3



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ExaStar Polierer zur Politur von PMMA Materialien

Speziell entwickeltes 2 Stufiges Poliersystem mit Hybridkörnung und Matrixbindung zur sicheren und schonenden Politur von thermoplastischen PMMA-Materialien. Eine sorgfältige Politur vermindert die Plaqueakkumulation und ist somit Voraussetzung für ein ästhetisches Ergebnis.

Nach dem Fräsen der PMMA-Restauration in der CAD/CAM Maschine muss die Oberflächenrauigkeit reduziert werden. Die ExaStar Polierer garantieren eine Finierung und Glanzpolitur für einen optimalen Oberflächenglanz. Die neue Polierer-Matrix in Verbindung mit der Hybridkörnung erlaubt eine optimale Oberflächenpolitur ohne Polierpaste. Die Politur führt einfach und schnell zu einem ästhetischen Ergebnis so dass die PMMA-Restauration nach dem Polieren sofort eingegliedert werden kann.

ExaStar polisher for polishing PMMA materials

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

Polissoirs ExaStar pour le polissage des matériaux en polymétacrylate de méthyle

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

Stufe 1 = Braun

Mittelgrobe Körnung

Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.

Step 1 = Brown

Medium grit

For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.

Etape 1 = Brun

Grain moyen

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

Stufe 2 = Gelbbraun

Superfeine Körnung

Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste.

Step 2 = Yellobrown

Superfine grit

For high-shine polishing without polishing paste.

Etape 2 = Yaunebrun

Grain super-fin

Pour le polissage lustré sans pâte à polier.

VZ65

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

1

Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...

opt.

max.

	261	138	139	73	129	79	77	251
	14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0	14,0
	023	023	023	014	023	045	023	060
	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
	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000	18.000	20.000	20.000
	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	30.000	40.000	15.000

0165.023HP



1765.023HP



0765.023HP



0865.023HP



ExaStar

1

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

opt.

max.

Order No.

ISO No. 652 104...

Stufe / Step / Etape

	3,0	3,0	15,5
	170	220	055
	12.000	12.000	12.000
	15.000	15.000	15.000
	0612HP	0610HP	0614HP
	372 524 170	303 524 220	243 524 055
	1		

ExaStar

1

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

opt.

max.

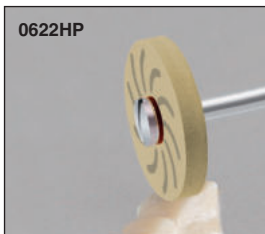
Order No.

ISO No. 652 104...

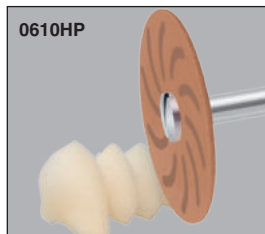
Stufe / Step / Etape

	3,0	3,0	15,5
	170	220	055
	6.000	6.000	6.000
	15.000	15.000	15.000
	0622HP	0620HP	0624HP
	372 514 170	303 514 220	243 514 055
	2		

0622HP



0610HP



0624HP



Hartmetallinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

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

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

Instruments en carbure pour des résultats d'usinage précis

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

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



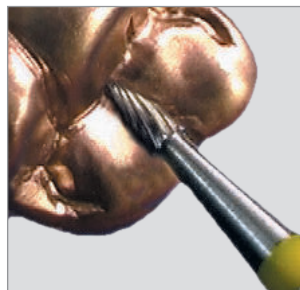
Tungsten carbide instruments for precise preparation

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

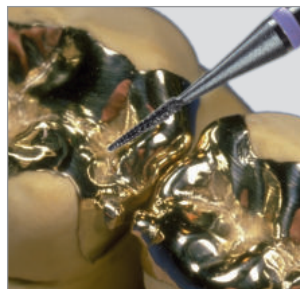
The specially developed blades with relief channels made from high-grade HIP tungsten carbide alloy are extremely cost-effective.



Grobausarbeiten, Konturieren
Rough trimming, contouring
Façonnage, retouches

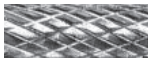
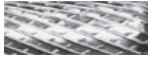
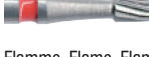
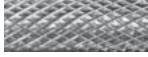


Zum Abrunden von scharfen Kanten und Glätten okklusaler Konturen
To take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces
Adoucissement de bords tranchants et lissage des contours occlusaux



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			51			90
Kreuzverzahnung standard Cross cut standard Denture croisée standard		44	Kreuzverzahnung mittelgrob Cross cut medium coarse Denture croisée moyen grosse		49	Steel-Cutters	53
	20			53			L10 L20 L55
Kreuzverzahnung fein Cross cut fine Denture croisée fine		45	Verzahnung feingrob Fine-coarse cut Denture fine-grosse		49	Stichfräser, Fissure bur, Fraises pointues	54
	24			55			
Spiralverzahnung fein Spiral cut fine Denture hélicoïdale fine		46	Kreuzverzahnung supergrob Cross cut super coarse Denture croisée super grosse		50		
	25			60			55
Spiralverzahnung superfine Spiral cut superfine Denture hélicoïdale superfine		46	Einfachverzahnung standard Plain cut standard Denture simple standard		51		
	26		Kreuzverzahnung, Querhieb Cross Cut, transverse section Denture croisée, transversale		50	Volcano HM-Instrumente Volcano TC-Instruments Fraises en Carbure Volcano	56-57
Titanverzahnung grob Titanium tothing coarse Denture grosse pour titane		46		65		Anwendungsempfehlungen Application recommendations Application recommandations	58-61
	27		Einfachverzahnung mit Querhieb Plain tothing with transverse Denture simple avec taille transversale		51		62
Titanverzahnung fein Titanium tothing fine Denture fine pour titane		47		80			62
	30		Einfachverzahnung grob Plain cut coarse Denture simple grosse		52		63-64
Kreuzverzahnung superfine Cross cut superfine Denture croisée superfine		47		83			63-64
	31		Sicherheitsverzahnung Safety cut Denture de sécurité		52		62+65
Superfein Titanitrid Beschichtung Superfine Titanium-Nitride coated Revêtues de nitrure de titane		48		85			65
	40		Einfachverzahnung supergrob Plain cut super coarse Denture simple super grosse		52		66
Diamantschliff Prismenoberfläche Diamond cut with prism surface Denture diamantée à surface prismatique		48		86			66
	41		Sicherheitsverzahnung Safety cut Denture de sécurité		52		
Diamantschliff angeraute Oberfläche Diamond cut for slightly rough surface Denture diamantée à surface rugueuse		48			53		
	50		Reparaturfräser Repair Cutter Fraise à réparations		53		
Kreuzverzahnung grob Cross cut coarse Denture croisée grosse		49					

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 metal 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.

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

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

Fig. No	351	78	251	79	79	79	72	257	78	351	73	79
L mm	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	14,0	13,0	14,0	9,0	8,0	9,5	11,5
$\varnothing$ 1/10 mm	060	060	060	060	045	040	060	060	040	040	060	031
Shank	Order No.											
HP	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
$\varnothing$ 1/10 mm	040	060	060	010	012	014	016	018	023	025	027	029
Shank	Order No.											
HP	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
$\varnothing$ 1/10 mm	031	035	040	050	060	080	040	060	023	029
Shank	Order No.									
HP	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.

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 $\varnothing$ 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
ISO 500 104...	194 140 023	137 140 023	116 140 023	292 140 010	292 140 012	292 140 023	187 140 023	198 140 018	198 140 023

Fig. No	139	137	138	390	73	129	73	78	77	351
L mm	8,0	5,5	8,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0	12,0
$\varnothing$ 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
$\varnothing$ 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
$\varnothing$ 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.

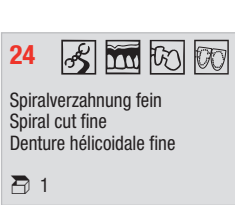
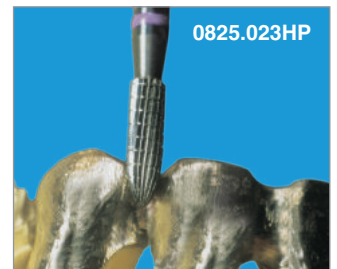


Fig. No	24
L mm	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...



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	0124.023HP	1124.023HP	1924.023HP	2024.023HP	2124.023HP	2224.023HP	5424.060HP	6924.040HP	7224.040HP	7724.023HP
HP	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
Size $\varnothing_{10}$ mm	008	009	010
Shank	1324.008HP	1324.009HP	1324.010HP
HP	196 134 008	196 134 009	196 134 010



Hartmetallfräser - Schliff 25

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

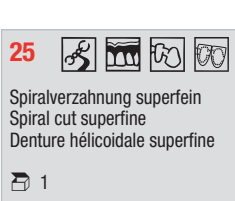


Fig. No	25
L mm	8,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...



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	0725.023HP	0825.023HP	1225.016HP	1325.008HP	1425.014HP	1625.014HP	1725.023HP	5225.060HP	6925.040HP	7225.060HP
HP	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.

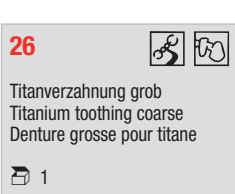


Fig. No	26
L mm	8,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	023
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...



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	0726.023HP	0826.023HP	1226.016HP	1726.023HP	6926.040HP	7226.060HP
HP	198 194 023	289 194 023	198 194 016	141 194 023	194 194 040	274 194 060



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.

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.

TC Cutter - cut 26

Suitable for titanium and titanium alloys.

Fraise en carbure - denture 26

Pour travailler le titane et les alliages de titane.

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.

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

Fraise en carbure - denture 27

Économique d'alliages NP.

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

27
Titanverzahnung fein
Titanium toothing fine
Denture fine pour titane



Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO 500 104...



261

14,0

023

0127.023HP

194 180 023

138

8,0

023

0727.023HP

198 180 023

139

8,0

023

0827.023HP

289 180 023

73

3,0

014

1627.014HP

277 180 014

129

8,0

023

1727.023HP

141 180 023

351

12,0

060

5227.060HP

263 180 060

351

8,0

040

6227.040HP

263 180 040

79

13,5

040

6927.040HP

194 180 040

251

11,5

040

7227.040HP

274 180 040

251

14,0

060

7227.060HP

274 180 060

77

5,0

029

7727.029HP

237 180 029

Hartmetallfräser - Schliff 30

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

TC Cutter - cut 30

For fine finishing of gold, alloys and all versi-
ons of resins & composites – due to the spe-
cial cut also ideally suited for ceramics avoid-
ing occurrence of crackles.

Fraise en carbure - denture 30

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

30
Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

1

Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Shank

HP

Order No.

ISO 500 104...



261

14,0

023

0130.023HP

194 110 023



364R

16,0

023

0230.023HP

137 110 023



295

16,0

023

0430.023HP

292 110 023



257

17,0

023

0630.023HP

187 110 023



138

8,0

023

0730.023HP

198 110 023



139

8,0

023

0830.023HP

289 110 023



137

5,5

023

0930.023HP

225 110 023



78

7,0

023

1030.023HP

257 110 023



88

5,5

023

1130.023HP

237 110 023



138

8,0

016

1230.016HP

184 110 016

Fig. No

L mm

Size $\varnothing 1/10$ mm

Order No.

ISO 500 104...



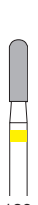
390

3,5

014

1430.014HP

274 110 014



129

8,0

023

1730.023HP

141 110 023



73

4,0

023

1830.023HP

277 110 023



79

13,0

045

5630.045HP

194 110 045



79

14,0

040

5730.040HP

194 110 040



79

14,0

045

5730.045HP

194 110 045



251

6,5

023

7230.023HP

274 110 023



251

11,5

040

7230.040HP

274 110 040



77

3,0

014

7730.014HP

237 110 014



77

5,0

023

7730.023HP

237 110 023



77

5,0

029

7730.029HP

237 110 029

Optimaler Materialabtrag und hohe Oberflächengüte

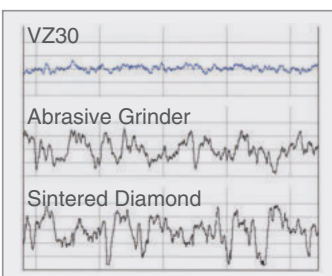
bei der Bearbeitung von Verblendungen aus
Keramik und Kunststoff. Vibrationsarmes
Arbeiten und damit höchste Oberflächen-
güte, besser als beim Arbeiten mit Diamant-
werkzeugen. Kontrollierter Materialabtrag
und hohe Wirtschaftlichkeit.

Optimum material reduction and excellent surface quality

when preparing porcelain and composite
facings. Minimum vibration when preparing
results in optimum surface quality, supe-
rior to preparing with diamond instru-
ments. 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 instru-
ments diamantés. Enlèvement bien contrôlé
du matériau et rentabilité élevée.



0730.023HP

0830.023HP

1130.023HP

1730.023HP

opt. 20.000

opt. 15.000

1

Verblendkunststoffe, Facing composites, Matériaux cosmétiques

Niedrig schmelzende Keramik vor dem Glanzbrand.

Low-fusing porcelain before glazing.

Céramique à basse fusion avant cuisson de glaçage.

Hartmetallfräser - Schliff 31

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



Fig. No	
L mm	
Size $\varnothing_{10}$ mm	
Shank	Order No.
HP	ISO 506 104...

**TC Cutter - cut 31**

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

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

Fraise en carbure - denture 31

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

Hartmetallfräser - Schliff 40

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

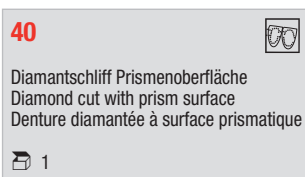


Fig. No	
L mm	
Size $\varnothing_{10}$ mm	
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...

**TC Cutter - cut 40**

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

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

Fraise en carbure - denture 40

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

Hartmetallfräser - Schliff 41

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

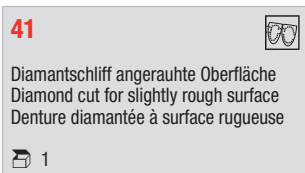


Fig. No	
L mm	
Size $\varnothing_{10}$ mm	
Shank	Order No.
HP	ISO 500 104...

**TC Cutter - cut 41**

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

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

Fraise en carbure - denture 41

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



Hartmetallfräser - Schliff 50

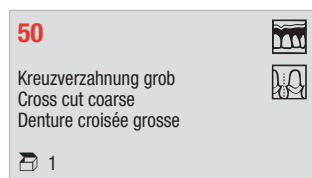
Zum aggressiven Abtragen aller Kunststoffe auch für Löffelmaterialien, zur Bearbeitung von Gips.

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.



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

Hartmetallfräser - Schliff 51

Zum Grobabbtragen von trockenem Gips.

TC Cutter - cut 51

For bulk reduction on dry plaster.

Fraise en carbure - denture 51

Réduction grosse des plâtres sec.



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

**Hartmetallfräser - Schliff 53**

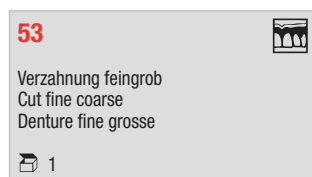
Zur Bearbeitung von Prothesenbasis-kunststoffen. Die Feingrob-Verzahnung ist speziell auf die Arbeiten in der Kunststofftechnik abgestimmt, ist leicht zu führen, hakt nicht ein und erzeugt glatte Material-Oberflächen.

TC Cutter - cut 53

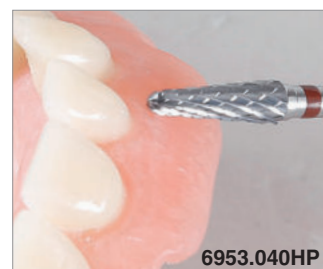
Used for trimming denture base acrylics. The fine-coarse cut is specially tailored to trimming in acrylic work, is easy to use, does not catch and produces smooth material surfaces.

Fraise en carbure - denture 53

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



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



Hartmetallfräser - Schliff 55

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

TC Cutter - cut 55

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

Fraise en carbure - denture 55

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

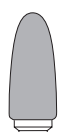
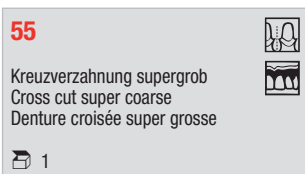


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		060	060	070
Shank	Order No.	5455.060HP	5855.060HP	6055.070HP
HP	ISO 500 104...	274 223 060	137 223 060	263 223 070

**Hartmetallfräser - Schliff 60**

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

TC Cutter - cut 60

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

Fraise en carbure - denture 60

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

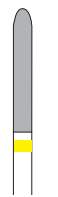
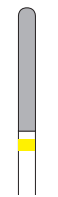
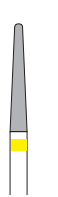
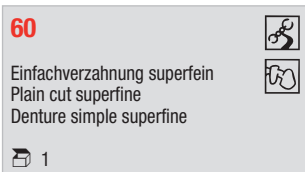


Fig. No		261	364R	295	138	138	138	390	79
L mm		14,0	16,0	16,0	4,0	4,0	4,0	3,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	023	023	008	009	010	016	045
Shank	Order No.	0160.023HP	0260.023HP	0460.023HP	1360.008HP	1360.009HP	1360.010HP	1460.016HP	5760.045HP
HP	ISO 500 104...	194 102 023	137 102 023	292 102 023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

Hartmetallfräser - Schliff 65

Zur Bearbeitung von 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.

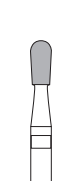
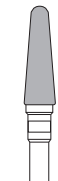
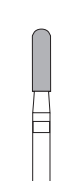
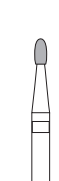
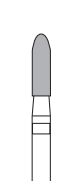
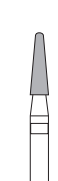
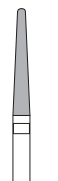


Fig. No		261	138	139	73	129	79	77	251
L mm		14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	023	023	014	023	045	023	060
Shank	Order No.	0165.023HP	0765.023HP	0865.023HP	1665.014HP	1765.023HP	5665.045HP	7765.023HP	5465.060HP
HP	ISO 500 104...	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277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

Hartmetallfräser - Schliff 70

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

TC Cutter - cut 70

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

Fraise en carbure - denture 70

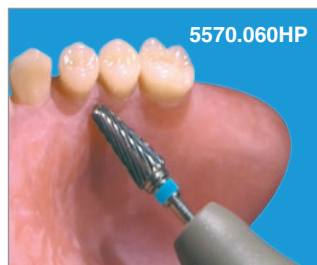
Utilisable pour tous les matériaux dentaires. La denture simple permet d'obtenir une surface lisse, particulièrement avec les résines, elle réduit les éventuelles reprises de finition.



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

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

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

**Hartmetallfräser - Schliff 75**

Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

TC Cutter - cut 75

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

Fraise en carbure - denture 75

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



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 $\varnothing 1/10$ mm		023	023	016	060	045	070	060	040
Shank	Order No.	0175.023HP	0775.023HP	1275.016HP	5275.060HP	5775.045HP	6075.070HP	7275.060HP	7775.040HP
HP	ISO 500 104...	194 176 023	197 176 023	184 176 016	263 176 060	194 176 045	263 176 070	274 176 060	237 176 040

Hartmetallfräser - Schliff 80

Schnelles, effektives Abtragen von Kunststoff und Gips.

TC Cutter - cut 80

Rapid and effective trimming of acrylic and plaster.

Fraise en carbure - denture 80

Pour un travail rapide et efficace sur résine et plâtre.

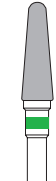
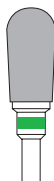
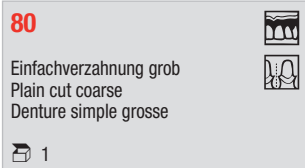


Fig. No	77	351	78	251	79	79	72
L mm	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	13,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060	060	060	060	060	045	060
Shank	Order No.						
HP	ISO 500 104...						
	5180.060HP	5280.060HP	5380.060HP	5480.060HP	5580.060HP	5680.045HP	5880.060HP
	237 215 060	263 215 060	257 215 060	274 215 060	194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

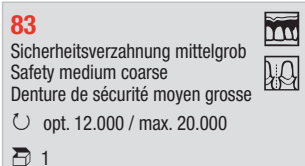


Fig. No	251
L mm	13,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060
Order No.	5483.060HP
ISO 500 104...	274 217 060

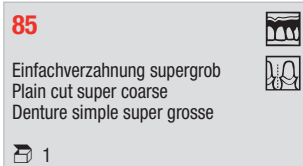


Fig. No	251	72	351
L mm	14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060	060	070
Shank	Order No.		
HP	ISO 500 104...		
	5485.060HP	5885.060HP	6085.070HP
	274 222 060	142 222 060	263 222 070

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.

