

**IVODENT**

MAGYARORSZÁG KFT.

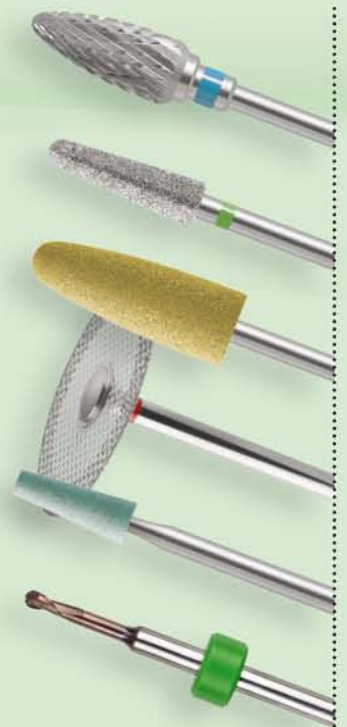
*powered by knowledge*

Tel.: +36 1 299-0117 | info@ivodent.hu | www.ivodent.hu



# EDENTA DENTAL 2021/2022

## LABOR LABORATORY LABORATOIRE



POLISHER  
TUNGSTEN CARBIDE  
STEEL  
DIAMOND  
ACCESSORIES  
INSTRUCTIONS FOR USE

Alle Rechte vorbehalten.

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

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

All rights reserved.

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

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

Tous droits réservés.

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

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

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



### Qualität „Made in Switzerland“

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

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

### Komplettes Produktsortiment

**D**urch 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](http://www.edenta.com)



### Quality Made in Switzerland

**E**DENTA 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.

**E**DENTA instruments have a special cut and blade geometry to suit different materials, ensuring effective cutting and producing optimum results.

### Comprehensive product range

**O**n 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](http://www.edenta.com)



### La qualité „made in Switzerland“

**E**dentia 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.

**L**es 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

**G**âce 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](http://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 <sub>2</sub> , Peek und PMMA	• CAD/CAM ZrO <sub>2</sub> , Peek and PMMA	• CAD/CAM ZrO <sub>2</sub> , Peek et PMMA

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

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

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

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

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

### Finieren und Polieren mit System

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

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

### Finition et polissage avec système

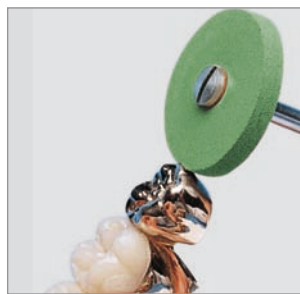
Polissoir pour un état de surface parfait et un rendement optimal lors de l'ébauche de la forme anatomique, de la finition et du lustrage.

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

### Systematic finishing and polishing

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

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



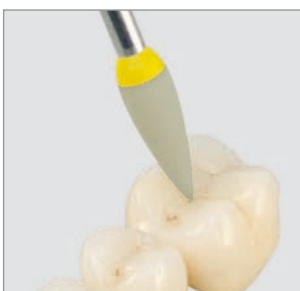
Konturierung, Ausarbeitung der anatomischen Form.  
Contouring, finishing the anatomical shape.  
Façonnage, ébauche de la forme anatomique.



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



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



Hochglanz-Politur  
High-shine polishing  
Polissage lustré

			Seite Page
<b>Keramik Polierer</b>	<b>Polishers for Ceramic</b>	<b>Polissage de céramique</b>	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	
<b>Polierer für Edelmetall</b>	<b>Precious Alloy Polishers</b>	<b>Polissage des métaux précieux</b>	16 - 19
Alphaflex	Alphaflex	Alphaflex	
Goldstar	Goldstar	Goldstar	
<b>Polierer für Kunststoffe</b>	<b>Polisher for Acrylics</b>	<b>Polissage des matériaux acrylique</b>	20 - 23
ExaTechnique	ExaTechnique	ExaTechnique	
Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	Acrylic Polisher blue	
Softcrack	Softcrack	Softcrack	
<b>Universal Polierer</b>	<b>Universal Polishers</b>	<b>Polissage universels</b>	22 - 25
Exa Intrapol	Exa Intrapol	Exa Intrapol	
Exa Dental	Exa Dental	Exa Dental	
Blue Line	Blue Line	Blue Line	
<b>Polierer für CrCo und NE-Legierungen</b>	<b>CrCo &amp; NP-Alloys</b>	<b>Alliages non précieux &amp; CrCo</b>	24 - 25
Chromopol	Chromopol	Chromopol	
Steelprofi	Steelprofi	Steelprofi	
NE-Polisher	NE-Polisher	NE-Polisher	
<b>Titan Polierer</b>	<b>Titanium Polishers</b>	<b>Polissage de Titane</b>	26
Titanium Polisher	Titanium Polisher	Titanium Polisher	
<b>Fissuren Polierer</b>	<b>Occlusal Polishers</b>	<b>Finition des faces occlusales</b>	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	
<b>Prep Sets</b>	<b>Prep Sets</b>	<b>Jeux de préparation</b>	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	
<b>Bürsten</b>	<b>Brushes</b>	<b>Brossettes</b>	32 - 33
<b>Abrasives</b>	<b>Abrasives</b>	<b>Abrasives</b>	34
Keramische Schleifkörper	Ceramic Abrasives	Abrasifs à liant céramique	
<b>Separierscheiben / Trennscheiben</b>	<b>Separating Discs</b>	<b>Disques à Séparer / à Tronçonner</b>	35
<b>CAD/CAM ZrO<sub>2</sub>, PEEK &amp; PMMA</b>	<b>CAD/CAM ZrO<sub>2</sub>, PEEK &amp; PMMA</b>	<b>CAD/CAM ZrO<sub>2</sub>, PEEK &amp; PMMA</b>	36 - 41
Bearbeitung ungesintertes ZrO <sub>2</sub>	Trimming unsintered ZrO <sub>2</sub>	Travail de ZrO <sub>2</sub> non fritté	
Bearbeitung ZrO <sub>2</sub> ohne Wasserkühlung	Trimming ZrO <sub>2</sub> without water cooling	Travail de ZrO <sub>2</sub> sans refroidissement à l'eau	
Bearbeitung ZrO <sub>2</sub> mit Wasserkühlung	Trimming ZrO <sub>2</sub> with water cooling	Travail de ZrO <sub>2</sub> avec refroidissement à l'eau	
<b>PMMA Polierer ExaStar</b>	<b>Polishers for PMMA ExaStar</b>	<b>Polissage de PMMA ExaStar</b>	40 - 41

### Exa Cerapol

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

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

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

2- step finishing and polishing system suitable for all partial porcelain and full-crown restorations.

Polishers for finishing and polishing porcelain surfaces. A second glaze firing is not necessary following adjustment.

**Step 1 = grey-white:** abrasive, eliminates scratches and smoothes the surface.

Système de polissage à 2 étapes pour traiter toutes les restaurations céramique par couronnes partielles ou totales en céramique. Polissoirs pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

**Etape 1 = gris clair:** abrasif, pour le pré-polissage. Elimine les éraflures et rend la surface lisse.

### Exa Cerapol

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

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

**2. Stufe = rosa:** leicht abrasive Vorpolitur, erhält die anatomische Struktur.

2- step finishing and polishing system suitable for all partial porcelain and full-crown restorations.

Polishers for finishing and polishing porcelain surfaces. A second glaze firing is not necessary following adjustment.

**Step 2 = pink:** retains the structure and provides a final shine.

Système de polissage à 2 étapes pour traiter toutes les restaurations céramique par couronnes partielles ou totales en céramique. Polissoirs pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

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

### Cerapol Super

Polierer für alle keramischen Teil- und Vollkronen-Restaurationen.

Zur Hochglanz-Politur von Keramik-Oberflächen, für natürlichen Glanz ohne Polierpaste.

Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

Polishers for all partial porcelain and full-crown restorations.

For polishing porcelain surfaces to a high-lustre, producing a natural sheen without the use of polishing paste.

A second glaze firing is not necessary following adjustment.

Polissoirs pour traiter toutes les restaurations céramique par couronnes partielles ou totales en céramique.

Brillantage de surfaces en céramique pour un brillant naturel sans pâte à polir.

Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

### CeraPro

Abrasiv Trimmer mit Diamantkörnung.

Für schnellen und schonenden Material-Abtrag bei der Bearbeitung von ZrO<sub>2</sub> Keramik-/Vollkeramik und Porzellan.

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

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.

Abrasive trimmer with diamond grit.

For rapid, smooth reduction of material when preparing all types of ZrO<sub>2</sub> porcelain-/all-porcelain.

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

Apply only light pressure when preparing.

Polissoir abrasif avec grains de diamants.

Pour un enlèvement de matériau rapide et sans endommagement lors du façonnage de la céramique-/tout céramique ZrO<sub>2</sub> 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**

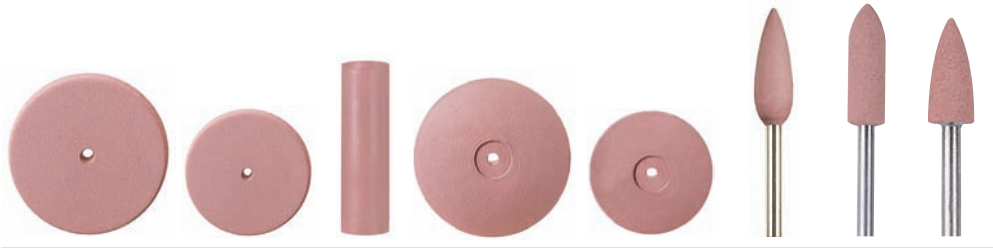

  
 20.000
   
 12/100



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	<b>0301UM</b>	<b>0302UM</b>	<b>0315UM</b>	<b>0310UM</b>	<b>0311UM</b>	<b>0330HP</b>	<b>0351HP</b>	<b>0384HP</b>
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
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>1</b>							

**Exa Cerapol**


  
 10.000
   
 12/100



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	<b>0306UM</b>	<b>0307UM</b>	<b>0320UM</b>	<b>0316UM</b>	<b>0317UM</b>	<b>0340HP</b>	<b>0361HP</b>	<b>0394HP</b>
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
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>2</b>							

**Cerapol Super**


  
 5.000
   
 12/100



<b>L mm</b>	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	050	150	150	055
<b>Order No.</b>	<b>0321UM</b>	<b>0322UM</b>	<b>0371HP</b>	<b>0373HP</b>	<b>0375HP</b>	<b>0374HP</b>
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



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	<b>8001.050HP</b>	<b>8002.040HP</b>	<b>8003.150HP</b>	<b>8004.120HP</b>	<b>8005.035HP</b>	<b>8006.050HP</b>	<b>8007.040HP</b>
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
<b>Order No.</b>	<b>G8001.050HP</b>	<b>G8002.040HP</b>					
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



<b>L mm</b>	11,0	2,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	040	130	035	050	040	035	040	240
<b>Order No.</b>	<b>952.040HP</b>	<b>953.130HP</b>	<b>955.035HP</b>	<b>956.050HP</b>	<b>957.040HP</b>	<b>958.035HP</b>	<b>959.040HP</b>	<b>960.240HP</b>
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<sub>2</sub> ohne Hitzeentwicklung. Brillante Polierergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungs-Konzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

3-step diamond-polishing system for working on all types of ceramic ZrO<sub>2</sub> without heat generation. A new binding component as well as the diamonds allow for optimum polishing results, achieved without any polishing paste.

Système de polissage entremêler avec des diamants naturels pour travailler toutes les céramiques ZrO<sub>2</sub> sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on obtient un résultat brillant sans utilisation d'une pâte à polir.

#### Anwendungshinweise:

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

#### Instructions for use:

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

#### Recommandations pour l'utilisation:

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

#### Stufe 1 = Grün: Grobe Körnung.

Zum Vorschleifen, für schnellen und groben Materialabtrag.

#### Step 1 = Green: Coarse grit.

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

#### Etape 1: = Vert: Grain gros.

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

#### Stufe 2 = Blau: Mittelgrobe Körnung.

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

#### Step 2 = Blue: Medium-coarse grit.

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

#### Etape 2: = Bleu: Grain moyen.

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

#### Stufe 3 = Gelb: Superfeine Körnung.

Für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

#### Step 3 = Yellow: Superfine grit.

For high-shine polishing without additional final glaze.

#### Etape 3: = Jaune: Grain super-fin.

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

### CeraGloss-Flex

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

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

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

#### Stufe 1 = Blau, Polieren zur Oberflächenglättung

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

#### Step 1 = Blue, polishing to smooth the surface

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

#### Etape 1 = bleu, polissage pour le lissage superficiel

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

### CeraStar

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

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

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

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

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

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

**CeraGloss**



1



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

**CeraGloss**  
**CeraGloss-Flex**



1



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

**CeraGloss**  
**CeraGloss-Flex**



1



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

**CeraStar**



↻ max. 15.000  
↻ opt. 12.000  
1



<b>L mm</b>	13,0	11,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	040
<b>Order No.</b>	<b>901.050HP</b>	<b>902.040HP</b>
<b>ISO No. 865 104...</b>	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<sub>2</sub>.**

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

**Diamond Porcelain Polishers**

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

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

**These StarGloss polishers are guaranteed to polish all-ceramics ZrO<sub>2</sub> 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<sub>2</sub>.**

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

**StarTec** 

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**Occlupol StarTec** 

Kauflächen-Polierer mit Diamantkörnung für die schonende Bearbeitung von:


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


Occlusal surface polishers with diamond particles for gentle preparation of:

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

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



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

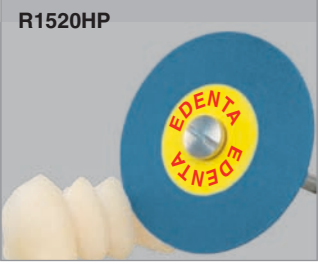
**StarGloss** 





1



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





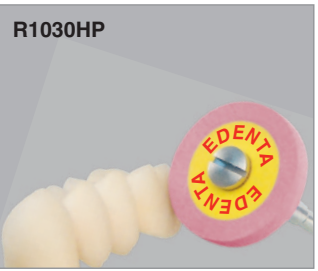
**StarGloss** 





1



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





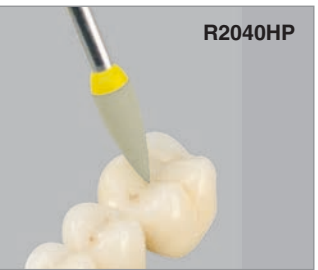
**StarGloss** 





1



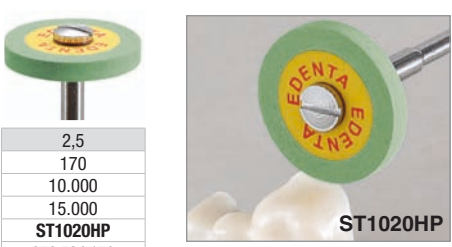
<b>L mm</b>	2,5	14,0	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	170	040	260
 opt.	7.000	7.000	5.000
 max.	15.000	15.000	5.000
<b>Order No.</b>	<b>R1040HP</b>	<b>R2040HP</b>	<b>R1540HP</b>
<b>ISO No. 803 104...</b>	372 513 170	243 513 040	303 513 260
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>3</b>		





**StarTec** 




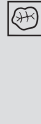
1



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

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

**Occlupol** 



10



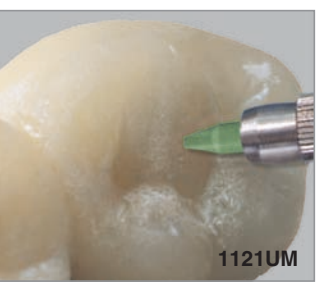
<b>L mm</b>	22,0	22,0	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030	030	030
<b>Order No.</b>	<b>1121UM</b>	<b>1122UM</b>	<b>1123UM</b>
<b>ISO No. 804 000...</b>	114 534 030	114 524 030	114 514 030
	grob coarse rugueux	mittel medium moyen	fein fine fin
Speed max.	15.000	15.000	15.000
Speed opt.	12.000	12.000	10.000

**Mandrel**

 max. 20.000

 6 / 100

<b>L mm</b>	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030
<b>Order No.</b>	<b>1107HP</b>
<b>ISO No. 330 104...</b>	612 432 030





**2 Stufiges Diamantpoliersystem**

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

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

**2-step diamond polishing system**

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

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

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

**Système de polissoirs diamantés en 2 étapes**

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

**Stufe 1 = Lila:**

**Mittelgrobe Körnung**  
Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.

**Step 1 = Purple:**

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

**Etape 1 = Violet:**

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

**Stufe 2 = Gelb:**

**Superfeine Körnung**  
Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

**Step 2 = Yellow:**

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

**Etape 2 = Jaune:**

**Grain super-fin**  
Pour le polissage lustré, sans pâte à polier et sans glaçage supplémentaire.

**CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION**

**Nachbearbeitung von ungesinterten Zirconia-Weisslingen vor dem Sintern / Farbsintern**

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

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

**Trimming unsintered zirconia copings before sintering/stain sintering**

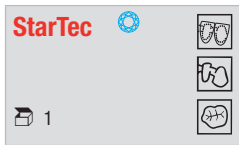
A prerequisite for a high service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly preparation of the unsintered ZrO2 restoration. Optimum preparation of "soft" zircon oxide (ZrO2 partially sintered copings) is completed as described in the following (1/2/3).

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

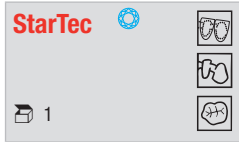
**Traitement des blocs de zircone non frittée avant le frittage /avant coloration**

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

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



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



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



CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION

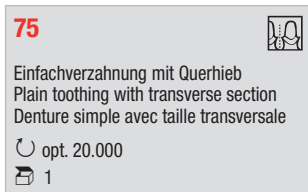


Fig. No	261
L mm	14,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>
<b>HP</b>	<b>0175.023HP</b>
	ISO 500 104...
	194 176 023

(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.

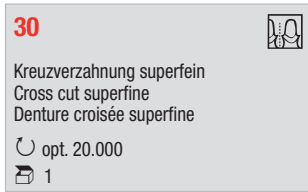


Fig. No	139
L mm	8,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>
<b>HP</b>	<b>0830.023HP</b>
	ISO 500 104...
	289 110 023

(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.



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

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

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

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

### Alphaflex

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

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

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

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

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

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

#### Anwendungshinweise:

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

#### Instructions for use:

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

#### Recommandations pour l'utilisation:

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

### Alphaflex

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

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

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

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

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

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

#### Anwendungshinweise:

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

#### Instructions for use:

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

#### Recommandations pour l'utilisation:

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

### Alphaflex

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

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

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

- 2. Stufe = Grün:** Glanz-Politur.

- Step 2 = Green:** Lustre polishing.

- Etape 2: = Vert:** Lustrage.

#### Anwendungshinweise:

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

#### Instructions for use:

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

#### Recommandations pour l'utilisation:

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

### Alphaflex

**SuperGrün:** Hochglanz - Politur.

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

**SuperGreen:** High-lustre polishing.

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

Polissoir „**SuperVert**“: Brillantage.

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

#### Anwendungshinweise:

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

#### Instructions for use:

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

#### Recommandations pour l'utilisation:

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



**Alphaflex**

12/100



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

**Alphaflex**

12/100  
6/100 (0047HP)



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

**Alphaflex**

12/100  
6/100 (0147HP)



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

**Alphaflex**

Supergrün  
Supergreen  
Supervert

12/100



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



### Goldstar

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

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

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

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

**Step 1 = Green:** Finishing, removes scratches, smoothes

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

### Goldstar

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

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

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

**2. Stufe = Gelb:** Vorpolutur 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.

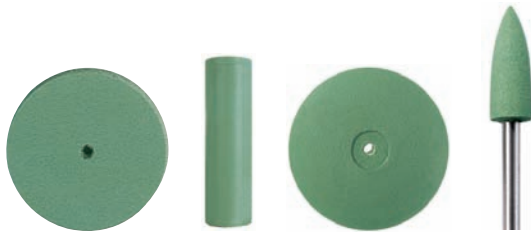
**3. Stufe = Rosa:** Hochglanz-Politur mit antioxidantischer Wirkung

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

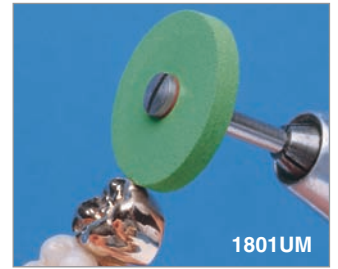
**Etape 3 = Rose:** Brillantage avec action anti-oxydante


**Goldstar** 


 12/100



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




**Goldstar** 


 12/100

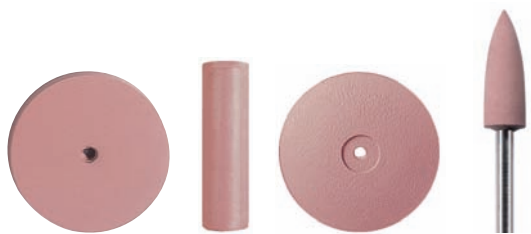


<b>L mm</b>	3,0	22,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220	055
<b>Order No.</b>	<b>1811UM</b>	<b>1812UM</b>	<b>1813UM</b>	<b>1814HP</b>
ISO No. 658 900...	372 511 220	114 511 060	303 511 220	
ISO No. 658 104...				243 511 055
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>2</b>			
	$\curvearrowright$ 15.000			

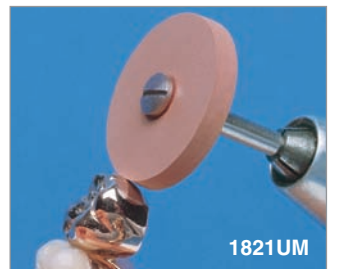


**Goldstar** 

 12/100



<b>L mm</b>	3,0	22,0	3,0	15,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	060	220	055
<b>Order No.</b>	<b>1821UM</b>	<b>1822UM</b>	<b>1823UM</b>	<b>1824HP</b>
ISO No. 658 900...	372 502 220	114 502 060	303 502 220	
ISO No. 658 104...				243 502 055
<b>Stufe • Step • Etape</b>	<b>3</b>			
	$\curvearrowright$ 10.000			



### Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

Vorschleifen, für schnellen Materialabtrag.

**1. Stufe = Grün:** Grobe Körnung

Silikon-Polierer zum Finieren und Konturieren.

Entfernt Kratzer und glättet die Material-Oberfläche.

Geeignet auch zur Korrektur weichbleibender Kunststoffe.

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

Pretrimming, for rapid material reduction.

**Step 1 = Green:** Coarse grit

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

Also suitable for adjustment of permanently soft acrylics.

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

Meulage grossier pour l'enlèvement rapide de matériau.

**Etape 1 = Vert:** Gros grain

Polissoirs en silicone pour la finition et le façonnage.

Efface les rayures et lisse la surface du matériau.

Egalement adaptés pour retoucher les résines molles.

### Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

Polieren, zur Oberflächenglättung.

**2. Stufe = Grau:** Mittlere Körnung

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

Zur Vorbereitung auf die Hochglanz-Politur.

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

Polishing, for smoothing surfaces.

**Step 2 = Grey:** Medium grit

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

Suitable for preparing for high-lustre polishing.

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

Polissage, pour le lissage des surfaces.

**Etape 2 = Gris:** Grain moyen

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

Pour préparer le brillantage.

### Exa Technique

3 - Stufen Poliersystem für prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe.

Hochglanz - Politur.

**3. Stufe = Gelb:** Feine Körnung

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

Erzeugt einen Hochglanz ohne Polierpaste.

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

High-lustre polishing.

**Step 3 = Yellow:** Fine grit

Silicone polisher for optimally smoothing and condensing material surfaces.

Produces a high-shine polish without polishing paste.

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

Brillantage.

**Etape 3 = Jaune:** Grain fin

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

Permettent le brillantage sans pâte à polir.

### Acrylic Polisher blue

2 - Stufen Poliersystem für prothetische Kunststoffe.

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

**1. Stufe = Dunkelblau:** Grobe Körnung zum Vorschleifen.

**2. Stufe = Hellblau:** Mittlere Körnung zum Glätten.

Die Hochglanz-Politur erfolgt mit gelben Exa Technique Polierern.

2-step polishing system suitable for denture acrylics.

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

**Step 1 = Dark blue:** Coarse grit for pretrimming.

**Step 2 = Light blue:** Medium grit for smoothing.

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

Système de polissage à 2 étapes pour les résines prothétiques.

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

**Etape 1 = Bleu foncé:** Gros grain pour dégrossir.

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

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

**Exa Technique**

Grün - Green - Vert



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100



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

**Exa Technique**

Grau - Grey - Gris



10.000 - 15.000

HP 6/100, UM 12 / 100



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

**Exa Technique**

Gelb - Yellow - Jaune



5.000 - 7.000

HP 6/100, UM 12 / 100



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

**Acrylic Polisher**

Blau - Blue - Bleu



10.000 - 15.000

6 / 100



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

**Softcrack**

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

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

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

Hohe Abtragleistung, kein Schmieren

High material reduction, no smearing

Fort pouvoir d'enlèvement, sans encrassement

Geringe Wärmeentwicklung  
Glatte Oberflächen ohne Streifenbildung  
Ergonomische Formgebung

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

Faible échauffement  
Surfaces lisses sans traces  
Façonnage ergonomique

**UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS**

**Exa Intrapol**

Universalpolierer aus Silicon für Kunststoffe und Gips.

Silicone universal polisher for acrylic resins and plaster.

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

Polierer mit hochwertigen integrierten Poliermitteln für ein schnelles Abtragen und 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**

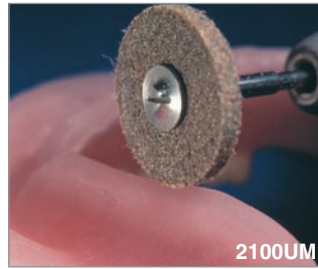
**Fine grit**

**Grain fin**

**Softcrack**



8.000 - 12.000  
10 + 1 Mandrell 4029HP



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

2100UM

2110SO

UNIVERSAL POLIERER • UNIVERSAL POLISHERS • POLISSOIRS UNIVERSELS

**Exa Intrapol**



12/100



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

**Exa Dental**



20.000  
12/100

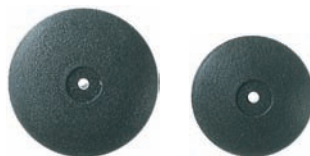


L mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	16,0	2,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220	170	060	070	055	150
Order No.	0400UM	0401UM	0402UM	0422UM	0424UM	0440HP	0442HP
ISO No. 658 900...	303 523 220	372 523 220	372 523 170	292 523 060	114 523 070		
ISO No. 658 104...						257 523 055	303 523 150
	grobe Körnung / coarse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

**Exa Dental**



10.000  
12/100



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

### Blue Line

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

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

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

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

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

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

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

### Chromopol

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

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

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

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

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

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

Erhältlich in 3 Korngrößen, fein, mittel und grob

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

Disponible en trois granulosités, fine, moyenne et forte

#### Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten. Drehzahl-Angaben einhalten.

#### Instructions for use:

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

#### Recommandations pour l'utilisation:

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

### Steelprofi

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### NE-Polisher

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

Polisher for non-precious metal bonding alloys.

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

Zur Abrasiv-Politur als auch zur Vorpoltur geeignet.

Suitable for abrasive polishing and prepolishing.

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

#### Anwendungshinweise:

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten. Drehzahl-Angaben einhalten.

#### Instructions for use:


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

#### Recommandations pour l'utilisation:

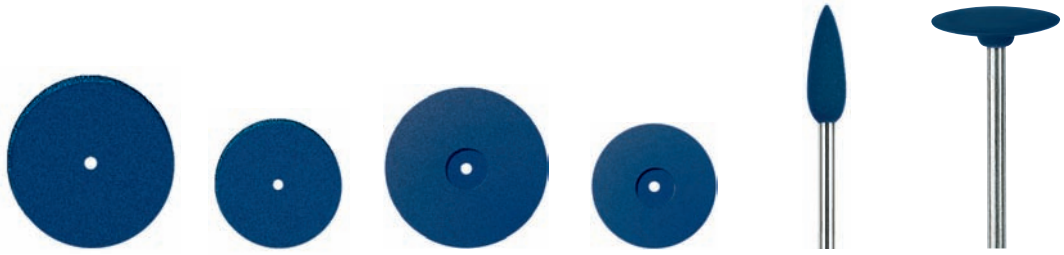
Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.