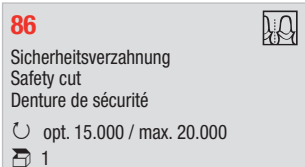
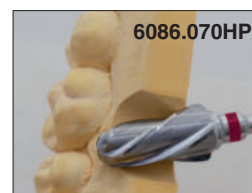


Fig. No	251	72	351
L mm	14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm	060	060	070
Shank	Order No.		
HP	ISO 500 104...		
	5486.060HP	5886.060HP	6086.070HP
	274 225 060	142 225 060	263 225 070

Phasenschliff / Chamfer ground section / Chanfrainée



- Krafttrichtung 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 Legierungsguss.

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

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

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

TC Cutter - cut 90

For safe and easy devesting of cast alloys.

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

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

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

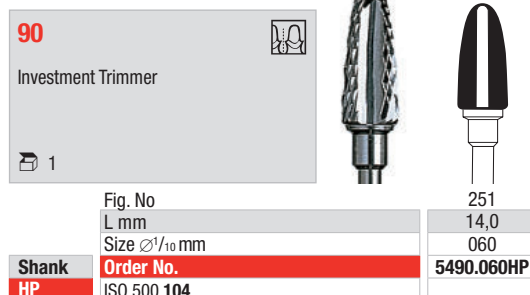
Fraise en carbure - denture 90

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

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

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

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

**Reparatur-Fräser**

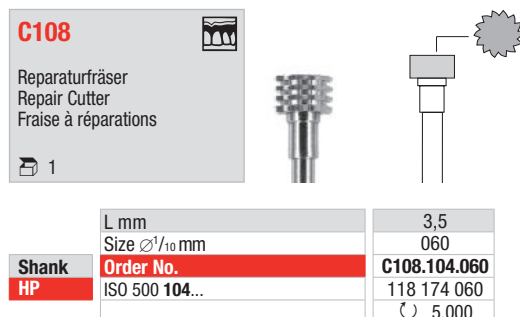
Zum Aufrauen von Kunststoff- Prothesen und zum Einschleifen von Retentionen an Kunststoffzähnen.

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.

**Stahl-Fräser zur Bearbeitung von Kunststoffen und Gips**

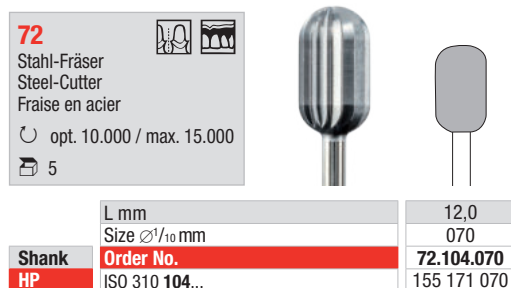
Schnittfreudige Verzahnung für einen hohen Materialabtrag. Ist leicht zu führen, hakt nicht ein und erzeugt glatte Material- Oberflächen. Drehzahl opt. 10.000 upm, nur mit leichtem Anpressdruck arbeiten.

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.



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.

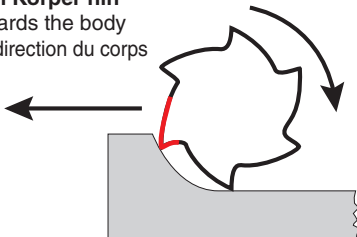


Fig. No	295L	79L	261L	79L	251L	351L
L mm	16,0	13,0	14,0	13,0	14,0	14,0
Size $\varnothing 1/10$ mm	023	045	023	045	060	070
Order No.	L0420.023HP	L5620.045HP	L0110.023HP	L5610.045HP	L5410.060HP	L6055.070HP
ISO 500 104...	292 142 023	194 142 045	194 192 023	194 192 045	274 192 060	263 225 070
max.	40.000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

Standardfräser nach links rotierend

Standard cutter rotating to the left
Fraise standard, rotation sur la gauche

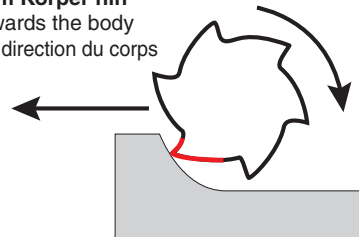
zum Körper hin
towards the body
En direction du corps



Linkshandfräser nach links rotierend

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

zum Körper hin
towards the body
En direction du corps



Stichfräser

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

Fissure Bur

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

Fraises pointues

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

51/C51

Stichfräser
Fissure bur
Fraises pointues



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

Opt.-Drehzahlen:

25.000 upm, weiche Materialien

5.000 - 10.000 upm, härtere Materialien

Geringer Arbeitsdruck

Recommended speeds:

25,000 rpm, soft materials

5,000 – 10,000 rpm, harder materials

Minimum pressure

Vitesse de rotation optimale :

25 000 tours/mn pour les matériaux souples

5 000 – 10 000 tours/mn pour les matériaux 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 (nitride 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

L mm	13,0	13,0
Size $\varnothing_{1/10}$ mm	031	040
Order No.	AC5645.031HP	AC5645.040HP
ISO 506 104...	194 195 031	194 195 040

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

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

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

46AC

Grober Diamantschliff AC
Coarse Diamond Cut AC
Denture diamant grosse AC

Fig. No

L mm	13,0
Size $\varnothing_{1/10}$ mm	040
Order No.	AC5646.040HP
ISO 506 104...	194 198 040

Zum Grobabbtragen 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

L mm	14,0
Size $\varnothing_{1/10}$ mm	060
Order No.	AC5453.060HP
ISO 506 104...	274 224 060

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

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

Pour le travail des prothèses en résine.
La fraise à fine et grosse denture est conçue spécialement pour le travail des prothèses en résine, est facile à 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

L mm	13,0
Size $\varnothing_{1/10}$ mm	040
Order No.	AC5675.040HP
ISO 506 104...	194 176 040

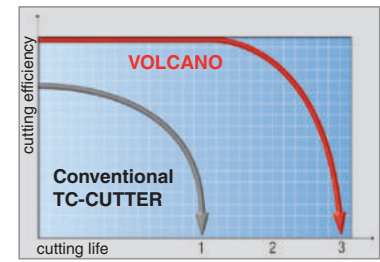
Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

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

Volcano - Hartmetallfräser mit DLC-Vergütung zur Leistungssteigerung, verbunden mit hoher Schneidleistung und höchster Standzeit. Durch den DLC-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 Fräaserschneiden wird verhindert und somit die Standzeit der Fräser erheblich verlängert.

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



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

VOLCANO Fräser -Schliff 10

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

VOLCANO TC Cutter - cut 10

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

Fraise à VOLCANO - denture 10

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



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

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

VOLCANO Fräser - Schliff 20

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

VOLCANO TC Cutter - cut 20

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

Fraise à VOLCANO - denture 20

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

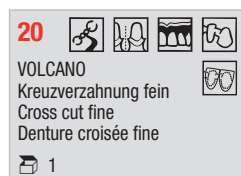


Fig. No	261	364R	295	138	73	79	79	251	251
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	3,0	13,0	14,0	14,0	14,0
Size Ø ₁₀ mm	023	023	023	016	014	045	040	060	060
Shank	Order No.								
HP	ISO 506 104...								
	DLC-0120.023HP	DLC-0220.023HP	DLC-0420.023HP	DLC-1220.016HP	DLC-1620.014HP	DLC-5620.045HP	DLC-5720.040HP	DLC-5420.060HP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

VOLCANO Fräser -Schliff 24

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



	Fig. No	138	251	79
	L mm	4,0	14,0	13,5
	Size Ø ¹ / ₁₆ mm	010	060	040
Shank	Order No.	DLC-1324.010HP	DLC-5424.060HP	DLC-6924.040HP
HP	ISO 506 104	196 134 010	274 134 060	194 134 040

VOLCANO TC Cutter - cut 24

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

Fraise à VOLCANO - denture 24

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

VOLCANO Fräser -Schliff 25

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

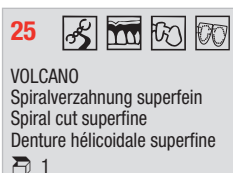


	Fig. No	139	79	251
	L mm	8,0	13,5	14,0
	Size Ø ¹ / ₁₀ mm	023	040	060
Shank	Order No.	DLC-0825.023HP	DLC-6925.040HP	DLC-7225.060HP
HP	ISO 506 104	289 137 023	194 137 040	274 137 060

VOLCANO 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.



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

VOLCANO TC Cutter - cut 26

For trimming titanium and titanium alloys.

Fraise à VOLCANO - denture 26

Pour le traitement du titane, des alliages de titane.

VOLCANO Fräser -Schliff 30

Zur Feinausarbeitung für alle Legierungen und Composite.

VOLCANO TC Cutter - cut 30

For fine finishing all alloys and composites.

Fraise à VOLCANO - denture 30

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

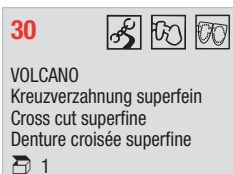


	Fig. No	88	73	79	251
	L mm	5,5	3,0	14,0	11,5
	Size Ø ₁₀ mm	023	014	045	040
Shank	Order No.	DLC-1130.023HP	DLC-1630.014HP	DLC-5730.045HP	DLC-7230.040HP
HP	ISO 506 104	237 110 023	277 110 014	194 110 045	274 110 040



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

VOLCANO 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

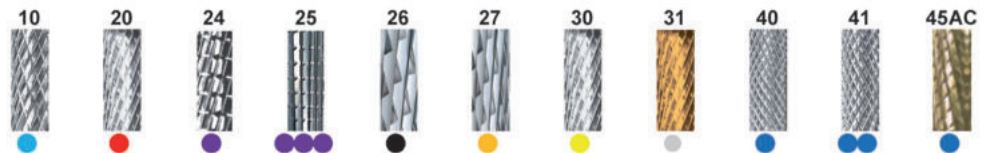
L'outil agressif pour l'usinage de toutes les résines, y compris les matériaux, pour porte-empreintes. Cette fraise est également adaptée au fraisage du plâtre.

	Farbkodierung colour coding baque de couleur	Schliff cut denture	ISO no.	Keramik ceramics céramique	Edelmetalle precious alloys métaux précieux	Edelmetall reduzierte Legierungen semi-precious alloys alliages semi précieux	NEW-Legierungen non-precious alloys alliages non précieux	Titan titanium titane	Composite composites composite	Kronen & Brücken crowns & bridges couronnes & bridges	PMMA	CrCo / CrNi	Modelguss model cast appliances squelettés	Kunststoffe resins résine	Gips plaster plâtre	Weichleibende Unterfütterungen soft relinings rebassages moux	Frästechnik milling technique technique de fraisage	Tiefziehtechnik thermoforming technique du thermofomage	Form- & Fissurengestaltung contouring & fissures Surfacer et travail des formes
Kreuzverzahnung superfein x-cut superfine denture croisée superfine	gelb yellow jaune	30	110	●	●	●			●										
Einfachverzahnung superfein plain cut superfine Denture simple superfine	gelb yellow jaune	60	102		●									●					
Titannitrid Beschichtung LCC Titanium-nitride coated LCC Revêtements de nitrure de titane		31	110	●	●														
Kreuzverzahnung fein x-cut fine denture croisée fine	rot red rouge	20	140	●	●														
Kreuzverzahnung standard x-cut standard denture croisée standard	blau blue bleu	10	190		●							●	●	●					
Einfachverzahnung standard plain cut standard denture simple standard	blau blue bleu	70	175		●									●					
Kreuzverzahnung grob x-cut coarse denture croisée grosse	grün green vert	50	220											●					
Einfachverzahnung grob plain cut coarse denture simple grosse	grün green vert	80	215											●					
Kreuzverzahnung mittelgrob x-cut medium coarse denture croisée moyen grosse	schwarz black noir	51	221										●	●	trocken dry sec.				
Verzahnung feingrob fine-coarse cut denture fine-grosse	braun brown marron	53/53AC	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 thermofomage																		●	
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 Bearbeitung von Modellstümpfen	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 Working on stone dies	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 Usinage des modèles positives unitaires	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, com- bination and Telescope works	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas and refine margins. Active bonding structuring of metal surfaces prior to ceramic, resin or composite application.	20/30/31 40/41/27	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 triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en compo- site 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 triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en compo- site ou en résine.	20/30/31/70 40/41/27	140/110/110/175 191/141/180	0 007-023 15.000-30.000 0 007-045 10.000-12.000
Cr Co Modellguss-Legierungen	Grobausarbeiten, Konturieren Feinausarbeiten, Glätten	10 20	190 140	
Cr Co alloys for partial dentures	Rough trimming, contouring Fine elaboration, smoothing of surfaces	10 20	190 140	0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000
Squelettés effectués en Chrome Cobalt	Façonnage, retouches Polissage des surfaces, corrections	10 20	190 140	
Titan / Kronen, Brücken Titanium / Crowns, Bridges Titane / couronnes, bridges	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	24/25/26/27 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 Kera- mik / Metall Übergängen.	30/31	110/110	0 007-045 15.000-20.000
Metal Ceramics / All Ceramics Crowns, Bridges, Inlays, Onlays, Lami- nates, Veneers, Facings	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and ceramic / metal transition areas.	30/31	110/110	0 007-045 15.000-20.000
Céramique Couronnes, bridges, inlays, onlays, résine pour incrustations	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions céramique/métal.	30/31	110/110	0 007-045 15.000-20.000
Verblendkunststoffe Composite	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Mate- rialübergängen.	30/31	110/110	0 014-045 15.000-20.000
C & B Acrylics Composite	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and veneers to metal transitions.	30/31	110/110	0 014-045 15.000-20.000
Résine pour incrustations Composite	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions entre différents matériaux.	30/31	110/110	0 014-045 15.000-20.000
Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien	Pressfahnen entfernen Grobes Ausarbeiten Bearbeitung künstlicher Zahnfleischpartien und Feinschliff	50/51/53/55 70/80/83/85 10/24/70 20/70	220/221/224/223 175/215/217/222 190/134/175 140/175	0 023-070 10.000-15.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000 0 012-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000 0 023-070 10.000-15.000
Weichbleibende Unterfütterungen	Ausarbeiten	75	176	0 023-070 10.000-15.000
Denture acrylics and tray materials	Removing flash Rough trimming Gingiva matrix contouring and fine finishing	50/51/53/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 10.000-15.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000 0 012-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000 0 023-070 10.000-15.000
Soft relin materials	Trimming	75	176	0 023-070 10.000-15.000
Résine pour prothèse Porte-empreintes	Ebavurer l'appareil après polymérisation Retouche Modifications de formes et finitions des parties gingivales en prothèse adjointe	50/51/53/55 70/80/85 10/24/70 20/70	220/221/223 175/215/222 190/134/175 140/175	0 023-070 10.000-15.000 0 007-023 15.000-20.000 0 025-080 10.000-15.000 0 012-023 15.000-20.000 0 025-060 10.000-15.000
Rebasages moux	Façonnage	75	176	0 023-070 10.000-15.000
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



Metall-alloys-alliages

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
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 5.000 – 40.000 025 – 045 15.000 – 30.000 050 – 080 15.000 – 20.000	Grobarbeiten, 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	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	53	53AC	55	60	65	70	75	75AC	80	83	85	86	90	L10 L20 L55
																	
			  						  		  		  				
working steep size:	$\varnothing_{opt.} 10'000 - 30'000 \text{ min}^{-1}$																
							superfein superfine superfine		standard								universell universal univer'sell
							superfein superfine superfine		standard								universell universal univer'sell
			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 univer'sell
																	universell universal univer'sell
	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 univer'sell
										Querhieb transverse randsversale							
	grob coarse grosse					superfein superfine superfine											universell universal univer'sell
							Querhieb transverse randsversale										
Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Grobausarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	Grobausarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches	Ausarbeiten Trimming Façonnage	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction	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.

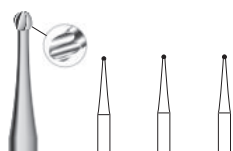
Danger de lésion – une vitesse trop rapide ou une application hésitante avec les instruments de grosses dentures peuvent causer des vibrations importantes ou des ruptures de la tige.

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.

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

Fissurenzieher

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

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

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

Contouring fissure bur

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

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

Fraise pour des fissures

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

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

H1S

Rund • Round • Rond

U_{opt.} 15.000 / max. 50.000

5



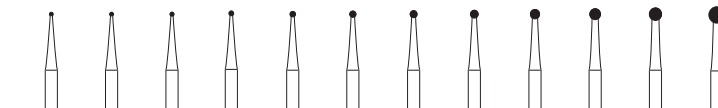
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	010	014	018	023
Shank	ISO	Order No.	H1S.104.010	H1S.104.014	H1S.104.018	H1S.104.023
HP	500 104 001 003...	H1S.104...	010	014	018	023

C1

Rund • Round • Rond

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
Shank	ISO	Order No.	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
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



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

C7

Birne • Pear • Poire

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



	L	mm	1,2	1,6
Shank	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm	006	008
HP	ISO	Order No.	329	330
			006	008

C21



Zylinder • Cylinder • Cylindre

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

5



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

C21R



Zylinder rund • Cylinder round • Cylindre rond

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

5



	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		$\varnothing$ 1/10 mm	
Shank	ISO		Order No.	
HP	500 104 137 006...		C21R.104...	

C21L



Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long

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

5



	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		$\varnothing$ 1/10 mm	
Shank	ISO		Order No.	
HP	500 104 110 006...		C21L.104...	

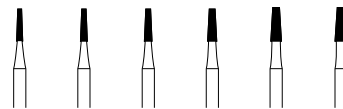
C23



Konisch • Tapered Fissure • Conique

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

5



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

C23L



Konisch lang • Long Tapered Fissure • Conique long

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

5



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

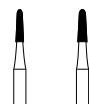
C23R



Konisch rund • Round End Tapered Fissure
Conique rond

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



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

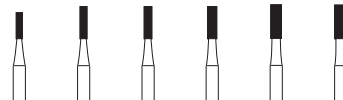
C31



Zylinder • Cylinder • Cylindre

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



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

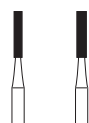
C31L



Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



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

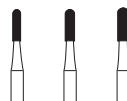
C31R



Zylinder rund • Cylinder rond • Cylindre rond

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



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

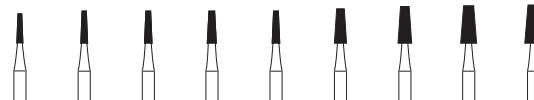
C33



Konisch • Tapered Fissure • Conique

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm	
Shank	ISO		Order No.	
	HP		C33.104...	
	500	104 168 007...	4,2	4,2
			008	009
			699	700
			701	701
			014	016
			016	018
			018	021
			021	023
			008	009
			010	012
			014	016
			018	021
			023	023

C33L



Konisch lang • Tapered Fissure long • Conique long

U_{max.} 5.000 - 50.000

5



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

TC30



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

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

5



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

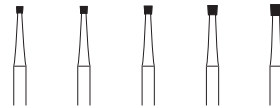
TC30X



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

 $\varnothing_{\max}$ 50.000

5



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

TC42



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

 $\varnothing_{\max}$ 50.000

5



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

TC42X



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

 $\varnothing_{\max}$ 50.000

5



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

TC46



Flamme • Flame • Flamme

• 12 Schneiden • Blades • Lames

 $\varnothing_{\max}$ 300.000

5



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

TC246

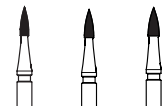


Flamme • Flame • Flamme

• 12 Schneiden • Blades • Lames

 $\varnothing_{\max}$ 300.000

5



	L		mm				
	Grösse • Size • Tailles		$\varnothing \frac{1}{10}$ mm		US No.		
Shank	ISO	Order No.	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.

Stippling Instruments creating natural looking gingiva matrix surfaces.

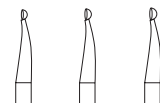
Fraises à piqueté, pour donner un aspect naturel aux parties gingivales.

RF90

Stippling Instrument

U_{max.} 5.000

5



RF90.104.012



RF90.104.016

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

Achtung: TC850.

Für alle Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und Composit.

Caution: TC850.

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

Attention: TC850.

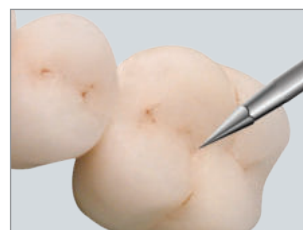
Pour tous matériaux cosmétiques en céramique à basse fusion ou en composite.

TC850.3

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

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



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

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

TC851.3

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

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

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.

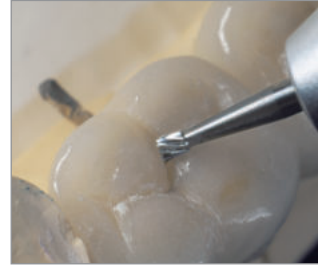
For smoothing and deepening primary fissures as well as creating secondary fissures. Also for preparation of fissures for targeted application of stains. Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

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



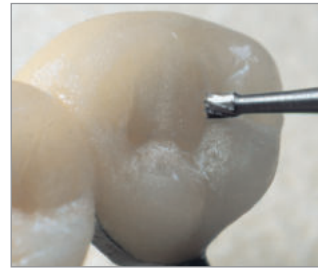
Kronen nach erstem Brand, aufgepasst und Okklusion eingeschliffen.
Crowns after first firing, set on model and occlusion adjusted.
Couronnes après la première cuisson, ajustées et à l'occlusion réglée.



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.

Tungsten carbide milling instruments

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

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



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

Instruments en carbure de tungstène pour la technique de fraisage

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

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



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



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



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

FRÄSTECHNIK
MILLING TECHNIQUE
TECHNIQUE DE FRAISAGE

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

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

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

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

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

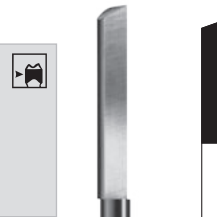


Shank	L		mm	6,0
	Size			
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	010
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 171 007...	C33L.103...		010

266 Fig. No. 266

Wachsschaber zylindrisch
Wax trimmer cylindrical
Grattoir à cire cylindrique

1



Shank	L		mm	17,0
	Size			
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023
103 HP Ø 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				
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	015	023
103 HP Ø 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



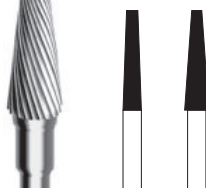
Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size					
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 186 190...	2436.103...		023	031	040

2466 Fig. No. 356S

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

3.000 - 5.000

1



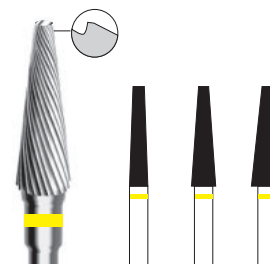
Shank	L		mm	13,0	13,0
	Size				
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031
			Winkel Angle	2°	4°
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 186 135...	2466.103...		023	031

2466F Fig. No. 356F

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

6.000

1



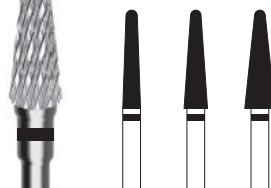
Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size					
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 186 103...	2466F.103...		023	031	040

2535 Fig. No. 356RGE

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

5.000 - 10.000

1



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

2536 Fig. No. 356RSE

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

5.000 - 10.000

1



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

2566 Fig. No. 356RS

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

3.000 - 5.000

1



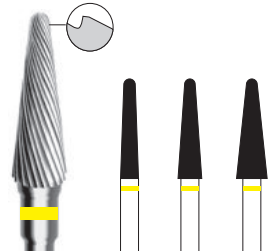
Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size					
	ISO	Order No.	Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 123...	2566.103...		023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 123...	2566.123...		023		

2566F Fig. No. 356RF

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

6.000

1



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

2537

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

1



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

2537.103.029 – Konusfräser 1° mit feiner Titanverzahnung

Für effizientes 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



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

2566F.103.029 – Konusfräser 1° mit Fasenschliff

Für optimales Schlichten der Oberflächen von schwer zerspanbaren NEM- oder 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

Parallelfäser 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		Ø 1/10 mm	023
	ISO		Order No.	
	500 103 137 180...		2637.103...	
103 HP Ø 2,35 mm	○ max.			023
	○ opt.			30.000
				10.000

2637.103.023 – Parallelfäser 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

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

5.000 - 10.000

1



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

2636 Fig. No. 364RE

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

5.000 - 10.000

1



	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 190...	2636.103...	010	015	023
123 HP Ø 3.00 mm	500 123 137 190...	2636.123...	010	015	023

2660 Fig. No. 364R

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

3.000 - 5.000

1



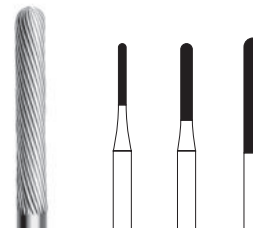
Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size		Ø 1/10 mm	010	015	023
	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 103...	2660.103...		010	015	023

2666 Fig. No. 364R

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

3.000 - 5.000

1



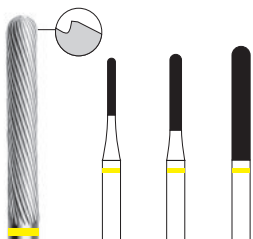
Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size		Ø 1/10 mm	010	015	023
	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 135...	2666.103...		010	015	023
123 HP Ø 3.00 mm	500 123 137 135...	2666.123...		010	015	023

2666F Fig. No. 364RF

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

6.000

1



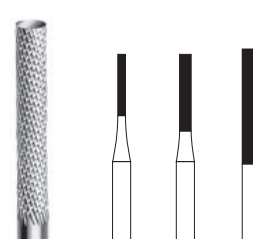
Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size		Ø 1/10 mm	010	015	023
	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 103...	2666F.103...		010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 103...	2666F.123...		010	015	023

2936 Fig. No. 364E

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

5.000 - 10.000

1



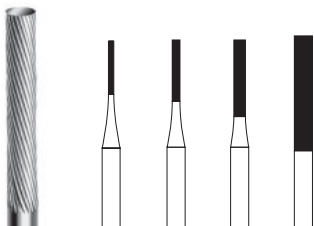
Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size		Ø 1/10 mm	010	015	023
	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 116 190...	2936.103...		010	015	023
123 HP Ø 3.00 mm	500 123 116 190...	2936.123...		010		

2966 Fig. No. 364S

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

3.000 - 5.000

1



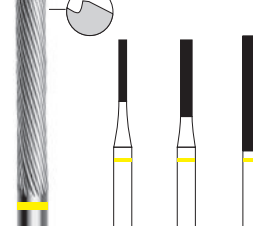
	L	mm	7,0	8,0	10,0	15,0
Shank	Size	Ø 1/10 mm	007	010	015	023
	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2.35 mm	500 103 116 135...	2966.103...	007	010	015	023

2966F Fig. No. 364F

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

6.000

1



	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
Shank	ISO	Order No.			
103 HP Ø 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



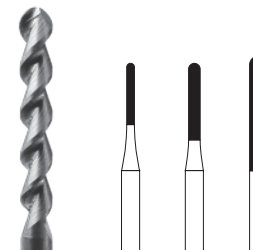
Shank	L		mm	8,0	10,0	15,0
	Size		Ø 1/10 mm	010	015	023
	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2.35 mm	500 103 107 135...	3266.103...		010	015	023

3680 Fig. No. 364RA

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

3.000

1



Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
	ISO	Order No.			
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 364...	3680.103...	010	015	023
123 HP Ø 3.00 mm	500 123 137 364...	3680.123...	010	015	

3681 Fig. No. 206

Parallel Wachsfräser
Parallel wax cutter
Fraise à cire parallèle

3.000

1



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

3780 Fig. No. 356A

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

3.000

1



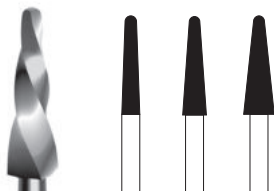
Shank	L		mm	13,0	13,0	13,0
	Size		Ø 1/10 mm	023	031	040
			Winkel Angle	2°	4°	6°
	ISO	Order No.				
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 364...	3780.103...		023	031	040
123 HP Ø 3.00 mm	500 123 200 364...	3780.123...		023		

3781 Fig. No. 356A

Wachsfräser konisch
Wax cutter tapered
Fraise à cire conique

⌢ 3.000

1

**Shank**

103 HP Ø 2,35 mm

123 HP Ø 3,00 mm

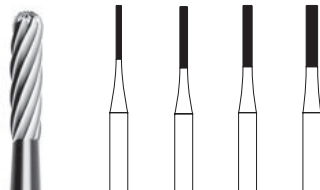
L	mm	13,0	13,0	13,0
Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
	Winkel Angle	2°	4°	6°
ISO	Order No.			
500 103 200 366...	3781.103...	023	031	040
500 123 200 366...	3781.123...		031	040

3870 Fig. No. 21XL

Rillenfräser
Channel Cutter
Fraise à rainurer

⌢ 5.000 - 10.000

1

**Shank**

103 HP Ø 2,35 mm

123 HP Ø 3,00 mm

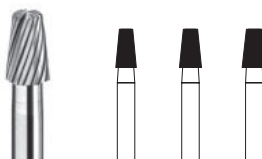
L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0
Size	Ø 1/10 mm	007	010	012	015
ISO	Order No.				
500 103 538 175...	3870.103...	007	010	012	015
500 123 538 175...	3870.123...		010	012	

4060 Fig. No. 294

Schulterfräser
Shoulder Cutter
Fraise à épaulement

⌢ 3.000 - 5.000

1

**Shank**

103 HP Ø 2,35 mm

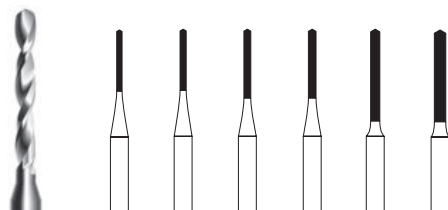
L	mm	5,0	5,0	5,0
Size	Ø 1/10 mm	027	029	032
	Winkel Angle	2°	4°	6°
ISO	Order No.			
500 103 205 175...	4060.103...	027	029	032

7800 Fig. No. 208

Spiralbohrer
Twist Drill
Foret hélicoïdal

⌢ 5.000 - 10.000

1

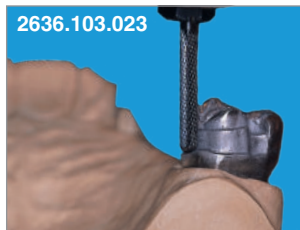
**Shank**

103 HP Ø 2,35 mm

123 HP Ø 3,00 mm

L	mm	8,0	8,0	9,0	9,0	12,0	12,0
Size	Ø 1/10 mm	007	008	009	010	012	015
ISO	Order No.						
500 103 423 364...	7800.103...	007	008	009	010	012	015
500 123 423 364...	7800.123...	007	008	009	010		

2636.103.023



Fräsen einer Krone parallel

Parallel Milling of a crown

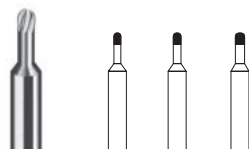
Fraisage de couronnes, parallèle

7995 Fig. No. 370

Körberbohrer
Centring Drill
Foret amorçoir

⌢ 5.000 - 10.000

1

**Shank**

103 HP Ø 2,35 mm

L	mm	5,0	5,0	5,0
Size	Ø 1/10 mm	009	010	012
ISO	Order No.			
500 103 153 001...	7995.103...	009	010	012

Conus Polisher HP

max. 10.000 -20.000

6 / 100

L mm

Size $\varnothing$ 1/10 mm

Order No.

ISO No. 658 104...

Stufe • Step • Etape

**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

12,0	12,0	12,0	12,0
140	120	140	120
0049HP	0050HP	0149HP	0150HP
113 513 140	113 513 120	113 503 140	113 503 120
1		2	
opt. 5.000		opt. 3.000	

3337

Parallelfräser Titanverzahnung fein KR

Parallel cutters Titanium fine KR

Fraise KR cylindrique avec une denture en titane fine

max. 20.000 / opt. 10.000

1



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

3337.103.060 – Parallelfräser mit feiner Titanverzahnung und runder Kopfkante.

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 Parallel-Fasenschliff-Fräser optimal geglättet wird.

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

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

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

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

3366F

Parallelfräser Fasenschliff KR

Parallel cutters with chamfer KR

Fraise KR cylindrique chanfreinée

max. 20.000 / opt. 6.000

1



Shank	L	mm	12,0
	Size	$\varnothing$ 1/10 mm	060
103 HP $\varnothing$ 2,35 mm	ISO	Order No.	
	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.

Bearbeitung vollkeramischer Primärteile (Implantat Prothetik)

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

Zum Einsatz im Fräsgerät mit Luftturbine und Wasserkühlung.

Achtung: immer mit Wasserkühlung und geringem Arbeitsdruck arbeiten

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

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

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

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

Preparing all-porcelain primary units (implant prosthetics)

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

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

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

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

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

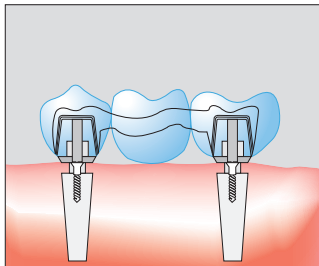
Les quatre instruments de forme congruente, parfaitement adaptés l'un à l'autre, ont été développés pour l'utilisation sur turbine montée sur le parallélogramme. Ces fraises spéciales adaptées à la technique du fraisage permettent au technicien d'obtenir un résultat précis dans un laps de temps réduit.

Traitement de parties primaires tout-céramique (prothèse implantaire)

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

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

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



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

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

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

356 FGXL

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

150.000
3

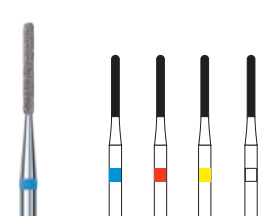


Shank	L		mm			
	ISO	Order No.	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°
316 FG Ø 1,60 mm	806 316 200 524...	356.316...	023			
	806 316 200 514...	F356.316...		023		
	806 316 200 504...	C356.316...			023	
	806 316 200 494...	UF356.316...				023

364 FGXL

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

150.000
3



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

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.

K-Diamonds

200.000
5

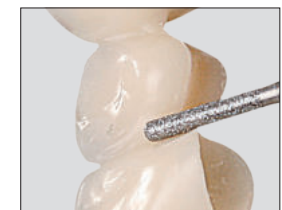
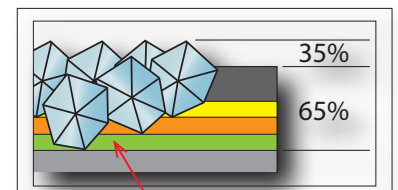


Shank	L mm	ISO	Order No.
FG	●●	K806 314 263 514...	KF369.314...
	●●	K806 314 263 504...	KC369.314...
	○○	K806 314 263 494...	KUF369.314...
●●	●●	K806 314 697 514...	KF801L.314...
	●●	K806 314 697 504...	KC801L.314...
	○○	K806 314 697 494...	KUF801L.314...
●●	●●	K806 314 198 514...	KF856.314...
	●●	K806 314 198 504...	KC856.314...
	○○	K806 314 198 494...	KUF856.314...
●●	●●	K806 314 167 514...	KF859L.314...
	●●	K806 314 167 504...	KC859L.314...
	○○	K806 314 167 494...	KUF859L.314...
●●	●●	K806 314 290 514...	KF879.314...
	●●	K806 314 290 504...	KC879.314...
	○○	K806 314 290 494...	KUF879.314...
●●	●●	K806 314 141 514...	KF881.314...
	●●	K806 314 141 504...	KC881.314...
	○○	K806 314 141 494...	KUF881.314...
●●	●●	K806 315 277 514...	KF379L.315...
	●●	K806 314 199 524...	K850.314...
	●●	K806 314 199 524...	K850.314...
●●	●●	K806 314 141 524...	K881.314...
	●●	K806 314 141 514...	KF881.314...
	●●	K806 314 142 524...	K882.314...
●●	●●	K806 314 033 524...	K899.314...

5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
025									
025									
025									
014									
014									
014									
	016								
	016								
	016								
		010							
		010							
		010							
			014						
			014						
			014						
				016					
				016					
				016					
					012				
					014				
					016				
						012			
						012			
							012		
								012	
									031

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.



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.

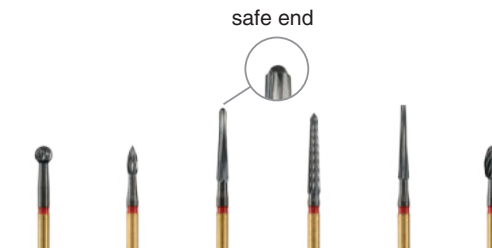
Traitement de LS2

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.

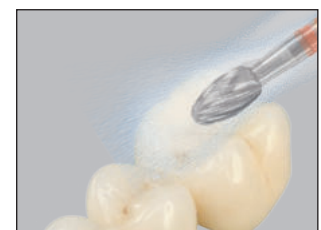
TC Finisher FGXL

max. 300.000
5

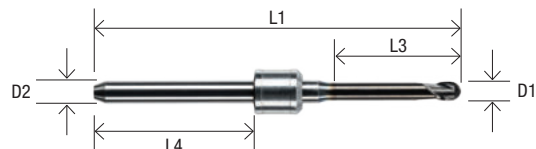


Shank	L mm	ISO	Order No.
Size Ø 1/10 mm FGXL	●	506 316 001 071...	TC41N.316...
	●	506 316 254 072...	TC46N.316...
	●	506 316 210 072...	TC152N.316...
	●	506 316 299 072...	TC284N.316...
	●	506 316 184 072...	TC378N.316...
	●	506 316 277 072...	TC379N.316...

	3,5	9,0	10,0	9,0	4,2
023					
	014				
		009			
			016		
				014	
					023



L1 = Gesamtlänge – overall length – longueur totale
L3 = Freischliffänge – 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 Schneidenteknologie 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

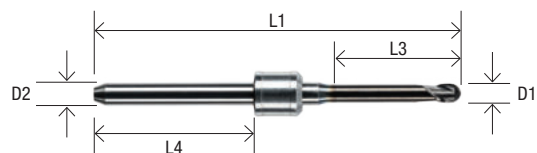
CAD/CAM CUTTER

FRAISES - CAD/CAM

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

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



Order No. Fig. No.	N1.R2C.01 76 06 05	N1.R2C.02 76 06 04	N1.R2C.03 76 06 06	N1.R2C.04 76 06 07
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	13
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	C = DLC	C = DLC	C = DLC	-----

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

N1.R4B.