**Blue Line**



20.000  
12 / 100



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

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

**Chromopol**



20.000  
100



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

**Chromopol**



20.000  
6 / 100

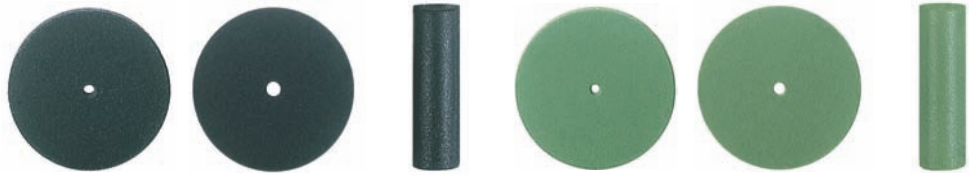


<b>L mm</b>	24,5
Size $\varnothing$ 1/10 mm	100
<b>Order No.</b>	<b>0264HP</b>
ISO No. 618 104...	273 533 100

**Steelprofi**



100



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

**NE-Polisher**



20.000  
100



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

**NE-Polisher**



20.000  
6 / 100



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

**Titanium Polisher**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**Titanium Polisher**   
 20.000  
 12 / 100  
 100 (1171UM)



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



**Titanium Polisher**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**Titanium Polisher**   
 10.000  
 12 / 100  
 100 (1172UM)



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



**Occlupol Assortment**

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

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

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

Drehzahlbereich: 20.000 upm


Recommended speed: 20.000 rpm

Vitesse: 20.000 tr/min.



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		




**Occlupol**

Kauflächenpolierer für Chrom-Kobalt-Legierungen und Edelmetalle.

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

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

**Occlupol** 

20.000  
100




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

**Occlupol**

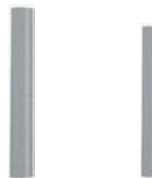
Kauflächenpolierer für Composite.

Specially designed for super fine polish on all composites.

Polissoir occlusal pour composites.

**Occlupol** 

20.000  
100



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

**Occlupol** 

Kauflächenpolierer für Keramik mit Diamantkörnung.

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

Polissoir occlusal diamanté pour céramique.

**Occlupol** 

20.000  
25



<b>L mm</b>	22,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030
<b>Order No.</b>	<b>1104UM</b>
<b>ISO No. 802 000...</b>	114 514 030

**Occlupol**

Elastischer Kauflächenpolierer für Chrom-Kobalt-Legierungen und Edelmetalle.

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

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

**Occlupol** 

20.000  
100



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

Stahlpinsel zur Reinigung von Kronen, Anwendung mit 1107HP

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

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

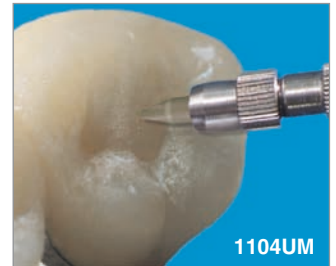
**Stahlpinsel**  
**Steel Brush**  
**Brosse en acier**



6



<b>L mm</b>	6,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	030
<b>Order No.</b>	<b>1110</b>



**Zurichtstein** konisch, zum Anspitzen der Occlupol Polierer

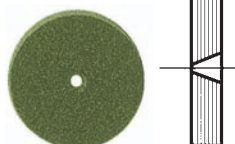
**Dressing Stone** for shaping of the Occlupol Polishers

**Pierre d'affûtage** pour le modelage des Polissoirs Occlupol

**Zurichtstein**  
**Dressing Stone**  
**Pierre d'affûtage**



1



<b>L mm</b>	3,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190
<b>Order No.</b>	<b>1108</b>
<b>ISO No. 653 900...</b>	373 523 190

**Mandrelle** für Occlupol Polierer und Stahlpinsel

**Mandrel** for Occlupol Polishers and steel brush

**Mandrin** pour Polissoirs Occlupol et brosse en acier

**Mandrell**  
**Mandrel**  
**Mandrin**



6 / 100



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

### Cerapol Adjustment Kit

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

Die weissen Räder werden zum Abtragen und zur Vorpolitur verwendet.

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

Zum Abtragen 20.000 upm  
Zum Polieren 10.000 upm

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

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

Important note: rpm recommendations

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

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

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

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

### CeraGloss HP Ceramic Kit

Spezielles diamant-impregniertes Oberflächen-Bearbeitungssystem zum Formen und Hochglanzpolieren von Labor-Keramiken ZrO<sub>2</sub>.

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

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

Unique diamond-impregnated surface treatment system for contouring & high-gloss polishing of laboratory ceramics ZrO<sub>2</sub>.

Time-saving, convenient two-step process.

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

Système de traitement de surface à polissoirs diamantés par imprégnation, pour le façonnage (vert) et le lustrage brillant (jaune) des céramiques au laboratoire ZrO<sub>2</sub>.

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

### CeraGloss Trial Kit

3-Stufen Diamant-Poliersystem zur Bearbeitung aller Keramikmaterialien, ZrO<sub>2</sub> ohne Hitzeentwicklung. Brillante Polierergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungs-Konzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

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

3-step diamond-polishing system for working on all types of ceramic ZrO<sub>2</sub> without heat generation. A new binding component as well as the diamonds allow for optimum polishing results, achieved without any polishing paste.

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

Système de polissage entremêler avec des diamants naturels pour travailler toutes les céramiques ZrO<sub>2</sub> sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on obtient un résultat brillant sans utilisation d'une pâte à polier.

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

### Ceramic Adjustment Kit

22 Instrumente zur Ausarbeitung von Keramik-/ Voll-Keramik ZrO<sub>2</sub> und Presskeramik Restaurationen.

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

22 instruments for preparing porcelain, all-porcelain ZrO<sub>2</sub> and pressable porcelain restorations.

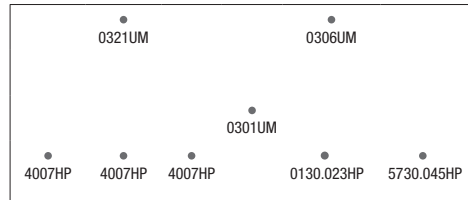
Initial preparation: SuperMax  
Precontouring: Diamond rotary instruments  
Surface preparation: Tungsten carbide cutters  
Polishing: CeraGloss diamond polisher

22 instruments pour usiner les restaurations en céramique / Céramo-céramique ZrO<sub>2</sub> et céramique pressée.

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

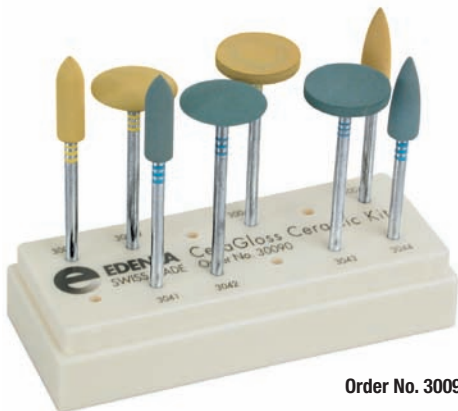


Order No. 0391SO

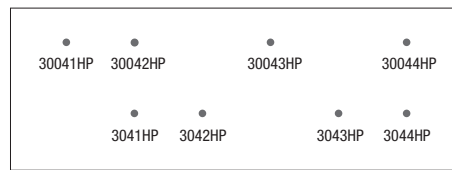


Seite / Page

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



Order No. 3009SO



Seite / Page

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

**CeraGloss Trial Kit**

20.000

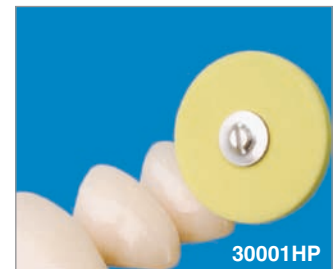
L mm  
Size  $\varnothing 1/10$  mm

Order No.

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



Order No. 3010SO



Order No. 900.400SO

Seite / Page

30043HP	-	11
30042HP	-	11
30044HP	-	11
3043HP	-	11
3042HP	-	11
3044HP	-	11
9001.140HP	-	108
9005.060HP	-	108
850.104.025	-	86
863.104.012	-	87
805.104.018	-	84

Seite / Page

863.104.016	-	105
859.104.018	-	105
801.104.014	-	102
801.104.010	-	102
0830.023HP	-	47
5760.045HP	-	50
7730.029HP	-	47
0630.023HP	-	47
0230.023HP	-	47

### Acrylic Polisher blue Kit

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

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

**1. Stufe = Dunkelblau:** Grobe Körnung zum Vorschleifen.

**2. Stufe = Hellblau:** Mittlere Körnung zum Glätten.

**Hochglanz-Politur:** gelbe Exa Technique Polierer.

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

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

**Step 1 = Dark blue:** Coarse grit for pretrimming.

**Step 2 = Light blue:** Medium grit for smoothing.

**High-lustre polish:** Yellow Exa Technique polishers.

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

**Etape 1 = Bleu foncé:** Gros grain pour dégrossir.

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

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

### Denture Adjustment Kit

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

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

Sie erzielen damit eine beachtliche Zeiteinsparung.

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

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

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

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

Vous bénéficierez d'un gain de temps appréciable.

### Orthodontic Kit

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

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

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

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

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

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

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

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

### Softrelining Polisher Set

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

#### Hartmetallfräser - Schliff 75

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

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

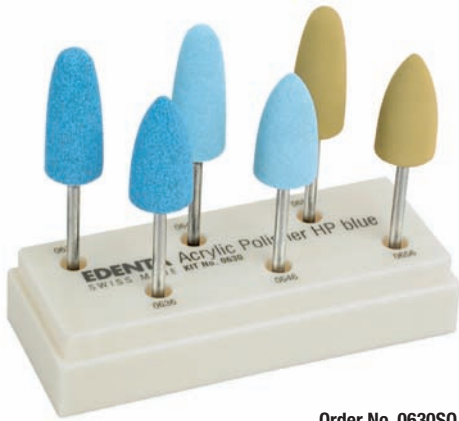
#### TC-Cutter - cut 75

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

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

#### Fraise en carbure - denture 75

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



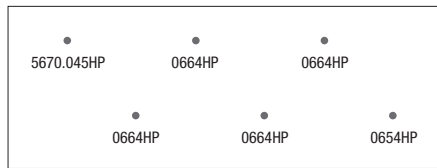
Order No. 0630SO



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



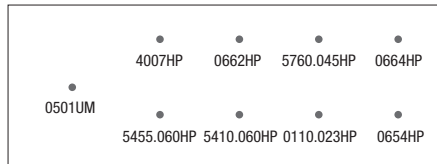
Order No. 0090SO



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



Order No. 0080SO



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



Order No. 2110SO

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

### Endpolitur mit Bürsten und Schwabbeln

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

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

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

### Final polish using brushes and mops

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

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

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

### Polissage final avec les brosettes et les polissoirs

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

#### 2120 2121

max. 30.000  
opt. 15.000

5



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

#### Bürsten, Naturhaar, Ziegenhaar

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

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

#### Brushes, natural hair, goat hair

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

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

#### Brossettes, poils naturels, poils de chèvre

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

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

#### 2125

max. 10.000  
opt. 6.000

5



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

#### Polierbürste für Composite

2125, Die Fasern der Bürsten sind mit Schleifmitteln durchsetzt.

Dadurch ist keine Polierpaste notwendig.

#### Polishing brush for composites

2125, The fibres of the brushes are impregnated with abrasives.

No polishing paste is therefore required.

#### Brossettes à polir pour composites

2125, les fibres de la brosettes sont enduites d'abrasif.

Ainsi, il n'est pas nécessaire d'utiliser une pâte à polir.

#### 2130

max. 5.000  
opt. 3.000

5



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

#### Baumwollschwabbel

2130, Zur Hochglanzpolitur mit Paste für alle Dentalmaterialien.

#### Cotton buff

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

#### Polissoir en coton

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



### SoftBrush

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

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

Anwendungen:

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

### SoftBrush

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

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

Application:

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

### SoftBrush

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

Utilisation:

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

**2140**  
**SoftBrush, coarse**

max. 15.000  
opt. 10.000

5



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



2140 - grob, coarse, gros

**2141**  
**SoftBrush, medium**

max. 15.000  
opt. 10.000

5



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



2141 - mittel, medium, moyen

**2142**  
**SoftBrush, fine**

max. 15.000  
opt. 10.000

5



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



2142 - fein, fine, fin

# KERAMISCHE SCHLEIFKÖRPER • CERAMIC ABRASIVES • ABRASIFS À LIANT CÉRAMIQUE

Aus braunem Edelkorund für abrasives Schleifen von Metall-Legierungen.

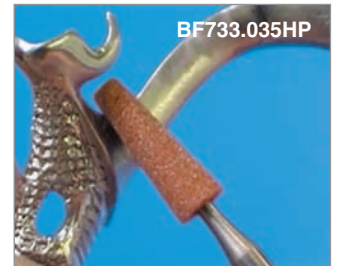
Brown high-grade carborundum abrasives with ceramic bond for fast grinding of metal alloys.

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

## Abrasives



opt. 30.000 - 50.000  
12/100



<b>L mm</b>	10,5	13,0	12,0	10,5	13,0	12,0
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	035	065	050	035	065	050
<b>Order No.</b>	<b>BF 733.035HP</b>	<b>BM 731.065HP</b>	<b>BM 732.050HP</b>	<b>BM 733.035HP</b>	<b>BG 731.065HP</b>	<b>BG 732.050HP</b>
<b>ISO No. 635 104...</b>	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



<b>L mm</b>	7,0	6,0	7,0	10,0	1,5	6,0
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	025	025	025	050	130	120
<b>Order No.</b>	<b>GF 645.025HP</b>	<b>GF 649.025HP</b>	<b>GF 661.025HP</b>	<b>GF 671.050HP</b>	<b>GF 703.130HP</b>	<b>GF 727.120HP</b>
<b>ISO No. 655 104...</b>	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					



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

Aus rosa Edelkorund. Universalschleifkörper für Metall-Legierungen.

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

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

## Abrasives



opt. 20.000 - 30.000  
12/100



<b>L mm</b>	7,0	10,0	12,0	10,5	1,5	13,0	12,0
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	025	050	050	035	090	065	050
<b>Order No.</b>	<b>RM 661.025HP</b>	<b>RM 671.050HP</b>	<b>RM 732.050HP</b>	<b>RM 733.035HP</b>	<b>RM 734.090HP</b>	<b>RG 731.065HP</b>	<b>RG 732.050HP</b>
<b>ISO No. 625 104...</b>	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



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



<b>L mm</b>	6,0	8,0	10,0	7,0	10,0
<b>Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm	028	035	050	025	050
<b>Order No.</b>	<b>RM650.028HP</b>	<b>RM662.035HP</b>	<b>RM663.050HP</b>	<b>RM666.025HP</b>	<b>RM671P.050HP</b>
<b>ISO No. 625 104...</b>	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**

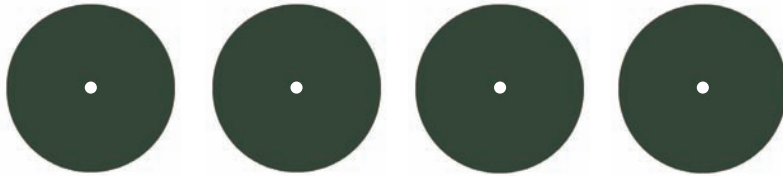
Synthetic resin bond with extra fine grit for separating and shaping in model cast and crown and bridge technique.

**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



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

**Trennscheiben**

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

**Separating Discs**

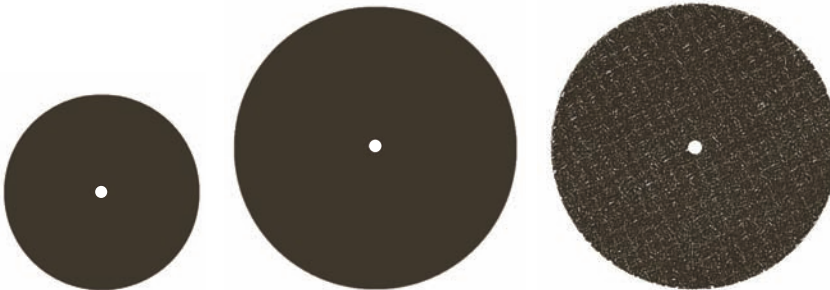
Synthetic resin bond with medium grit for separating sprues from metal crowns.

**Disques a Tronçonner**

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

**Separating Discs**

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



<b>L mm</b>	0,60	0,70	1,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	250	375	400
<b>Order No.</b>	<b>7003.250UM</b>	<b>7004.375UM</b>	<b>7005.400UM</b>
<b>ISO No. 613 900...</b>	327 524 250	327 524 375	371 534 400
	10.000 - 12.000		max. 15.000
	gewebeerstärkt/extra stark, Fibre glass/extra strong Fibre de verre/extra-forte		

**Gewebeerstärkte Trennscheiben**

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

**Fabric-reinforced separating discs**

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

**Disques à séparer renforcés**

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

**Separating Discs**

10



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



**Nachbearbeitung von ungesinterter Zirconia-Restaurationen vor dem Sintern / Farbsintern**

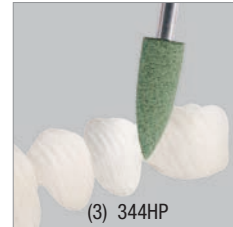
Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von Vollkeramischen Restaurationen ist eine materialspezifische und somit materialschonende Nachbearbeitung der ungesinterter ZrO2-Restauration. Die optimale Bearbeitung erfolgt wie nachfolgend beschrieben. (1/2/3)

**Trimming unsintered zirconia restorations before sintering/stain sintering**

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

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

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



**30**

Kreuzverzahnung superfein  
Cross cut superfine  
Denture croisée superfine

1



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

**(1) HM-Fräser**

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

**(1) Tungsten Carbide Cutter**

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

**(1) Fraises en Carbone**

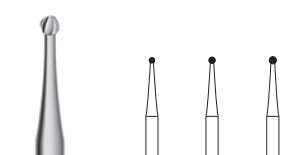
Fraiser les points de jonction des lingotins et corriger les irrégularités de forme à l'aide d'une fraise à denture croisée super fine.

**C1**

Rund  
Round  
Rond

$\varnothing$  max. 5.000 - 50.000

5



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

**(2) HM-Bohrer**

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

**(2) TC Burs**

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

**(2) Fraises en Carbone**

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

**CeraGloss**

$\varnothing$  20.000

1



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

**(3) Polierer CeraGloss**

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

**(3) Polisher CeraGloss**

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

**(3) Polissoirs CeraGloss**

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

**Bearbeitung von gesintertem ZrO2 ohne Wasserkühlung**


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

**Trimming sintered ZrO2 without water cooling**

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

**Travail du ZrO2 fritté sans refroidissement à l'eau**

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



**MultiCut**

1

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



**CeraPro**

5.000

1

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

**(1) MultiCut**

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

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

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

**(2) Verschleifen der Ansatzstellen**

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

**(2) Trimming the sprue contact points**

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

**(2) Meulage des points de jonction**

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

**(3) Vorkonturierung**


Abrasiv Trimmer mit keramischer Bindung und speziell abgestimmter Diamantkörnung.

**(3) Precontouring**

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

**(3) Façonnage de la forme anatomique**

Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées.



**CeraPro**

opt. 12.000  
10.000 - 15.000  
5.000\*

1

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

**(4) Politur**

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

**(4) Polishing**

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

**(4) Polissage**


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



**StarGloss**

1

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



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

**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= superfeine Körnung**

für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

**High-shine polishing**

**Step 2: Grey= Superfine grit**

For high-shine polishing without additional final glaze.

**Polissage lustré**

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

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.



**StarGloss**

1

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

**Bearbeitung von gesintertem ZrO2**

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

**Trimming sintered ZrO2**

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

**Travail du ZrO2 fritté**

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



(1) K-Diamonds



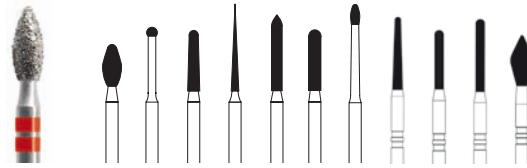
(2) R1030HP



(3) R2040HP

**K-Diamonds**

200.000  
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
FG		●● K806 314 263 514...	KF369.314...	025									
		●● K806 314 263 504...	KC369.314...	025									
		○○ K806 314 263 494...	KUF369.314...	025									
		●● K806 314 697 514...	KF801L.314...										
		●● 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...										



R1030HP

**StarGloss**

1

L mm

Size  $\varnothing 1/10$  mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe • Step • Etape

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



R1040HP

**StarGloss**

1

L mm

Size  $\varnothing 1/10$  mm

Order No.

ISO No. 803 104...

Stufe • Step • Etape

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

**(1) Korrektur mit K-Diamanten**

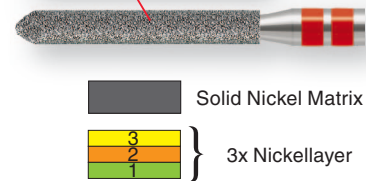
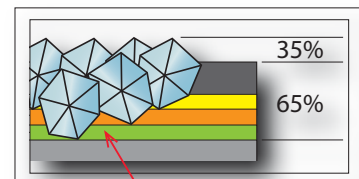
Nachbearbeitung wie Bisskorrekturen werden unter Anwendung einer wassergekühlten Turbine und mit speziellen K-Diamanten (Roter-Ring) durchgeführt.

**(1) Adjustments using K diamonds**

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

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

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



**(2) Vorpolutur**

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

**(2) Prepolishing**

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

**(2) Pré-polissage**

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

**(3) Hochglanz-Politur**

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

**(3) High-lustre polishing**

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

**(3) Brillantage**

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

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

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

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

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

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

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

**MT Diamantinstrumente für die Frästechnik**

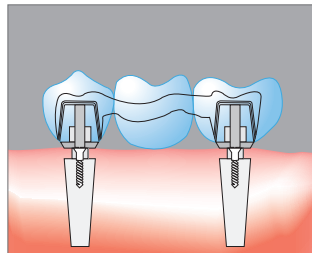
Zum Einsatz im Fräsgerät mit Luftturbine und Wasserkühlung zur Bearbeitung vollkeramischer Primärteile in der Konustechnologie, Konus gestützten Implantologie für vollkeramische Abutments sowie für Primärkronen aus Zirkonoxid, für eine optimale Oberflächenqualität.

**MT Milling Diamonds**

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

**Instruments diamantés MT pour la technique de fraisage**

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



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

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

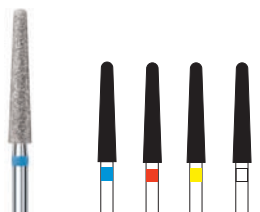
Le meulage de la céramique est réalisé avec la turbine et des instruments ainsi qu'un refroidissement par de l'eau.

**356 FGXL**

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



150.000  
3



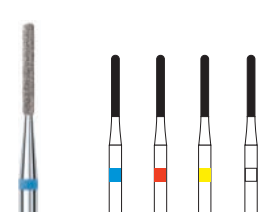
Shank	L		mm			
	ISO	Order No.	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°
<b>316 FG</b> ∅ 1,60 mm	806 316 200 524...	<b>356.316...</b>	023			
	806 316 200 514...	<b>F356.316...</b>		023		
	806 316 200 504...	<b>C356.316...</b>			023	
	806 316 200 494...	<b>UF356.316...</b>				023

**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°
<b>316 FG</b> ∅ 1,60 mm	806 316 137 524...	<b>364.316...</b>	010			
	806 316 137 514...	<b>F364.316...</b>		010		
	806 316 137 504...	<b>C364.316...</b>			010	
	806 316 137 494...	<b>UF364.316...</b>				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, Querrieb  
Cross Cut, transverse section  
Denture croisée, transversale



1



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



**ExaStar**



1



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

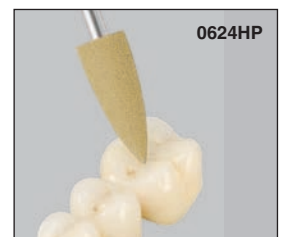
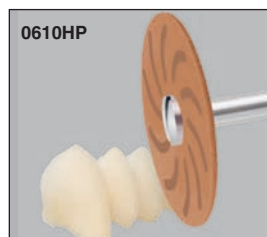
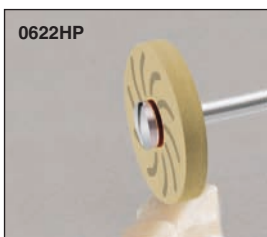
**ExaStar**



1



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



## Hartmetallinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

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

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

## Instruments en carbure pour des résultats d'usinage précis

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

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



## Tungsten carbide instruments for precise preparation

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

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



Grobausarbeiten, Konturieren  
Rough trimming, contouring  
Façonnage, retouches

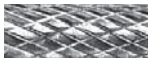



















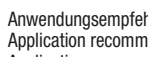










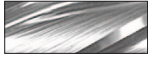








Zum Abrunden von scharfen Kanten und Glätten okklusaler Konturen  
To take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces  
Adoucissement de bords tranchants et lissage des countours occlusaux



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

HM - FRÄSER  
TC - CUTTER  
FRAISES EN CARBURE

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

**Hartmetallfräser - Schliff 10**

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

**TC Cutter - cut 10**

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

**Fraise en carbure - denture 10**

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

**10**    

Kreuzverzahnung standard  
Cross cut standard  
Denture croisée standard

 1

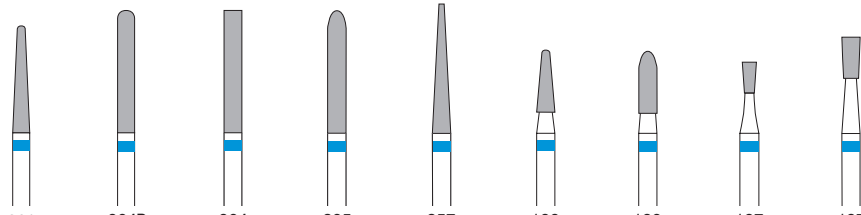


Fig. No	261	364R	364	295	257	138	139	137	137
L mm	14,0	16,0	16,0	16,0	17,0	8,0	8,0	4,0	5,5
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	023	023	023	023	023	016	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>								
<b>HP</b>	0110.023HP	0210.023HP	0310.023HP	0410.023HP	0610.023HP	0710.023HP	0810.023HP	0910.016HP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

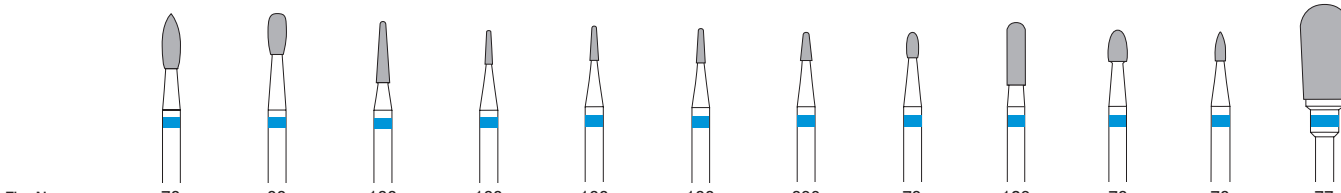


Fig. No	78	88	138	138	138	138	390	73	129	73	78	77
L mm	7,0	5,5	8,0	4,0	4,0	4,0	3,5	3,0	8,0	4,0	3,5	12,0
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	016	008	009	010	014	014	023	023	012	060
<b>Order No.</b>	1010.023HP	1110.023HP	1210.016HP	1310.008HP	1310.009HP	1310.010HP	1510.014HP	1610.014HP	1710.023HP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