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

Mikro IC
Motion 2

Ti
Titan, Titanium, Titane

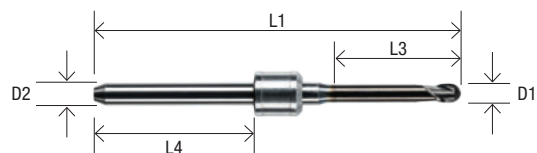


Order No. Fig. No.	N1.R4B.10 76 06 16	N1.R4B.09 76 06 15
D2 mm	3	3
L1 mm	43	43
L3 mm	7	7
D1 mm	2.0	1.0
L4 mm	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	B = BMT	B = BMT

Nassbearbeitung / wet grinding / usinage humide

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

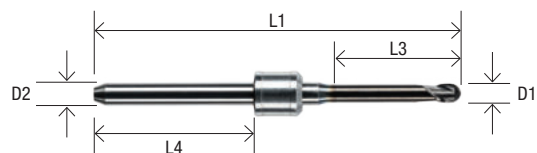


Order No.	N1.R2D.19	N1.R2D.20	N1.R2D.21	N1.R2D.22
Fig. No.	76 06 08	76 06 09	76 06 13	76 06 14
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	14
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

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



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

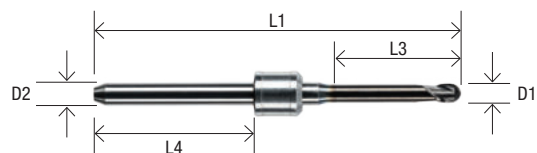
Motion 2

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



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

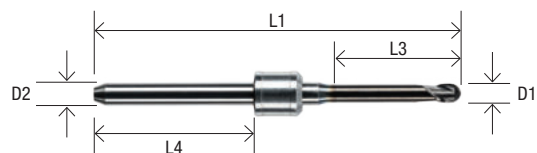


Order No.	N1.R2D.26	N1.R2D.27
Fig. No.	76 06 42	76 06 43
D2 mm	3	3
L1 mm	50	50
L3 mm	21	18
D1 mm	2.5	1.5
L4 mm	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND

CAD/CAM Cutters Amann Girrbach

CAD/CAM Cutters Amann Girrbach				Milling Units				Material											
Order No.	Fig. No.	Description	Color ring	Mikro 4X	Mikro 5X	Mikro IC	Motion 2	Zirconia ZrO2	Model fabrication	PMMA	Peek	Wax	FDS, Full denture systems	Titanium	Glass-ceramics	Lithium disilicate	Hybrid ceramic	Solvay ultraire AKP	VITA VIONIC / BDS
N1.R2C.01	76 06 05	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	---	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R2C.02	76 06 04	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	---	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R2C.03	76 06 06	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	---	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R2.04	76 06 07	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	---	○	○	○	○	○		○	○	○							
N1.R4B.10	76 06 16	4-Schneider, rund 4-Blade, round 4-Fraise ronde	●			○	○							○					
N1.R4B.09	76 06 15	4-Schneider, rund 4-Blade, round 4-Fraise ronde	●			○	○							○					
N1.G.05	76 06 48	Diamant Schleifer Diamond Grinder Fraise diamantée	●			○	○								○	○	○		
N1.G.06	76 06 49	Diamant Schleifer Diamond Grinder Fraise diamantée	●			○	○								○	○	○		
N1.G.07	76 06 50	Diamant Schleifer Diamond Grinder Fraise diamantée	●			○	○								○	○	○		
N1.G.08	76 06 51	Diamant Schleifer Diamond Grinder Fraise diamantée	●			○	○								○	○	○		
N1.R2D.19	76 06 08	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	○	○	○		○	○									○		
N1.R2D.20	76 06 09	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	○	○	○		○	○									○		
N1.R2D.21	76 06 13	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	○	○	○		○	○									○		
N1.R2D.22	76 06 14	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	○	○	○		○	○									○		
N1.K3.14	76 06 40	Kugelfräser Ball cutter Fraise boule	●				○		○										
N1.S.15	76 06 41	Bohrer Drill Foret	●				○		○										
N1.R1.13	76 06 33	1-Schneider, rund 1-Blade, round 1-Fraise ronde	●				○		○										
N1.T3.11	76 06 30	Kalibrierfräser Calibration cutter Fraise de calibration	●				○					○	○						
N1.R2.12	76 06 31	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	●				○					○	○						
N1.R1.13	76 06 33	1-Schneider, rund 1-Blade, round 1-Fraise ronde	●				○					○	○						
N1.R1.23 N1.R1.24 N1.R1.25	76 06 34 76 06 35 76 06 36	1-Schneider, rund 1-Blade, round 1-Fraise ronde	●		○		○											○	
N1.R2D.26 N1.R2D.27	76 06 42 76 06 43	2-Schneider, rund 2-Blade, round 2-Fraise ronde	●				○												○

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:
Sirona in Lab MC X5



N2.R4D. - N2.R2.D.

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

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

Sirona in Lab MC X5

ZrO2

1



Order No. 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

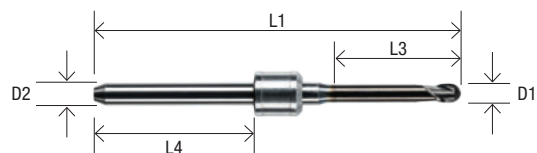
1



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



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

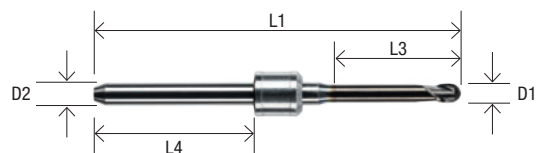
Sirona in Lab MC X5

Sintering Metal



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

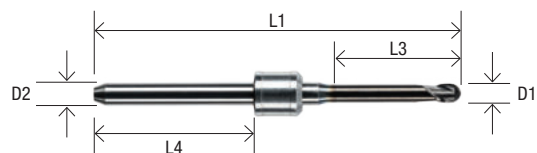
Sirona in Lab MC X5

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



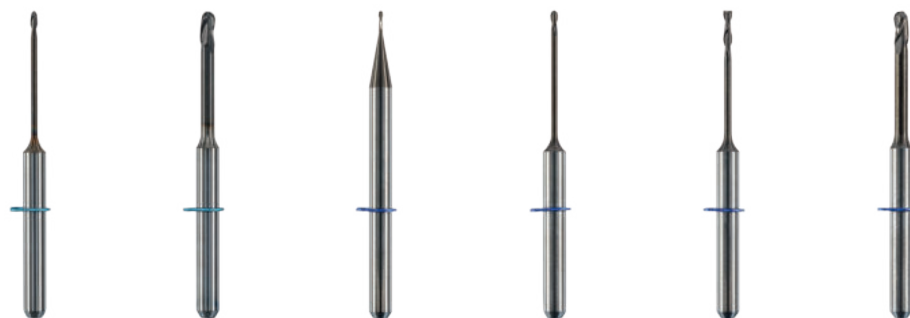
Order No. Fig. No.	N3.R2H.32 Z100-R2-35	N3.R3H.33 Z200-R3-35	N3.R2D.34 Z060-R2D-35	N3.R2D.35 Z100-R2D-35	N3.F2D.36 Z120-F2D-35	N3.R3D.37 Z200-R3D-35
D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	35	35	35	35	35	35
L3 mm	16	16	3	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	0.6	1.0	1.2	2.0
L4 mm	11	11	11	11	11	11
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	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

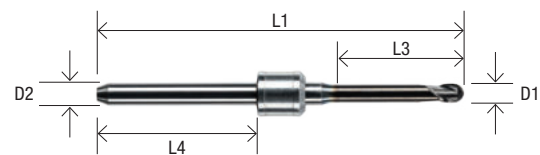
2-Schneider, flach
2-Blade, flat
2-Fraise, plate

VHF S1 / S2 / K5
ZrO2



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



Order No.
Fig. No.
● D2 mm
L1 mm
L3 mm
D1 mm
L4 mm
Beschichtung/ Coating/ Revêtement

N3.R2C.38	N3.R2C.39
C100-R2-35	C200-R2-35
3	3
35	35
16	16
1.0	2.0
11	11
C = DLC	C = DLC

N3.R2C.

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

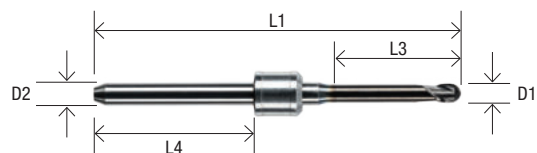
VHF S1 / S2 / K5
Nano Composite



Order No.
Fig. No.
● D2 mm
L1 mm
L3 mm
D1 mm
L4 mm
Beschichtung/ Coating/ Revêtement

N3.R2C.12	N3.R2C.13
C100-R2-40	C200-R2-40
3	3
40	40
16	16
1.0	2.0
14	14
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. Fig. No.	N3.R1.27 P100-R1-35	N3.R1.28 P200-R1-35	N3.R2.29 P100-R2-35	N3.R2.30 P200-R2-35	N3.F1.31 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

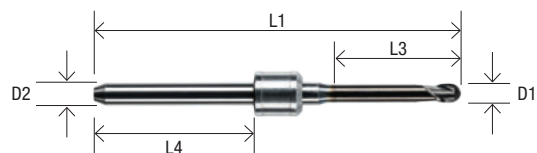
1



Order No. Fig. No.	N3.R1.01 P100-R1-40	N3.R1.02 P200-R1-40	N3.R2.03 P100-R2-40	N3.R2.04 P200-R2-40	N3.F1.05 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

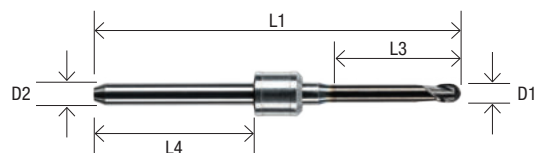
1



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

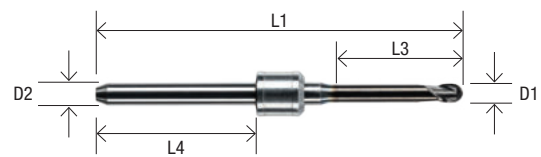
VHF K3 / K4

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**

 1

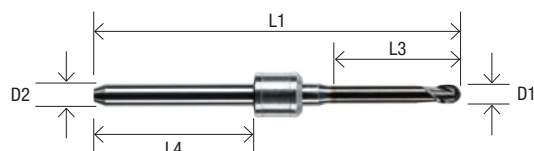


Order No.	N3.F2.18	N3.F2C.19	N3.R2.20	N3.R2C.21
Fig. No.	U050-F2-40	U120-F2-40	U030-R2-40	U060-R2-40
● D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40
L3 mm	3	16	1	3
D1 mm	0.5	1.2	0.3	0.6
L4 mm	14	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	C = DLC	-----	C = DLC

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

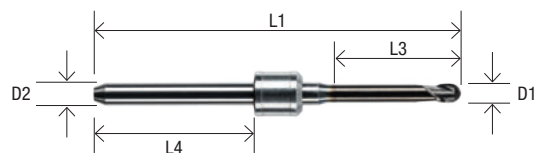
Schütz Tizian Cut 5, Wieland
Mini, VHF CAM 4-K3/K4, MC-
Dental Smart Mill plus, DT-
Shop Finocam A/M, Hinrichs
Dental Hinri Mill 4, ZFX Mill
Inhouse



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

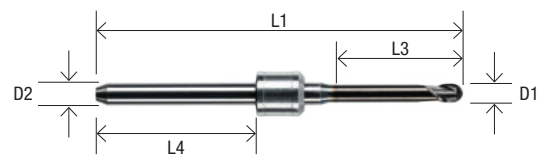


1



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.

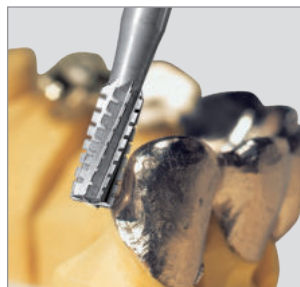
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



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



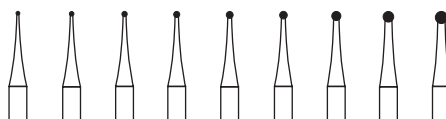
In Hohlkehlen und angrenzenden Flächen
In bevels and adjacent surfaces
Dans les congés creux et sur les surfaces avoisinantes



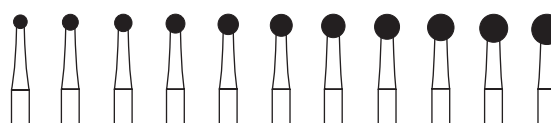
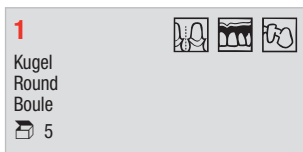
Abrunden scharfer Kanten und Glätten okklusaler Konturen
Take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces
Adoucissement de bords tranchants et lissage des contours occlusaux

STAHLBOHRER
STEEL BURS
INSTRUMENTS EN ACIER

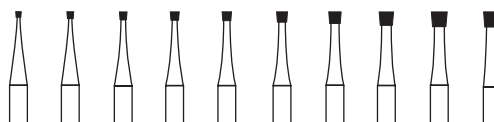
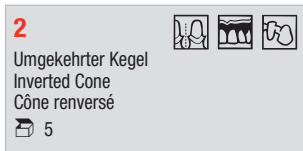
	Seite Page
 Rund Round Rond	98
 Umgekehrter Kegel Inverted cone Cône renversé	98
 Rund Round Rond	98
 Zylinder Cylinder Cylindre	99
 Zylinder Cylinder Cylindre	99
 Konisch Tapered Fissure Conique	99



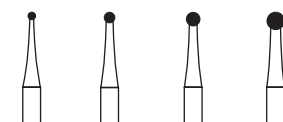
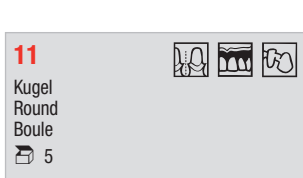
	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm										
			US No.	005	006	007	008	009	010	012	014	016	
Shank	ISO		Order No.	1/4	1/2		1		2	3	4	5	
HP	310 104 001 001...		1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	
	C _{max} .			50.000									



	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
	C _{max} .			30.000					25.000			20.000		



	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm										
			US No.	006	008	009	010	012	014	016	018	021	023
Shank	ISO		Order No.	33 1/2	34		35	36	37	38	39	40	41
HP	310 104 010 001...		2.104...	006	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	C _{max} .			50.000							30.000		



	Grösse • Size • Tailles		Ø 1/10 mm				
			US No.	010	014	018	023
Shank	ISO		Order No.	010	014	018	023
HP	330 104 001 007...		11.104...	50.000	50.000	30.000	30.000
	C _{max} .						

21

Zylinder
Cylinder
Cylindre

5



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

36

Zylinder
Cylinder
Cylindre

5

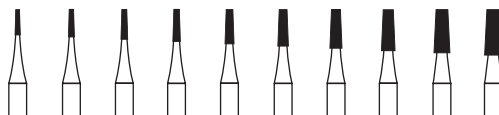


	L	mm										
	Grösse • Size • Tailles	Ø 1/10 mm										
Shank	ISO	US No.										
	HP	Order No.										
	310 104 107 002...	36.104...	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7
			006	007	008	009	010	012	014	016	018	021
					556		557	558	559	560	561	562
			006	007	008	009	010	012	014	016	018	021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

38

Konisch
Tapered Fissure
Conique

5



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

Diamantinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

Für optimalen Materialabtrag und feine Oberflächengüte.

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

Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

Instruments diamantés pour des travaux de précision

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

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

Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.

Diamond rotary instruments for precise preparation

Optimum material reduction and a high-quality surface finish.

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

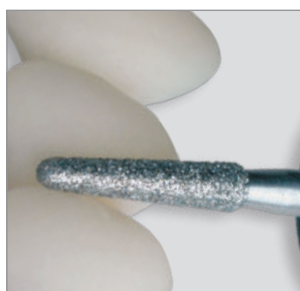
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



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



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



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



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

HP - DIAMANTEN

HP - DIAMONDS
DIAMANTS PM



Kugel
Round
Boule

Seite
Page

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



Flamme
Flame
Flamme

Seite
Page

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
Diamantés Turbo

106



K-Diamonds HP

107-108



Diamantstreifen breit
Diamond Strips wide
Diamantés Strips large

108



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

109



White Tiger
Diamonds
Instrument Diamants

110-111



Hohlschleifer
Hollow Diamond
Instrument Creux

112-113



DIACRYLIC Grinder

112-113

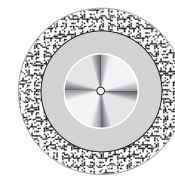


DUO DIACRYLIC Grinder
DIAMOND Grinder

112-113

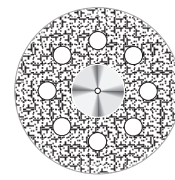
DIAMANTSCHLEIBEN

DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTS

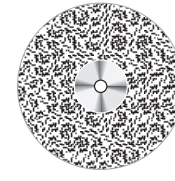


Seite
Page

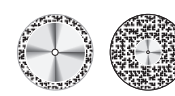
114-115



114



114,115,
117



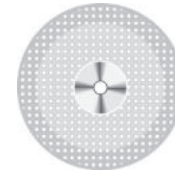
114-115



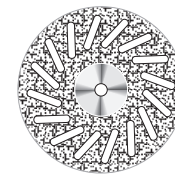
116



116



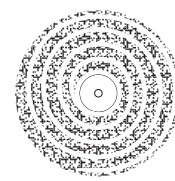
116



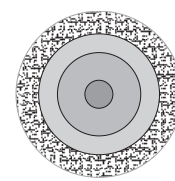
116



117-118



118

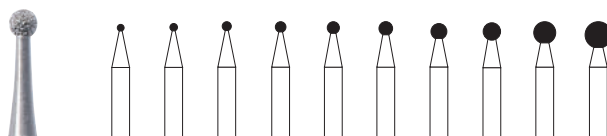


119

801

Kugel
Round
Boule

3



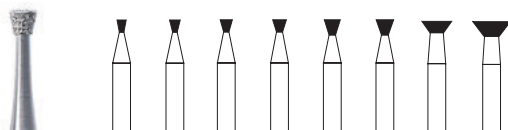
Shank	L	mm										
HP	ISO	Order No.	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
	806 104 001 524...	801.104...										
	• 806 104 001 534...	6801.104...										035



805

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3



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

807

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3



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

808

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

3



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

809

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

3



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

812

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

3



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

818

Rad
Wheel
Roue

3

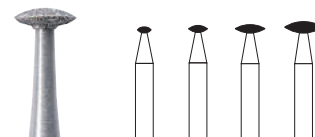


Shank	L	mm	1,0
HP	ISO	Order No.	033
	806 104 041 524...	818.104...	

825

Linse
Knife Edge
Lentille

3



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

830

Birne
Pear
Poire

3



Shank	L	mm
HP	ISO	Order No.
	806 104 238 544...	5830.104...
		070

835

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

3

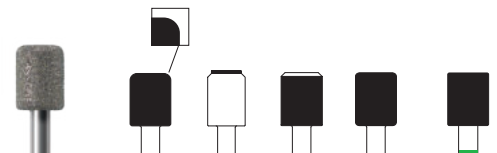


Shank	L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
HP	ISO	Order No.	008	010	012	016	021	025
	806 104 109 524...	835.104...						

836

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

1 / 3*



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

837

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

3

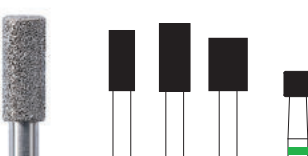


Shank	L	mm	7,0	8,0
HP	ISO	Order No.	016	018
	806 104 111 524...	837.104...		

840 / 841

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat

3



Shank	L	mm	8,0	9,0	7,0	3,5
HP	ISO	Order No.	033	040	050	037
	806 104 111 524...	840.104...				
	806 104 108 534...	6841.104...				

842KR

Zylinder, Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre, bord arrondi

3



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

842R

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi

3



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

845

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3

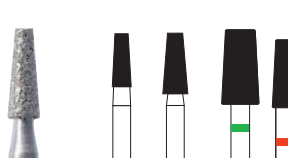


Shank	L	mm	4,0	4,0	5,0
HP	ISO	Order No.	008	010	018
	806 104 170 524...	845.104...			

847

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3



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

848A


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

3



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

848L


Konus lang
Taper long
Cône, long

3



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

848


Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3



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

849


Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



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

850


Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



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


852


Konus Spitze
X-mas Tree
Cône, pointu

3



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

854


Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3



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

854R


Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



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

855

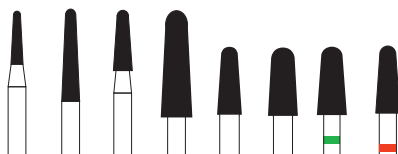

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



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

856

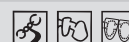
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi


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...	806 104 198 534...	6856.104...	016		025		033	040		
	806 104 197 534...	6856P.104...	806 104 198 544...	5856.104...		023		040			040	
	806 104 198 544...	5856.104...	806 104 198 514...	8856.104...		023		040				033
	806 104 198 514...	8856.104...										

858

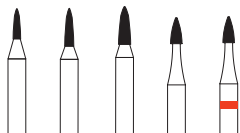
Konus Spitze
Needle
Cône, pointu


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

859

Konus Spitze
Needle
Cône, pointu


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

860 / 390

Flamme
Flame
Flamme


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...	806 104 247 524...	390.104...	010	012	016		
	806 104 247 524...	390.104...	806 104 274 514...	8390.104...				016	
	806 104 274 514...	8390.104...							016

860

Flamme
Flame
Flamme


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

861

Flamme
Flame
Flamme


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

862

Flamme
Flame
Flamme

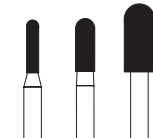

Shank	L		mm		14,0
	ISO	Order No.	ISO	Order No.	
HP	806 104 249 544...	5862.104...	806 104 249 544...	5862.104...	060
	806 104 249 544...	5862.104...			

863

Flamme
Flame
Flamme


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

881

Zylinder rund
Round End Cylinder,
Cylindre, bout arrondi


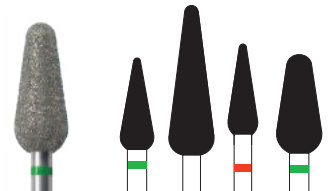
Shank	L		mm		7,0	7,0	9,0
	ISO	Order No.	ISO	Order No.			
HP	806 104 141 524...	881.104...	806 104 141 524...	881.104...	016	025	040
	806 104 141 524...	881.104...					