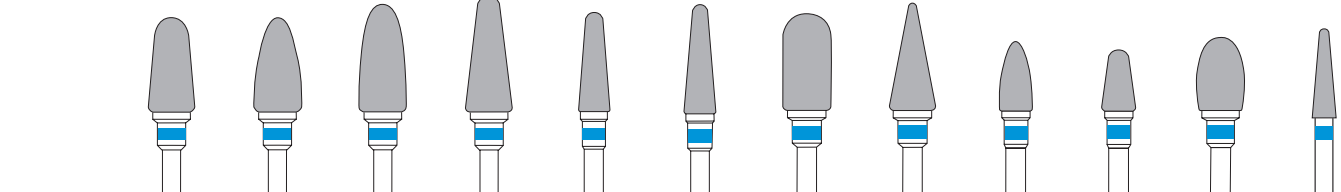


Fig. No	351	78	251	79	79	79	72	257	78	351	73	79
L mm	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	14,0	13,0	14,0	9,0	8,0	9,5	11,5
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	060	060	060	060	045	040	060	060	040	040	060	031
<b>Order No.</b>	5210.060HP	5310.060HP	5410.060HP	5510.060HP	5610.045HP	5710.040HP	5810.060HP	5910.060HP	6110.040HP	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

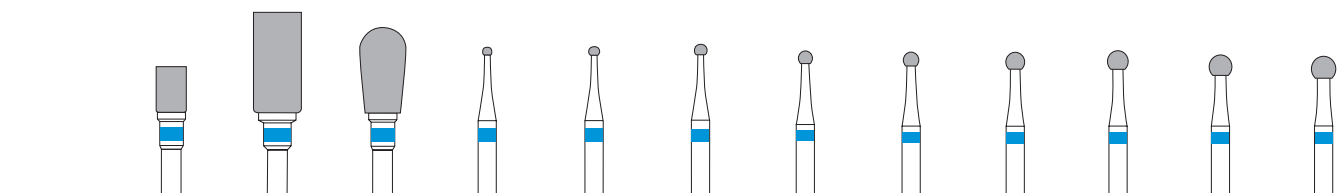


Fig. No	296	296	77	71	71	71	71	71	71	71	71	71
L mm	6,0	12,5	11,0	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,3	2,4	2,7
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	040	060	060	010	012	014	016	018	023	025	027	029
<b>Order No.</b>	6510.040HP	6510.060HP	7010.060HP	7110.010HP	7110.012HP	7110.014HP	7110.016HP	7110.018HP	7110.023HP	7110.025HP	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

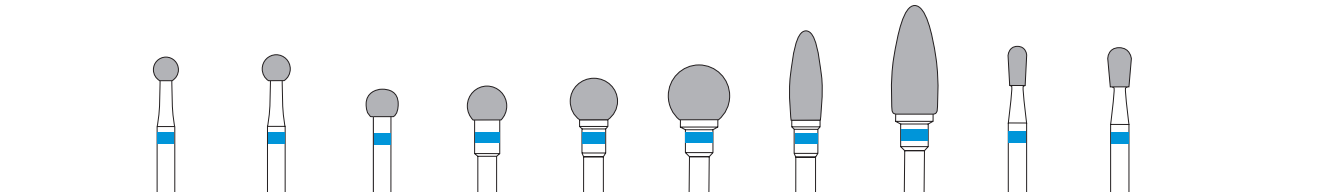


Fig. No	71	71	71	71	71	71	251	251	77	77
L mm	2,8	3,25	3,5	4,5	5,5	7,0	11,5	14,0	5,0	5,0
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	031	035	040	050	060	080	040	060	023	029
<b>Order No.</b>	7110.031HP	7110.035HP	7110.040HP	7110.050HP	7110.060HP	7110.080HP	7210.040HP	7210.060HP	7710.023HP	7710.029HP
ISO 500 104...	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 24**

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

**TC Cutter - cut 24**

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

**Fraise en carbure - denture 24**

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

**24**

Spiralverzahnung fein  
Spiral cut fine  
Denture hélicoïdale fine

1



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

Fig. No	138	138	138
L mm	4,0	4,0	4,0
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	008	009	010
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>		
<b>HP</b>	1324.008HP	1324.009HP	1324.010HP
ISO 500 104...	196 134 008	196 134 009	196 134 010



**Hartmetallfräser - Schliff 25**

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

**TC Cutter - cut 25**

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

**Fraise en carbure - denture 25**

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

**25**

Spiralverzahnung superfein  
Spiral cut superfine  
Denture hélicoïdale superfeine

1



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

**Hartmetallfräser - Schliff 26**

Zur Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen.

**TC Cutter - cut 26**

Suitable for titanium and titanium alloys.

**Fraise en carbure - denture 26**

Pour travailler le titane et les alliages de titane.

**26**

Titanverzahnung grob  
Titanium toothing coarse  
Denture grosse pour titane

1



Fig. No	138	139	138	129	79	251
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	13,5	14,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	023	023	016	023	040	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>					
<b>HP</b>	0726.023HP	0826.023HP	1226.016HP	1726.023HP	6926.040HP	7226.060HP
ISO 500 104...	198 194 023	289 194 023	198 194 016	141 194 023	194 194 040	274 194 060



**Hartmetallfräser - Schliff 27**

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

**TC Cutter - cut 27**

Preparation of non-precious metal alloys.

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

**Fraise en carbure - denture 27**

Économique d'alliages NP.

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

**27**  
Titanverzahnung fein  
Titanium toothing fine  
Denture fine pour titane



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

**Hartmetallfräser - Schliff 30**

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

**TC Cutter - cut 30**

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

**Fraise en carbure - denture 30**

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

**30**  
Kreuzverzahnung superfein  
Cross cut superfine  
Denture croisée superfine



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

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

**Optimaler Materialabtrag und hohe Oberflächengüte**

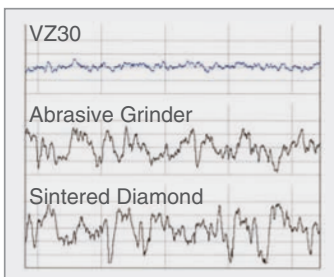
bei der Bearbeitung von Verblendungen aus Keramik und Kunststoff. Vibrationsarmes Arbeiten und damit höchste Oberflächengüte, besser als beim Arbeiten mit Diamantwerkzeugen. Kontrollierter Materialabtrag und hohe Wirtschaftlichkeit.

**Optimum material reduction and excellent surface quality**

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

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

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



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

**Hartmetallfräser - Schliff 31**

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

**TC Cutter - cut 31**

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

**Fraise en carbure - denture 31**

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

**31**



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

1

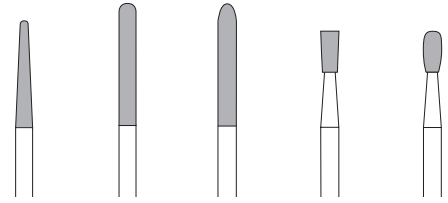


Fig. No		261	364R	295	137	88
L mm		14,0	16,0	16,0	5,5	5,5
Size $\varnothing/_{10}$ mm		023	023	023	023	023
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0131.023HP</b>	<b>0231.023HP</b>	<b>0431.023HP</b>	<b>0931.023HP</b>	<b>1131.023HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	194 110 023	137 110 023	292 110 023	225 110 023	237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

**Hartmetallfräser - Schliff 40**

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


**TC Cutter - cut 40**

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

**Fraise en carbure - denture 40**

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

**40**



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

1

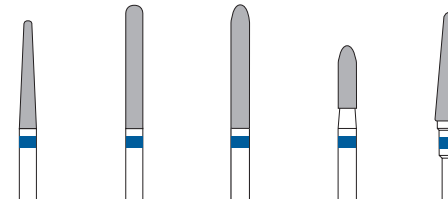


Fig. No		261	364R	295	139	79
L mm		14,0	16,0	16,0	8,0	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm		023	023	023	023	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0140.023HP</b>	<b>0240.023HP</b>	<b>0440.023HP</b>	<b>0840.023HP</b>	<b>5740.045HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	194 191 023	137 191 023	292 191 023	289 191 023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

**Hartmetallfräser - Schliff 41**

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


**TC Cutter - cut 41**

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

**Fraise en carbure - denture 41**

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

**41**



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

1

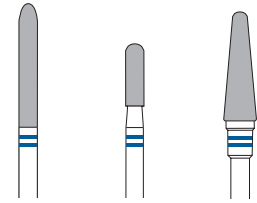


Fig. No		295	129	79
L mm		16,0	8,0	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm		023	023	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0441.023HP</b>	<b>1741.023HP</b>	<b>5741.045HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	292 141 023	141 141 023	194 141 045





**Hartmetallfräser - Schliff 50**

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

**TC Cutter - cut 50**


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


**Fraise en carbure - denture 50**


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

**50**

Kreuzverzahnung grob  
Cross cut coarse  
Denture croisée grosse





 1


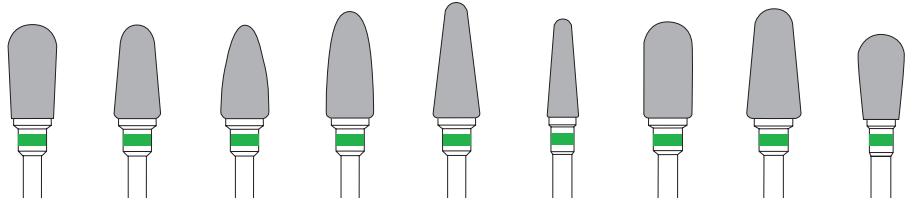



Fig. No	77	351	78	251	79	79	72	351	77
L mm	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	13,0	14,0	11,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	060	060	060	060	060	045	060	070	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>								
<b>HP</b>	5150.060HP	5250.060HP	5350.060HP	5450.060HP	5550.060HP	5650.045HP	5850.060HP	6050.070HP	7050.060HP
	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 Grob-abtragen von trockenem Gips.

**TC Cutter - cut 51**


For bulk reduction on dry plaster.


**Fraise en carbure - denture 51**


Réduction grosse des plâtres sec.

**51**

Kreuzverzahnung mittelgroß  
Cross cut medium coarse  
Denture croisée moyen grosse





 1


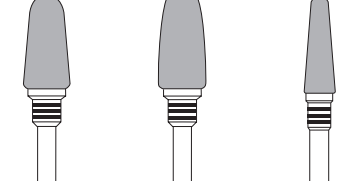




Fig. No	351	251	79
L mm	12,0	14,0	13,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	060	060	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>		
<b>HP</b>	5251.060HP	5451.060HP	5651.045HP
	263 221 060	274 221 060	194 221 045



**5451.060HP**

**Hartmetallfräser - Schliff 53**

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

**TC Cutter - cut 53**


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


**Fraise en carbure - denture 53**

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

**53**

Verzahnung feingrob  
Cut fine coarse  
Denture fine grosse



 1


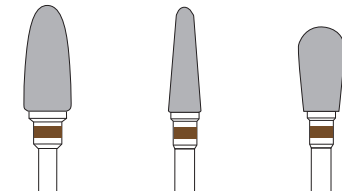




Fig. No	251	79	77
L mm	14,0	13,5	11,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	060	040	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>		
<b>HP</b>	5453.060HP	6953.040HP	7053.060HP
	274 224 060	194 224 040	237 224 060



**6953.040HP**

**Hartmetallfräser - Schliff 55**

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

**TC Cutter - cut 55**


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

**Fraise en carbure - denture 55**

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

**55**

Kreuzverzahnung supergrob  
Cross cut super coarse  
Denture croisée super grosse



1

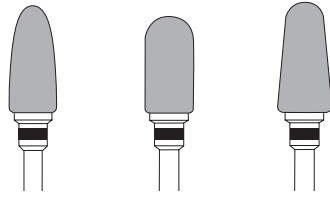
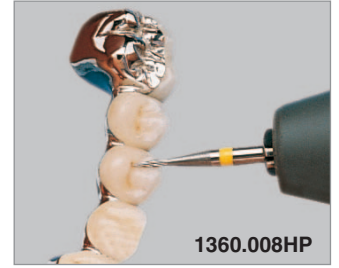


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		060	060	070
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5455.060HP</b>	<b>5855.060HP</b>	<b>6055.070HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	274 223 060	137 223 060	263 223 070



**Hartmetallfräser - Schliff 60**

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

**TC Cutter - cut 60**


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

**Fraise en carbure - denture 60**

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

**60**

Einfachverzahnung superfein  
Plain cut superfine  
Denture simple superfine



1

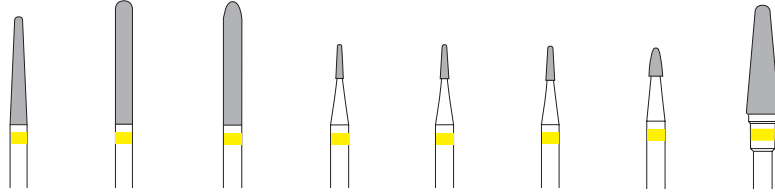


Fig. No		261	364R	295	138	138	138	390	79
L mm		14,0	16,0	16,0	4,0	4,0	4,0	3,5	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	023	023	008	009	010	016	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0160.023HP</b>	<b>0260.023HP</b>	<b>0460.023HP</b>	<b>1360.008HP</b>	<b>1360.009HP</b>	<b>1360.010HP</b>	<b>1460.016HP</b>	<b>5760.045HP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

**Hartmetallfräser - Schliff 65**

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

**TC Cutter - cut 65**


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

**Fraise en carbure - denture 65**

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

**65**

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



1

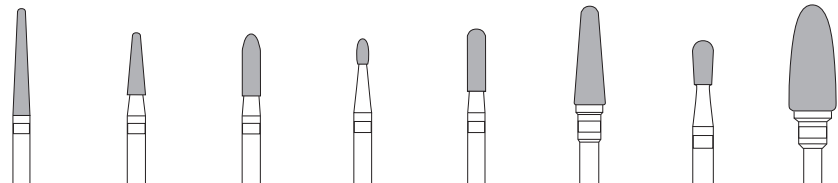


Fig. No		261	138	139	73	129	79	77	251
L mm		14,0	8,0	8,0	3,0	8,0	13,0	5,0	14,0
Size $\varnothing_{10}$ mm		023	023	023	014	023	045	023	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>0165.023HP</b>	<b>0765.023HP</b>	<b>0865.023HP</b>	<b>1665.014HP</b>	<b>1765.023HP</b>	<b>5665.045HP</b>	<b>7765.023HP</b>	<b>5465.060HP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

**Hartmetallfräser - Schliff 70**

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

**TC Cutter - cut 70**

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

**Fraise en carbure - denture 70**

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

**70**

Einfachverzahnung standard  
Plain cut standard  
Denture simple standard

1



Fig. No		138	138	138	77	351	78	251	79	79
L mm		4,0	4,0	4,0	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm		008	009	010	060	060	060	060	060	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>1370.008HP</b>	<b>1370.009HP</b>	<b>1370.010HP</b>	<b>5170.060HP</b>	<b>5270.060HP</b>	<b>5370.060HP</b>	<b>5470.060HP</b>	<b>5570.060HP</b>	<b>5670.045HP</b>
<b>HP</b>	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
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	040	060	060	060	031	060	060	027	031	040	050	060
<b>Order No.</b>	<b>5770.040HP</b>	<b>5870.060HP</b>	<b>5970.060HP</b>	<b>6370.060HP</b>	<b>6470.031HP</b>	<b>6570.060HP</b>	<b>7070.060HP</b>	<b>7170.027HP</b>	<b>7170.031HP</b>	<b>7170.040HP</b>	<b>7170.050HP</b>	<b>7170.060HP</b>
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
$\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	040	060
<b>Order No.</b>	<b>7270.040HP</b>	<b>7270.060HP</b>
ISO 500 104...	274 175 040	274 175 060



**Hartmetallfräser - Schliff 75**

Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

**TC Cutter - cut 75**

For trimming of soft acrylics / soft relinings.

**Fraise en carbure - denture 75**

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

**75**

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

1



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

**Hartmetallfräser - Schliff 80**

Schnelles, effektives Abtragen von Kunststoff und Gips.

**TC Cutter - cut 80**

Rapid and effective trimming of acrylic and plaster.

**Fraise en carbure - denture 80**

Pour un travail rapide et efficace sur résine et plâtre.

**80**  
Einfachverzahnung grob  
Plain cut coarse  
Denture simple grosse

1

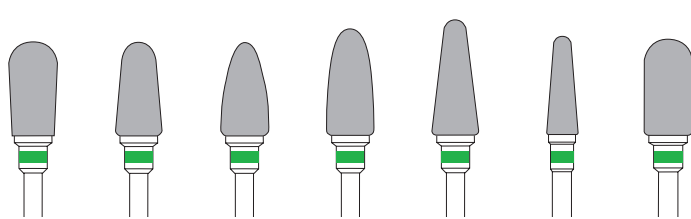


Fig. No		77	351	78	251	79	79	72
L mm		12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	13,0	13,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm		060	060	060	060	060	045	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5180.060HP</b>	<b>5280.060HP</b>	<b>5380.060HP</b>	<b>5480.060HP</b>	<b>5580.060HP</b>	<b>5680.045HP</b>	<b>5880.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500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

**Hartmetallfräser - Schliff 83 / 85**

Grossflächiges, abrasives Bearbeiten von Gipsen und Kunststoffen.

**TC Cutter - cut 83 / 85**

For bulk abrasion on plaster and acrylics.

**Fraise en carbure - denture 83 / 85**

Usinage rapide de surfaces importantes des plâtres ou des résines.

**83**  
Sicherheitsverzahnung mittelgroß  
Safety medium coarse  
Denture de sécurité moyen grosse

opt. 12.000 / max. 20.000

1

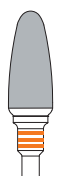


Fig. No		251
L mm		13,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm		060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5483.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	274 217 060

**85**  
Einfachverzahnung supergrob  
Plain cut super coarse  
Denture simple super grosse

1

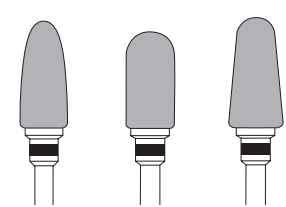


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm		060	060	070
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5485.060HP</b>	<b>5885.060HP</b>	<b>6085.070HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	274 222 060	142 222 060	263 222 070

**Hartmetallfräser - Schliff 86**

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

**TC Cutter - cut 86**

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

**Fraise en carbure - denture 86**

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

**86**  
Sicherheitsverzahnung  
Safety cut  
Denture de sécurité

opt. 15.000 / max. 20.000

1

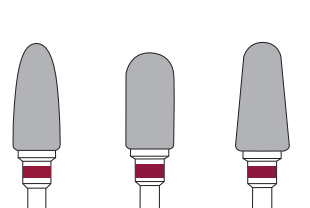
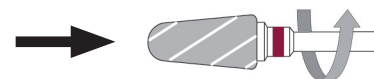
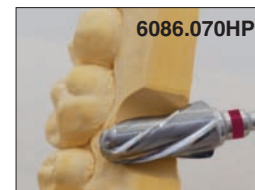


Fig. No		251	72	351
L mm		14,0	13,0	14,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm		060	060	070
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5486.060HP</b>	<b>5886.060HP</b>	<b>6086.070HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	274 225 060	142 225 060	263 225 070

Phasenschliff / Chamfer ground section / Chanrainée



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

### Hartmetallfräser - Schliff 90

Zum schonenden und spannungsfreien Ausbetten von Legierungs-Guss.

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

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

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

### TC Cutter - cut 90

For safe and easy devesting of cast alloys.

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

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

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

### Fraise en carbure - denture 90

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

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

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

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

**90**  
Investment Trimmer

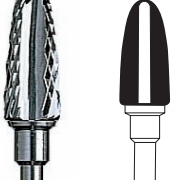


	Fig. No	251
	L mm	14,0
	Size $\varnothing/_{10}$ mm	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>5490.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	

### Reparatur-Fräser

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

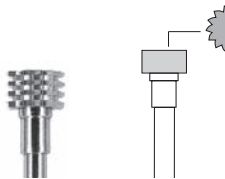
### Repair Cutter

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

### Fraise à réparations

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

**C108**  
Reparaturfräser  
Repair Cutter  
Fraise à réparations



	L mm	3,5
	Size $\varnothing/_{10}$ mm	060
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>C108.104.060</b>
<b>HP</b>	ISO 500 104...	118 174 060
		5.000



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

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

### Steel-Cutter for trimming acrylics and plaster

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

### Fraise en acier pour le traitement des résine et plâtre

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

**72**  
Stahl-Fräser  
Steel-Cutter  
Fraise en acier



opt. 10.000 / max. 15.000

	L mm	12,0
	Size $\varnothing/_{10}$ mm	070
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>72.104.070</b>
<b>HP</b>	ISO 310 104...	155 171 070



**Linkshand-Fräser**


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

**Left-handed Cutter**

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



**Fraise pour gaucher**

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

**L** 

Linkshandfräser  
For left hand use  
Fraise pour gaucher

 1

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

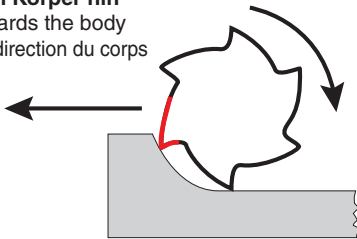
**Standardfräser nach links rotierend**

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

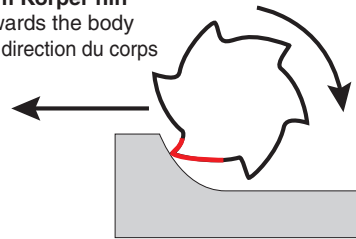
**Linkshandfräser nach links rotierend**

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

zum Körper hin  
towards the body  
En direction du corps



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**

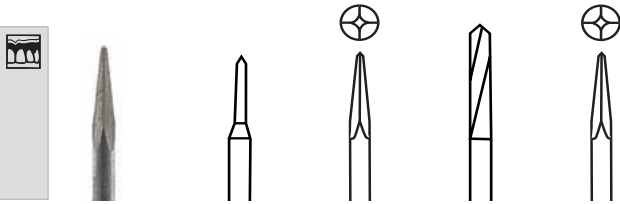
Thermoplastic materials are moulded in vacuum forming. Fissure burs are ideal for removing excess material, ensuring quick, reliable separation of vacuum-formed units. Axial drilling through foils with the cutting tip. Controllable cutting widths due to the conical cutting section. The special cutting 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 $\varnothing/_{10}$ mm	014	023	023	023
<b>Shank</b>	<b>513.014HP</b>	<b>515.023HP</b>	<b>C514.023HP</b>	<b>C515.023HP</b>
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 plus durs  
Pression de travail plus faible

**Fräser mit AC-Beschichtung**

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


**Cutter with AC-Coating**

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

Guarantees optimal surface quality. Long cutter working life.

**Fraise avec revêtement AC**

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

**45AC** 

Mittlerer Diamantschliff AC  
Medium Diamond Cut AC  
Denture diamant moyennes AC





  

Fig. No	79	79
L mm	13,0	13,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	031	040
<b>Order No.</b>	<b>AC5645.031HP</b>	<b>AC5645.040HP</b>
ISO 506 104...	194 195 031	194 195 040

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

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

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

**46AC** 

Grober Diamantschliff AC  
Coarse Diamond Cut AC  
Denture diamant grosse AC




 

Fig. No	79
L mm	13,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	040
<b>Order No.</b>	<b>AC5646.040HP</b>
ISO 506 104...	194 198 040

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

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

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

**53AC** 

Verzahnung feingrob AC  
Cut fine coarse AC  
Denture fine grosse AC




 

Fig. No	251
L mm	14,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	060
<b>Order No.</b>	<b>AC5453.060HP</b>
ISO 506 104...	274 224 060

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

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

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

**75AC** 

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



 

Fig. No	79
L mm	13,0
Size $\varnothing$ / <sub>10</sub> mm	040
<b>Order No.</b>	<b>AC5675.040HP</b>
ISO 506 104...	194 176 040

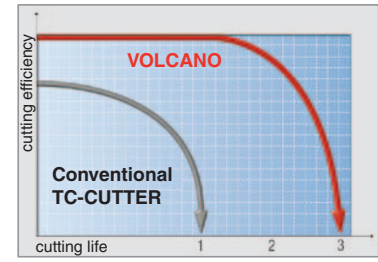
Ausarbeiten von weichbleibenden Kunststoffen / Unterfütterungen.

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.

**10**

VOLCANO  
Kreuzverzahnung standard  
Cross cut standard  
Denture croisée standard

1



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



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

**VOLCANO Fräser - Schliff 20**

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

**VOLCANO TC Cutter - cut 20**

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

**Fraise à VOLCANO - denture 20**

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

**20**

VOLCANO  
Kreuzverzahnung fein  
Cross cut fine  
Denture croisée fine

1



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



**VOLCANO Fräser -Schliff 24**


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

**VOLCANO TC Cutter - cut 24**

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

**Fraise à VOLCANO - denture 24**

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

**24** 

VOLCANO  
Spiralverzahnung fein  
Cross cut fine  
Denture hélicoïdale fine


 1



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

**VOLCANO Fräser -Schliff 25**


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

**VOLCANO TC Cutter - cut 25**

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

**Fraise à VOLCANO - denture 25**

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

**25** 

VOLCANO  
Spiralverzahnung superfein  
Spiral cut superfine  
Denture hélicoïdale superfeine


 1



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

**VOLCANO Fräser -Schliff 26**

Zur Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen.

**VOLCANO TC Cutter - cut 26**

For trimming titanium and titanium alloys.

**Fraise à VOLCANO - denture 26**

Pour le traitement du titane, des alliages de titane.

**26** 

VOLCANO  
Titanverzahnung grob  
Titanium toothing coarse  
Denture grosse pour titane

 1




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

**VOLCANO Fräser -Schliff 30**


Zur Feinausarbeitung für alle Legierungen und Composite.

**VOLCANO TC Cutter - cut 30**


For fine finishing all alloys and composites.