890
Flamme
Flame
Flamme
3




Shank	L	mm	
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	
ISO	Order No.		
HP	806 104 266 534...	6893.104...	12,0
	806 104 266 524...	893.104...	20,0
	806 104 266 514...	8893.104...	12,0
	806 104 263 534...	6894.104...	13,0

909
Rad
Round Wheel
Roue
3




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

366
Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu
3




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

368
Knospe
Pointed Bud
Bouton pointu
3




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

369
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi
3




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

TURBO DIAMANTEN • TURBO DIAMONDS • DIAMANTS TURBO

T848L
Konus lang
Taper long
Cône long
3



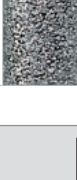

Shank	L	mm	
ISO	Order No.		
HP	806 104 175 544...	T5848L.104...	15,0

T856
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi
3




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

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 structurale 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	009	021	•• K806 104 001 524...	K801.104...
	18.000	18.000	⌚ opt.	

K805
Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé




3 max. 40.000

Shank	L	mm	ISO	Order No.
HP	014	18.000	•• K806 104 010 524...	K805.104...
	1,5		⌚ opt.	

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	014	18.000	•• K806 104 172 524...	K847S.104...
	8,0		⌚ opt.	

K850
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi




3 max. 40.000

Shank	L	mm	ISO	Order No.
HP	018	023	•• K806 104 199 524...	K850.104...
	018*		•• K806 104 199 514...	KF850.104...
	18.000	18.000	⌚ opt.	
	12.000*		⌚ opt.	

K856
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi





3 max. 40.000

Shank	L	mm	ISO	Order No.
HP	016	018	•• K806 104 198 524...	K856.104...
	016*	018*	•• K806 104 198 514...	KF856.104...
	18.000	18.000	⌚ opt.	
	12.000*	12.000*	⌚ opt.	

K859
Konus Spitze
Needle
Cône, pointu




3 max. 40.000

Shank	L	mm	ISO	Order No.
HP	018	18.000	•• K806 104 166 524...	K859.104...
	10,0		⌚ opt.	

K861 / K861L
Flamme
Flame
Flamme





3 max. 40.000

Shank	L	mm	ISO	Order No.
HP	014*		•• K806 104 250 524...	K861.104...
	014		•• K806 104 248 514...	KF861.104...
	024		•• K806 104 250 524...	K861L.104...
	12.000	18.000	⌚ opt.	
	18.000*		⌚ opt.	

K863
Flamme
Flame
Flamme





3 max. 40.000

Shank	L	mm	ISO	Order No.
HP	010	012*	•• K806 104 250 524...	K863.104...
	010*	012	•• K806 104 250 514...	KF863.104...
	18.000	12.000	⌚ opt.	
	12.000*	18.000*	⌚ opt.	

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*
	•• K806 104 277 514...	KF379.104...	023
	⌚ opt.		014
	⌚ opt.		023*
	⌚ opt.		12.000
	⌚ opt.		18.000*

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.

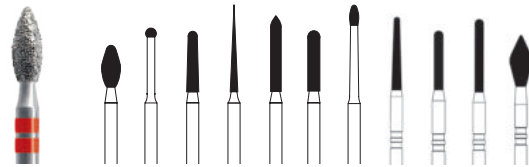
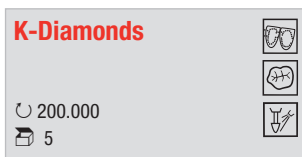
Mit den neuen K-Diamanten für die Laborturbine steht nun eine neue Werkzeuggeneration zur Verfügung, die durch ihre Spezialbeschichtung für deutlich höhere Abtragsleistungen und Standzeiten sorgt.

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.

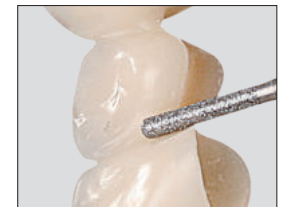
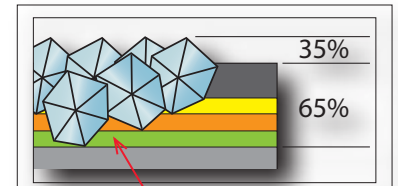
Conventional tools tend to be unsuitable for this, given that the extreme hardness of zirconium oxide reduces their service life too much to be of use. The new K-Diamonds for the laboratory turbine represent a new generation of tools which - thanks to their special coating - ensure the removal of a lot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



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

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

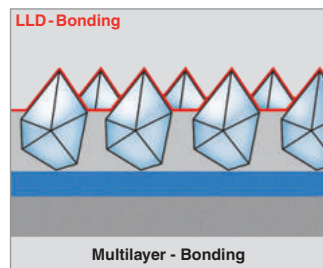
Die hohe Qualität dieser Diamant-Instrumente bietet dem Anwender viele Vorteile gegenüber dem Arbeiten mit Standard - Diamantinstrumenten und führt zu optimalsten Ergebnissen.

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

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

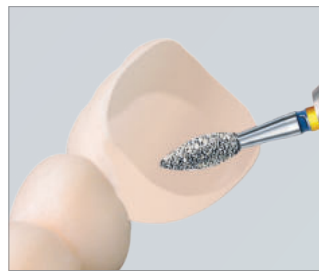
The high quality of these diamond instruments offers the user many advantages compared to working with standard diamond instruments and leads to optimal results.

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

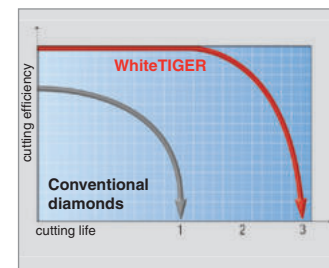
Les particules de diamant des instruments WhiteTIGER sont liées durablement et par couches multiples à la tige en acier inoxydable au moyen du procédé de fabrication LLD. La grande qualité de ces instruments diamantés permet à l'utilisateur de bénéficier de nombreux avantages par rapport au travail entrepris 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 multicouche ont pour effet une évacuation très rapide de la substance abrasée (fort pouvoir abrasif) et par conséquent, un meulage s'effectuant à une température plus basse.

Etat lisse, surface abrasée (2)

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



3

Höchste Standzeit (3)

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

Maximum life-span (3)

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

Extraordinaire durabilité (3)

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

Anwendung

In der Keramik-/ Zirkonoxid Vollkeramik-Bearbeitung
Keramik- und 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

Application

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

Utilisation

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

Anwendungshinweise

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

Instructions for use

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

Recommandation pour l'utilisation

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

W368
Knospe
Pointed Bud
Bouton




3 opt. 160.000

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

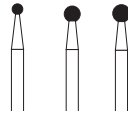
W379
Eiform
Egg Shape/Football
Bouton




3 opt. 160.000

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

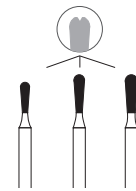
W801
Kugel
Round
Boule

3 opt. 160.000

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

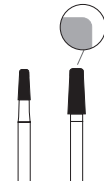
W830L
Birne lang
Pear long
Poire, long

3 opt. 160.000

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

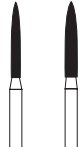
W846KR
Konus Kante rund
Round Edge Taper
Cône, bord arrondi

3 opt. 160.000

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

W863
Flamme
Flame
Flamme

3 opt. 160.000

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

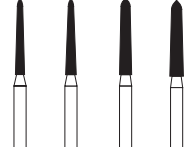
W878K
Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône, allongé, à biseau




3 opt. 160.000

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

W879K
Torpedo konisch
Torpedo tapered
Cône allongé, à biseau

3 opt. 160.000

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

W881
Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre, bout arrondi




3 opt. 160.000

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



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

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

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

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

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

490 Hohlschleifer

Ideal für grossflächigen Kunststoffabtrag mit hoher Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung.
Für das Vorschleifen von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie das Bearbeiten von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten
Drehzahl-Angaben einhalten

490 Hollow Diamond Grinder

Ideal for removing large areas of acrylic with its high cutting capacity and minimum heat generation.
For pretrimming orthodontic and denture acrylics and preparing customised impression trays and soft denture liners.

Instructions for use:

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

490 Instrument Creux

Idéal pour le retrait de résine de grandes dimensions avec une élimination plus importante et un plus faible développement de chaleur.
Pour un pré-meulage des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour le traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples.

Conseils d'utilisation:

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

DIACRYLIC Grinder

Multifunktionelle Diamantschleifer zur raschen und gezielten Ausarbeitung von Prothesenkunststoffen.

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

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

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

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

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

DIACRYLIC Grinder Set

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

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

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

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

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

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

DUO DIACRYLIC Grinder

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

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

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

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

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

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

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.

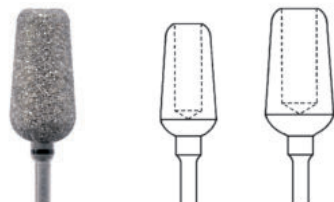
Idéal pour une élaboration rapide et ciblée.

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



490.104.090

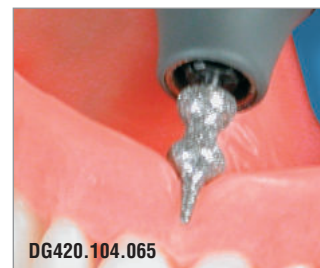
DIACRYLIC Grinder

15.000

1



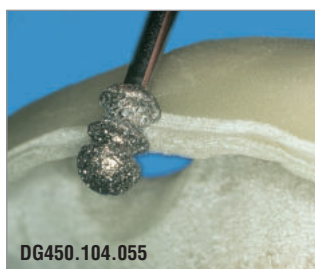
	L mm	10,0	15,0	15,0	18,0	9,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	065	065	075	055	055
Shank	Order No.	DG410.104.065	DG420.104.065	DG430.104.075	DG440.104.055	DG450.104.055
HP	ISO No. 806 104...	410 544 065	420 544 065	430 544 075	440 544 055	450 544 055



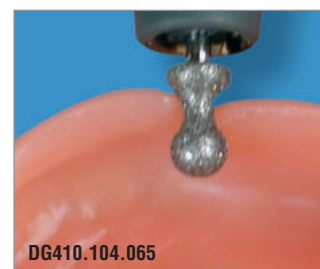
DG420.104.065



DIACRYLIC Grinder Set No. DG400SO



DG450.104.055



DG410.104.065

DUO DIACRYLIC Grinder

15.000

1



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

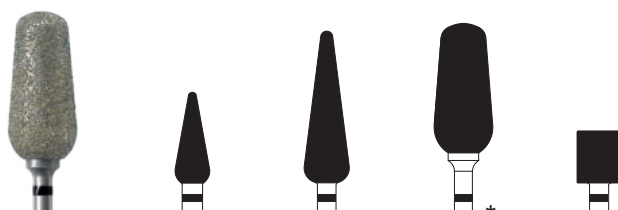


Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO

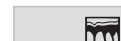
DIAMOND Grinder

15.000

1* / 3



	L mm	12,0	20,0	17,0	7,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	047	060	080	060
Order No.		5893.104.047	5893.104.060	5896.104.080	5836.104.060
ISO 806 104...		266 544 047	266 544 060	269 544 080	110 544 060

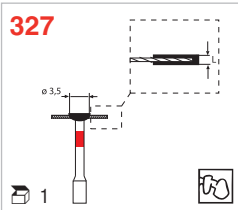


10.000

1



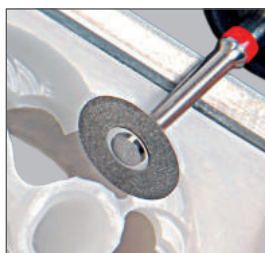
	L mm	17,0
	Size $\varnothing_{10}$ mm	080
Order No.		4896A.104.080
ISO 806 104...		559 554 080

327

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



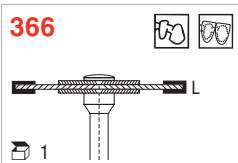
	0,13	0,13
	80	100
	● 327.514.080HP	● 327.514.100HP
	327 514 080	327 514 100
	20.000	20.000

**CAD/CAM ZrO₂ Restoration**

Diamantscheibe zum Heraustrennen von Kronen- und Brücken aus HiP-ZrO₂-Gerüsten.

Diamond disc for separating crowns and bridges from HiP ZrO₂ framework.

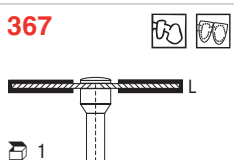
Disque diamanté pour sectionner les jonctions retenant les couronnes et les bridges aux armatures en HiP ZrO₂.

366

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



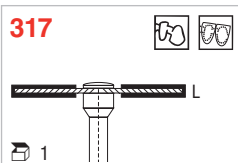
	0,09
	220
	● 366.504.220HP
	366 504 220
	20.000

367

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



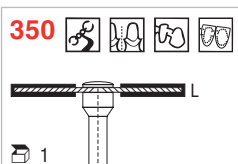
	0,09
	220
	● 367.504.220HP
	367 504 220
	20.000

317

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



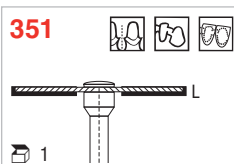
	0,15	0,25
	220	220
	● 317.514.220HP	● 317.524.220HP
	317 514 220	317 524 220
	20.000	20.000

350

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



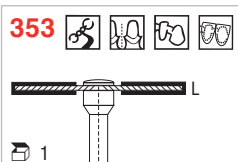
	0,15	0,25	0,15	0,25
	190	190	220	220
	● 350.514.190HP	● 350.524.190HP	● 350.514.220HP	● 350.524.220HP
	350 514 190	350 524 190	350 514 220	350 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000

351

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



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

353

L mm	
Size $\varnothing$ 1/10 mm	
Order No.	
ISO No. 806 104...	



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

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.

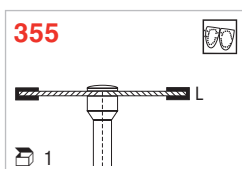
En grain diamanté fin pour séparer et contourer, standard pour dégrossir, pré-séparer et contourer les céramiques.

SUPERFLEX

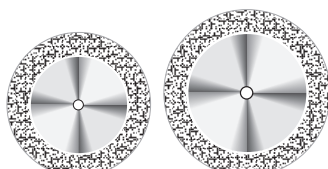
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, zum Fein- sowie Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

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

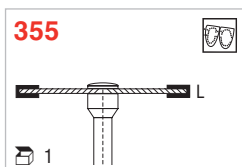
En grain diamanté extra fin, fin et standard, pour la pré-séparation, séparation fine et le contourage des céramiques.



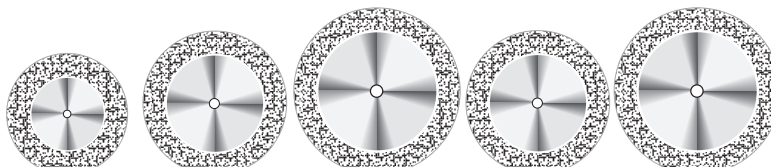
L mm	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	355.504.190HP
ISO No. 806 104...	355 504 190
	20.000



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



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



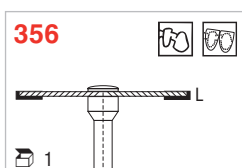
L mm	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160	190	220	190	220
Order No.	355.514.160HP	355.514.190HP	355.514.220HP	355.524.190HP	355.524.220HP
ISO No. 806 104...	355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
	20.000	20.000	15.000	20.000	15.000

SUPERFLEX

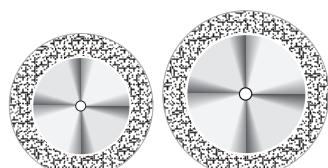
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, superfein zum feinst Separieren, fein und standard zum Vorseparieren und groben Vortrennen von Keramik.

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

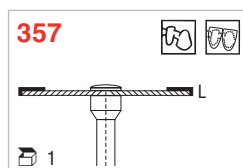
En grain diamanté très fin, fin et standard, en très fin pour séparer précisément, en fin et standard pour pré-séparer et dégrossir les céramiques.



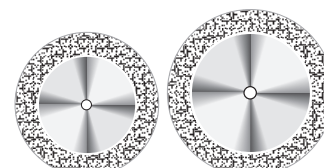
L mm	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
Order No.	356.514.190HP
ISO No. 806 104...	356 514 190
	20.000



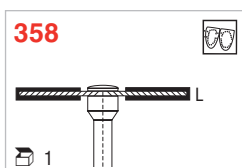
L mm	0,10	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
Order No.	356.514.190HP	356.514.220HP
ISO No. 806 104...	356 514 190	356 514 220
	20.000	15.000



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



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



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



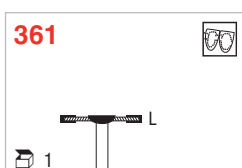
L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	358.514.190HP	358.524.190HP	358.514.220HP	358.524.220HP
ISO No. 806 104...	358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000

SUPERFLEX

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

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

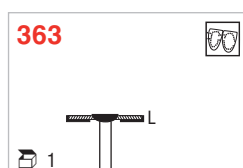
En grain diamanté fin et standard, pour la pré-séparation et le contourage des céramiques.



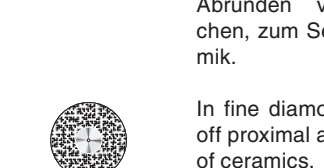
L mm	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080
Order No.	361.514.080HP
ISO No. 806 104...	361 514 080
	20.000



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



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



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

SUPERFLEX

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

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

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

SUPERFLEX

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

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

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

FLEX

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

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

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

FLEX

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

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

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

FLEX

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

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

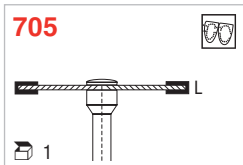
En grain diamanté fin et standard, pour séparer et contourer les céramiques.

FLEX

Diamantscheibe für schnelles Gips-Trennen. Die spezielle Segmentierung der Scheibe transportiert den Schleifstaub ab, so dass keine Verkantung erfolgen kann.

Diamond Disc for a quick and smooth plaster sectioning. The special serrated edges increase the evacuation of the plaster dust to avoid any clogging.

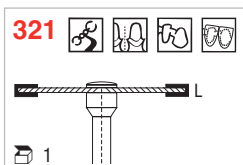
Disque diamanté conçu pour séparer le plâtre. Le disque cranté permet une coupe plus rapide et guidée. Grâce à la segmentation du disque, l'évacuation des poussières est plus efficace et empêche ainsi un blocage du disque.



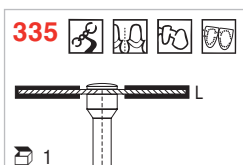
L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	● 705.514.190HP
ISO No. 806 104...	705 514 190
	20.000



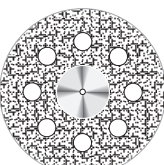
L mm	0,15	0,15
Size Ø 1/10 mm	190	220
Order No.	● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
ISO No. 806 104...	705 514 190	705 514 220
	20.000	15.000



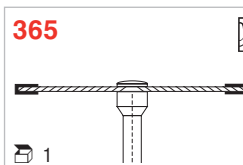
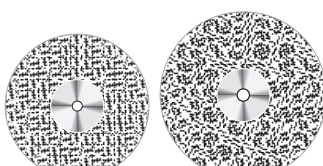
L mm	0,20	0,30	0,20	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	190	220	220
Order No.	● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
ISO No. 806 104...	321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000



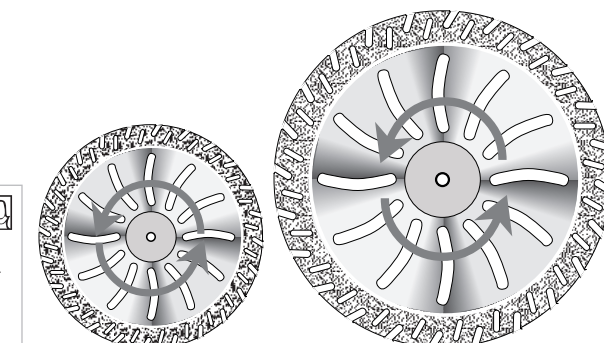
L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
Order No.	● 335.524.220HP
ISO No. 806 104...	335 524 220
	15.000

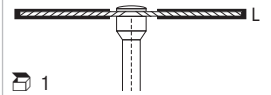


L mm	0,20	0,20	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	220	220
Order No.	● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP
ISO No. 806 104...	345 514 190	345 514 220	345 524 220
	20.000	15.000	15.000

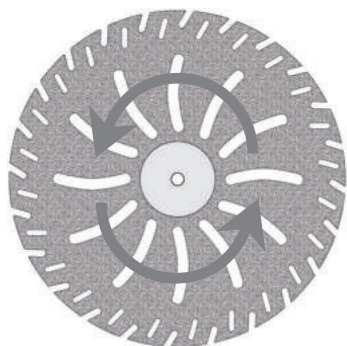


L mm	0,35	0,35
Size Ø 1/10 mm	300	450
Order No.	● 365.524.300HP	● 365.524.450HP
ISO No. 806 104...	365 524 300	365 524 450
	10.000	10.000



378

L mm	0,35
Size Ø 1/10 mm	450
Order No.	• 378.524.450HP
ISO No. 806 104...	378 524 450
	10.000

**378****Trennscheibe**

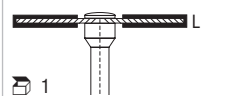
mit beidseitiger Diamant-Vollbelegung zum Separieren und Trennen von Press-Muffeln. Eine spezielle Segmentierung verhindert ein Verkleben oder Einhaken der Scheibe.

Cut-off disc

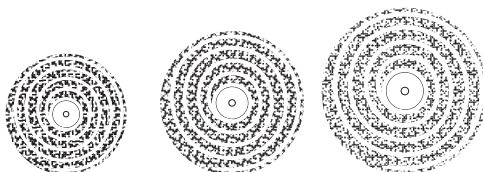
coated on both sides for separating and cutting off press moulds. Provided with segmentation which preventing jamming or catching of the disc.

Disque à tronçonner

entièrement diamantée 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.

**505**

L mm	0,12
Size Ø 1/10 mm	160
Order No.	• 505.504.160HP
ISO No. 806 104...	505 504 160
	20.000



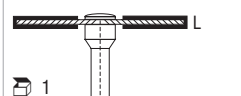
	0,12	0,12	0,12
	160	190	220
	• 505.504.160HP	• 505.504.190HP	• 505.504.220HP
	505 504 160	505 504 190	505 504 220
	20.000	20.000	20.000

SUPERFLEX TURBO

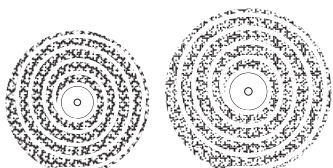
In superfeiner und feiner Diamantkörnung für Keramik, Composites, Kunststoffe, die Spirale ermöglicht einen schnellen, optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Konturieren, zum Trennen von Zahnkränzen an Sägemodellen.

In superfine and fine diamond grit for ceramics, composites and acrylics. The spiral cut enables effortless permanent removal of residue for contouring and separating of saw-cut models.

En grain diamanté fin et extra fin pour céramiques, composites et acryliques. La spirale permet un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour séparer et contourer des modèles de scie.

**505**

L mm	0,15
Size Ø 1/10 mm	190
Order No.	• 505.514.190HP
ISO No. 806 104...	505 514 190
	20.000



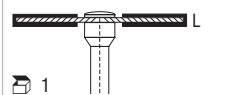
	0,15	0,15
	190	220
	• 505.514.190HP	• 505.514.220HP
	505 514 190	505 514 220
	20.000	20.000

FLEX TURBO

In standard Diamantkörnung, die Spirale ermöglicht einen schnellen und optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Separieren von Kunststoff und Keramik, kein Verschmieren.

In standard diamond grit, the spiral cut enables a quick and optimum removal of residue for separating of acrylics and ceramics, no smearing.

En grain diamanté standard, la spirale assure un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour la séparation des acryliques et des céramiques, ne colore pas la matière.

362

L mm	0,30
Size Ø 1/10 mm	080
Order No.	• 362.524.080HP
ISO No. 806 104...	362 524 080
	25.000



	0,30	0,30
	080	100
	• 362.524.080HP	• 362.524.100HP
	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.

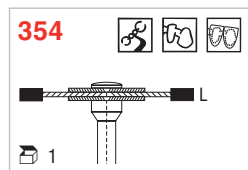
Die mehrschichtige, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung garantiert ein Schleifverhalten, ähnlich einer Sinterdiamantscheibe, aber flexibel.

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



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

Anwendungen

Im Dentallabor zum:

- Trennen • Vorschleifen
- Separieren • Konturieren

von:

- Keramik • Zirkonoxid
- Edelmetall- und Chrom-Kobalt Legierungen
- Composite

Anwendungshinweise

Mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten
Drehzahlempfehlung 10.000 upm

Diamantscheiben Diamond Discs Disques Diamants	opt. $\curvearrowright$
$\varnothing \leq 180$	$\curvearrowright$ opt. 25 000 min ⁻¹
$\varnothing \geq 180$	$\curvearrowright$ opt. 20 000 min ⁻¹
$\varnothing \geq 220$	$\curvearrowright$ opt. 15 000 min ⁻¹
$\varnothing \geq 300$	$\curvearrowright$ opt. 10 000 min ⁻¹

MultiCut

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

The MultiCut diamond disc, manufactured by electroforming, has unique properties.

The multilayered, electroformed diamond coating on the rim ensures a cutting performance similar to that of a sintered diamond disc, but with a higher degree of flexibility.

Properties

Unlike standard diamond discs, the MultiCut universal disc features a diamond-coated rim completely impregnated with natural diamonds.

Special bonding ensures optimum cutting.

- Multilayered diamond coating for grinding edges and large areas
- High removal and cutting capacity
- Prepare without striations
- Flexible, highly stable disc
- Long service life

MultiCut

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

Fabriquée par galvanoforming (galvanoplastie/électroforming), le disque diamanté MultiCut offre des propriétés exceptionnelles.

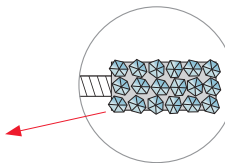
Le grain diamanté marginal en plusieurs couches et infiltré par galvano garantit une coupe similaire à un disque diamanté par frittage, tout en étant souple.

Propriétés

Comparativement à un disque diamanté standard, le disque universel MultiCut se distingue de par la présence d'un grain diamanté marginal de part et d'autre, avec un diamantage naturel.

Une liaison spéciale garantit des résultats de fraisage optimaux.

- Grain diamanté en plusieurs couches pour le fraisage des bords et des surfaces.
- Retrait important et capacité de coupe élevée.
- Préparation sans laisser de marque
- Flexibilité et stabilité des disques élevée
- Haute durabilité



Mehrschichtig, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung.

Multilayered, electroformed diamond coating on the rim

Grain diamanté marginal, en plusieurs couches, infiltré par galvano.

Applications

Used in the dental laboratory for:

- Cutting off • Pretrimming
- Separating • Contouring

of:

- Porcelain • Zirconia
- Precious metal and CrCo alloys
- Composites

Instructions for use

Apply only minimum pressure when preparing.
Recommended motor speed 10.000 rpm.

Utilisations

Au laboratoire de prothèse pour:

- Couper • Préparer
- Séparer • Contourer

de:

- La céramique • De l'oxyde de zirconium
- Des métaux précieux et des alliages cobalt-chrome
- Des composites

Conseils d'utilisation

Travailler avec une légère pression.
Vitesse de rotation recommandée: 10.000 tours/mn.



Sinterdiamanten

Immer neue Werkstoffe erfordern verbesserte Instrumente zur Bearbeitung. Dabei sollte ein solches Instrument möglichst universell für viele Materialien einsetzbar sein. Sinterdiamanten bieten in der Zahntechnik Zeit- und Kostenvorteile bei jeder Anwendung.

Im Gegensatz zu galvanischen Schleifern, die nur mit einer Diamantschicht belegt sind, bestehen Sinterdiamanten durch und durch aus Diamanten, die von einer Metallverbindung gehalten werden. Die für Sinterdiamanten verwendete Diamantqualität und die Spezial-Metallbindung garantieren ideale Schleifergebnisse.

Sintered Diamonds

New materials necessitate improved and updated instruments. It is equally important for these instruments to be as universal as possible for use. Sintered Diamond Instruments are cost-effective and time-saving and can be used for all kinds of applications in the Dental Laboratory.

Whilst galvanic grinders are only covered with a diamond coating, Sintered Diamonds consist of diamonds throughout, with a metal bond for firm hold. The high quality diamond grit and finest special metal bond used for the manufacture of Sintered Diamond Instruments are providing an absolute guarantee for achieving ultimate grinding results.



Formgebung und Grobsubstanzreduktion
Shaping and bulk substance reduction
Façonnage et grande réduction

Diamants dans la masse

L'évolution des divers matériaux nécessite des instruments toujours plus performants pour leur usinage. Il est important qu'un tel instrument puisse être appliqué pour les matériaux les plus divers possible. Les instruments diamantés par frittage offre des avantages en terme de coûts et temps de préparation, au laboratoire de prothèse.

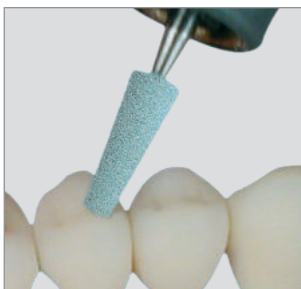
Contrairement aux instruments diamantés par galvanoplastie qui ne comporte qu'une couche de diamants, les instruments diamantés par frittage sont diamantés dans la masse. Les grains diamantés sont réalisés avec un liant métallique, compatible avec les céramiques. La qualité des grains diamantés utilisés pour les instruments diamantés par frittage, ainsi que le liant métallique spécial, garantissent d'excellents résultats.



Ausarbeiten von Modellguss
Trimming cobalt chrome.
Traitement de la coulée des modèles



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



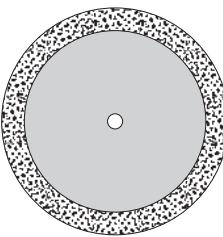
Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung
Occlusal fissuring and contouring
Façonnage des sillons occlusaux et contourage

SINTER - DIAMANTEN
SINTERED - DIAMONDS
DIAMANTS DANS LA MASSE

	Seite Page
Umgekehrter Kegel Inverted Cone Cône renversé	122
	122-123
Zylinder flach Flat End Cylinder Cylindre, bout plat	
	122-123
Granate Grenade Grenade	
	122-123
Konisch flach Tapered flat end Cône, bout plat	
	122
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	
	122-123
Zylinder rund Round End Cylinder Cylindre, bout arrondi	

	Seite Page
Granate Grenade Grenade	122-123
	122
Rad Wheel Roue	

SINTER-DIAMANTSCHLEIBEN
SINTERED DIAMOND DISCS
DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE

	Seite Page
Sinter Diamantscheibe Sintered Diamond Disc Disque diamanté dans la masse	105
	105
Sinter Diamantscheibe Sintered Diamond Disc Disque diamanté dans la masse	
	124-125
Sinter Diamanten Sortiment Sintered Diamonds Assortment Instruments Diamantés par Frittage Assortiment	

	Seite Page
CeraPro	126
	126
CeraTec / CeraStar	

	Seite Page
Rubynit - Trimmer Rubynit - Grinder Rubynit - Abrasifs	127

	Seite Page
SuperMax	128

50

Fein
Fine
Fine

20.000 - 25.000

1



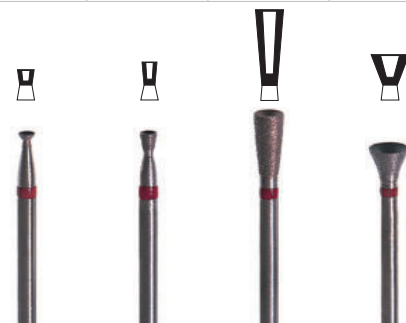
L mm	3,0	10,0	10,0	10,0	10,0	6,0	6,0	2,0	1,5
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
Order No.	• 5002HP	• 5005HP	• 5008HP	• 5009HP	• 5022HP	• 5023HP	• 5024HP	• 5025HP	• 5026HP
ISO No. 807 104...	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	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 20.000	345 523 220 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

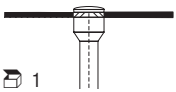
20.000 - 25.000

1

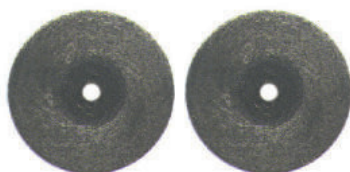


L mm	12,0	12,0
Größe/Size/Taille Ø 1/10 mm	050	050
Order No.	● 5331HP	● 5332HP
ISO No. 807 104...	274 543 050	143 543 050

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

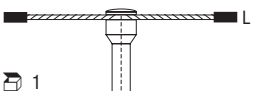
SINTERED DIAMOND DISC

for ceramics, precious metals, chrome-cobalt alloys, cutting of sprues

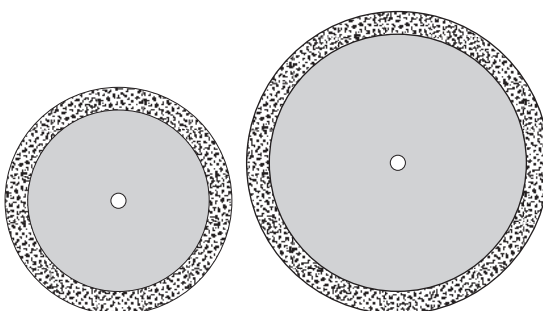
DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Pour céramique, métaux précieux et chrome-cobalt, pour tronçonner les tiges de coulées

DSB 321

1



SINTER DIAMANTSCHIBE

Randgesinterte Gips Diamantscheibe für Sägestümpfe zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen

SINTERED DIAMOND DISC

Plaster diamond disc with sintered rim for dies, tooth arch separation on plaster models

DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE

Disque diamanté pour plâtre, avec bord diamanté dans la masse, pour dies, pour la séparation des arcades dentaires dans les modèles en plâtre

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

Indikation

- Hartmetall-gebundene Sinterdiamanten zur optimalen Bearbeitung von Keramiken und NE-Metallen

Standard-Sortiment Nr. 9900SO

7 Formen, mittlerer Körnung

- Sinterdiamanten sind besonders wirtschaftliche, sichere und effiziente Instrumente
- die spezielle Bindung setzt ständig neue Diamanten frei und ermöglicht dadurch das permanent scharfe Schleifen
- der Schaft aus Spezialstahl erlaubt vibrationsfreies Arbeiten
- Standard-Sortiment enthält die gängigsten Formen in Standardausführung zur Ausarbeitung aller NE-, Chrom-Kobalt-, Titan- und Gold-Legierungen

Indications

- TC-bonded Sintered Diamonds are ideal instruments for surface treatment of ceramics and NP metals

Standard-Assortment Nr. 9900SO

7 shapes in medium grit

- Sintered Diamonds are highly economical, safe and efficient instruments
- the special diamond-impregnated metal bond continuously releases diamond particles and therefore permanently ensures sharp cutting properties
- shafts are made of a special steel which allows vibration-free handling
- standard assortment contains most popular shapes for utilisation on NP, chrome-cobalt, and titanium alloys and precious alloys

Indication

- Instruments diamantés par frittage à liant carbure, pour le façonnage optimal des céramiques et des alliages NP

Assortiment standard No 9900SO

7 formes, grain moyen

- Les instruments diamantés par frittage sont des instruments particulièrement économiques, sûrs et efficaces
- Le système de liaison spécial libère constamment des nouvelles particules de diamant, ainsi l'effet abrasif est toujours parfait
- La tige en acier spécial permet un travail sans aucune vibration
- L'assortiment standard comprend les formes les plus courantes du type standard pour le travail de tous les alliages, NP, chrome-cobalt, titane et précieux

Keramik-Sortiment Nr. 5000SO

6 Formen, feiner Körnung

- feine Körnung in der Hartmetallbindung sichert glatten Schliff
- dadurch wenig Nacharbeit und geringe Verletzungsgefahr für die Keramikoberfläche
- Kelchformen behalten eine permanent scharfe Kante, die sich ideal für Fissuren- und Strukturgestaltung eignet

Ceramics Assortment Nr.5000SO

6 shapes in fine grit

- the fine grit of TC-bonded diamonds ensures smooth cutting properties
- therefore, hardly any rework is necessary and the ceramic surface remains undamaged
- cone-shaped instruments permanently retain sharp edges and are, therefore, perfectly suitable for fissure and structure creation

Assortiment céramique No 5000SO

6 formes, grain fin

- Le grain fin pris dans le liant carbure garantit l'obtention d'une surface lisse après meulage
- Ainsi, peu de retouches sont nécessaires et il y a peu de risque de détériorer la surface des céramiques
- Les formes en cône renversé gardent en permanence une arête vive idéalement adaptée pour le façonnage de sillons et des reliefs

NE-Sortiment Nr. 5100SO

6 Formen, 3 Körnungen

- die unterschiedlichen Diamantkörnungen des Sortiments sind mit Farbringen versehen
- sie ermöglichen die optimale Bearbeitung jeder NE-Legierung, von der groben Vorarbeit bis zum Feinschliff
- die verschiedenen Formen erlauben sowohl die Bearbeitung von graziilen Bereichen wie die abrasive, grossflächige Ausarbeitung
- die Hartmetallbindung garantiert eine lange Standzeit auf jeder Legierung

NP Assortment No 5100SO

6 shapes in 3 grit versions

- these colour-coded sintered diamonds are custom-selected in a variance of grits
- this caters for the entire task range of NP alloys, starting from pre-grinding to fine precision work
- various shapes in turn allow all steps from gross reduction right up to treatment of the most delicate areas
- the TC-bond guarantees excellent durability on any alloy

Assortiment NP No 5100SO

6 formes, 3 grains différents

- Les grains de tailles différentes des particules de diamant composant l'assortiment sont signalés à l'aide d'anneaux colorés
- Ces divers grains permettent un usinage optimal, allant du dégrossissage à la finition, de tous les alliages NP
- Les formes différentes permettent d'usiner tout aussi bien les zones les plus menues que de larges surfaces
- La liaison carbure garantit une grande durée de vie quel que soit l'alliage usiné

Technische Details

- Drehzahlempfehlung für alle NE-Metalle & Keramiken – unbedingt drucklos arbeiten
- max. 25.000 upm
- zur Erhaltung der Schleifleistung ist der Sinterdiamant immer mit dem Reinigungsstein No 9920 abzuziehen

Technical Details

- speed recommendation on all NP alloys and ceramics - pressure-free application imperative
- 25.000 rpm max.
- always use a dressing stone to retain cutting properties of sintered diamonds - fig. No 9920 refers

Détails techniques

- Vitesses de rotation conseillées pour tous les métaux NP et les céramiques - travaillez toujours en n'exerçant aucune pression
- Max. 25'000 trs/min.
- Pour conserver son pouvoir abrasif, l'instrument diamanté par frittage doit toujours être passé sur une pierre de nettoyage - voir fig. No 9920



Nr. 9900SO

• 5110		• 5107
• 5109		• 5111
		• 5106
• 5108		• 5105

Seite / Page		
5110	–	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

Abrasiv Trimmer mit Naturdiamant - Korn. Ideal zu Vorkonturierung und Ausarbeitung ohne Objekt Erhitzung. Eignet sich zur Bearbeitung grösserer vestibulärer und oraler Flächen auf Keramik, Vollkeramik und Zirkonoxid.

Abrasive trimmer with natural diamond grit. Ideal for initial contouring and preparing without heat-build in the restoration. Suitable for preparing larger vestibular and oral surfaces.

Meulette abrasive avec particules de diamant naturel. Idéale pour l'usinage des contours et le dégrossissage sans échauffement. Adaptée pour usiner les surfaces vestibulaires et palatino-linguales étendues.



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.



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 - Verbund, 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.

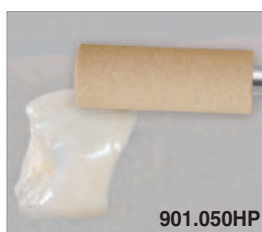
For reliable and gentle preparation of zirconium dioxide, lithium disilicate (ZLS), hybrid-ceramic and all commonly used veneering porcelains.

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.