**Fraise à VOLCANO - denture 30**

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

**30** 

VOLCANO  
Kreuzverzahnung superfein  
Cross cut superfine  
Denture croisée superfeine

 1




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

**50** 

VOLCANO  
Kreuzverzahnung grob  
Cross cut coarse  
Denture croisée grosse

 1




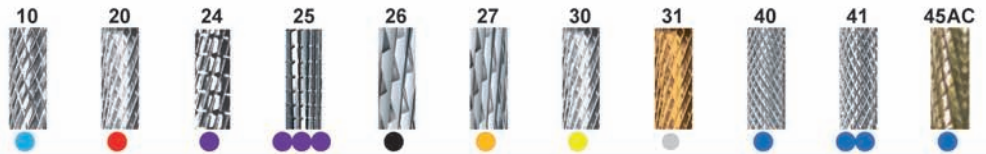
Fig. No	251	79
L mm	14,0	13,0
Size $\varnothing/_{10}$ mm	060	045
<b>Shank</b>	<b>Order No.</b>	<b>DLC-5450.060HP</b>
<b>HP</b>	ISO 506 104...	274 220 060

	Farbkodierung colour coding baque de couleur	Schliff cut denture	ISO no.	Keramik ceramics céramique	Edelmetalle precious alloys métaux précieux	Edelmetalle reduzierte Legierungen semi-precious alloys alliages semi précieux	NEW-Legierungen non-precious alloys alliages non précieux	Titan titanium titane	Composite composites composite	Kronen & Brücken crowns & bridges couronnes & bridges	PMMA	CrCo / CrNi	Modelguss model cast appliances squelettés	Kunststoffe resins résine	Gips plaster plâtre	Weichbleibende Unterfüllungen soft relinings rebassages doux	Frästechnik milling technique technique de fraisage	Tiefziehtechnik thermoforming technique du thermoformage	Form- & Fissurengestaltung contouring & fissures Surfacer et travail des formes
<b>Kreuzverzahnung superfein</b> x-cut superfine denture croisée superfine	gelb yellow jaune	● 30	110	●	●	●		●											
<b>Einfachverzahnung superfein</b> plain cut superfine Denture simple superfine	gelb yellow jaune	● 60	102		●								●						
<b>Titannitrid Beschichtung LCC</b> Titanium-nitride coated LCC Revêtures de nitruure de titane		31	110	●	●														
<b>Kreuzverzahnung fein</b> x-cut fine denture croisée fine	rot red rouge	● 20	140	●	●														
<b>Kreuzverzahnung standard</b> x-cut standard denture croisée standard	blau blue bleu	● 10	190		●						●	●	●						
<b>Einfachverzahnung standard</b> plain cut standard denture simple standard	blau blue bleu	● 70	175		●								●						
<b>Kreuzverzahnung grob</b> x-cut coarse denture croisée grosse	grün green vert	● 50	220										●						
<b>Einfachverzahnung grob</b> plain cut coarse denture simple grosse	grün green vert	● 80	215										●						
<b>Kreuzverzahnung mittelgrob</b> x-cut medium coarse denture croisée moyen grosse	schwarz black noir	● 51	221									●	●	trocken dry sec. ●					
<b>Verzahnung feingrob</b> fine-coarse cut denture fine-grosse	braun brown marron	53/53AC	224										●						
<b>Kreuzverzahnung/Querhieb</b> cross cut, transverse section denture croisée, transversale	weiss white blanc	○ 65	145							●									
<b>Einfachverzahnung/Querhieb</b> plain toothing with transverse denture simple a. taille transversale	grün green vert	● 75/75AC	176													●			
<b>Kreuzverzahnung supergrob</b> x-cut super coarse denture croisée super grosse	schwarz black noir	● 55	223										●	●					
<b>Einfachverzahnung supergrob</b> plain cut super coarse denture simple super grosse	schwarz black noir	● 85	222										●	●					
<b>Sicherheitsverzahnung</b> savety cut denture de sécurité	weinrot wine red bordeaux	● 86 ● 83 ● 217	225 217										●	●					
<b>Diamantschliff Prismenoberfläche</b> diamond cut prism denture diamantée à surface prismatique	blau blue bleu	● 40	191						●										
<b>Diamantschliff angeraute Oberfläche</b> diamond cut medium denture diamantée à surface rugueuse	blau blue bleu	● 41	141						●										
<b>Mittlerer Diamantschliff AC</b> Medium Diamond Cut AC Denture diamant moyennes AC	blau blue bleu	● 45AC	195						●				●	●					
<b>Grober Diamantschliff AC</b> Coarse Diamond Cut AC Denture diamant grosse AC	grün green vert	● 46AC	198						●				●	●					
<b>Spiralverzahnung fein</b> spiral cut fine denture hélicoïdale fine	violett velvet violet	● 24	134			●	●	●		●									
<b>Spiralverzahnung superfein</b> spiral cut superfine denture hélicoïdale superfine	violett velvet violet	● 25	137			●	●	●											
<b>Titanverzahnung grob</b> titanium toothing coarse denture grosse pour titane	schwarz black noir	● 26	194			●	●	●											
<b>Titanverzahnung fein</b> titanium toothing fine denture fine pour titane	orange orange orange	● 27	180			●	●	●											
<b>Linkshänderfräser</b> special left hand cutters fraise pour gaucher	rot red rouge	●		●	●	●	●	●					●	●					
<b>Investment Trimmers</b>		90												●					
<b>Tiefziehtechnik</b> special ThF trimmers technique du thermoformage																		●	
<b>Form- &amp; Fissurengestaltung</b> contouring & fissure shaping Surfacer et travail des formes	violett velvet violet	● 24	134																●
<b>Frästechnik</b> special MT instruments technique de fraisage																	●		
<b>Fissuren Feinfinierer</b> 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.
<b>Modellgipse / Hartgipse</b>	Feuchter Gips, grober Materialabtrag Trockener Gips, grober Materialabtrag  Bearbeitung von Modellstümpfen	<b>55/80/83/85/86</b> <b>45AC/46AC/50</b> <b>51/80</b> <b>10</b>	223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190	<b>0 060-070</b> 10.000 <b>0 045-060</b> 10.000 <b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 8.000-10.000
<b>Model plasters / Stone</b>	Wet plaster, bulk material reduction Dry plaster, bulk material reduction  Working on stone dies	<b>55/80/83/85/86</b> <b>45AC/46AC/50</b> <b>51/80</b> <b>10</b>	223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190	<b>0 060-070</b> 10.000 <b>0 045-060</b> 10.000 <b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 8.000-10.000
<b>Modèle en plâtre pierre ou die</b>	Plâtre humides, rapide réduction Plâtre sec, rapide réduction  Usinage des modèles positives unitaires	<b>55/80/83/85/86</b> <b>45AC/46AC/50</b> <b>51/80</b> <b>10</b>	223/215/217/222/225 220/221/215 195/198 190	<b>0 060-070</b> 10.000 <b>0 045-060</b> 10.000 <b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 8.000-10.000
<b>Edelmetall-Legierungen</b> 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.	<b>20/30/31</b> <b>40/41/27</b>	140/110/110 191/141	<b>0 007-023</b> 15.000-30.000 <b>0 007-045</b> 10.000-12.000
<b>Precious alloys</b> 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.	<b>20/30/31</b> <b>40/41/27</b>	140/110/110 191/141	<b>0 007-023</b> 15.000-30.000 <b>0 007-045</b> 10.000-12.000
<b>Métaux précieux</b> Inlays, onlays, couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en compo- site ou en résine.	<b>20/30/31</b> <b>40/41/27</b>	140/110/110 191/141	<b>0 007-023</b> 15.000-30.000 <b>0 007-045</b> 10.000-12.000
<b>NE-Legierungen</b> 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.	<b>20/30/31/70</b> <b>40/41/27</b>	140/110/110/175 191/141/180	<b>0 007-023</b> 15.000-30.000 <b>0 007-045</b> 10.000-12.000
<b>Non Precious alloys</b> 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.	<b>20/30/31/70</b> <b>40/41/27</b>	140/110/110/175 191/141/180	<b>0 007-023</b> 15.000-30.000 <b>0 007-045</b> 10.000-12.000
<b>Alliages non précieux</b> Couronnes, bridges	Finition, polissage et retouche des faces triturentes. Préparer la surface céramisable, incrustations cosmétiques réalisées en compo- site ou en résine.	<b>20/30/31/70</b> <b>40/41/27</b>	140/110/110/175 191/141/180	<b>0 007-023</b> 15.000-30.000 <b>0 007-045</b> 10.000-12.000
<b>Cr Co Modellguss-Legierungen</b>	Grobausarbeiten, Konturieren Feinausarbeiten, Glätten	<b>10</b> <b>20</b>	190 140	
<b>Cr Co alloys for partial dentures</b>	Rough trimming, contouring Fine elaboration, smoothing of surfaces	<b>10</b> <b>20</b>	190 140	<b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-080</b> 10.000-15.000
<b>Squelettés effectués en Chrome Cobalt</b>	Façonnage, retouches Polissage des surfaces, corrections	<b>10</b> <b>20</b>	190 140	
<b>Titan / Kronen, Brücken</b> <b>Titanium / Crowns, Bridges</b> <b>Titane / couronnes, bridges</b>	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	<b>24/25/26/27</b> <b>24/25/26/27</b> <b>24/25/26/27</b>	134/137/194 134/137/194 134/137/194	<b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 10.000-15.000
<b>Metallkeramik / Vollkeramik</b> Kronen, Brücken, Inlays, Onlays, Veneers, Verblendungen	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Kera- mik / Metall Übergängen.	<b>30/31</b>	110/110	<b>0 007-045</b> 15.000-20.000
<b>Metal Ceramics / All Ceramics</b> 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.	<b>30/31</b>	110/110	<b>0 007-045</b> 15.000-20.000
<b>Céramique</b> Couronnes, bridges, inlays, onlays, résine pour incrustations	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions céramique/métal.	<b>30/31</b>	110/110	<b>0 007-045</b> 15.000-20.000
<b>Verblendkunststoffe Composite</b>	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Mate- rialübergängen.	<b>30/31</b>	110/110	<b>0 014-045</b> 15.000-20.000
<b>C &amp; B Acrylics Composite</b>	For fine and detailed elaboration, to smoothen surfaces, contour occlusal areas, refine margins and veneers to metal transitions.	<b>30/31</b>	110/110	<b>0 014-045</b> 15.000-20.000
<b>Résine pour incrustations Composite</b>	Polissage et retouche de faces triturentes, de surfaces, de bords ainsi que des transitions entre différents matériaux.	<b>30/31</b>	110/110	<b>0 014-045</b> 15.000-20.000
<b>Prothesenkunststoffe und Löffelmaterialien</b>	Pressfahnen entfernen  Grobes Ausarbeiten  Bearbeitung künstlicher Zahnfleischpartien und Feinschliff	<b>50/51/53/55</b> <b>70/80/83/85</b> <b>10/24/70</b>  <b>20/70</b>	220/221/224/223 175/215/217/222 190/134/175  140/175	<b>0 023-070</b> 10.000-15.000  <b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-080</b> 10.000-15.000 <b>0 012-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 10.000-15.000 <b>0 023-070</b> 10.000-15.000
<b>Weichbleibende Unterfütterungen</b>	Ausarbeiten	<b>75</b>	176	<b>0 023-070</b> 10.000-15.000
<b>Denture acrylics and tray materials</b>	Removing flash  Rough trimming  Gingiva matrix contouring and fine finishing	<b>50/51/53/55</b> <b>70/80/85</b> <b>10/24/70</b>  <b>20/70</b>	220/221/223 175/215/222 190/134/175  140/175	<b>0 023-070</b> 10.000-15.000  <b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-080</b> 10.000-15.000 <b>0 012-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 10.000-15.000 <b>0 023-070</b> 10.000-15.000
<b>Soft relin materials</b>	Trimming	<b>75</b>	176	<b>0 023-070</b> 10.000-15.000
<b>Résine pour prothèse Porte-empreintes</b>	Ebavurer l'appareil après polymérisation  Retouche  Modifications de formes et finitions des parties gingivales en prothèse adjointe	<b>50/51/53/55</b> <b>70/80/85</b> <b>10/24/70</b>  <b>20/70</b>	220/221/223 175/215/222 190/134/175  140/175	<b>0 023-070</b> 10.000-15.000  <b>0 007-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-080</b> 10.000-15.000 <b>0 012-023</b> 15.000-20.000 <b>0 025-060</b> 10.000-15.000
<b>Rebasages moux</b>	Façonnage	<b>75</b>	176	<b>0 023-070</b> 10.000-15.000
<b>PEEK &amp; PMMA</b>	Ausarbeiten, Konturieren	<b>65</b>	145	<b>0 014-045</b> 15.000-20.000
<b>PEEK &amp; PMMA</b>	Trimming, contouring	<b>65</b>	145	<b>0 014-045</b> 15.000-20.000
<b>PEEK &amp; PMMA</b>	Façonnage, retouches	<b>65</b>	145	<b>0 014-045</b> 15.000-20.000

HM-Fräser  
TC-Cutter  
Fraises en carbure



		Drehzahlen entsprechend der Materialhärten und Arbeitsteil grössen: Speeds according to the material hardnesses and										
		10	20	24	25	26	27	30	31	40	41	45AC
<b>Metall-alloys-alliages</b>												
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						
<b>Gips-plaster-plâtre</b>												
Gips plaster plâtre	standard			superfein superfine superfine								mittelgrob med.coarse moy.grosse
<b>Keramik-ceramics-céramique</b>												
Keramik ceramics céramique		fein fine fine						superfein superfine superfine	superfein superfine superfine			
<b>Kunststoff-resin-résin</b>												
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												
<b>Maximal-Drehzahl</b> Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.												
<b>Maximum-Speeds</b> Non-adherence to the maximum permissible speeds increases the risk of accidents.												
<b>Vitesse-Maximale</b> Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permise constitue un risque de sécurité élevé.												
ISO Ø 1/10 mm												
010 – 023												
025 – 045												
050 – 080												
	Grobausarbeiten, Konturieren Rough trimming, contouring Façonnage, retouches	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	Ausarbeiten, Konturieren Trimming, contouring Façonnage, retouches	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Feinausarbeiten, Glätten Fine elaboration, smoothing of surfaces Polissage des surfaces, corrections	Verbundfördernde Strukturierung Active bonding structuring Préparer la surface	Verbundfördernde Strukturierung Active bonding structuring Préparer la surface	Grober Materialabtrag Bulk material reduction Rapide réduction

**Wichtiger Hinweis:**

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

**Please Note:**

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

**Drehzahl-Empfehlungen**

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

**Labor-Fräser**

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

**Recommended Speeds**

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

**Laboratory Cutters**

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

**Vitesse recommandée**

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

**Fraises-Laboratoire**

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

	46AC	50	51	53AC	55	60	65	70	75	75AC	80	83	85	86	90	L10 L20 L55	
working steep size:																	$\omega_{opt.} 10'000 - 30'000 \text{ min}^{-1}$ universell universel univer'sell
						superfein superfine superfine		standard									universell universel univer'sell
						superfein superfine superfine		standard									universell universel 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	$\omega_{opt.} 8'000-20'000 \text{ min}^{-1}$ universell universel univer'sell
																	$\omega_{opt.} 15'000 - 20'000 \text{ min}^{-1}$ universell universel 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	$\omega_{opt.} 10'000 - 20'000 \text{ min}^{-1}$ universell universel univer'sell
									Querhieb transverse ransversale								universell universel univer'sell
	grob coarse grosse					superfein superfine superfine											universell universel univer'sell
							Querhieb transverse ransversale										
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.

**Wichtiger Hinweis:**  
 Bei Fräsen mit den Schliffcodes 40 - 85 müssen Schleifbewegungen unter konstantem Druck und unter Einhaltung der angegebenen Drehzahlen durchgeführt werden.  
**Verletzungsgefahr** – zaghafte Anwendung führt bei grobverzahnten Instrumenten zu Prellschwingungen und Schaftbruch.

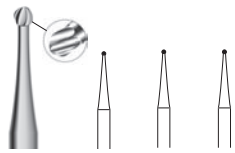
**Please Note:**  
 Using cutters marked with the indentation codes 40 - 85 the grinding movements must be done under constant pressure operating the instrument at the recommended speed.  
**Danger of Injury** – soft, timid or hesitant use of large intended instruments causes rock or toss vibration with the possibility of a shaft breakage.

**Indications importantes:**  
 Les fraises avec le code de denture 40 - 85 doivent impérativement être utilisées uniquement sous une pression d'appui constante. Les indications de vitesse doivent être respectées scrupuleusement.  
**Danger de lésion** – une vitesse trop rapide ou une application hésitante avec les instruments de grosses dentures peuvent causer des vibrations importantes ou des ruptures de la tige.

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

U<sub>max.</sub> 30.000 - 40.000 Keramik • Ceramics • Céramique  
 15.000 - 25.000 Metall • Metal • Alliages

5



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

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

**Fissurenzieher**

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

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

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

**Contouring fissure bur**

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

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

**Fraise pour des fissures**

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

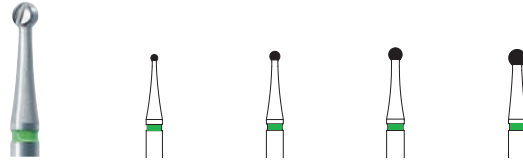
Maintenant, il y a une fraise C1 pour la finition des fissures, ayant un diamètre de seulement 0,2 mm à son bout. Cette fraise convainc par sa haute capacité de coupe et une excellente longévité, qu'elle soit utilisée sur or, facettes en composite ou sur céramique avant la cuisson.

**H1S**

Rund • Round • Rond

U<sub>opt.</sub> 15.000 / max. 50.000

5



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

**C1**

Rund • Round • Rond

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



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

**C2**

Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



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

**C7**

Birne • Pear • Poire

U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000

5



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

**C21** 

Zylinder • Cylinder • Cylindre  
 ∅<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5




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

**C21R** 

Zylinder rund • Cylinder round • Cylindre rond  
 ∅<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5




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

**C21L** 

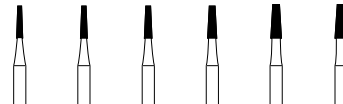
Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long  
 ∅<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5



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

**C23** 

Konisch • Tapered Fissure • Conique  
 ∅<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5



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

**C23L** 

Konisch lang • Long Tapered Fissure • Conique long  
 ∅<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5

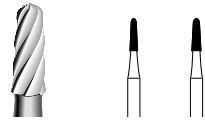


Shank	L		mm
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	6,0
HP	ISO	Order No.	012
	500 104 171 006...	C23L.104...	171L

**C23R**



Konisch rund • Round End Tapered Fissure  
 Conique rond  
 U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5



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

**C31**



Zylinder • Cylinder • Cylindre  
 U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5

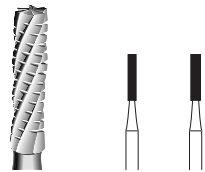


Shank	L		mm					
	Grösse • Size • Tailles	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4
HP	ISO	Order No.	008	009	010	012	014	016
	500 104 107 007...	C31.104...	555	556	557	558	559	560

**C31L**



Zylinder lang • Cylinder long • Cylindre long  
 U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5



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

**C31R**



Zylinder rund • Cylinder rond • Cylindre rond  
 U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5

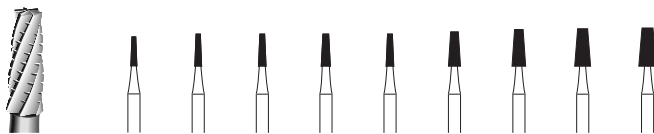


Shank	L		mm		
	Grösse • Size • Tailles	mm	4,2	4,2	4,4
HP	ISO	Order No.	010	012	014
	500 104 137 007...	C31R.104...	1557	1558	1559

**C33**



Konisch • Tapered Fissure • Conique  
 U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5

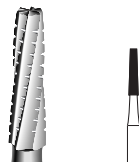


Shank	L		mm										
	Grösse • Size • Tailles	mm	4,2	4,2	4,2	4,2	4,6	4,6	4,8	4,8	5,3		
HP	ISO	Order No.	008	009	010	012	014	016	018	021	023		
	500 104 168 007...	C33.104...	699	700	701	701	702	703	703	703	703		

**C33L**



Konisch lang • Tapered Fissure long • Conique long  
 U<sub>max.</sub> 5.000 - 50.000  
 5



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



**TC30**



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé  
 U<sub>max.</sub> HP 50.000  
 FG 300.000  
 5



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

**TC30X**



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé  
 U<sub>max.</sub> 50.000  
 5



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

**TC42**



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé  
 U<sub>max.</sub> 50.000  
 5



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

**TC42X**



Umgekehrter Kegel • Inverted Cone • Cône renversé  
 U<sub>max.</sub> 50.000  
 5



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

**TC46**



Flamme • Flame • Flamme  
 • 12 Schneiden • Blades • Lames  
 U<sub>max.</sub> 300.000  
 5

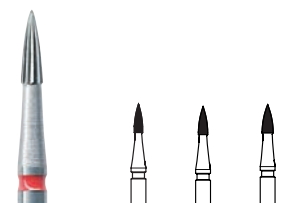


Shank	L		mm	
	Grösse • Size • Tailles	ISO	3,5	012
FG	• 500 314 254 072...	TC46.314...	7103	012

**TC246**



Flamme • Flame • Flamme  
 • 12 Schneiden • Blades • Lames  
 U<sub>max.</sub> 300.000  
 5




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

Schlagbohrer zur Gestaltung natürlich aussehender Zahnfleischpartien.

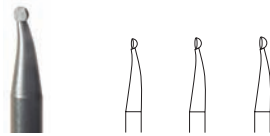
Stipling Instruments creating natural looking gingiva matrix surfaces.

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

**RF90**  
Stipling Instrument



U<sub>max.</sub> 5.000  
5



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

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

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

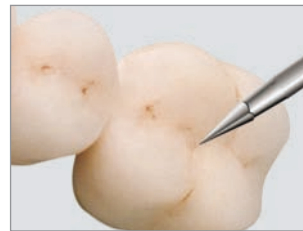
**Attention: TC850.**  
Pour tous matériaux cosmétiques en céramique à basse fusion ou en composite.

**TC850.3**



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


U<sub>max.</sub> 150.000 - 200.000  
5



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

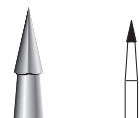
Shank	L		mm	2,5
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	Working part	014
FG	500 314 467 211...	TC850.3.314...	9°	014

**TC850.4**



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

U<sub>max.</sub> 150.000 - 200.000  
5



**TC850.6**



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

U<sub>max.</sub> FG 150.000 - 200.000, HP 50.000  
5



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

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

**TC851.3**



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

U<sub>max.</sub> 100.000 / U<sub>opt.</sub> 40.000  
5



**TC851.3.314.010**

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

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

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

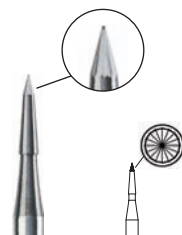
Shank	L		mm	1,0
	Grösse • Size • Tailles	∅ 1/10 mm	Order No.	010
FG	500 314 468 373...	TC851.3.314...		010

**TC851.K**



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

U<sub>max.</sub> 100.000 / U<sub>opt.</sub> 40.000  
5



**TC851.K.314.008**

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

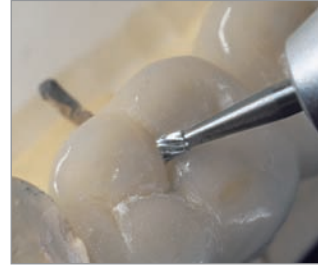
For smoothing and deepening primary fissures as well as creating secondary fissures. Also for preparation of fissures for targeted application of stains. Ideal for all low-fusing ceramic veneers and composite.

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

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



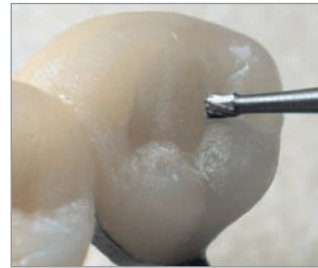
Kronen nach erstem Brand, aufgepasst und Okklusion eingeschliffen.  
Crowns after first firing, set on model and occlusion adjusted.  
Couronnes après la première cuisson, ajustées et à l'occlusion réglée.



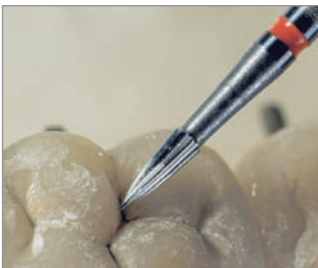
**TC 30.314.012**  
Anlegen und Öffnen der Hauptfissuren.  
Establishing and opening of dissectional grooves.  
Conformation et ouverture des sillons principaux.



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



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



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



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



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

### Hartmetallinstrumente für die Frästechnik

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

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

### Instrumente en carbure de tungstène pour la technique de fraisage

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

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



Für perfekte ZrO<sub>2</sub> Oberflächengestaltung.  
For ideal ZrO<sub>2</sub> surface contouring.  
Pour un travail parfait des surfaces ZrO<sub>2</sub>.

### Tungsten carbide milling instruments

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

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



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












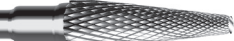







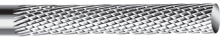







Parallelfräse mit Fasenschliff  
Parallel cutter with chamfer ground section  
Fraise parallèle chanfrainée



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

**FRÄSTECHNIK**  
MILLING TECHNIQUE  
TECHNIQUE DE FRAISAGE

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

	<b>Seite</b> <b>Page</b>		<b>Seite</b> <b>Page</b>		<b>Seite</b> <b>Page</b>
Rillenfräser Channel cutter Fraise à rainurer	70	Kanonenbohrer Tube Drill Mèche demi-ronde	73	<b>Amann Girrbach</b>	79-83
	70		73		84-86
Wachsschaber zylindrisch Wax trimmer cylindrical Grattoir à cire cylindrique	70	Schulterfräser Shoulder Cutter Fraise à épaulement	73	<b>Sirona in Lab MC X5</b>	84-86
	70		73		87-93
Wachsfräser zylindrisch rund Wax cutter cylindrical round Fraise à cire cylindrique ronde	70	Spiralbohrer Twist Drill Foret hélicoïdal	73	<b>Vhf</b>	87-93
	70		73		94
Konusfräser, oben flach Cone cutter, flat end Fraise conique, bout plat	70	Körnerbohrer Centring Drill Foret amorçoir	73	<b>IMES-ICORE</b>	94
	70		74		95
Konusfräser, oben rund Cone cutter, round end Fraise conique, bout arrondi	70	Konuspolierer Conus Polisher Polissoir pour conometrie	74	<b>Datron</b>	95
	71-72		74		
Parallelfräser, oben rund Parallel cutter, round end Fraise parallèle, bout arrondi	71-72	Parallelfräser Parallel cutters Fraise cylindrique	74		
	72		76		
Parallelfräser, oben flach Parallel cutter, flat end Fraise parallèle, bout plat	72	Diamant-Konusfräser für ZrO <sub>2</sub> Diamond-Cone cutter for ZrO <sub>2</sub> Fraise-Diamant conique pour ZrO <sub>2</sub>	76		
	72		76		
Wachsfräser, parallel Wax cutter, parallel Fraise à cire, parallèle	72	Diamant-Parallelfräser für ZrO <sub>2</sub> Diamond-Parallel cutter for ZrO <sub>2</sub> Fraise-Diamant parallèle pour ZrO <sub>2</sub>	76		
	72-73		77		
Wachsfräser, konisch Wax cutter, conical Fraise à cire, conique	72-73	K-Diamonds für ZrO <sub>2</sub> K-Diamonds for ZrO <sub>2</sub> K-Diamonds pour ZrO <sub>2</sub>	77		
	73		77		
Rillenfräser Channel Cutter Fraise à rainurer	73	TC Finisher FGXL LS2-Preparation	77		

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

**C33L** Fig. No. 33

Rillenfräser  
Channel cutter  
Fraise à rainurer

5.000 - 10.000

1



Shank	L	mm	6,0	
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	010	010
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 171 007...	<b>C33L.103...</b>		010

**266** Fig. No. 266

Wachsschaber zylindrisch  
Wax trimmer cylindrical  
Grattoir à cire cylindrique

1



Shank	L	mm	17,0	
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	023
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 437 375...	<b>266.103...</b>		023

**354R** Fig. No. 354R

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

3.000

1



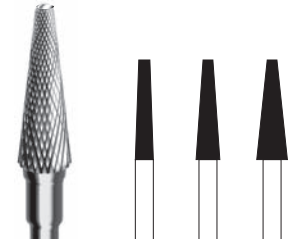
Shank	L	mm	10,0	15,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	015	023
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 440 378...	<b>354R.103</b>	015	023

**2436** Fig. No. 356E

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

5.000 - 10.000

1



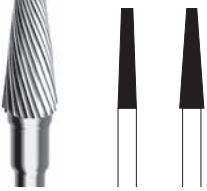
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 186 190...	<b>2436.103...</b>	2°	4°	6°
			023	031	040

**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



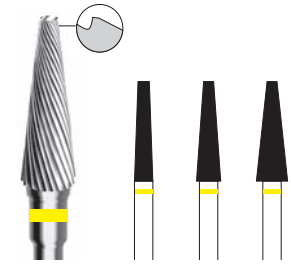
Shank	L	mm	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 186 135...	<b>2466.103...</b>	2°	4°
			023	031

**2466F** Fig. No. 356F

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

6.000

1



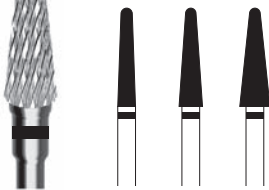
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 186 103...	<b>2466F.103...</b>	2°	4°	6°
			023	031	040

**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



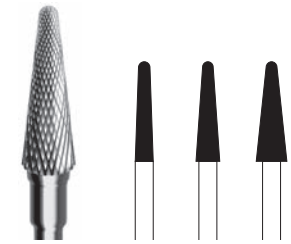
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 200 220...	<b>2535.103...</b>	2°	4°	6°
<b>123 HP <math>\varnothing 3,00</math> mm</b>	500 123 200 220...	<b>2535.123...</b>			
			023	031	040

**2536** Fig. No. 356RSE

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

5.000 - 10.000

1



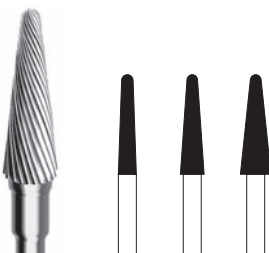
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 200 190...	<b>2536.103...</b>	2°	4°	6°
<b>123 HP <math>\varnothing 3,00</math> mm</b>	500 123 200 190...	<b>2536.123...</b>			
			023	031	040

**2566** Fig. No. 356RS

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

3.000 - 5.000

1



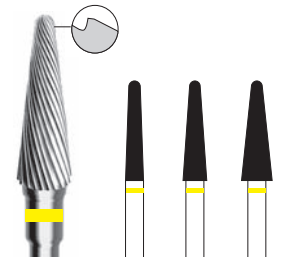
Shank	L	mm	13,0	13,0	13,0
	Size	$\varnothing 1/10$ mm	023	031	040
<b>103 HP <math>\varnothing 2,35</math> mm</b>	500 103 200 123...	<b>2566.103...</b>	2°	4°	6°
<b>123 HP <math>\varnothing 3,00</math> mm</b>	500 123 200 123...	<b>2566.123...</b>			
			023	031	040

**2566F** Fig. No. 356RF

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

6.000

1



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

**2537**

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



1

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

**2537.103.029 – Konusfräser 1° mit feiner Titanverzahnung**

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

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

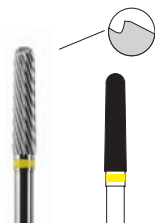
Used for efficient pre-milling of difficult-to-machine, non-precious metal or titanium alloys in milling work, with a high cutter service life. The special fine-cut titanium blades ensure higher material reduction, producing a surface that can then be optimally smoothed using the conical bevel cutter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

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

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

**2566F**

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



1

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

**2566F.103.029 – Konusfräser 1° mit Fasenschliff**

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

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

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

**2566F.103.029 – Fraise conique 1° avec chanfrein**

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

**2637**

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



1

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

**2637.103.023 – Parallelfräser mit feiner Titanverzahnung**

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

**2637.103.023 – Parallel cutter with fine-cut titanium blades**

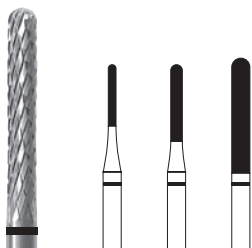
Used for efficient pre-milling of difficult-to-machine non-precious metal or titanium alloys in milling work, with a high cutter service life. The special fine-cut titanium blades ensure higher material reduction, producing a surface that can then be optimally smoothed using the bevel cutter 2666F.103.023.

**2637.103.023 – Fraise cylindrique avec une denture en titane fine**

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

**2635** Fig. No. 364RGE

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



5.000 - 10.000

1

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

**2636** Fig. No. 364RE

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



5.000 - 10.000

1

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

**2660** Fig. No. 364R

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

3.000 - 5.000

1



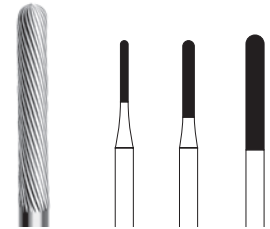
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 137 103...	<b>2660.103...</b>	010	015	023

**2666** Fig. No. 364R

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

3.000 - 5.000

1



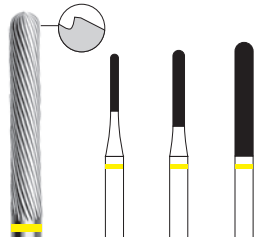
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 137 135...	<b>2666.103...</b>	010	015	023
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500 123 137 135...	<b>2666.123...</b>	010	015	023

**2666F** Fig. No. 364RF

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

6.000

1



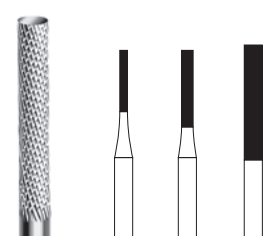
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 137 103...	<b>2666F.103...</b>	010	015	023
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500 123 137 103...	<b>2666F.123...</b>	010	015	023

**2936** Fig. No. 364E

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

5.000 - 10.000

1



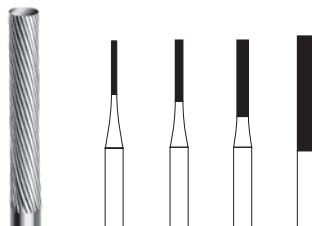
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 116 190...	<b>2936.103...</b>	010	015	023
<b>123 HP</b> ∅ 3,00 mm	500 123 116 190...	<b>2936.123...</b>	010	015	023

**2966** Fig. No. 364S

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

3.000 - 5.000

1



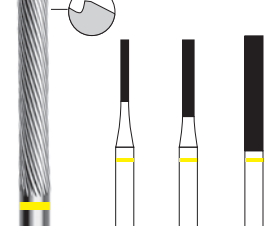
Shank	L	mm	7,0	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	007	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 116 135...	<b>2966.103...</b>	007	010	015	023

**2966F** Fig. No. 364F

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

6.000

1



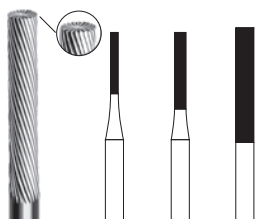
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 116 103...	<b>2966F.103...</b>	010	015	023

**3266** Fig. No. 364

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

3.000 - 5.000

1



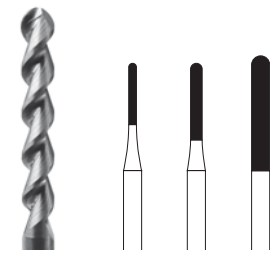
Shank	L	mm	8,0	10,0	15,0
	Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
<b>103 HP</b> ∅ 2,35 mm	500 103 107 135...	<b>3266.103...</b>	010	015	023

**3680** Fig. No. 364RA

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

3.000

1



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

**3681** Fig. No. 206

Parallel Wachsfräser  
Parallel wax cutter  
Fraise à cire parallèle

3.000

1



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

**3780** Fig. No. 356A

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

3.000

1



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

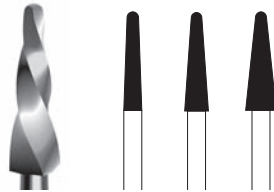
Winkel Angle	2°	4°	6°
		023	031



**3781** Fig. No. 356A

Wachsfräser konisch  
Wax cutter tapered  
Fraise à cire conique

3.000  
1

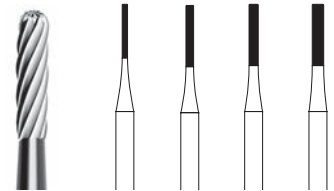


L	mm	13,0	13,0	13,0
Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
	Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.		
103 HP ∅ 2,35 mm	500 103 200 366...	3781.103...	023	031
123 HP ∅ 3,00 mm	500 123 200 366...	3781.123...		040

**3870** Fig. No. 21XL

Rillenfräser  
Channel Cutter  
Fraise à rainurer

5.000 - 10.000  
1

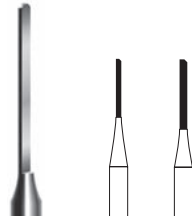


L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0
Size	∅ 1/10 mm	007	010	012	015
Shank	ISO	Order No.			
103 HP ∅ 2,35 mm	500 103 538 175...	3870.103...	007	010	012
123 HP ∅ 3,00 mm	500 123 538 175...	3870.123...		010	012

**3982** Fig. No. 210

Kanonenbohrer  
Tube Drill  
Mèche demi-ronde

3.000 - 5.000  
1



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

3982.103.010

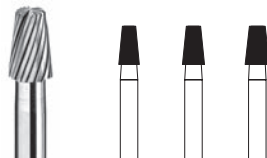


Kanonenbohrer  
Tube drill  
Fraise Canon

**4060** Fig. No. 294

Schulterfräser  
Shoulder Cutter  
Fraise à épaulement

3.000 - 5.000  
1

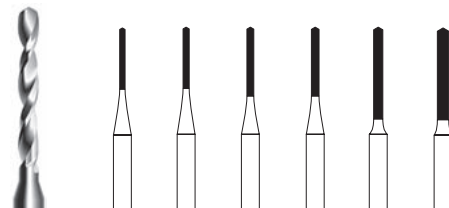


L	mm	5,0	5,0	5,0
Size	∅ 1/10 mm	027	029	032
	Winkel Angle	2°	4°	6°
Shank	ISO	Order No.		
103 HP ∅ 2,35 mm	500 103 205 175...	4060.103...	027	029
				032

**7800** Fig. No. 208

Spiralbohrer  
Twist Drill  
Foret hélicoïdal

5.000 - 10.000  
1



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

2636.103.023

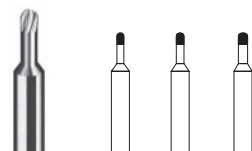


Fräsen einer Krone parallel  
Parallel Milling of a crown  
Fraisage de couronnes, parallèle

**7995** Fig. No. 370

Körbohrer  
Centring Drill  
Foret amorçoir

5.000 - 10.000  
1



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

**Conus Polisher HP**



max. 10.000 -20.000  
6 / 100

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



**Konuspolierer**

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

**Conus Polisher**

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

**Polissoir pour conometrie**

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

**3337**



Parallelfräser Titanverzahnung fein KR  
Parallel cutters Titanium fine KR  
Fraise KR cylindrique avec une denture en titane fine  
max. 20.000 / opt. 10.000  
1



	<b>L</b>	<b>mm</b>	12,0
	<b>Size</b>	∅ 1/10 mm	060
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 582 180...	<b>3337.103...</b>	060

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

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

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

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

**3366F**



Parallelfräser Fasenschliff KR  
Parallel cutters with chamfer KR  
Fraise KR cylindrique chanfreinée  
max. 20.000 / opt. 6.000  
1



	<b>L</b>	<b>mm</b>	12,0
	<b>Size</b>	∅ 1/10 mm	060
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>	
<b>103 HP ∅ 2,35 mm</b>	500 103 582 103...	<b>3366F.103...</b>	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	<b>Wachsschaber zylindrisch</b> 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	<b>Wachsfräser zylindrisch, rund</b> 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	<b>Wachsfräser parallel</b> Parallel Wax Cutter Fraise à cire parallèle	Parallele Geschiebemodellation Parallel attachment patterns Modelage pour assemblages parallèles
3780 / 3781	<b>Wachsfräser konisch</b> 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	<b>Parallelfräser, kreuzverzahnt, grob, oben rund</b> 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	<b>Parallelfräser, kreuzverzahnt, oben rund</b> 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	<b>Parallelfräser, einfach verzahnt, oben rund, rechts</b> 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	<b>Parallelfräser, einfach verzahnt, oben rund, links</b> 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	<b>Parallelfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben rund, linksdrall</b> 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	<b>Parallelfräser, kreuzverzahnt, oben flach</b> 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	<b>Parallelfräser, einfach verzahnt, oben flach, links</b> 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	<b>Parallelfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben flach, linksdrall</b> 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	<b>Parallelfräser, einfach (stirn-)verzahnt, links</b> 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	<b>Konusfräser, kreuzverzahnt, oben flach</b> 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	<b>Konusfräser, einfach verzahnt, oben flach</b> Conical Cutter, plain cut, flat end Fraise conique, daenture simple, bout plat	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2466F	<b>Konusfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben flach</b> Cone Cutter, plain cut, flat end Fraise conique, denture simple, bout plat	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2535	<b>Konusfräser, kreuzverzahnung grob, oben rund</b> 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	<b>Konusfräser, kreuzverzahnt, oben rund</b> 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	<b>Konusfräser, einfach verzahnt, oben rund</b> Conical Cutter, plain cut, round end Fraise conique, denture simple, bout arrondi	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
2566F	<b>Konusfräser mit Fasenschliff, einfach verzahnt, oben rund</b> Cone cutter plain cut, round end Fraise conique denture simple, bout arrondi	Detto, zum Schlichten Detto, for dressing Idem, pour finition
3870	<b>Rillenfräser</b> 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	<b>Rillenfräser</b> Channel Cutter Fraise à rainurer	Geschiebemodellation: Anlegen der Rillen Attachment pattern: channel cutting Modelage d'assemblages: rainurage
3982	<b>Kanonенbohrer</b> Tube Drill Mèche demi-ronde	Glätten der Bohrwandungen Smoothing of drilling walls Lissage des alésages
4060	<b>Schulterfräser</b> 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	<b>Spiralbohrer</b> Twist Drill Foret hélicoïdal	Geschiebebohrungen – 10.000 upm Hole drilling on attachments – 10.000 rpm Forages d'assemblage – 10.000 tours/min
7995	<b>Körnerbohrer</b> Centring Drill Foret amorçoir	Geschiebe-Bohrstellenmarkierung – 5.000 upm Drill spot marking on attachments – 5.000 rpm Marquage des forages d'assemblage – 5.000 tours/min

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### Bearbeitung vollkeramischer Primärteile (Implantat Prothetik)

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

Zum Einsatz im Fräsgerät mit Luftturbine und Wasserkühlung.

**Achtung:** immer mit Wasserkühlung und geringem Arbeitsdruck arbeiten

### Preparing all-porcelain primary units (implant prosthetics)

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

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

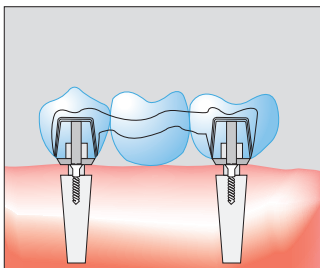
**Caution:** Always use water coolant and minimum pressure when preparing.

### Traitement de parties primaires tout-céramique (prothèse implantaire)

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

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

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



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

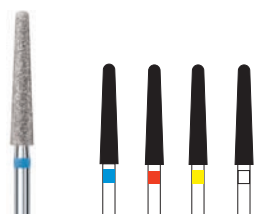
The porcelain is trimmed under water coolant using diamonds in the turbine.

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

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



150.000  
 3

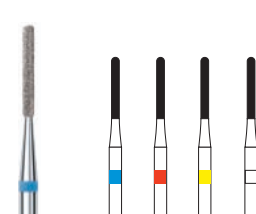


Shank	L		mm			
	ISO	Order No.	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°	13,0 2°
<b>316 FG</b> Ø 1,60 mm	806 316 200 524...	<b>356.316...</b>	023			
	806 316 200 514...	<b>F356.316...</b>		023		
	806 316 200 504...	<b>C356.316...</b>			023	
	806 316 200 494...	<b>UF356.316...</b>				023

**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°
<b>316 FG</b> Ø 1,60 mm	806 316 137 524...	<b>364.316...</b>	010			
	806 316 137 514...	<b>F364.316...</b>		010		
	806 316 137 504...	<b>C364.316...</b>			010	
	806 316 137 494...	<b>UF364.316...</b>				010

**Bearbeitung von ZrO<sub>2</sub> und LS2**

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

**Working of ZrO<sub>2</sub> and LS2**

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

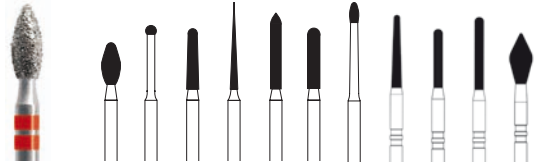
The 3-phase multilayer technology in combination with a newly developed solid nickel matrix guarantees a high abrasive capacity with maximum service life.

**Traitement de ZrO<sub>2</sub> et LS2**

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

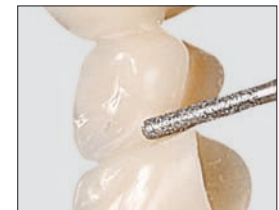
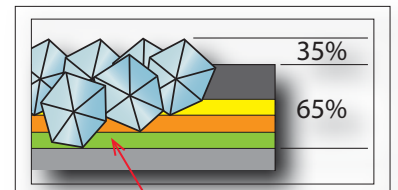
**K-Diamonds**

200.000  
5



Shank	L mm	ISO	Order No.
FG	5,5	●● K806 314 263 514...	KF369.314...
	8,0	●● K806 314 263 504...	KC369.314...
	11,5	○○ K806 314 263 494...	KUF369.314...
	10,0	●● K806 314 697 514...	KF801L.314...
	8,0	●● K806 314 697 504...	KC801L.314...
	3,0	○○ K806 314 697 494...	KUF801L.314...
	10,0	●● K806 314 198 514...	KF856.314...
	8,0	●● K806 314 198 504...	KC856.314...
	10,0	○○ K806 314 198 494...	KUF856.314...
	7,0	●● 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...

Shank	L mm	ISO	Order No.
	5,5	025	
	8,0	025	
	11,5	025	
	10,0	014	
	8,0	014	
	3,0	014	
	10,0	016	
	8,0	016	
	10,0	016	
	7,0	010	
		010	
		010	
		014	
		014	
		014	
		016	
		016	
		016	
		012	
		014	
		016	
		012	
		012	
		012	
		031	



**Bearbeitung von LS2**

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

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

**Working of LS2**

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

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

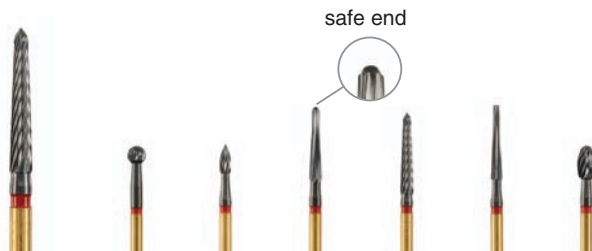
**Traitement de LS2**

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

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

**TC Finisher FGXL**

max. 300.000  
5

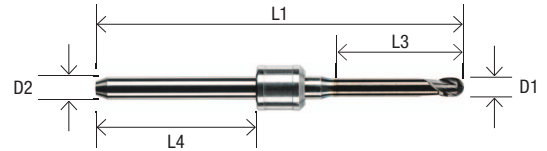


Shank	L mm	ISO	Order No.
FGXL	3,5	● 506 316 001 071...	TC41N.316...
	9,0	● 506 316 254 072...	TC46N.316...
	10,0	● 506 316 210 072...	TC152N.316...
	9,0	● 506 316 299 072...	TC284KN.316...
	4,2	● 506 316 184 072...	TC378N.316...
		● 506 316 277 072...	TC379N.316...

Shank	L mm	ISO	Order No.
	3,5	023	
	9,0	014	
	10,0	009	
	9,0	016	
	4,2	014	
		023	



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



### CAD/CAM Fräser

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

### CAD/CAM Cutter

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

### Fraises pour CAD/CAM

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

### Beschichtung - Coating - Revêtement

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

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

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

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

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

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

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

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

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






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

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

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

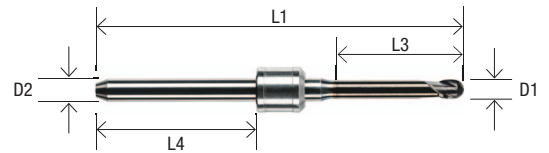
## INHALTSVERZEICHNIS • INDEX • SOMMAIRE

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

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

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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:  
**Amann Girrbach**



**N1.R2C. - N1.R2.**

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

Mikro 4X / 5X - Mikro IC  
 Motion 2

ZrO<sub>2</sub>,  
 PMMA, PEEK  
 Wachs / Wax / Cire

1



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

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

**N1.R4B.**

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

Mikro IC  
 Motion 2

Ti  
 Titan, Titanium, Titane

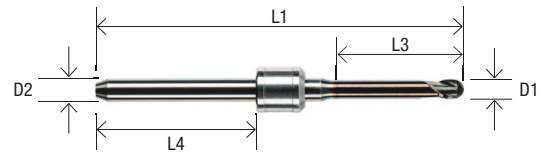
1



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

Nassbearbeitung / wet grinding / usinage humide

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:  
**Amann Girrbach**



**N1.G.**

Diamant Schleifer  
 Diamond Grinder  
 Fraise diamantée

Mikro IC  
 Motion 2

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



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

**Nassbearbeitung / wet grinding / usinage humide**

**N1.R2D.**

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

Mikro 4X / 5X  
 Motion 2

ZrO2  
 Hybrid ceramics



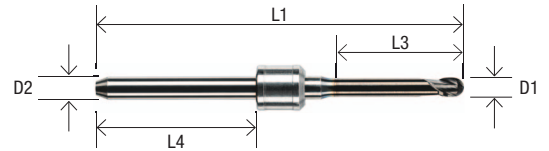
Order No.	N1.R2D.19	N1.R2D.20	N1.R2D.21	N1.R2D.22
Fig. No.	76 06 08	76 06 09	76 06 13	76 06 14
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	47	47	47	47
L3 mm	17	16	10	14
D1 mm	2.5	1.0	0.6	0.3
L4 mm	20.5	20.5	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

**Trockenbearbeitung / dry grinding / usinage à sec**



Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:

**Amann Girrbach**



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

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

Motion 2

Modellherstellung  
Model fabrication  
Fabrication du modèle

1



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

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

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

Motion 2

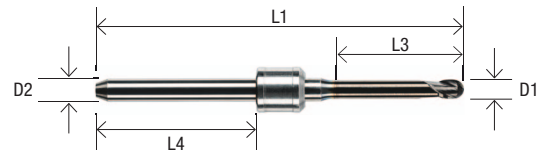
Totalprothetik, Wachs  
FDS, Full denture system, wax  
Prothétique totale, cire

1



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

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:  
**Amann Girrbach**



**N1.R1.**

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

Mikro 5X  
 Motion 2

Solvay Ultraire AKP

1



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

1

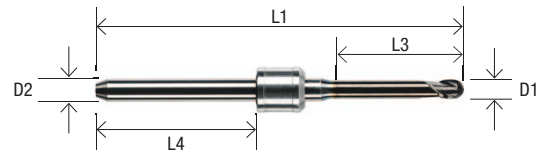


Order No.	N1.R2D.26	N1.R2D.27
Fig. No.	76 06 42	76 06 43
D2 mm	3	3
L1 mm	50	50
L3 mm	21	18
D1 mm	2.5	1.5
L4 mm	20.5	20.5
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	D = BND	D = BND

CAD/CAM Cutters Amann Girrbach

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

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



**N2.R4D. - N2.R2.D.**

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

Sirona in Lab MC X5  
 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

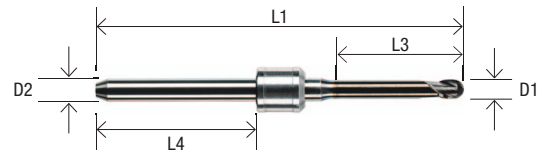
Sirona in Lab MC X5  
 Composite

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

1



Order No.	N2.R2.10	N2.R2.11	N2.R2.12
Fig. No.	64 78 098	64 78 106	64 78 114
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----

**N2.R4. - N2.R2.**

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

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

Sirona in Lab MC X5

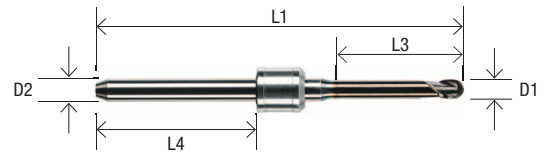
Sintering Metal

1



Order No.	N2.R4.13	N2.R2.14	N2.R2.15
Fig. No.	64 78 064	64 78 072	64 78 080
D2 mm	3	3	3
L1 mm	44	43	42
L3 mm	24	17	5
D1 mm	2.5	1.0	0.5
L4 mm	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	-----	-----

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



**N2.G.**

Diamant Schleifer  
 Diamond Grinder  
 Fraise diamantée

Sirona in Lab MC X5

Glaskeramik  
 Glass ceramics  
 La céramique vitreuse  
 Nassbearbeitung  
 Wet grinding  
 Usinage humide



Order No.	N2.G.16	N2.G.17	N2.G.18	N2.G.19
Fig. No.	64 78 007	64 78 015	64 78 023	65 42 232
D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	37	35	36	34
L3 mm	15	11	12	8
D1 mm	2.2	1.4	1.7	1.1
L4 mm	14	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	----	----	----	----

**N2.R2B.**

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

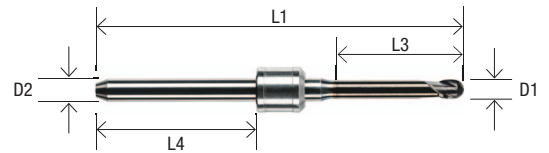
Sirona in Lab MC X5

Titan  
 Titanium  
 Titane



Order No.	N2.R2B.20	N2.R2B.21
Fig. No.	66 06 243	66 06 292
D2 mm	3	3
L1 mm	39	38
L3 mm	12	8
D1 mm	2.0	1.0
L4 mm	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	B = BMT	B = BMT

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:  
**VHF**



**N3.R2H. - N3.R3H.  
 N3.R2D. - N3.R3D.  
 N3.F2D.**

2-/ 3-Schneider, rund  
 2-/ 3-Blade, round  
 2-/ 3 Fraise, ronde

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

VHF K3 / K4  
 ZrO2

1



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

**N3.R2H. - N3.R3H.  
 N3.R2D. - N3.R3D.  
 N3.F2D.**

2-/ 3-Schneider, rund  
 2-/ 3-Blade, round  
 2-/ 3 Fraise, ronde

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

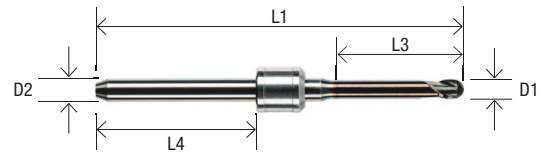
VHF S1 / S2 / K5  
 ZrO2

1



Order No. Fig. No.	N3.R2H.06 Z100-R2-40	N3.R3H.07 Z200-R3-40	N3.R2D.08 Z060-R2D-40	N3.R2D.09 Z100-R2D-40	N3.F2D.10 Z120-F2D-40	N3.R3D.11 Z200-R3D-40
D2 mm	3	3	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40	40	40
L3 mm	16	16	3	16	16	16
D1 mm	1.0	2.0	0.6	1.0	1.2	2.0
L4 mm	14	14	14	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	H = BHC	H = BHC	D = BND	D = BND	D = BND	D = BND

Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:  
**VHF**



**N3.R2C.**

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

VHF K3 / K4  
 Nano Composite

1



Order No.	N3.R2C.38	N3.R2C.39
Fig. No.	C100-R2-35	C200-R2-35
D2 mm	3	3
L1 mm	35	35
L3 mm	16	16
D1 mm	1.0	2.0
L4 mm	11	11
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	C = DLC	C = DLC

**N3.R2C.**

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

VHF S1 / S2 / K5  
 Nano Composite

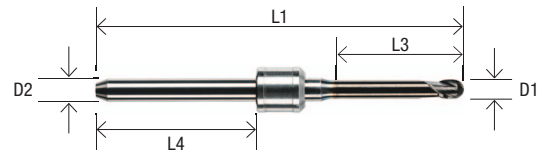
1



Order No.	N3.R2C.12	N3.R2C.13
Fig. No.	C100-R2-40	C200-R2-40
D2 mm	3	3
L1 mm	40	40
L3 mm	16	16
D1 mm	1.0	2.0
L4 mm	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	C = DLC	C = DLC



Kompatibel mit - Compatible with - Compatible avec:  
**VHF**



**N3.R1. - N3.R2.  
 N3.F1.**

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

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

**VHF K3 / K4**  
**PMMA, PEEK**  
**Wachs / Wax / Cire**

1



Order No. 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

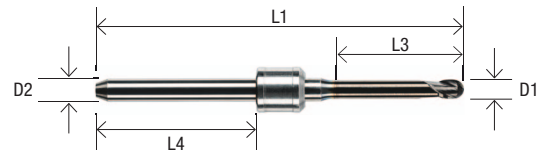
**VHF S1 / S2 / K5**  
**PMMA, PEEK**  
**Wachs / Wax / Cire**

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

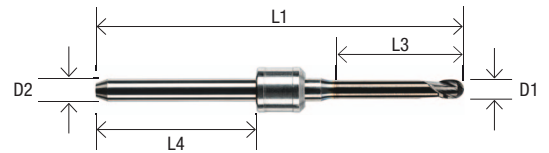
VHF S1 / S2 / K5  
 NEM – Kobalt-Chrom, CoCr

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

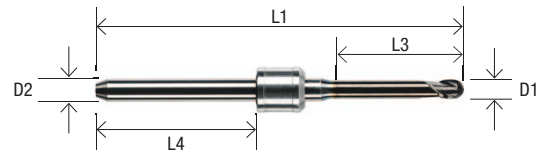
VHF K3 / K4

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

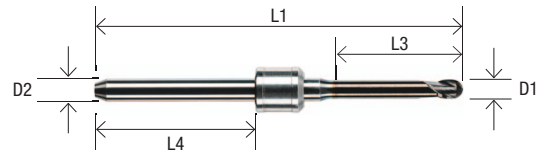


Order No.	N3.F2.18	N3.F2C.19	N3.R2.20	N3.R2C.21
Fig. No.	U050-F2-40	U120-F2-40	U030-R2-40	U060-R2-40
● D2 mm	3	3	3	3
L1 mm	40	40	40	40
L3 mm	3	16	1	3
D1 mm	0.5	1.2	0.3	0.6
L4 mm	14	14	14	14
Beschichtung/ Coating/ Revêtement	-----	C = DLC	-----	C = DLC

**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

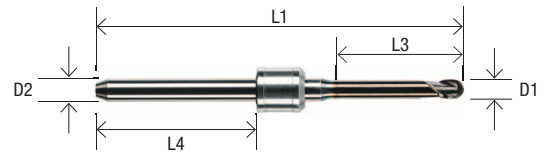
**203R.3**

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-ICORE**



**N6.R1.**

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

**IMES-ICORE**

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-ICORE**

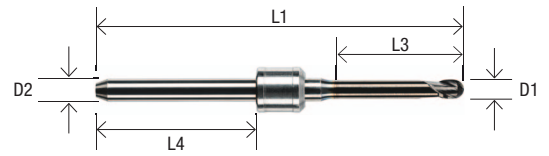
Zirkonoxid ZrO2

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.