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

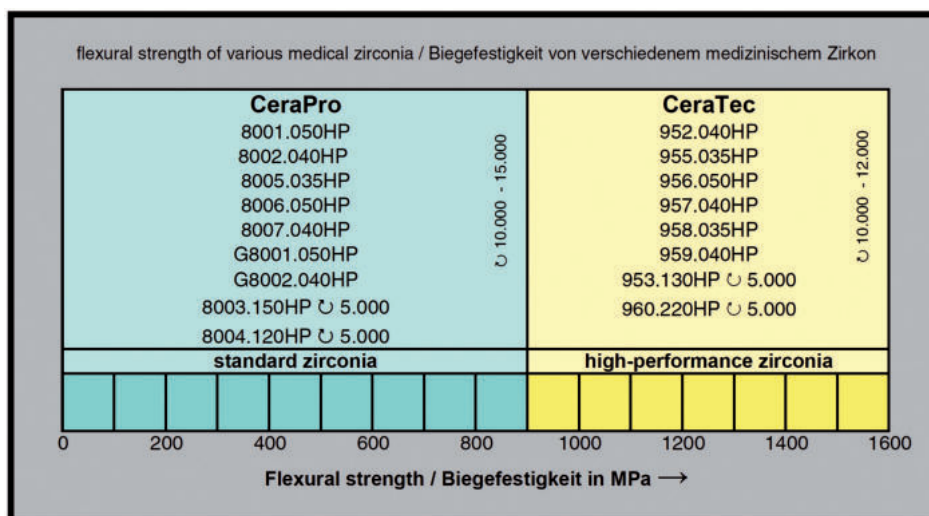
Hochleistungs-Zirkon
Presskeramik zur Herstellung von Inlays, Onlays, Veneers und Einzelzahnkronen.
Presskeramik zum Überpressen von Legierungen.
Metallkeramik: hoch- oder niedragschmelzende.
Keramik zur Verblendung von Dentallegierungen.

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

Zirkone 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.



Shank	L mm	16,0	12,0	19,0	12,0	12,0	10,0	10,0
	Size Ø 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



Shank	L mm	13,0	8,0	10,0
	Size Ø 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 $\varnothing$ 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 $\varnothing$ 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.

Restauration 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
- porzellanlegierungen
- 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

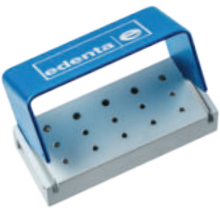
Avantages

- 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



Bohrerständer
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

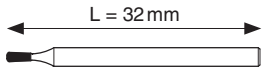
134



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



500 104 274190 060

137

Bestellbeispiel / Nummernsystem ISO
Order example / Numbering System ISO
Exemple de command / Système de numéros ISO

138

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



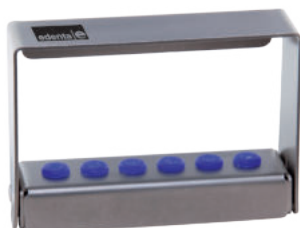
41 x 25 x 28
10FG
40510



73 x 25 x 30
12FG/6RA
40530

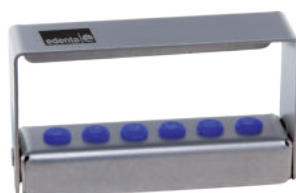


101 x 25 x 64
23HP
40580



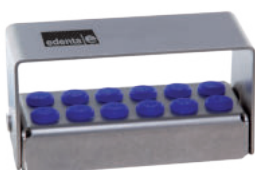
40600

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	

Bohrerständer aus Aluminium als Instrumenten-Organisator in Praxis und Labor. Die neuen Bohrerständer dienen zur Zusammenstellung von Instrumenten für Behandlungsmethoden und Präparations-Techniken.

Somit ist ein ergonomischer und hygienischer Behandlungsablauf möglich. Die Instrumente sind durch einen schwenkbaren Deckel vor dem Herausfallen gesichert. Alle Bohrerständer können gereinigt, desinfiziert und autoklaviert werden.

Aluminium bur block for use as an instrument organizer in the dental practice and laboratory. The new bur blocks are used to compile sets of instruments for treatment procedures and preparation techniques.

This enables a more ergonomic and hygienic treatment procedure. A swivel lid prevents the instruments from falling out. All bur blocks can be cleaned, disinfected and sterilized in an autoclave.

Support en aluminium pour fraises comme séquenceur pour le cabinet et le laboratoire. Ce nouveau support pour fraises sert à composer un jeu d'instruments pour les diverses méthodes de traitement et les diverses techniques de préparation.

Ainsi, un déroulement parfaitement ergonomique et hygiénique du traitement est rendu possible. Un couvercle rabattable empêche les instruments de s'échapper et de tomber. Tous les supports pour fraises peuvent être nettoyés, désinfectés et stérilisés en autoclave.

Instrumentenständer

Die neuen Instrumentenständer sind komplett aus rostfreiem Stahl gefertigt und dadurch für alle Aufbereitungsarten geeignet. Die Reinigung und Desinfektion der Instrumente kann im Ständer entweder im Instrumentenbad oder auch im Ultraschallbad erfolgen.

Anschließend erfolgt die Sterilisation im Autoclav. Die Instrumentenschäfte werden von universal Silikonstopfen gehalten und können daher nicht herausfallen. Die Silikonstopfen erlauben die Aufnahme von FG- oder auch RA / HP-Instrumenten.

Bur blocks

The new bur blocks are manufactured entirely from stainless steel, making them suitable for all types of preparation. The instruments can be cleaned and disinfected in the block either in an instrument solution or also in an ultrasonic cleaner.

They are then sterilised in an autoclave. The instrument shanks are retained in position by universal silicone plugs and so cannot fall out. FG or RA contra-angle instruments can be inserted in the silicone plugs.

Support d'instruments rotatifs

Les nouveaux supports sont entièrement réalisés en acier inoxydable et donc adaptés pour tous types de préparation. Le nettoyage et la désinfection des instruments rotatifs peuvent être réalisés soit dans le socle ou dans un bain ou encore dans un bain ultrasonique.

Ensuite, la stérilisation est entreprise dans un autoclave. Les tiges des instruments sont maintenues par des bouchons en silicone et ne tombent ainsi pas. Les bouchons en silicone maintiennent tout aussi bien les instruments rotatifs à tige FG que ceux à tige pour contre-angle.

DIAMANTIERTER ABRICHTSTEIN

Beidseitig belegt, zum Zentrieren und Zurichten von Gummipolierern und Steinen.

DIAMOND DRESSING STONE

For dressing, shaping and restoring of deformed abrasives, both sides coated.

PIERRE DIAMANTÉE DE MODELAGE

Garnie des deux côtés, pour centrer et dresser les polissoirs en silicone et les pierres.

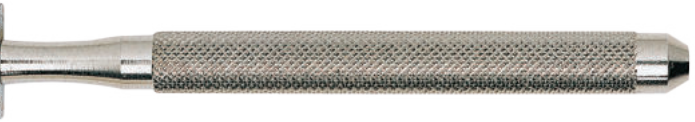
Diamantierter Abrichtstein
Diamond dressing stone
Pierre diamantée de modelage

 1

L mm

ISO

Order No.



116 mm

4060

REINIGUNGSSTEIN

Ein Sinterdiamant braucht etwas Pflege. Mit dem Reinigungsstein Nr. 9920 sollte der Sinterdiamant von Zeit zu Zeit abgezogen werden. Sie erhalten dadurch immer eine saubere und scharfe Schneidefläche.

CLEANING STONE

Some maintenance is needed though. Please use our Cleaning Stone No. 9920, for the cleaning of your Sintered Diamond Instruments. It need not to be cleaned too often, but from time to time, this is very important to maintain clean and very sharp cutting edges.

PIERRE DE NETTOYAGE

Un instrument diamanté par frittage doit être entretenu. Nettoyez de temps en temps l'instrument diamanté dans la masse avec la pierre de nettoyage référence 9920. Cela permet à l'instrument de garder une partie travaillante propre et mordante.

Reinigungsstein
Cleaning stone
Pierre de nettoyage

 1

L mm

ISO

Order No.



100 mm

9920

Anwendung:

Der Reinigungsstein muss nass verwendet werden. Dazu den Block vor der Benutzung in Wasser einlegen, bis keine Blasen mehr aufsteigen. Die Feuchtigkeit des Blocks verhindert die Staubeentwicklung und verbessert die Reinigungswirkung entscheidend.

Application:

The cleaning stone has to be wet when used. Place the stone in water until no more bubbles rise. The humidity of the block prevents the development of dust and improves the cleaning effect decisively.

Applications:

Pour son utilisation, la pierre de nettoyage doit être trempée. A cet effet, l'immerger dans l'eau jusqu'au moment qu'il n'y ait plus de bulles. Le trempage de la pierre évite un dégagement de poussière et améliore le pouvoir de nettoyage.

Schraubmandrell, 303/050,
Handstück rostfrei
Screw Type Mandrel, 303/050
HP shank, stainless steel
Mandrin pour disques, 303/050,
tige PM, acier inoxydable



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	3,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
Order No.	4001HP
ISO No. 330 104 ...	603 391 050
6/100	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



Ø 2 mm



Ø 3 mm

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 ...		611 372 030	001 300 000
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			Sandpapiermandrell, Handstück, rostfrei Sandpaper Mandrel HP, stainless steel Mandrin pour papier de verre, tige PM, acier inoxydable			Sandpapiermandrell, Handstück, rostfrei Sandpaper Mandrel HP, stainless steel Mandrin pour papier de verre, tige PM, acier inoxydable		
Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 104 HP		
L mm		18,0	L mm		18,0	L mm		11,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		045	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		042	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		023
Order No.		4011HP	Order No.		4013HP	Order No.		4015HP
ISO No. 330 104 ...		623 444 045	ISO No. 330 104 ...		622 444 042	ISO No. 330 104 ...		623 443 023
		6/100			6/100			6/100
max.		20.000	max.		20.000	max.		20.000

MOOREMANDRELL • MOORE MANDREL • MANDRIN MOORE

Mooremandrell, Handstück, vernickelt Moore Mandrel HP, nickel plated Mandrin Moore, tige PM, nickelé			Mooremandrell, Winkelstück, vernickelt Moore Mandrel RA, nickel plated Mandrin Moore, tige CA, nickelé		
Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 204 RA		
L mm		2,35	L mm		2,35
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		060	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		060
Order No.		4018HP	Order No.		4019RA
ISO No. 311 104 ...		615 422 060	ISO No. 311 204 ...		615 422 060
		6/100			6/100
max.		20.000	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			Spiralmandrell 301L Handstück, Spezialstahl, rostfrei Spiral Mandrel 301L, HP special steel, stainless steel Mandrin fileté pour cylindres 301L, tige PM, acier spéc., acier inoxydable			Spiralmandrell 310G, Handstück, rostfrei Spiral Mandrel 310G, HP, stainless steel Mandrin fileté pour cylindres 310G, acier inoxydable		
Schaft • Shank • Tige - 104 HP			Schaft • Shank • Tige - 124 HP			Schaft • Shank • Tige - 104 HP		
L mm		13,0	L mm		8,0	L mm		12,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		050	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		050	Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm		023
Order No.		4004HP	Order No.		4008HP	Order No.		4017HP
ISO No. 330 104 ...		610 415 050	ISO No. 330 124 ...		610 415 050	ISO No. 330 104 ...		611 418 023
		6/100			6/100			6/100
max.		20.000	max.		20.000	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 (Ø 2,35 mm) eingesetzt werden.

Any FG-Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm Ø) by means of this FG-Adapter.

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (Ø 2,35 mm).

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	016
Order No.	4010HP
ISO No. 330 104 ...	602 436 016
6/100	
max.	20.000



FG Adapter mit Feder, Winkelstück, Schaft (Ø 2,35 mm), rostfrei.

FG Adapter with Spring, RA shank (2,35 mm Ø), stainless steel.

Adaptateur FG avec ressort, tige CA Ø 2,35 mm, acier inoxydable.

Schaft • Shank • Tige - 204 RA

L mm	
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	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 (Ø 2,35 mm) eingesetzt werden.

Any FG-Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm Ø) by means of this FG-Adapter.

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (Ø 2,35 mm).

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm	
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	016
Order No.	4022HP
ISO No. 330 104 ...	612 434 016
6/100	
max.	20.000



Sicher und schnell befestigen Sie Ihr FG-Instrument im Instrumentenhalter für Winkelstück RA oder Handstück HP durch einfaches einschieben. Der Schaft ist wie eine selbstklemmende Spannzange ausgebildet. Einmal eingeschoben, bleibt das Instrument bis zum Stumpfwerten im Halter. Durch rostfreien Spezialstahl kann der Halter mit dem Instrument in allen Handelsüblichen Lösungen und im Autoklav sterilisiert werden.

Fast and safe insertion of your FG instrument into the RA or HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shaft is constructed like a snap-on clamping sleeve. Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

Sécurité et rapidité - insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour CA ou PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois inséré, l'instrument reste dans l'adaptateur jusqu'à ce que la fraise soit usée. Fabriqué à partir d'un acier inoxydable spécial, l'adaptateur avec l'instrument peut être stérilisé dans toutes les solutions usuelles ainsi que dans l'autoclave.

Order No.	4024RA	4026RA	4027RA	4025HP
ISO No. 330 202 ...	619 000 016			
ISO No. 330 205 ...		619 000 016		
ISO No. 330 206 ...			619 000 016	
ISO No. 330 104 ...				619 000 016
6/100		6/100	6/100	6/100
max.	20.000	20.000	20.000	20.000

Für Spannzange

Ø 2,35 mm auf Ø 1,60 mm.

For chuck 2,35 mm Ø into 1,60 mm Ø.

Pour pince Ø 2,35 mm à Ø 1,60 mm.



Order No.	4032
12/100	
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	Mittel	Lang	Kunststoffhülse	Rundstift	Metallhülse
	Short Court	Medium Moyen	Long Long	Plastic Sleeve Gaine plastique	Dowel Pin Pin rond	Metal sleeve Gaine métal
L mm	10	16	20	11	13	6
Order No.	PIN0210	PIN0211	PIN0212	PIN0213	PIN0217	PIN0218
	1000	1000	1000	1000	1000	1000

	
Schaft • Shank • Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
Order No.	PIN0214
	1

		
Grösse • Size • Taille	Rundstift	Metallhülse
	Dowel Pin Pin rond	Metal sleeve Gaine métal
L mm	18	10
Order No.	PIN0219	PIN0220
	1000	1000

		
Schaft • Shank • Tige	3 mm	3 mm
	HM - Bohrer T.C. Bur Foret carbure	HM - Bohrer T.C. Bur Foret carbure
ø/L mm	1,6/6	1,6/9
Order No.	PIN0221	PIN0234
	1	1

KONISCHES PINSYSTEM • CONICAL PINSYSTEM • SYSTÈME DE PINS CONIQUES

				
Grösse • Size • Taille	rund	rund	rund	flach rund
	round rond	round rond	round rond	flat round plat rond
L mm	12	14	15	17
Order No.	K900446	PIN0222	K900445	K900447
	1000	1000	1000	1000

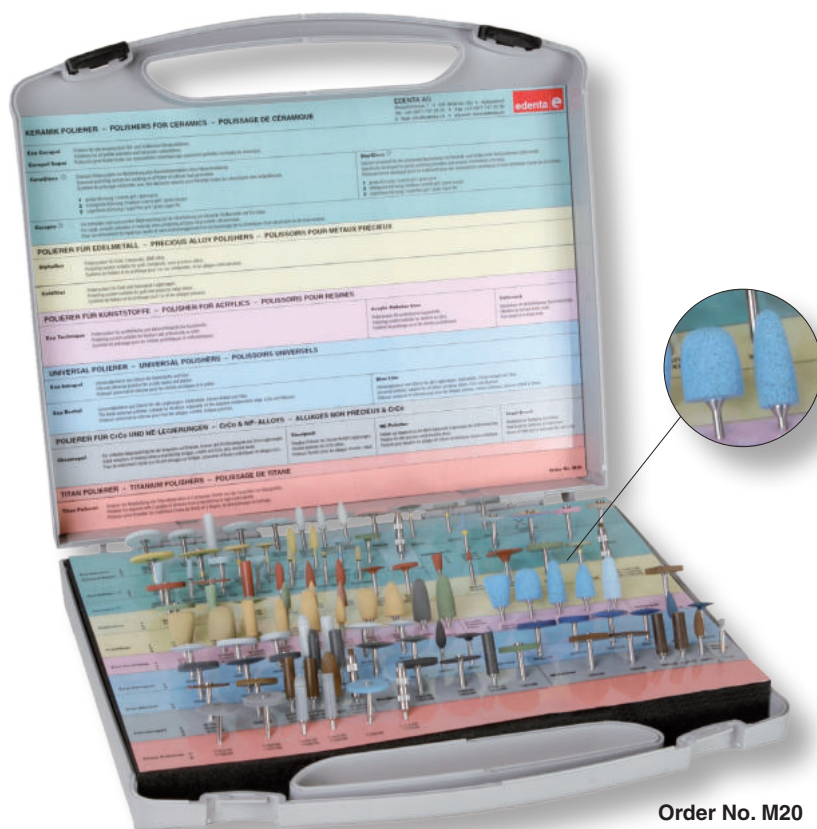
	
Schaft • Shank • Tige	3 mm
	HM-Bohrer, konisch T.C. bur, conical Foret carbure, conique
ø/L mm	3/11
Order No.	PIN0224
	1

STECKPINS TAILPINS WITH SWORDFISH END FOR RETENTION PINS DE DUPLICATION, AVEC AIGUILLE

			
Grösse • Size • Taille	1	2	3
	Klein Small Petit	Mittel Medium Moyen	Gross Large Gros
L mm	21	22	25
Order No.	PIN0215	PIN0203	PIN0216
	1000	1000	1000

RETENTIONSRINGE PLASTER RETENTION RINGS ANNEAUX DE RETENTIONS

	
Grösse • Size • Taille	1
Order No.	PIN0209
	1000



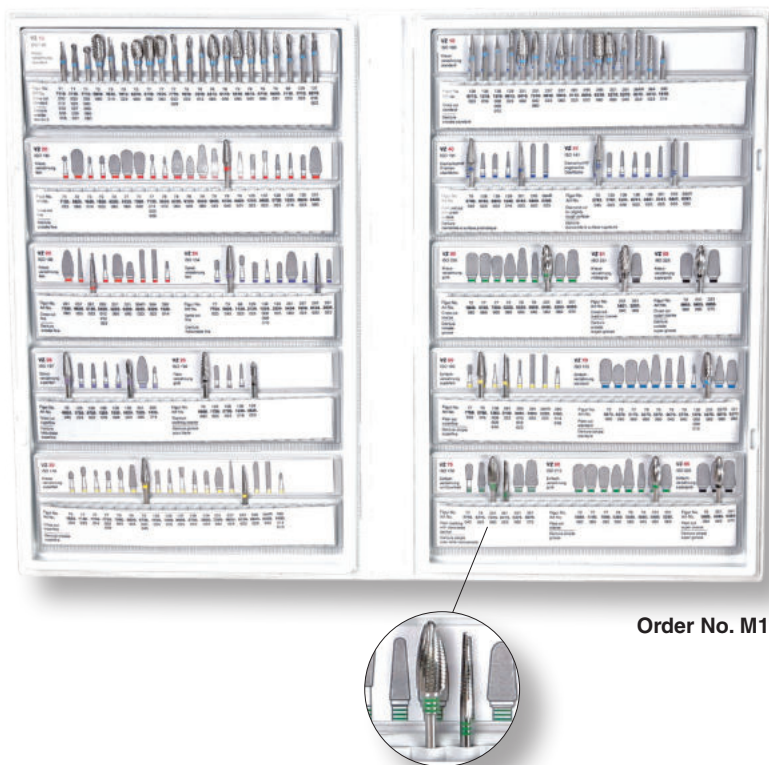
Polierer / Polisher / Polissoirs

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. M20



Hartmetallfräser / Tungsten carbide cutters / Fraises en carbure de tungstène

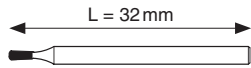
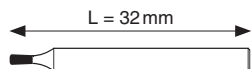
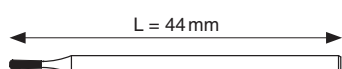
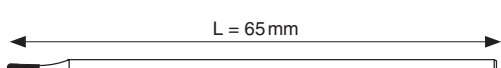
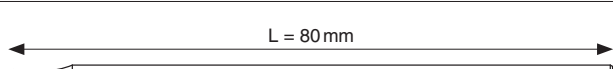
Mustermappe Labor mit 61 Instrumenten
Sample case laboratory with 61 instruments
Présentoir laboratoire avec 61 instruments

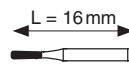
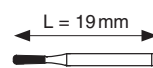
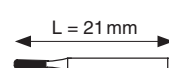
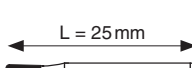
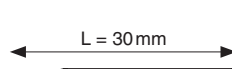
B x H x T = 200 x 320 x 35 mm



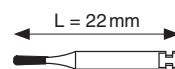
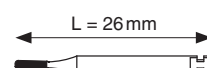
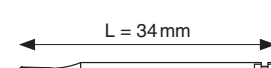
Order No. M10



103HP	kurz short courte	
123HP	kurz short courte	
104HP	standard standard standard	
105HPL	lang long longue	
106HPXL	extralang extra large extra longue	

313FG	kurz short courte	
314FG	standard standard standard	
315FGL	lang long longue	
316FGXL	extralang extra large extra longue	
317FGXXL	superlang very large super longue	



204RA	standard standard standard	
205RAL	lang long longue	
206RAXL	extralang extra large extra longue	



Bestellmöglichkeiten

Sie können die Bestellung Ihres gewünschten Instrumentariums mit Hilfe der EDENTA Bestell-Nr. oder des ISO-Nummernsystems vornehmen.