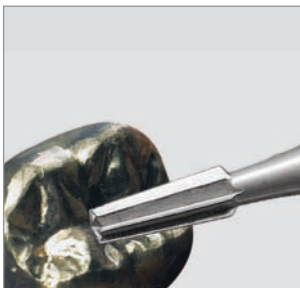
Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

## 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.



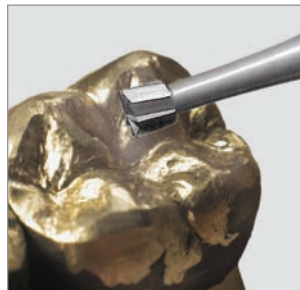
Abrunden scharfer Kanten und Glätten okklusaler Konturen  
Take off sharp edges and smoothen occlusal surfaces  
Adoucissement de bords tranchants et lissage des contours occlusaux

## 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.

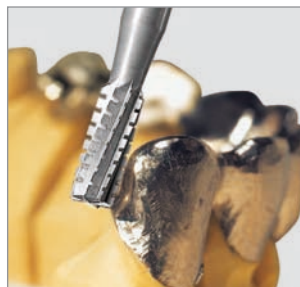
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



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



**STAHLBOHRER**  
**STEEL BURS**  
**INSTRUMENTS EN ACIER**

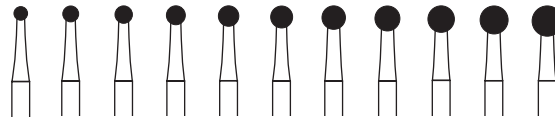
	<b>Seite Page</b>
 Rund Round Rond	98
 Umgekehrter Kegel Inverted cone Cône renversé	98
 Rad Wheel Roue	98
 Rund Round Rond	98
 Zylinder Cylinder Cylindre	99
 Zylinder, stirnschneidend Cylinder, End Cutting Cylindre, coupe frontale	99
 Zylinder Cylinder Cylindre	99
 Konisch Tapered Fissure Conique	99
 Konisch Tapered Fissure Conique	99

**1**  
Kugel  
Round  
Boule  
5



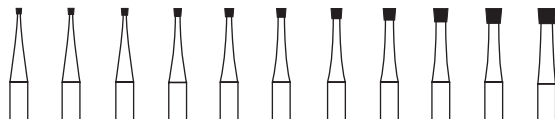
Grösse • Size • Tailles		∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016
		US No.	¼	½		1		2	3	4	5
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>									
<b>HP</b>	310 104 001 001...	1.104...	005	006	007	008	009	010	012	014	016
		∅max.	50.000								

**1**  
Kugel  
Round  
Boule  
5



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

**2**  
Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé  
5



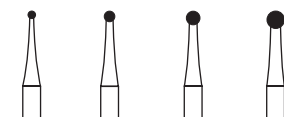
Grösse • Size • Tailles		∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.	33½		34		35	36	37	38	39	40	41
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>											
<b>HP</b>	310 104 010 001...	2.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		∅max.	50.000						30.000				

**3**  
Rad  
Wheel  
Roue  
5



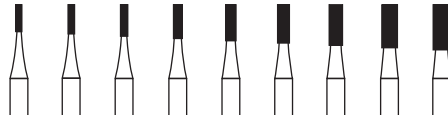
Grösse • Size • Tailles		∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		US No.	11½		12			14		16			
<b>Shank</b>	<b>ISO</b>	<b>Order No.</b>											
<b>HP</b>	310 104 040 001...	3.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
		∅max.	50.000						30.000				

**11**  
Kugel  
Round  
Boule  
5



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

**21**  
Zylinder  
Cylinder  
Cylindre  
5



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

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



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

**36**  
Zylinder  
Cylinder  
Cylindre  
5



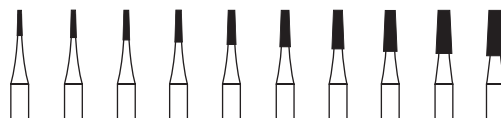
L		mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	
Grösse • Size • Tailles		∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
		US No.			556		557	558	559	560	561	562	563	
Shank	ISO	Order No.												
HP	310 104 107 002...	36.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
		↻ <sub>max.</sub>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

**23**  
Konisch  
Tapered Fissure  
Conique  
5



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

**38**  
Konisch  
Tapered Fissure  
Conique  
5



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

## Diamantinstrumente für präzise Arbeitsergebnisse

Für optimalen Materialabtrag und feine Oberflächengüte.

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

Instrumente speziell auf die jeweiligen Werkstoffe und Arbeiten abgestimmt.

## Instrumentes diamantés pour des travaux de précision

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

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

Instrumentes spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.

## 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.

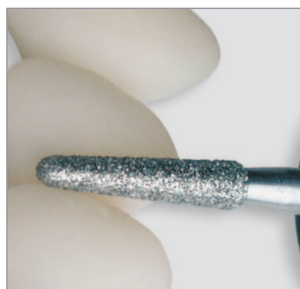
Instruments specifically tailored to the relevant material and technique.



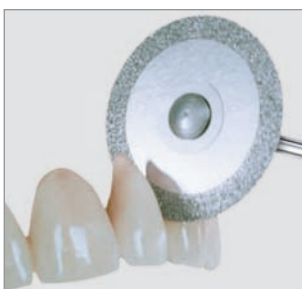
Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung  
Occlusal fissuring and contouring  
Façonnage des sillons occlusales et contourage



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  
 Diamants Turbo

106



K-Diamonds HP

107-108



Diamantstreifen breit  
 Diamond Strips wide  
 Diamantés Strips large

108



K-Diamonds FG für ZrO<sub>2</sub>  
 K-Diamonds FG for ZrO<sub>2</sub>  
 K-Diamonds FG pour ZrO<sub>2</sub>

109



White Tiger  
 Diamonds  
 Instrument Diamants

110-111



Hohlschleifer  
 Hollow Diamond  
 Instrument Creux

112-113



DIACRYLIC Grinder

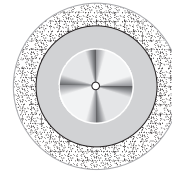
112-113



DUO DIACRYLIC Grinder  
 DIAMOND Grinder

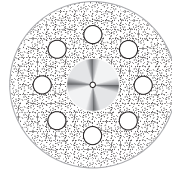
112-113

**DIAMANTSCHIBEN**  
 DIAMOND DISCS  
 DISQUES DIAMANTS

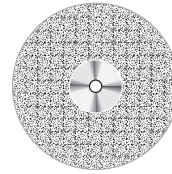


Seite  
 Page

114-115



114



114,115,  
 117



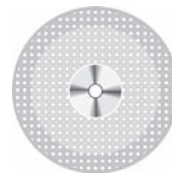
114-115



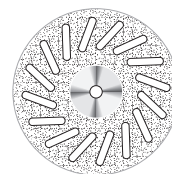
116



116



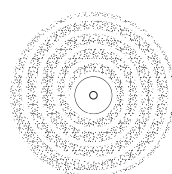
116



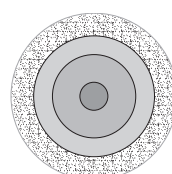
116



117-118




118


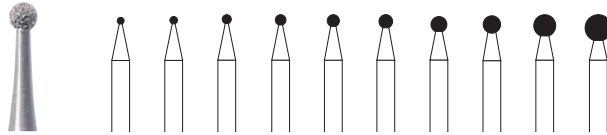


119

**801**




Kugel  
Round  
Boule

 3



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



**805**




Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé


 3


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

**807**




Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé


 3


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

**808**




Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé


 3


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

**809**




Umgekehrter Kegel mit Ansatz  
Inverted Cone with Collar  
Cône renversé avec col


 3


Shank	L	mm	3,5
	ISO	Order No.	023
HP	806 104 019 524...	809.104...	

**812**



Umgekehrter Kegel, seitenbelegt  
Inverted Cone, side-coated  
Cône renversé, diamanté sur les faces travaillantes

 3


Shank	L	mm	1,5	2,0
	ISO	Order No.	025	050
HP	806 104 022 524...	812.104...		

**818**




Rad  
Wheel  
Roue


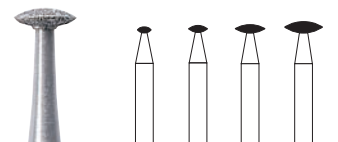
 3


Shank	L	mm	1,0
	ISO	Order No.	033
HP	806 104 041 524...	818.104...	

**825**



Linse  
Knife Edge  
Lentille

 3


Shank	L	mm	0,8	0,9	1,1	1,5
	ISO	Order No.	018	025	040	050
HP	806 104 304 524...	825.104...				

**830**

Birne  
Pear  
Poire

3

Shank	L	mm	12,5
	ISO	Order No.	
HP	• 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
	ISO	Order No.						
HP	806 104 109 524...	835.104...	008	010	012	016	021	025

**836**

Zylinder flach  
Flat End Cylinder  
Cylindre, bout plat

1 / 3\*

Shank	L	mm	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
	ISO	Order No.					
HP	806 104 157 524...	836KR.104...	055				
	806 104 150 524...	836T.104...		050			
	806 104 119 524...	836S.104...			055		
	806 104 110 524...	836.104...				055	
	• 806 104 110 534...	6836.104...					055

**837**

Zylinder flach  
Flat End Cylinder  
Cylindre, bout plat

3

Shank	L	mm	7,0	8,0
	ISO	Order No.		
HP	806 104 111 524...	837.104...	016	018

**840 / 841**

Zylinder flach  
Flat End Cylinder  
Cylindre, bout plat

3

Shank	L	mm	8,0	9,0	7,0	3,5
	ISO	Order No.				
HP	806 104 111 524...	840.104...	033	040	050	
	• 806 104 841 534...	6841.104...				037

**842KR**

Zylinder, Kante rund  
Round Edge Cylinder  
Cylindre, bord arrondi

3

Shank	L	mm	15,0
	ISO	Order No.	
HP	• 806 104 158 534...	6842KR.104...	023

**842R**

Zylinder rund  
Round End Cylinder  
Cylindre, bout arrondi

3

Shank	L	mm	12,0
	ISO	Order No.	
HP	806 104 143 524...	842R.104...	018
	• 806 104 143 534...	6842R.104...	018

**845**

Konus flach  
Flat End Taper  
Cône, bout plat

3

Shank	L	mm	4,0	4,0	5,0
	ISO	Order No.			
HP	806 104 170 524...	845.104...	008	010	018

**847**

Konus flach  
Flat End Taper  
Cône, bout plat

3

Shank	L	mm	7,0	8,0	10,0	9,0
	ISO	Order No.				
HP	806 104 172 524...	847.104...	025	033		
	• 806 104 172 534...	6847.104...			050	
	• 806 104 172 514...	8847.104...				033

**848A**



Konus flach, seitenbelegt  
Flat End Taper, side-coated  
Cône, bout plat, diamanté sur les faces  
travaillantes

3



Shank	L	mm	9,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 184 524...	848A.104...	040

**848L**



Konus lang  
Taper long  
Cône, long

3



Shank	L	mm	15,0
HP	ISO	Order No.	
	• 806 104 175 534...	6848L.104...	023
	• 806 104 175 544...	5848L.104...	023

**848**



Konus flach  
Flat End Taper  
Cône, bout plat

3



Shank	L	mm	10,0	9,0
HP	ISO	Order No.		
	806 104 173 524...	848.104...	018	040
	• 806 104 173 534...	6848.104...	018	

**849**



Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi

3



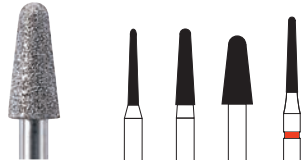
Shank	L	mm	4,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 196 524...	849.104...	009

**850**

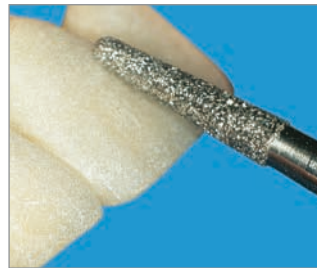


Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi

3



Shank	L	mm	10,0	10,0	9,0	10,0
HP	ISO	Order No.				
	806 104 199 524...	850.104...	014	025	040	
	• 806 104 199 534...	6850.104...		025		
	• 806 104 199 514...	8850.104...				016

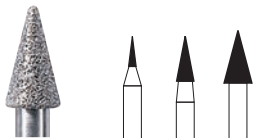


**852**



Konus Spitze  
X-mas Tree  
Cône, pointu

3



Shank	L	mm	4,0	6,0	7,0
HP	ISO	Order No.			
	806 104 164 524...	852.104...	010	023	037

**854**



Konus flach  
Flat End Taper  
Cône, bout plat

3



Shank	L	mm	8,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 172 524...	854.104...	050

**854R**



Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi

3



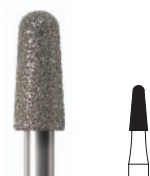
Shank	L	mm	9,0	9,0
HP	ISO	Order No.		
	806 104 198 524...	854R.104...	033	040

**855**



Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi

3



Shank	L	mm	6,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 197 524...	855.104...	025

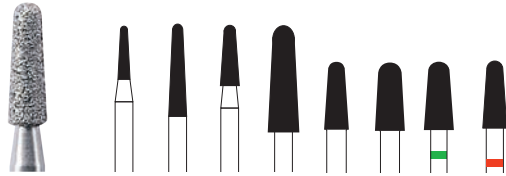


**856**




Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi

 3




Shank	L		mm		7,0	12,0	8,0	14,0	9,0	9,0	9,0	9,0
	ISO	Order No.										
HP	806 104 198 524...	856.104...			016		025		033	040		
	• 806 104 198 534...	6856.104...				023		040				
	• 806 104 197 534...	6856P.104...								040		
	• 806 104 198 544...	5856.104...				023		040				
	• 806 104 198 514...	8856.104...										033

**858**




Konus Spitze  
Needle  
Cône, pointu

 3




Shank	L		mm		8,0	8,0
	ISO	Order No.				
HP	• 806 104 165 514...	8858.104...				016
	806 104 165 524...	858.104...			012	016

**859**




Konus Spitze  
Needle  
Cône, pointu

 3




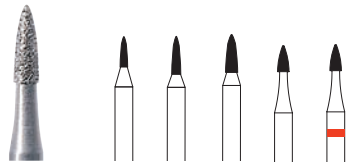
Shank	L		mm		10,0
	ISO	Order No.			
HP	• 806 104 166 514...	8859.104...			018
	806 104 166 524...	859.104...			018

**860 / 390**



Flamme  
Flame  
Flamme

 3



Shank	L		mm		4,0	5,0	5,0	3,5	3,5
	ISO	Order No.							
HP	806 104 247 524...	860.104...			010	012	016		
	806 104 274 524...	390.104...					016		
	• 806 104 274 514...	8390.104...						016	

**860**




Flamme  
Flame  
Flamme

 3




Shank	L		mm		12,5
	ISO	Order No.			
HP	• 806 104 247 544...	5860.104...			060

**861**



Flamme  
Flame  
Flamme

 3



Shank	L		mm		6,0
	ISO	Order No.			
HP	806 104 248 524...	861.104...			014

**862**



Flamme  
Flame  
Flamme

 3



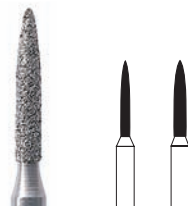
Shank	L		mm		14,0
	ISO	Order No.			
HP	• 806 104 249 544...	5862.104...			060

**863**



Flamme  
Flame  
Flamme

 3



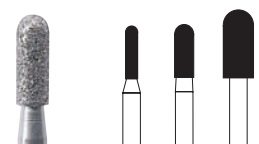
Shank	L		mm		10,0	10,0
	ISO	Order No.				
HP	806 104 250 524...	863.104...	012	016		
	• 806 104 250 534...	6863.104...	012	016		

**881**



Zylinder rund  
Round End Cylinder,  
Cylindre, bout arrondi

 3



Shank	L		mm		7,0	7,0	9,0
	ISO	Order No.					
HP	806 104 141 524...	881.104...	016	025	040		

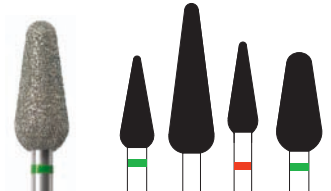
## HP DIAMANTEN • HP DIAMONDS • DIAMANTS PM

**890**  
Flamme  
Flame  
Flamme  
3



Shank	L		mm	3,5
	ISO	Order No.		
HP	806 104 245 524...	890.104...		016

**893 / 894**  
Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi  
3



Shank	L		mm			
	ISO	Order No.	12,0	20,0	12,0	13,0
HP	• 806 104 266 534...	6893.104...				
	806 104 266 524...	893.104...	045			
	• 806 104 266 514...	8893.104...		060		
	• 806 104 263 534...	6894.104...			040	060

**909**  
Rad  
Round Wheel  
Roue  
3



Shank	L		mm	2,0
	ISO	Order No.		
HP	806 104 068 524...	909.104...		050

**366**  
Knospe  
Pointed Bud  
Bouton pointu  
3



Shank	L		mm	
	ISO	Order No.	1,8	2,5
HP	806 104 257 524...	366.104...	012	016

**368**  
Knospe  
Pointed Bud  
Bouton pointu  
3



Shank	L		mm	5,0
	ISO	Order No.		
HP	806 104 257 524...	368.104...		023

**369**  
Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi  
3



Shank	L		mm	12,0
	ISO	Order No.		
HP	• 806 104 263 544...	5369.104...		070

## TURBO DIAMANTEN • TURBO DIAMONDS • DIAMANTS TURBO

**T848L**  
Konus lang  
Taper long  
Cône long  
3



Shank	L		mm	15,0
	ISO	Order No.		
HP	• 806 104 175 544...	T5848L.104...		023

**T856**  
Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi  
3



Shank	L		mm	12,0
	ISO	Order No.		
HP	• 806 104 200 544...	T5856.104...		023

## DIAMANT KÖRNUNGEN • DIAMOND GRIT SIZES • TAILLE DU GRAIN DES INSTRUMENTS DIAMANTÉS

Korndefinition grit definition grain	Abkürzung abbreviation abréviation		Korn Grösse / $\mu$ grit size / $\mu$ granulométrie / $\mu$	Ringmarkierung ring markings code couleur	ISO Nr. ISO No. n° ISO
extra grob extra coarse extra gros	<b>4</b>		350	2x schwarz 2x black 2x noir	554
supergrob super - coarse extra gros	<b>5</b>		180	schwarz black noir	544
grob coarse gros	<b>6</b>		135	grün green vert	534
standard medium standard	-		110 - 120	- - -	524
fein fine fin	<b>8</b>		50	rot red rouge	514

**K-Diamonds HP**

Zur Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat und Verblendkeramiken. Hochfeste Glaskeramiken wie Lithium-Disilikat benötigen aufgrund ihrer Materialbeschaffenheit speziell abgestimmte Bearbeitungsinstrumente.

Das Verblendmaterial erfordert auch entsprechend abgestimmte rotierende Instrumente für die formgebende und strukturelle Gestaltung.

Die Technologie der K-Diamanten erfüllt diese Anforderungen und garantiert damit auch die Langzeitstabilität der Vollkeramik.

**K-Diamonds HP**

For preparing zirconia, lithium disilicate and veneering porcelain. High-strength glass-ceramics such as lithium disilicate require specially coordinated preparation instruments due to their material characteristics.

Veneering porcelain also requires correspondingly coordinated rotary instruments for shaping and structural design.

K diamond technology meets these requirements, guaranteeing long-term stability of the all-ceramic.

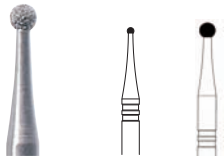
**K-Diamonds HP**

Pour le fraisage du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium et des céramiques pour recouvrement cosmétique.

Il est nécessaire d'utiliser également des instruments rotatifs appropriés pour les matériaux de recouvrement cosmétique afin de pouvoir effectuer la mise en forme structurelle des couronnes.

La technologie des fraises diamantées K répond à ces exigences; ce qui permet de garantir une grande longévité des restaurations entièrement en céramique.


**K801**  
Kugel  
Round  
Boule



3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 001 524...	K801.104...	009	021
	⌚ opt.		18.000	18.000

**K805**  
Umgekehrter Kegel  
Inverted Cone  
Cône renversé



3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 010 524...	K805.104...		1,5
	⌚ opt.		014	18.000


**K847S**  
Konus flach, seitenbelegt  
Flat End Taper, side-coated  
Cône, bout plat, diamanté sur les faces travaillantes



3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 172 524...	K847S.104...		8,0
	⌚ opt.		014	18.000


**K850**  
Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi



3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 199 524...	K850.104...		10,0
	•• K806 104 199 514...	KF850.104...	018	023
	⌚ opt.		018*	
	⌚ opt.		18.000	18.000
			12.000*	


**K856**  
Konus rund  
Round End Taper  
Cône, bout arrondi



3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 198 524...	K856.104...	016	018
	•• K806 104 198 514...	KF856.104...	016*	018*
	⌚ opt.		18.000	18.000
	⌚ opt.		12.000*	12.000*


**K859**  
Konus Spitze  
Needle  
Cône, pointu



3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 166 524...	K859.104...		10,0
	⌚ opt.		018	18.000


**K861 / K861L**  
Flamme  
Flame  
Flamme



3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 250 524...	K861.104...	014*	
	•• K806 104 248 514...	KF861.104...	014	
	•• K806 104 250 524...	K861L.104...		024
	⌚ opt.		12.000	18.000
	⌚ opt.		18.000*	




**K863**  
Flamme  
Flame  
Flamme



3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.		
HP	•• K806 104 250 524...	K863.104...	010	012*
	•• K806 104 250 514...	KF863.104...	010*	012
	⌚ opt.		18.000	12.000
	⌚ opt.		12.000*	18.000*

**K881**  
 Zylinder rund  
 Round End Cylinder,  
 Cylindre, bout arrondi

3 max. 40.000

Shank	L	mm	7,0
HP	ISO	Order No.	
	•• K806 104 141 524...	K881.104...	016
	•• K806 104 141 514...	KF881.104...	016*
	opt.		18.000
	opt.		12.000*

**K379**  
 Eiform  
 Egg Shape / Football  
 Ovoïde





3 max. 40.000

Shank	L mm	3,0	4,5
HP	ISO	Order No.	
	•• K806 104 277 524...	K379.104...	014* 023
	•• K806 104 277 514...	KF379.104...	014 023*
	opt.		12.000 18.000
	opt.		18.000* 12.000*

DIAMANTSTREIFEN • DIAMOND FINISHING STRIPS • STRIPS DIAMANTÉS



Im Dental-Labor eine immer wiederkehrende Situation, nach dem Brand (Bild 1) sind die gestalteten Kontaktpunkte noch nicht korrekt angepasst, zu ausgeprägt und müssen daher sorgfältig korrigiert werden um geschlossene, flächige Kontakte zu erzielen. Die breiten Diamantstreifen mit einseitiger Diamantierung gewährleisten eine gezielte und einfache Gestaltung der Kontaktpunkte. Der einseitig diamantierte Diamantstreifen wird zwischen die Kronen geführt (Bild 2), durch leichte Ziehbewegungen wird der Störkontakt optimal reduziert, ohne dabei die Nebenkronen zu beschädigen. Drei unterschiedliche Körnungen vereinfachen die situationsbedingte Auswahl der Streifen, je nach Stärke des Frühkontaktes. Eine einfache und sichere Methode zur Anpassung der Kontaktpunkte und Gestaltung perfekter Interdentalfächen (Bild 3).

A continually recurring situation in the dental laboratory, after firing (Figure 1) the contoured contact points are not yet correctly adapted, too pronounced and must therefore be carefully adjusted to achieve closed, surface area contacts. The wide diamond strips with diamond coating on one side guarantee precise, easy contouring of the contact points. The one-sided diamond-coated diamond strips are inserted between the crowns (Figure 2) and the interfering contact is optimally reduced using light pulling movements without damaging the adjacent crown. Three different grit sizes simplify selection of the strips to suit the situation, depending on the degree of pre-contact. An easy and reliable method for adjusting the contact points and contouring perfect interdental surfaces (Figure 3).

Une situation récurrente se produit souvent au laboratoire de prothèses dentaires, les points de contacts proximaux ne sont pas encore correctement adaptés après la cuisson (figure 1); ils sont souvent trop forts et doivent être corrigés avec soin afin d'obtenir des surfaces de contact fermées. Les bandes diamantées larges recouvertes de diamants d'un seul côté permettent de réaliser facilement des points de contact parfaits. Les bandes diamantées sont introduites entre les couronnes (figure 2); le point de contact proximal est réduit de manière optimale en tirant légèrement sur la bande sans endommager pour autant la couronne adjacente. Trois granulométries différentes permettent d'adapter le choix des bandes à la situation en fonction de l'intensité des contacts proximaux à rectifier. Il s'agit donc d'une méthode simple et sûre de réglage des points de contacts (figure 3).

**DS6, FDS6, CDS6**



einseitig belegt, breit  
 single side coated, wide  
 diamanté unilatéral, large

5



L mm	147	147	147
Körnung • Grit • Grain	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Stärke mm • Thickness mm • Epaisseur mm	0,13	0,10	0,08
Breite mm • Width mm • Largeur mm	6,0	6,0	6,0
Order No.	DS6	FDS6	CDS6

Die Hochleistungskeramik Zirkonoxid wird zunehmend beliebter. Ihre Bearbeitung ist allerdings in Anbetracht der hohen Festigkeit dieses Materials sehr aufwändig. Vielfach übernimmt die CAD/CAM-Anlage die Hauptfräs- bzw. Schleifarbeit.

Für optimale Ergebnisse ist jedoch in den meisten Fällen eine manuelle Nacharbeit notwendig.

Herkömmliche Werkzeuge sind hierfür nur bedingt geeignet, da sie sehr schnell verschleissen.

Mit den neuen K-Diamanten für die Laborturbine steht nun eine neue Werkzeuggeneration zur Verfügung, die durch ihre Spezialbeschichtung für deutlich höhere Abtragsleistungen und Standzeiten sorgt.

The popularity of zirconium oxide is constantly on the increase. Due to its high resistance, zirconium oxide is not easy to work on. Although the main cutting and grinding in the dental laboratory is frequently taken over by the CAD/CAM system, some manual reworking is still necessary in order to achieve optimum results.

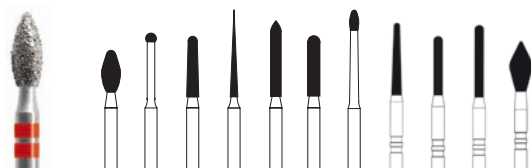
Conventional tools tend to be unsuitable for this, given that the extreme hardness of zirconium oxide reduces their service life too much to be of use. The new K-Diamonds for the laboratory turbine represent a new generation of tools which - thanks to their special coating - ensure the removal of a lot more substance and a longer service life.

L'oxyde de zirconium, céramique de haute performance, est de plus en plus apprécié. Son traitement est toutefois de très longue haleine compte tenu de la résistance élevée de ce matériau. Même si la CFAO prend en charge à plusieurs reprises le fraisage principal ou le meulage, un travail supplémentaire manuel est cependant nécessaire dans la plupart des cas pour obtenir des résultats optimaux.

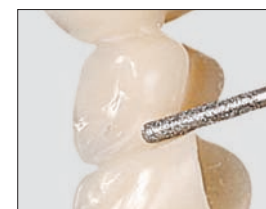
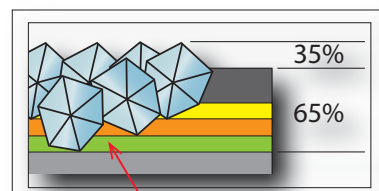
Les instruments actuels sont indiqués seulement en partie pour cela, car ils s'usent très rapidement. Avec les fraises K-diamantées pour turbine de laboratoire, une nouvelle génération d'instruments existe maintenant, qui assure par son recouvrement spécial un retrait plus important de substance et une plus grande longévité.

**K-Diamonds**

200.000  
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
FG	●●	K806 314 263 514...	KF369.314...	025									
	●●	K806 314 263 504...	KC369.314...	025									
	○○	K806 314 263 494...	KUF369.314...	025									
	●●	K806 314 697 514...	KF801L.314...	014									
	●●	K806 314 697 504...	KC801L.314...	014									
	○○	K806 314 697 494...	KUF801L.314...	014									
	●●	K806 314 198 514...	KF856.314...	016									
	●●	K806 314 198 504...	KC856.314...	016									
	○○	K806 314 198 494...	KUF856.314...	016									
	●●	K806 314 167 514...	KF859L.314...	010									
	●●	K806 314 167 504...	KC859L.314...	010									
	○○	K806 314 167 494...	KUF859L.314...	010									
	●●	K806 314 290 514...	KF879.314...	014									
	●●	K806 314 290 504...	KC879.314...	014									
	○○	K806 314 290 494...	KUF879.314...	014									
	●●	K806 314 141 514...	KF881.314...	016									
	●●	K806 314 141 504...	KC881.314...	016									
	○○	K806 314 141 494...	KUF881.314...	016									
	●●	K806 315 277 514...	KF379L.315...	012									
	●●	K806 314 199 524...	K850.314...	014									
	●●	K806 314 199 524...	K850.314...	016									
	●●	K806 314 141 524...	K881.314...	012									
	●●	K806 314 141 514...	KF881.314...	012									
	●●	K806 314 142 524...	K882.314...	012									
●●	K806 314 033 524...	K899.314...	031										



**Vollkeramik-ZrO2 Bearbeitung mit K-Diamanten unter Wasserkühlung**

Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von Vollkeramischen Restaurationen ist eine materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen und Abplatzern. Es soll nicht mehr grossflächig geschliffen werden, sondern nur noch die notwendigen, geringen Aufpassarbeiten unter Anwendung der speziellen K-Diamanten mit Wasserkühlung ausgeführt werden. Die 3- Stufen Multilayer Technologie in Verbindung mit der neu entwickelten Hartnickel-Matrix, garantiert eine hohe Schleifleistung bei höchster Standzeit. Die Körnungen der Diamantinstrumente sind entsprechend angepasst um ein Herausreissen von Keramikpartikeln zu vermeiden um damit nicht die Langzeitstabilität der Vollkeramik zu gefährden.

**All-ceramic ZrO2 preparation with K-Diamonds instruments using water cooling**

A prerequisite for highly durable restorations is material-friendly preparation of the sintered ceramic in order to avoid microcracks and ceramic splitting off. Large surface areas should no longer be prepared, but only essential, minor fitting adjustments using special K-Diamond rotary instruments with water cooling. The 3-phase multilayer technology in combination with a newly developed solid nickel matrix guarantees a high abrasive capacity with maximum service life. The grit size of the diamond instruments has been specifically designed to avoid removal of ceramic particles to ensure that there is no risk to the long-term durability of the allceramic restoration.

**Traitement de l'oxyde de zirconium ZrO2 avec des K-Diamonds sous irrigation**

La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin déviter les microfissures et les déformations. On ne doit plus préparer sur de grandes surfaces, mais réaliser uniquement des petits ajustages nécessaires en utilisant des instruments diamantés spécifiques sous irrigation. Contrairement à d'autres instruments reouverts d'une seule couche diamantée, les K-Fraises diamantées multi-couches conservent toujours suffisamment de diamantage, ce qui est remarquable à chaque préparation. Les granulométries des instruments diamantés sont appropriées afin déviter la formation de fissures dans la céramique, sans nuire à la stabilité à long terme du matériau tout-céramique.

Die Diamanten der White-TIGER Diamantinstrumente sind durch ein LLD – Herstellungsverfahren mehrschichtig und dauerhaft auf dem rostfreien Schaft gebunden.

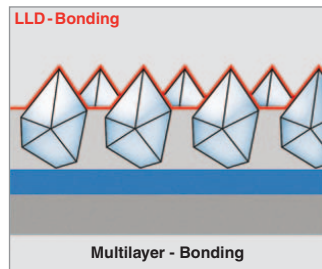
Die hohe Qualität dieser Diamant-Instrumente bietet dem Anwender viele Vorteile gegenüber dem Arbeiten mit Standard - Diamantinstrumenten und führt zu optimalsten Ergebnissen.

### Hohe Schleifleistung (1/3)

Durch das LLD - Bonding sowie die mehrschichtige Diamantierung ergibt sich ein schnellerer Abtransport der Schleifsubstanz (hohe Schleifleistung) und damit auch ein kühles Schleifen.

### Glattes Schliffbild (2)

Durch den raschen Abtransport der Schleifsubstanz wird ein optimaler, vibrationsfreier Rundlauf der WhiteTIGER Instrumente erreicht (glattes Schliffbild).



1

### Höchste Standzeit (3)

Durch das LLD-Bonding können die Diamantkörner nicht mehr herausgelöst werden. Dadurch erhöht sich die Standzeit der WhiteTIGER Diamantinstrumente um ein Mehrfaches. Bei Standard-Diamant-instrumenten lösen sich die Diamantkörner frühzeitig aus der Bindung, was nur eine kurze Standzeit der Instrumente ergibt.

### Anwendung

In der Keramik-/ Zirkonoxid Vollkeramik-Bearbeitung  
Keramik- und Kunststoff-Verblendtechnik  
Feinbearbeitung von Vollkeramik und Kompositen  
Okklusale Adjustierung auf Zirkonoxid - Vollkeramik  
Aufpassen von gesinterten Zirkonoxidgerüsten und Kronen  
Abtragen von Druckstellen an Zirkonoxid Materialien  
Okklusales Konturieren und Fissuren-gestaltung

### Anwendungshinweise

Das Beschleifen der Keramik-/ Zirkonoxid Vollkeramik erfolgt unter Wasserkühlung mit der Laborturbine.  
Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten Drehzahlangaben einhalten.

The diamonds of the WhiteTIGER diamond instruments are multi-layered and permanently bonded to the stainless steel shank using a LLD manufacturing process.

The high quality of these diamond instruments offers the user many advantages compared to working with standard diamond instruments and leads to optimal results.

### High cutting performance (1/3)

With the LLD bond and multi-layered diamond veneer, the tooth structure is reduced faster (high cutting performance), thus ensuring minimum heat generation when cutting.

### Smooth cut (2)

Conveying the debris away from the surface rapidly enables WhiteTIGER instruments to rotate concentrically and vibration-free (smooth cut).



2

### Maximum life-span (3)

The LLD bond ensures that diamond particles no longer come loose. This increases the life span of the WhiteTIGER diamond instruments several times over. Using standard diamond instruments the diamond particles come loose much sooner from the bond resulting in a short life span of the instruments.

### Application

Preparing porcelain/ zirconia all-porcelain Porcelain and composite facings  
Fine contouring of all-porcelain and composites  
Occlusal adjustments on zirconia all-porcelain  
Fitting sintered zirconia frameworks and crowns  
Removing high spots on zirconia restorations  
Contouring occlusal surfaces and preparing fissures

### Instructions for use

Porcelain / zirconia all-porcelain should be prepared with a laboratory turbine using water coolant.  
Use only minimum pressure when preparing and adhere to the recommended rpm.

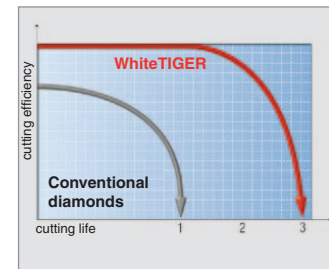
Les particules de diamant des instruments WhiteTIGER sont liées durablement et par couches multiples à la tige en acier inoxydable au moyen du procédé de fabrication LLD. La grande qualité de ces instruments diamantés permet à l'utilisateur de bénéficier de nombreux avantages par rapport au travail entrepris à l'aide d'instruments diamantés standards et conduit à obtenir les résultats les plus optimaux.

### Fort pouvoir abrasif (1/3)

Le procédé de liaison LLD ainsi que la diamantation multicouches ont pour effet une évacuation très rapide de la substance abrasée (fort pouvoir abrasif) et par conséquent, un meulage s'effectuant à une température plus basse.

### Etat lisse, surface abrasée (2)

Du fait de l'évacuation rapide de la substance abrasée, la concentricité de l'instrument WhiteTIGER reste optimale et exempte de vibrations (état lisse de la surface abrasée).



3

### Extraordinaire durabilité (3)

Du fait de la liaison LLD, les particules de diamant ne peuvent plus se détacher. La durabilité des instruments WhiteTIGER est ainsi très fortement augmentée. Avec les instruments standards, les particules de diamant se détachent prématurément du liant ce qui a pour conséquence une faible durée de vie de ces instruments.

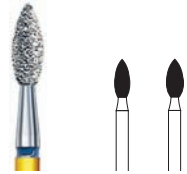
### Utilisation

Traitement de la céramique / tout-céramique en oxyde de zirconium  
Technique de recouvrement avec de la céramique et de la résine  
Traitement précis du tout-céramique et des composites  
Ajustage occlusal du tout-céramique en oxyde de zirconium  
Ajustement d'armatures en oxyde de zirconium fritté et de couronnes  
Elimination de points de pression sur les matériaux en oxyde de zirconium  
Contour occlusal et réalisation de fissures

### Recommandation pour l'utilisation

Le fraisage de la céramique/tout-céramique en oxyde de zirconium se réalise sous irrigation d'eau avec une turbine de laboratoire.  
Travailler seulement avec une légère pression, respecter le nombre de tours.

**W368**  
Knospe  
Pointed Bud  
Bouton  
3 opt. 160.000



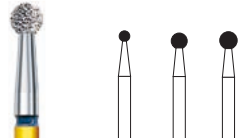
Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	5,0
FG		• W806 314 257 524...	W 368.314...	020	
		• W806 314 257 514...	FW 368.314...	020	
		• W806 314 257 534...	GW 368.314...	020	023

**W379**  
Eiform  
Egg Shape / Football  
Bouton  
3 opt. 160.000



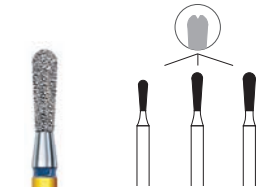
Shank	L mm	ISO	Order No.	4,2
FG		• W806 314 277 524...	W 379.314...	023
		• W806 314 277 514...	FW 379.314...	023
		• W806 314 277 534...	GW 379.314...	023

**W801**  
Kugel  
Round  
Boule  
3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.			
FG		• W806 314 001 524...	W 801.314...	014	021	023
		• W806 314 001 514...	FW 801.314...	014	021	
		• W806 314 001 534...	GW 801.314...	014	021	023

**W830L**  
Birne lang  
Pear long  
Poire, long  
3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0
FG		• W806 314 239 524...	W 830L.314...	012	014	016
		• W806 314 239 514...	FW 830L.314...	012	014	016
		• W806 314 239 534...	GW 830L.314...	012	014	016

**W846KR**  
Konus Kante rund  
Round Edge Taper  
Cône, bord arrondi  
3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	6,0	6,0
FG		• W806 314 545 524...	W 846KR.314...	016	023

**W863**  
Flamme  
Flame  
Flamme  
3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0
FG		• W806 314 250 524...	W 863.314...	012	016
		• W806 314 250 514...	FW 863.314...	012	016
		• W806 314 250 534...	GW 863.314...	012	016

**W878K**  
Torpedo konisch  
Torpedo tapered  
Cône, allongé, à biseau  
3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
FG		• W806 314 298 524...	W 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 514...	FW 878K.314...	014	016	018	020	022
		• W806 314 298 534...	GW 878K.314...	014	016	018	020	022

**W879K**  
Torpedo konisch  
Torpedo tapered  
Cône allongé, à biseau  
3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	10,0	10,0
FG		• W806 314 299 524...	W 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 514...	FW 879K.314...	012	014	016	018
		• W806 314 299 534...	GW 879K.314...	012	014	016	018

**W881**  
Zylinder rund  
Round End Cylinder  
Cylindre, bout arrondi  
3 opt. 160.000



Shank	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
FG		• W806 314 141 524...	W 881.314...	014	
		• W806 314 141 514...	FW 881.314...	014	
		• W806 314 141 534...	GW 881.314...	014	016



für Laborturbine mit Wasserkühlung  
for laboratory turbine with water cooling  
pour turbine de laboratoire avec refroidissement de l'eau

- Blauer Ring standard
- 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 frenae.

Fraises diamantées multifonctionnelles pour une élaboration rapide et ciblée des résines en prothèse.

Les formes spéciales des têtes sont appropriées pour l'élaboration du bandeau sublingual, de la pointe des papilles, des limites prothétiques ainsi que des freins labiaux et jugaux.

### DIACRYLIC Grinder Set

Für ein schnelles, gezieltes Ausarbeiten von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Zur Entfernung von Unebenheiten an der Basisfläche von Prothesen sowie zur Ausarbeitung von schmalen Lippen- und Wangenbereichen.

For rapid, accurate preparation of orthodontic and denture acrylics as well as customised impression trays and soft denture liners.

For removing irregularities on the fitting surfaces of dentures and preparing slender labial and buccal frenae.

Pour une élaboration rapide et ciblée des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour des porte-empreintes individuels et les plaques bases souples.

Pour l'élimination d'irrégularités au niveau des surfaces de base des prothèses ainsi que pour l'élaboration de zones étroites au niveau des lèvres et des joues.

### DUO DIACRYLIC Grinder

Für das Vorschleifen von KFO- und Prothesenkunststoffen sowie das Bearbeiten von individuellen Abdrucklöffeln und weichen Basisplatten.

Die spezielle Diamantierung mit Spanbrechritzen gewährleistet einen grossflächigen Kunststoffabtrag mit höchster Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung.

For pretrimming orthodontic and denture acrylics and preparing customised impression trays and soft denture liners.

Special diamond coating with chip removal channels ensures removal of large areas of acrylic with maximum cutting capacity and minimum heat generation.

Pour un pré-meulage des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour le traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples.

Le grain diamanté spécial avec des rainures pour réduire les copeaux garantit une élimination très étendue de la résine avec un retrait plus important et un développement moindre de chaleur.

### DIAMOND GRINDER

Die spezielle Diamantierung gewährleistet einen grossflächigen Kunststoffabtrag mit höchster Abtragleistung und geringer Wärmeentwicklung für eine optimale Oberflächengüte.

Ideal für ein schnelles und gezieltes Ausarbeiten.

Special diamond coating ensures removal of large areas of acrylic with maximum cutting capacity and minimum heat generation for a high-quality surface finish.

Ideal for rapid, accurate preparation.

Le grain diamanté spécial garantit une élimination très étendue de la résine avec un retrait plus important et un développement moindre de chaleur pour une qualité de surface optimale.

Idéal pour une élaboration rapide et ciblée.



**490**  
Hohlschleifer - Hollow Grinder -  
Instrument Creux

10.000 - 15.000  
1



L mm	18,0	20,0
Size $\varnothing_{/10}$ mm	090	110
Shank	Order No.	490.104.090 490.104.110
HP	ISO No. 806 104...	490 544 090 490 544 110



**DIACRYLIC Grinder**

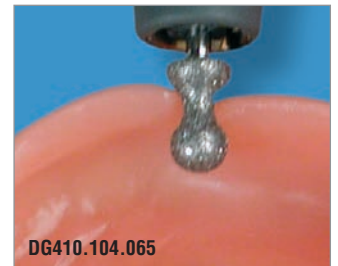
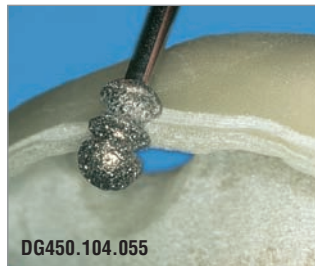
15.000  
1



L mm	10,0	15,0	15,0	18,0	9,0
Size $\varnothing_{/10}$ mm	065	065	075	055	055
Shank	Order No.	DG410.104.065 DG420.104.065 DG430.104.075 DG440.104.055 DG450.104.055			
HP	ISO No. 806 104...	410 544 065 420 544 065 430 544 075 440 544 055 450 544 055			



DIACRYLIC Grinder Set No. DG400SO



**DUO DIACRYLIC Grinder**

15.000  
1

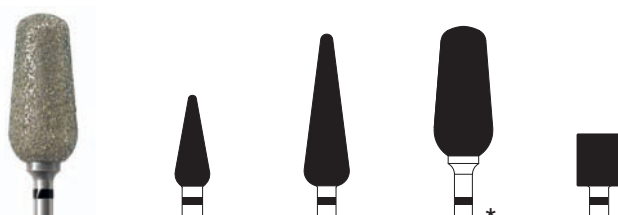


L mm	15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
Size $\varnothing_{/10}$ mm	085	085	090	060	065	065
Shank	Order No.	DDG860.104.085 DDG369.104.085 DDG405.104.090 DDG840.104.060 DDG893.104.065 DDG894.104.065				
HP	ISO No. 806 104...	860 544 085 369 544 085 405 544 090 840 544 060 893 544 065 894 544 065				

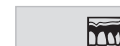
Duo Diacrylic Grinder Set No. DDG800SO

**DIAMOND Grinder**

15.000  
1\* / 3



L mm	12,0	20,0	17,0	7,0
Size $\varnothing_{/10}$ mm	047	060	080	060
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

**CAD/CAM ZrO2 Restoration**

Diamantscheibe zum Heraustrennen von Kronen- und Brücken aus HiP-ZrO2-Gerüsten.

Diamond disc for separating crowns and bridges from HiP ZrO2 framework.

Disque diamanté pour sectionner les jonctions retenant les couronnes et les bridges aux armatures en HiP ZrO2.

**ULTRAFLEX**

Eine ultradünne Diamantscheibe mit extrafeiner Diamantkörnung zum Separieren und Konturieren von Keramik- und Kunststoffverblendungen im Front- und Seitenzahnbereich.

An ultrathin Diamond Disc with extrafine diamond grit for separation and contouring of porcelain and composite veneers on anterior and posterior teeth.

Un disque diamanté ultra mince avec des grains diamantés extra-fin, pour séparer et contourer les incrustations cosmétiques réalisées en céramique ou en résine, au niveau des blocs antérieurs et postérieurs.

**SUPERFLEX**

In feiner und standard Diamantkörnung, fein zum Separieren und Konturieren, standard zum Vorschleifen, Vortrennen und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit, fine for separating and contouring, standard for pre-cutting, separating and contouring of ceramics.

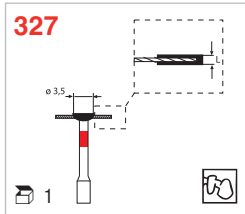
En grain diamanté fin pour séparer et contourer, standard pour dégrossir, pré-séparer et contourer les céramiques.

**SUPERFLEX**

In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, zum Fein- sowie Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

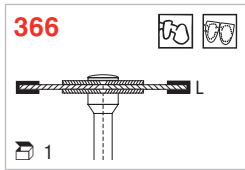
In superfine, fine and standard diamond grit, for fine and pre-separating and contouring of ceramics.

En grain diamanté extra fin, fin et standard, pour la pré-séparation, séparation fine et le contourage des céramiques.

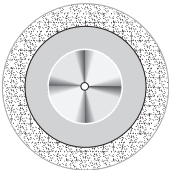


<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	

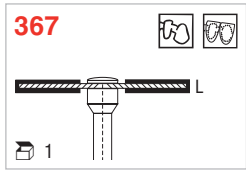
0,13	0,13
80	100
● 327.514.080HP	● 327.514.100HP
327 514 080	327 514 100
20.000	20.000



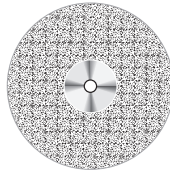
<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	



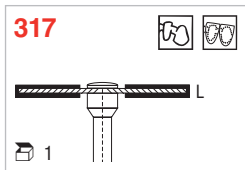
0,09	
220	
● 366.504.220HP	
366 504 220	
20.000	



<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	



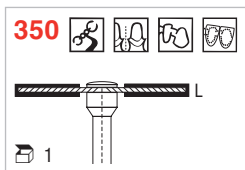
0,09	
220	
● 367.504.220HP	
367 504 220	
20.000	



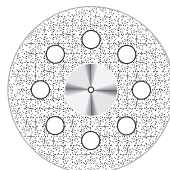
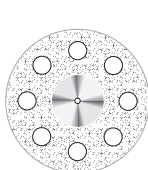
<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	



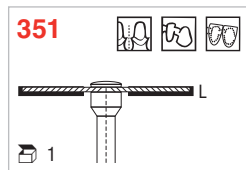
0,15	0,25
220	220
● 317.514.220HP	● 317.524.220HP
317 514 220	317 524 220
20.000	20.000



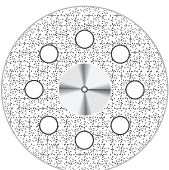
<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	



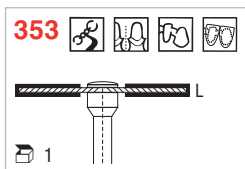
0,15	0,25	0,15	0,25
190	190	220	220
● 350.514.190HP	● 350.524.190HP	● 350.514.220HP	● 350.524.220HP
350 514 190	350 524 190	350 514 220	350 524 220
20.000	20.000	15.000	15.000



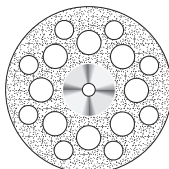
<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	



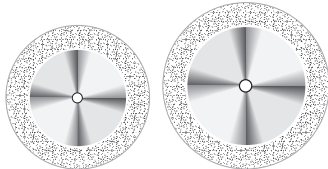
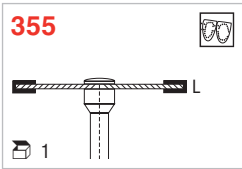
0,10	0,15
220	220
● 351.514.220HP	● 351.524.220HP
351 514 220	351 524 220
15.000	15.000



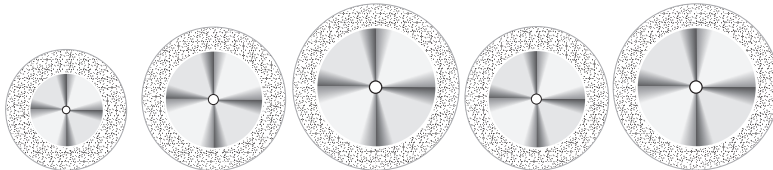
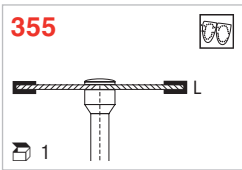
<b>L mm</b>	
Size Ø 1/10 mm	
<b>Order No.</b>	
<b>ISO No. 806 104...</b>	



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



<b>L mm</b>	0,12	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 355.504.190HP	● 355.504.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	355 504 190	355 504 220
	20.000	15.000



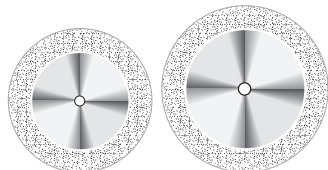
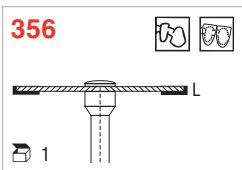
<b>L mm</b>	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160	190	220	190	220
<b>Order No.</b>	● 355.514.160HP	● 355.514.190HP	● 355.514.220HP	● 355.524.190HP	● 355.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
	20.000	20.000	15.000	20.000	15.000

**SUPERFLEX**

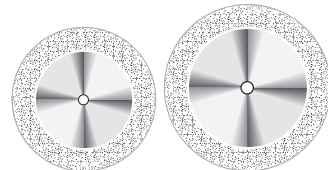
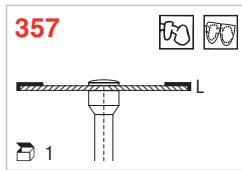
In superfeiner, feiner und standard Diamantkörnung, superfein zum feinst Separieren, fein und standard zum Vorseparieren und groben Vortrennen von Keramik.

In superfine, fine and standard diamond grit. Superfine for very finely separating, fine and standard for initially separating and contouring porcelain.

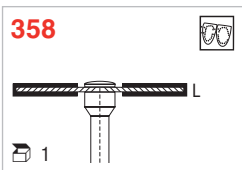
En grain diamanté très fin, fin et standard, en très fin pour séparer précisément, en fin et standard pour pré-séparer et dégrossir les céramiques.



<b>L mm</b>	0,10	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 356.514.190HP	● 356.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	356 514 190	356 514 220
	20.000	15.000



<b>L mm</b>	0,10	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 357.514.190HP	● 357.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	357 514 190	357 514 220
	20.000	15.000



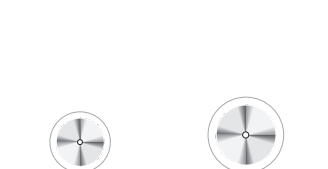
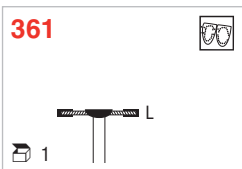
<b>L mm</b>	0,15	0,25	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	190	220	220
<b>Order No.</b>	● 358.514.190HP	● 358.524.190HP	● 358.514.220HP	● 358.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000

**SUPERFLEX**

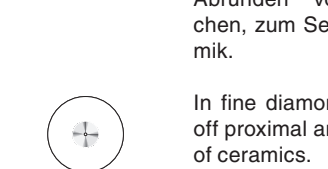
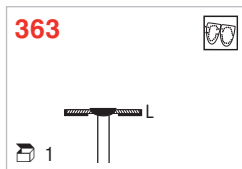
In feiner und standard Diamantkörnung, zum Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

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.