Beide Möglichkeiten garantieren in der Vorgehensweise der Bestellbeispiele einen reibungslosen Ablauf Ihrer Bestellung bei EDENTA.

Ordering options

You are free to use the EDENTA order number or the ISO numbering system when placing an order.

Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

Options pour commandes

Vous pouvez faire vos commandes d'instruments en vous servant du numéro de référence EDENTA ou du système de numéros ISO.

Les 2 possibilités garantissent que l'exécution de votre ordre ne rencontrera aucun problème.

Anwendungs - Symbole
Application symbols
Symboles pour l'application

Figurnummer oder Schliff
Shape No.
No. de forme

Drehzahl
Speed
Vitesse

Verpackungseinheit (1 Stück)
Contents (1 pieces)
Emballage (1 pièces)

ISO - Bestellnummer (+ Grösse)
ISO Order number (+ Diameter)
No. de commande ISO (+ Taille)

Instrument/Werkzeug
Instrument/Tool
Instrument/outil

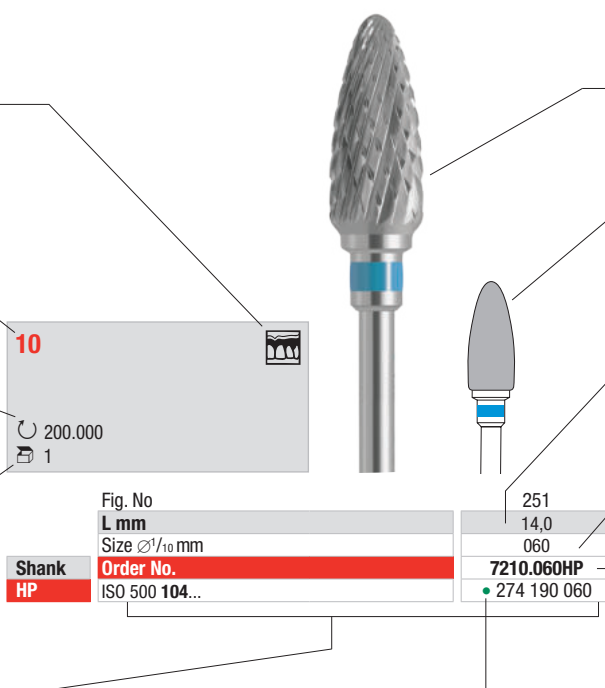
Strichzeichnung 1:1
Drawing 1:1
Silhouette 1:1

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)

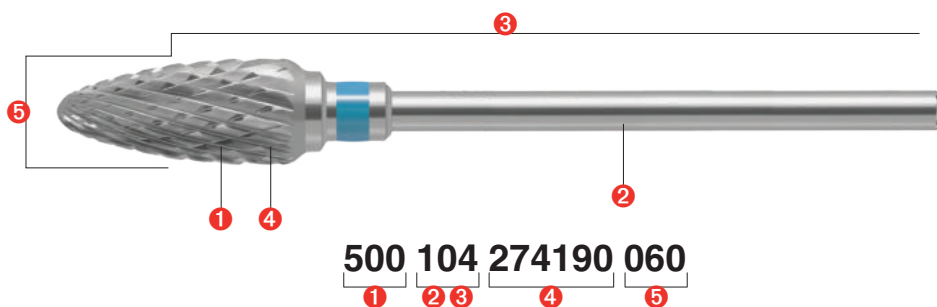


NUMMERNSYSTEM ISO • NUMBERING SYSTEM ISO • SYSTÈME DE NUMÉROS ISO

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).



Werkstoff des Arbeitsteils

- 500 = Hartmetall

Material of the working part

- 500 = Tungsten carbide

Matériau de la partie travaillante

- 500 = Carbure de tungstène

Schaft und Gesamtlänge

- 104 = Handstück

Shank and overall length

- 104 = Handpiece

Tige et longueur totale

- 104 = Pièce-à-main

Form und Ausführung

- 274 = konisch-rund
- 190 = Kreuzverzahnung

Shape and design

- 274 = tapered-round
- 190 = Cross cut

Forme et présentation

- 274 = conique-rond
- 190 = Denture croisée

Nenngröße ISO 2157

- größter Durchmesser des Arbeitsteils ($1/10$ mm)
- 060 = Grösse 6,0 mm

Nominal size ISO 2157

- Largest head diameter of working part in ($1/10$ mm)
- 060 = Size 6,0 mm

Taille ISO 2157

- plus grand diamètre de la partie travaillante en ($1/10$ mm)
- 060 = Taille 6,0 mm

Alle Instrumente sind für Ihre spezifischen Anwendungen entwickelt und konstruiert. Unsachgemäßer Gebrauch führt zu Schädigungen an Geweben, vorzeitigem Verschleiß, Zerstörung der Instrumente und einer Gefährdung des Anwenders, des Patienten oder Dritter.

All instruments have been developed and constructed for their specific use. Improper use can lead to damage to the tissue, premature wear, destruction of the instruments, danger to the user, patient or third parties.

Tous les instruments ont été développés et construits pour l'usage spécifique qui leur est destiné. Une utilisation inadéquate conduit à des endommagements des tissus, à une usure prématurée, la destruction des instruments et une mise en danger de l'utilisateur, du patient ou de tiers.

Sachgemäße Anwendung

Proper use

Utilisation conforme

- Ungünstige Instrumentenformen bewirken falsche Präparationsformen.
- Zu hohe Drehzahlen bei zu grossen Arbeitsteilen gefährden die Stabilität der Instrumente.
- Instrumente vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl bringen.
- Drehzahlangaben auf der Verpackung beachten.
- Es ist darauf zu achten, dass nur technisch einwandfrei gewartete und gereinigte Turbinen sowie Hand- und Winkelstücke eingesetzt werden.
- Benutzen Sie eine Saugvorrichtung im Labor.
- Unsachgemäße Anwendung führt zu schlechten Arbeitsergebnissen und erhöhtem Risiko.
- Je nach Art der Präparation mit einer Anpresskraft von 0.3 – 2N arbeiten.
- Blockieren durch zu hohe Anpresskraft sowie Verkanten und Hebeln sind zu vermeiden (erhöhte Bruchgefahr).
- Instrumente ohne Gewaltanwendung, so tief wie möglich einspannen und auf festen Sitz prüfen.
- Extrem spitze Instrumente nutzen sich aufgrund ihres geringen Umfanges im vorderen Bereich schneller ab. Um eine Standzeitverringerung zu verhindern, sollte mit diesen Instrumenten besonders gefühlvoll, mit geringer Anpresskraft präpariert werden.
- Turboinstrumente ganzflächig anwenden.
- Rauhtiefen die mit einem Diamantbelag von >ISO 524 erzeugt wurden, müssen beseitigt werden.
- Beschädigte, verbogene oder nicht mehr rund laufende Instrumente sind sofort auszusortieren und nicht mehr zu verwenden.
- Je nach Art der Anwendung wird die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen.
- Die Verwendung falscher Desinfektionsmittel und/oder zu langes Verweilen im Desinfektionsmittel, kann zur Korrosion (erhöhte Bruchgefahr) und zu Verfärbungen, sowie zur Ablösung des Farbrings führen.

- Use of improper instruments can cause insufficient preparation results.
- Excessive speeds while using instruments with overly large heads endanger the stability of the instruments.
- Instruments must be rotating before contact is made.
- Observe permissible speeds indicated on packaging.
- Make sure that only technically and perfectly cleaned turbines, handpieces and contraangles are used.
- Use a suction device in the laboratory.
- Improper use leads to increased risk and inferior results.
- The recommended applied contact pressure range is 0.3 – 2 N (30 – 200 p) depending on the kind of preparation.
- Avoid tilting, levering, or blocking the instruments up by using too much contact pressure (increased danger of fracture).
- Insert the instruments as deeply as possible without excessive use of force into the chuck and check to ensure that they are secure.
- Extremely tapered instruments will wear faster at the tip due to 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)



Gebrauchsanweisung beachten
www.edenta.com

- No alkaline disinfectant must be used for the disinfection of silicon rubber polishers.
- Do not place polishers in alcohol!
- Use brushes / Flexi-Snap as single-use products! (X)



Observe the instructions for use
www.edenta.com

- Quant à la désinfection des polissoirs en silicone, il est déconseillé d'utiliser des solutions de désinfection alcalines.
- Ne pas plonger les polissoirs dans l'alcool !
- Utiliser des brosettes / Flexi-Snap à usage unique! (X)



Observer les conseils d'utilisation
www.edenta.com

Lagerungs- und Aufbewahrungshinweise:

- trocken, rekontaminationsgeschützt. Grundsätzlich sind die Instrumente vor Chemikalien, Säuren, Hitze und extremen Temperaturschwankungen zu schützen.
- **Instrumente aus Stahl** sind weder für die maschinelle Aufbereitung noch für den Dampfsterilisator geeignet. Es sollte auf ein entsprechendes Hartmetall-instrument umgestellt werden.
- **Einmalartikel** (auf der Verpackung mit (X) gekennzeichnet) sind nicht für die Wiederverwendung zugelassen. Eine gefahrlose Anwendung kann bei einer erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und /oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.
- Das Ende der Produktlebensdauer wird grundsätzlich von Verschleiss und Beschädigung durch den Gebrauch bestimmt.

Storage and Keeping Conditions:

- In dry conditions and protected against contaminants. Protect instruments in general against chemicals, acids, heat and extreme temperature variations. Do not use polishers after expiration date indicated.
- **Steel instruments** are unsuitable for both mechanical preparation and the steam steriliser. They should be replaced by corresponding tungsten-carbide instruments.
- **Single-use products** (identified on the packaging with (X)) are not approved for reuse. Safe use cannot be guaranteed if these products are reused, as there is the risk of infection and/or the products are no longer safe to use.
- The end of the product's service life is generally determined by wear and damage due to use.

Recommandations pour le stockage et le dépôt:

- Sec, protégé contre la Recontamination. En général, il est nécessaire de protéger les instruments contre des produits chimiques, des acides, la chaleur et des différences de température trop importantes.
- **Les instruments en acier** ne sont pas adaptés pour subir une préparation mécanique ni une stérilisation en autoclave. Il faut recourir à un instrument analogue au carbure.
- **Les articles à usage unique** (identifiés sur l'emballage par le sigle (X)) ne sont pas homologués pour être réutilisés. Une utilisation en toute sécurité ne peut pas être assurée en cas d'une réutilisation de ces produits puisqu'un risque infectieux existe et / ou parce que la sécurité d'emploi de ces produits n'est pas assurée.
- La durée de vie des produits dépend essentiellement de l'usure et des endommagements directement liés à leur utilisation.

Anwendungshinweise

Polierer / Bürsten

- Um die Hitzeentwicklung zu minimieren, nur mit leichtem Anpressdruck polieren.
- Immer mit kreisförmigen Bewegungen polieren.
- Um Hochglanz zu erzielen sollten bei mehrstufigen Poliersystemen alle Stufen nacheinander verwendet werden.
- Tragen einer Schutzbrille wird empfohlen.

Recommendations for use

Polishers / Brushes

- Apply low contact pressure in order to minimize heat generation.
- Polish with circling movements.
- In order to achieve a high-shine polish, for multiple step polishing procedures all polishers are to be used in the indicated sequence.
- Eye protection is recommended.

Mode d'emploi

Polissoirs / Brosses

- Pour limiter l'échauffement, ne polir qu'avec une pression d'application modérée.
- Toujours polir en exerçant des mouvements circulaires.
- Pour obtenir un état brillant il faut respecter l'ordre des étapes des systèmes de polissage à étapes successives.
- Le port de lunettes de protection est recommandé.

Sinterdiamanten

Die Reinigung erfolgt nach Bedarf mit dem Reinigungsstein Art. No. 9920:

- Vor der Reinigung wird der Reinigungsstein in Wasser getaucht um eine zu starke Staubentwicklung während dem schleifen zu vermeiden.
- Zur Reinigung wird mit dem Sinterdiamanten, bei 8.000 upm, kurzzeitig auf dem Reinigungsstein geschliffen.
- Zur Vermeidung einer Schaftbeschädigung ist jeder Kontakt des Sinterdiamantenschafts mit dem Reinigungsstein während dem Schleifen, zu vermeiden.

Schärfen der Sinterdiamant Instrumente:

- Zum Schärfen der stumpfen Sinterdiamanten wird gleich vorgegangen wie beim Reinigen, es muss aber eine längere Schleifzeit eingehalten werden. Dabei werden neue, scharfe Schleifkörner freigelegt.

Reinigung des Reinigungssteins

- Es wird empfohlen, den Reinigungsstein von Zeit zu Zeit im Ultraschallbad während 1-2 Minuten zu reinigen.

Sintered diamonds

For cleaning, have to be dressed with the cleaning stone Art. No. 9920 from time to time:

- Water cleaning stone to minimize dust formation and to prevent damage to the abrasive.
- Short-time grinding on the cleaning stone at 8.000 rpm
- To exclude any damage to the instrument shank, avoid contact of the cleaning stone with the shank during the grinding procedure.

Sharpening of DSB abrasives:

- Sharpening of blunt Sintered diamonds is carried out in the same way as the cleaning procedure but for a longer period of time. Thus, the bonding material containing used, blunt grains is removed and new, sharp grains are exposed.

Cleaning of cleaning stone

- It is recommended to subsequently clean the cleaning stone in the ultrasonic bath during 1 - 2 minutes.

Diamants dans la masse

Parfois, les abrasifs DSB doivent être nettoyés avec la pierre à nettoyer Art. No. 9920:

- D'abord immerger la pierre dans l'eau afin de réduire la génération de poussière et pour conserver le corps abrasif.
- Traitement abrasif de l'instrument en le frottant contre la surface de la pierre à nettoyer pendant un court laps de temps, à une vitesse de 8.000 t/min.
- Afin d'éviter l'endommagement de la tige de l'instrument, veiller à ce que la pierre à nettoyer et la tige de l'instrument ne se touchent pas pendant le nettoyage.

Aiguisage des abrasifs DSB:

- Le processus d'aiguisage des abrasifs DSB émoussés est identique à celui du nettoyage, mais l'instrument est traité pendant une période plus longue. Cela conduit à un retrait des grains émoussés du liant et expose les grains de diamant tranchants au-dessous.

Nettoyage de la pierre à nettoyer

- Par la suite le nettoyage dans le bain à ultrason (1 - 2 min.) est recommandé.

Anpresskräfte

Überhöhte Anpresskräfte vermeiden, da dieses bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung der Schneiden führt. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein.

- Überhöhte Anpresskräfte führen bei Schleifinstrumenten zum Ausbrechen der Schleifkörner und zur überhöhten Wärmeentwicklung.
- Überhöhte Anpresskräfte führen bei ausgebrochenem Schneiden zu rauen Oberflächen. Ein Instrumentenbruch ist nicht auszuschließen.

Contact pressure

Excessive contact pressure has to be avoided because this can lead to damage and breakouts on the working parts of bladed instruments. Moreover, increased heat generation occurs.

- Increased contact pressure may lead to stripping of the grit on abrasive instruments and increased heat generation.
- Increased operating pressure may also lead in case of breakouts on the blades to undesirably rough surfaces. Instrument breakage may occur.

Forces d'application

Eviter des forces d'application trop importantes car cela peut entraîner un endommagement des lames des instruments tranchants. En même temps, un échauffement important se produit.

- Des forces d'application excessives peuvent être à l'origine d'un arrachement des grains des instruments abrasifs ainsi que d'un échauffement conséquent.
- Des forces d'application excessives des lames endommagées engendrent des rugosités superficielles. Une fracture d'instrument n'est non plus pas exclue.

Kühlung für FG - Diamantinstrumente

- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung ist eine ausreichende Kühlung mit einem Luft-/ Wasserspray (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.
- Für FG - Instrumente mit einer Gesamtlänge von über 22 mm oder einem Kopfdurchmesser über 2 mm ist zusätzliche Außenkühlung erforderlich.
- Unzureichende Wasserkühlung führt zu einer Schädigung der Materialien und Instrumente.

Cooling for FG diamond instruments

- In order to avoid undesirably high heat generation, sufficient air / water spray (50 ml/min at minimum) has to be provided.
- For FG instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter of more than 2 mm, additional external cooling is necessary.
- Insufficient water cooling can cause irreversible damage to the materials and the instruments.

Refroidissement pour les instruments diamants FG

- Pour éviter un échauffement indésirable il faut assurer un refroidissement convenable au moyen d'un spray air / eau (au moins 50 ml/min).
- Pour les instruments FG avec une longueur totale supérieure à 22 mm ou ceux dont la tête a un diamètre supérieur à 2 mm, un refroidissement externe supplémentaire devient nécessaire.
- Un refroidissement insuffisant peut induire une lésion irréversible des matériaux et les instruments.

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

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

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

	Hartmetall Fräser HP TC Cutter HP Fraises en 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



Kunststofftechnik
Acrylic technique
Résines acryliques



Kavitätenpräparation
Cavity preparation
Préparation cavitaire



Modellherstellung
Model fabrication
Fabrication des modèles



Kronenpräparation
Crown preparation
Préparation coronaire



Kronen-/Brückentechnik
Crown and bridge technique
Couronnes et bridges



Aufbohren alter Füllungen
Boring of old fillings
Retrait des vieilles obturations



Modellgußtechnik
Model casting technique
Technique de la coulée sur modèle



Füllungsbearbeitung
Filling process
Préparation des obturations



Occlusalbearbeitung Legierungen
Adjusting occlusal surfaces - Alloys
Finition occlusale des alliages



Wurzelglättung
Root smoothing
Surface radulaire



Occlusalbearbeitung Keramik
Adjusting occlusal surfaces - Porcelain
Finition occlusale des céramiques



Prophylaxe
Prophylaxis
Prophylaxie



Verblend- und Keramiktechnik
Acrylic and porcelain facings
Technique de recouvrement et technique céramique



Wurzelkanalaufbereitung
Root canal treatment
Traitement endodontique



Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage



Stiftsysteme
Pin technique
Systèmes de reconstitution



Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage



Kronentrennen
Crown separating
Séparation des couronnes



Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage



Kieferchirurgie
Jaw surgery
Chirurgie maxillo-faciale



Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage



KFO
Orthodontic treatment
Traitement orthodontique



Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage



Implantologie
Implantology
Implantologie



Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage



Spitze nicht schneidend
Non cutting tip
Pointe mousse, non coupante



Frästechnik
Milling Technique
Technique de fraisage



Sicherheitsfase
Safety chamfer
Chanfrein de sécurité



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



Medizinprodukt
Medical product
Produit médical



Fusspflege und Podologie
Pedicure and podiatry
Pédicure et podologie



Ultraschall
Ultrasonic bath
Ultrasons



Thermodesinfektor
Washer disinfecteur
Thermodésinfecteur



Thermodesinfektor nicht anwenden
Washer disinfecteur do not apply
Thermodésinfecteur ne pas appliquer



Autoklav
Autoclave
Autoclave



Autoklav nicht anwenden
Autoclave do not apply
Autoclave ne pas appliquer



Bestellnummer
Order No.
N° d'ordre



ISO-Nummer
ISO No.
N° ISO



Gebrauchsanweisung beachten
Observe the instructions for use
Observer les conseils d'utilisation
www.edenta.com



maximal zulässige Drehzahl
Maximum permissible speed
Vitesse de rotation maximale permise



Drehzahlempfehlung
Speed recommendation
Vitesse de rotation recommandée



Einmalgebrauch
Single-use
Usage unique



Mit Wasserspray benutzen
To use with waterspray
Utiliser avec de l'eau



Verpackungseinheit
Contents
Emballage



Runde Kante
Rounded edges
Bord arrondi



Ohne Wasserspray
Without waterspray
Sans jet d'eau

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite
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	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
DG 420	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