<b>L mm</b>	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080	100
<b>Order No.</b>	● 361.514.080HP	● 361.514.100HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	361 514 080	361 514 100
	20.000	20.000



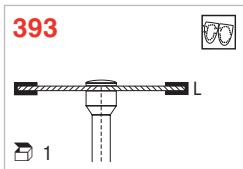
<b>L mm</b>	0,10
Size $\varnothing$ 1/10 mm	100
<b>Order No.</b>	● 363.514.100HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	363 514 100
	20.000

**SUPERFLEX**

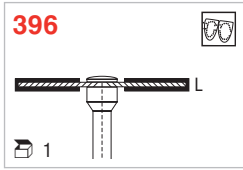
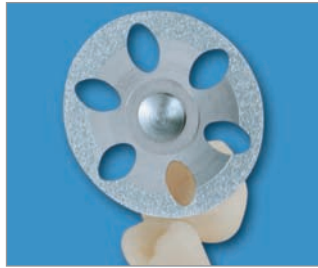
In feiner Diamantkörnung, zum Abrunden von Approximalflächen, zum Separieren von Keramik.

In fine diamond grit, to round off proximal areas, for separating of ceramics.

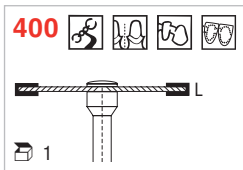
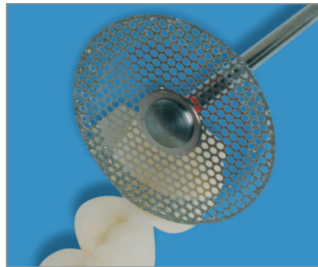
En grain diamanté fin, pour arrondir les faces proximales, pour séparer les céramiques.



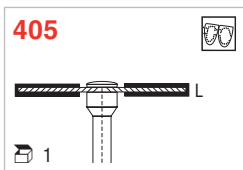
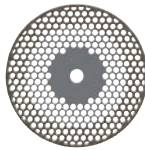
<b>L mm</b>	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 393.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	393 514 220
	15.000



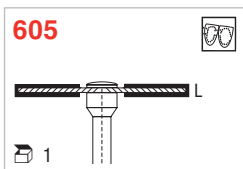
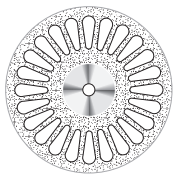
<b>L mm</b>	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 396.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	396 514 220
	15.000



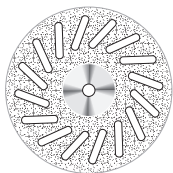
<b>L mm</b>	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	190
<b>Order No.</b>	● 400.514.220HP	● 400.514.190HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	400 514 220	400 514 190
	15.000	20.000



<b>L mm</b>	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220
<b>Order No.</b>	● 405.514.220HP	● 405.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	405 514 220	405 524 220
	15.000	15.000



<b>L mm</b>	0,15	0,25
Size $\varnothing$ 1/10 mm	220	220
<b>Order No.</b>	● 605.514.220HP	● 605.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	605 514 220	605 524 220
	15.000	15.000



### SUPERFLEX

Scheibe mit ovaler Perforation in feiner Diamantkörnung, zum Separieren und Konturieren von Keramik. Vorteile: weiches Arbeiten bei hohem Materialabtrag, hohe Flexibilität, gute Durchsicht

Disc with oval shaped perforations with fine diamond grit, for the separation and contouring of ceramics. Advantages: soft work at high levels of material removal, high flexibility, provides good visibility

Disque en grain diamanté fin, avec perforation ovale, pour séparer et contourer les céramiques. Avantages: travail agréable, fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité

### SUPERFLEX

Scheibe mit Bogenperforation in feiner Diamantkörnung, zum feinen Separieren und Konturieren von Keramik. Vorteile: hohe Abtragsleistung, hohe Flexibilität, gute Durchsicht, vermeidet Schleiffacetten

Disc with arch-shaped perforations with fine diamond grit, for separation and contouring of ceramics. Advantages: high removal capacity, high flexibility, provides good visibility, avoids grinding-facets

Disque avec perforation arqué en grain diamanté fin, pour séparer et contourer les céramiques. Avantages: fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité, évite des traces de meulage

### 400

#### DIAMANT-NETZSCHEIBE

Zum Separieren und Konturieren von Keramik, Kunststoff und Modellgips. Flexibel, mit optimaler Durchsicht, hohem Materialabtrag und guter Spanabfuhr.

#### DIAMOND OPEN-MESHED DISC

For separating and contouring of ceramics, acrylics and plaster. Flexible, with excellent vision, highest material reduction and smooth grinding performance.

#### DISQUE DIAMANTÉ PERFORÉ

Conçu pour séparer et contourer la céramique, les acryliques et les plâtres. Flexible, avec une excellente visibilité sur le champ de travail, fort pouvoir abrasif, dégagement efficace des matériaux.

### SUPERFLEX

In feiner Diamantkörnung zum feinsten Separieren von Keramik.

In fine diamond grit for finest separation of ceramics.

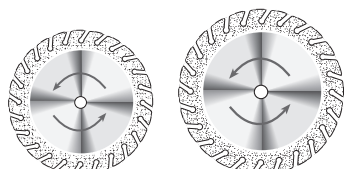
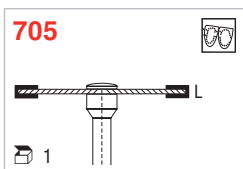
En grain diamanté fin pour une séparation ultra fine et précise des céramiques.

### SUPERFLEX

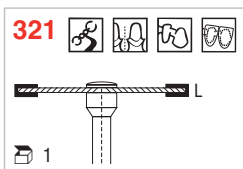
Perforierte Diamantscheibe in feiner und standard Diamantkörnung, zum feinen und groben Separieren und Konturieren von Keramik mit guter Durchsicht.

Perforated Diamond Disc with fine and standard diamond grit, for fine and coarse separation and contouring of ceramics.

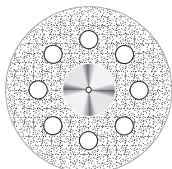
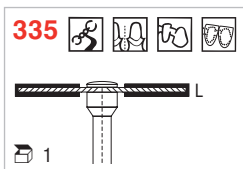
Disque perforé en grain diamanté fin et standard, pour la séparation fine et grossière et le contourage des céramiques, bonne visibilité.



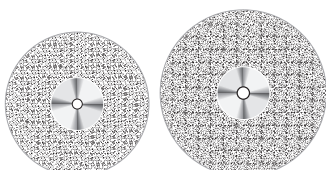
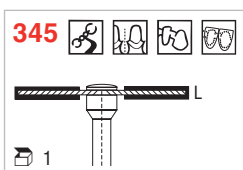
<b>L mm</b>	0,15	0,15
Size Ø 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	705 514 190	705 514 220
	20.000	15.000



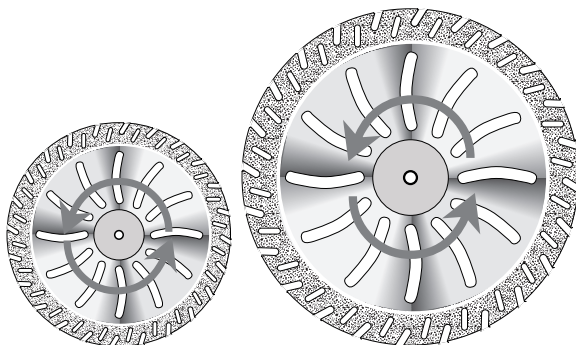
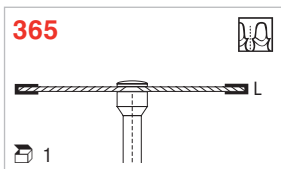
<b>L mm</b>	0,20	0,30	0,20	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	190	220	220
<b>Order No.</b>	● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
	20.000	20.000	15.000	15.000



<b>L mm</b>	0,30
Size Ø 1/10 mm	220
<b>Order No.</b>	● 335.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	335 524 220
	15.000



<b>L mm</b>	0,20	0,20	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	220	220
<b>Order No.</b>	● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	345 514 190	345 514 220	345 524 220
	20.000	15.000	15.000



<b>L mm</b>	0,35	0,35
Size Ø 1/10 mm	300	450
<b>Order No.</b>	● 365.524.300HP	● 365.524.450HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	365 524 300	365 524 450
	10.000	10.000

**SUPERFLEX**

Gezahnte Diamantscheibe in feiner Diamantkörnung, zum Separieren von Keramik, Gips, Kunststoffe, extraharte Verblendkunststoffe, Trennen von Kunststoffen.

Serrated Diamond Disc with fine diamond grit, for separating ceramics, plaster, acrylics, resin veneers.

Disque cranté en grain diamanté fin, pour séparer les céramiques, le plâtre, les acryliques et les résines pour incrustations.

**FLEX**

In feiner und standard Diamantkörnung, zum Vorseparieren und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit for pre-separating and contouring of ceramics.

En grain diamanté fin et standard, pour la pré-séparation et le contourage des céramiques.

**FLEX**

Perforierte Diamantscheibe in standard Diamantkörnung, zum groben Vorschleifen, Vortrennen und Konturieren von Keramik.

Perforated Diamond Disc in standard diamond grit for rough pre-cutting, separating and contouring of ceramics.

Disque perforé en grain diamanté standard, pour le dégrossissage, la séparation et le contourage des céramiques.

**FLEX**

In feiner und standard Diamantkörnung, zum Trennen und Konturieren von Keramik.

In fine and standard diamond grit for separating and contouring of ceramics.

En grain diamanté fin et standard, pour séparer et contourer les céramiques.

**FLEX**

Diamantscheibe für schnelles Gips-Trennen. Die spezielle Segmentierung der Scheibe transportiert den Schleifstaub ab, so dass keine Verkantung erfolgen kann.

Diamond Disc for a quick and smooth plaster sectioning. The special serrated edges increase the evacuation of the plaster dust to avoid any clogging.

Disque diamanté conçu pour séparer le plâtre. Le disque cranté permet une coupe plus rapide et guidée. Grâce à la ségmentation du disque, l'évacuation des poussières est plus efficace et empêche ainsi un blocage du disque.

378

**Trennscheibe**

mit beidseitiger Diamant-Vollbelegung zum Separieren und Trennen von Press-Muffeln. Eine spezielle Segmentierung verhindert ein Verkleben oder Einhängen der Scheibe.

**Cut-off disc**

coated on both sides for separating and cutting off press moulds. Provided with segmentation which preventing jamming or catching of the disc.

**Disque à tronçonner**

entièrement diamantés sur les deux faces pour séparer et sectionner les moules de pressage. Avec une segmentation pour d'éviter ainsi un blocage ou un accrochage du disque.



**SUPERFLEX TURBO**

In superfeiner und feiner Diamantkörnung für Keramik, Composites, Kunststoffe, die Spirale ermöglicht einen schnellen, optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Konturieren, zum Trennen von Zahnkränzen an Sägemodellen.

In superfine and fine diamond grit for ceramics, composites and acrylics. The spiral cut enables effortless permanent removal of residue for contouring and separating of saw-cut models.

En grain diamanté fin et extra fin pour céramiques, composites et acryliques. La spirale permet un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour séparer et contourer des modèles de scie.

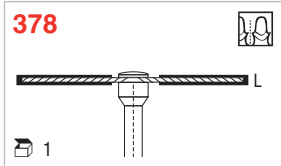
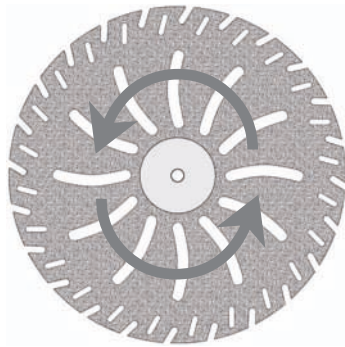


**FLEX TURBO**

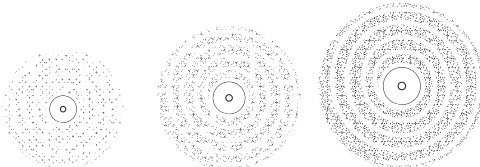
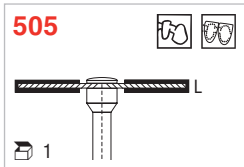
In standard Diamantkörnung, die Spirale ermöglicht einen schnellen und optimalen Abtransport des Schleifgutes, zum Separieren von Kunststoff und Keramik, kein Verschmieren.

In standard diamond grit, the spiral cut enables a quick and optimum removal of residue for separating of acrylics and ceramics, no smearing.

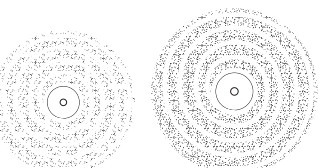
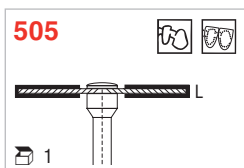
En grain diamanté standard, la spirale assure un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour la séparation des acryliques et des céramiques, ne colore pas la matière.



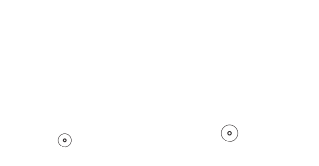
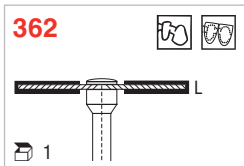
<b>L mm</b>	0,35
Size $\varnothing$ 1/10 mm	450
<b>Order No.</b>	● 378.524.450HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	378 524 450
	10.000



<b>L mm</b>	0,12	0,12	0,12
Size $\varnothing$ 1/10 mm	160	190	220
<b>Order No.</b>	● 505.504.160HP	● 505.504.190HP	● 505.504.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	505 504 160	505 504 190	505 504 220
	20.000	20.000	20.000



<b>L mm</b>	0,15	0,15
Size $\varnothing$ 1/10 mm	190	220
<b>Order No.</b>	● 505.514.190HP	● 505.514.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	505 514 190	505 514 220
	20.000	20.000



<b>L mm</b>	0,30	0,30
Size $\varnothing$ 1/10 mm	080	100
<b>Order No.</b>	● 362.524.080HP	● 362.524.100HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	362 524 080	362 524 100
	25.000	25.000

**MultiCut**

Universal Diamantscheibe mit mehrschichtiger, galvanisch durchgesetzter Randdiamantierung für hohe Standzeit und höchste Schnittleistung.

Hergestellt durch Galvanoforming (Galvanoplastik / Elektroforming) bietet die MultiCut Diamantscheibe einzigartige Eigenschaften.

Die mehrschichtige, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung garantiert ein Schleifverhalten, ähnlich einer Sinterdiamantscheibe, aber flexibel.

**Eigenschaften**

Im Vergleich mit einer Standard Diamantscheibe zeichnet sich die MultiCut Universal-scheibe dadurch aus, dass die Randdiamantierung durch und durch mit Naturdiamanten belegt ist.

Eine Spezialbindung garantiert optimale Schleifergebnisse.

- Mehrschichtige Diamantierung für Kanten und Flächenschliff
- Hohe Abtrag- und Schnittleistung
- Arbeiten ohne Streifenbildung
- Flexible, hohe Scheiben-Stabilität
- Hohe Standzeit

**MultiCut**

Universal diamond disc with a multilayered, electroformed diamond coating on the rim for a long service life and maximum cutting capacity.

The MultiCut diamond disc, manufactured by electroforming, has unique properties.

The multilayered, electroformed diamond coating on the rim ensures a cutting performance similar to that of a sintered diamond disc, but with a higher degree of flexibility.

**Properties**

Unlike standard diamond discs, the MultiCut universal disc features a diamond-coated rim completely impregnated with natural diamonds.

Special bonding ensures optimum cutting.

- Multilayered diamond coating for grinding edges and large areas
- High removal and cutting capacity
- Prepare without striations
- Flexible, highly stable disc
- Long service life

**MultiCut**

Disque diamanté universel avec un grain diamanté marginal en plusieurs couches, infiltré par galvano pour une grande longévité et une capacité de coupe la plus élevée.

Fabriqué par galvanofarming (galvanoplastie/electroforming), le disque diamanté MultiCut offre des propriétés exceptionnelles.

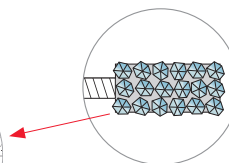
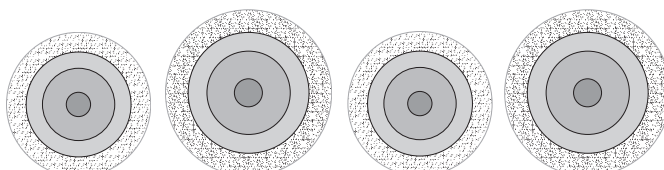
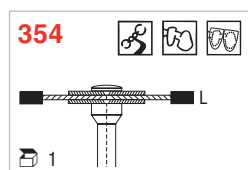
Le grain diamanté marginal en plusieurs couches et infiltré par galvano garantit une coupe similaire à un disque diamanté par frittage, tout en étant souple.

**Propriétés**

Comparativement à un disque diamanté standard, le disque universel MultiCut se distingue de par la présence d'un grain diamanté marginal de part et d'autre, avec un diamantage naturel.

Une liaison spéciale garantit des résultats de fraisage optimaux.

- Grain diamanté en plusieurs couches pour le fraisage des bords et des surfaces.
- Retrait important et capacité de coupe élevée.
- Préparation sans laisser de marque
- Flexibilité et stabilité des disques élevée
- Haute durabilité



<b>L mm</b>	0,20	0,20	0,30	0,30
Size Ø 1/10 mm	190	220	190	220
<b>Order No.</b>	●●● 354.514.190HP	●●● 354.514.220HP	●●● 354.524.190HP	●●● 354.524.220HP
<b>ISO No. 806 104...</b>	354 514 190	354 514 220	354 524 190	354 524 220
Speed max.	20.000	15.000	20.000	15.000

Mehrschichtig, galvanisch durchgesetzte Randdiamantierung.  
Multilayered, electroformed diamond coating on the rim  
Grain diamanté marginal, en plusieurs couches, infiltré par galvano.

**Anwendungen**

Im Dentallabor zum:

- Trennen • Vorschleifen
- Separieren • Konturieren

von:

- Keramik • Zirkonoxid
- Edelmetall- und Chrom-Kobalt Legierungen
- Composite

**Applications**

Used in the dental laboratory for:

- Cutting off • Pretrimming
- Separating • Contouring

of:

- Porcelain • Zirconia
- Precious metal and CrCo alloys
- Composites

**Utilisations**

Au laboratoire de prothèse pour:

- Couper • Préparer
- Séparer • Contourer

de:

- La céramique • De l'oxyde de zirconium
- Des métaux précieux et des alliages cobalt-chrome
- Des composites

**Anwendungshinweise**

Mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten  
Drehzahlempfehlung 10.000 upm

**Instructions for use**

Apply only minimum pressure when preparing.  
Recommended motor speed 10.000 rpm.

**Conseils d'utilisation**

Travailler avec une légère pression.  
Vitesse de rotation recommandée: 10.000 tours/mn.

Diamantschleiben Diamond Discs Disques Diamants	opt. ∪
∅ ≤ 180	∪opt. 25 000 min <sup>-1</sup>
∅ ≥ 180	∪opt. 20 000 min <sup>-1</sup>
∅ ≥ 220	∪opt. 15 000 min <sup>-1</sup>
∅ ≥ 300	∪opt. 10 000 min <sup>-1</sup>



### Sinterdiamanten

Immer neue Werkstoffe erfordern verbesserte Instrumente zur Bearbeitung. Dabei sollte ein solches Instrument möglichst universell für viele Materialien einsetzbar sein. Sinterdiamanten bieten in der Zahntechnik Zeit- und Kostenvorteile bei jeder Anwendung.

Im Gegensatz zu galvanischen Schleifern, die nur mit einer Diamantschicht belegt sind, bestehen Sinterdiamanten durch und durch aus Diamanten, die von einer Metallverbindung gehalten werden. Die für Sinterdiamanten verwendete Diamantqualität und die Spezial-Metallbindung garantieren ideale Schleifergebnisse.

### Sintered Diamonds

New materials necessitate improved and updated instruments. It is equally important for these instruments to be as universal as possible for use. Sintered Diamond Instruments are cost-effective and time-saving and can be used for all kinds of applications in the Dental Laboratory.

Whilst galvanic grinders are only covered with a diamond coating, Sintered Diamonds consist of diamonds throughout, with a metal bond for firm hold. The high quality diamond grit and finest special metal bond used for the manufacture of Sintered Diamond Instruments are providing an absolute guarantee for achieving ultimate grinding results.



Formgebung und Grobsubstanzreduktion  
Shaping and bulk substance reduction  
Façonnage et grande réduction

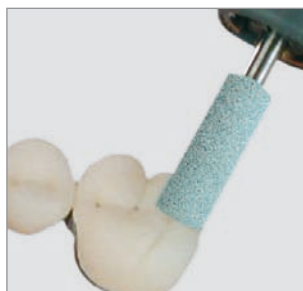
### Diamants dans la masse

L'évolution des divers matériaux nécessite des instruments toujours plus performants pour leur usinage. Il est important qu'un tel instrument puisse être appliqué pour les matériaux les plus divers possible. Les instruments diamantés par frittage offre des avantages en terme de coûts et temps de préparation, au laboratoire de prothèse.

Contrairement aux instruments diamantés par galvanoplastie qui ne comporte qu'une couche de diamants, les instruments diamantés par frittage sont diamantés dans la masse. Les grains diamantés sont réalisés avec un liant métallique, compatible avec les céramiques. La qualité des grains diamantés utilisés pour les instruments diamantés par frittage, ainsi que le liant métallique spécial, garantissent d'excellents résultats.



Ausarbeiten von Modellguss  
Trimming cobalt chrome.  
Traitement de la coulée des modèles



Konturieren von Keramik und Vollkeramik  
Contouring of porcelain and composite veneers  
Contourer les incrustations en céramique ou en résine



Okklusale Fissurengestaltung und Konturierung  
Occlusal fissuring and contouring  
Façonnage des sillons occlusales et contourage



**SINTER - DIAMANTEN**  
**SINTERED - DIAMONDS**  
**DIAMANTS DANS LA MASSE**



Umgekehrter Kegel  
 Inverted Cone  
 Cône renversé

Seite  
 Page

122



Zylinder flach  
 Flat End Cylinder  
 Cylindre, bout plat

122-123



Granate  
 Grenade  
 Grenade

122-123



Konisch flach  
 Tapered flat end  
 Cône, bout plat

122-123



Konus Spitze  
 X-mas tree  
 Cône, pointu

122



Flamme  
 Flame  
 Flamme

122



Zylinder rund  
 Round End Cylinder,  
 Cylindre, bout arrondi

122



Umgekehrter Kegel  
 Inverted Cone  
 Cône renversé

122



Kugel lang  
 Long Round  
 Boule long

122



Zylinder rund  
 Round End Cylinder  
 Cylindre, bout arrondi

122-123



Granate  
 Grenade  
 Grenade

Seite  
 Page

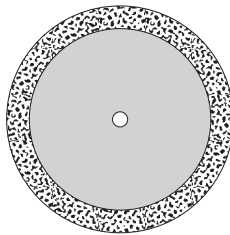
122-123



Rad  
 Wheel  
 Roue

122

**SINTER-DIAMANTSCHLEIBEN**  
**SINTERED DIAMOND DISCS**  
**DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE**



Sinter Diamantscheibe  
 Sintered Diamond Disc  
 Disque diamanté dans la masse

Seite  
 Page

105



Sinter Diamantscheibe  
 Sintered Diamond Disc  
 Disque diamanté dans la masse

105



Sinter Diamanten Sortiment  
 Sintered Diamonds Assortment  
 Instruments Diamantés par Frittage  
 Assortiment

124-125

**CERAPRO**



CeraPro

Seite  
 Page

126



CeraTec / CeraStar

126

**RUBYINIT**



Rubynit - Trimmer  
 Rubynit - Grinder  
 Rubynit - Abrasifs

Seite  
 Page

127

**SUPERMAX**



SuperMax

Seite  
 Page

128

**50**  
Fein  
Fine  
Fine  
20.000 - 25.000  
1



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	• 5002HP	• 5005HP	• 5008HP	• 5009HP	• 5022HP	• 5023HP	• 5024HP	• 5025HP	• 5026HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	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



<b>L mm</b>	1,5	4,0	10,0	4,0
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	022	020	037	050
<b>Order No.</b>	• 5027HP	• 5028HP	• 5029HP	• 5030HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

**51**  
Standard  
20.000 - 25.000  
1



<b>L mm</b>		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
<b>Order No.</b>	• 5101HP	• 5102HP	• 5103HP	• 5105HP	• 5106HP	• 5107HP	• 5108HP	• 5109HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	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




<b>L mm</b>	10,0	10,0	0,7	0,6	0,25
Grösse/Size/Taille Ø 1/10 mm	050	050	080	220	220
<b>Order No.</b>	• 5110HP	• 5111HP	• 5112HP	• 5113HP	• 5122HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	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



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	• 5114RA	• 5115HP	• 5117HP	• 5118HP	• 5119HP	• 5120HP	• 5121HP	• 5123HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	370 523 080	161 523 023	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050	272 523 016
<b>ISO No. 807 204...</b>								

**52** 


Grob  
Coarse  
Gros

20.000 - 25.000

1



<b>L mm</b>	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
<b>Order No.</b>	● 5205HP	● 5206HP	● 5208HP	● 5209HP	● 5211HP	● 5218HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037

**53** 


Supergrob  
Super-coarse  
Super-gros

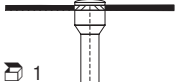
20.000 - 25.000

1

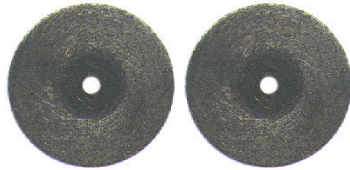


<b>L mm</b>	12,0	12,0
Größe/Size/Taille Ø 1/10 mm	050	050
<b>Order No.</b>	● 5331HP	● 5332HP
<b>ISO No. 807 104...</b>	274 543 050	143 543 050

**5122**  
**5113** 



1



<b>L mm</b>	0,25	0,6
Size Ø 1/10 mm	220	220
<b>Order No.</b>	<b>5122HP</b>	<b>5113HP</b>
<b>ISO No. 807 104...</b>	345 523 220	345 523 220
	20.000	20.000

**SINTER DIAMANTSCHIBE**


Für Keramik, Edelmetalle, Chrom-Kobalt, Abtrennen von Gusskanälen

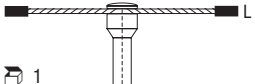
**SINTERED DIAMOND DISC**

for ceramics, precious metals, chrome-cobalt alloys, cutting of sprues

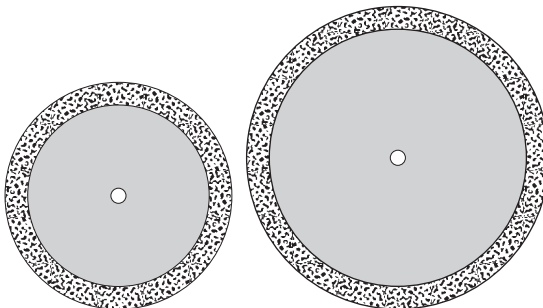
**DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE**

Pour céramique, métaux précieux et chrome-cobalt, pour tronçonner les tiges de coulées

**DSB 321** 



1



**SINTER DIAMANTSCHIBE**

Randgesinterte Gips Diamantschibe für Sägestümpfe zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen

**SINTERED DIAMOND DISC**

Plaster diamond disc with sintered rim for dies, tooth arch separation on plaster models

**DISQUE DIAMANTÉ DANS LA MASSE**

Disque diamanté pour plâtre, avec bord diamanté dans la masse, pour dies, pour la séparation des arcades dentaires dans les modèles en plâtre

<b>L mm</b>	0,30	0,30
Size Ø 1/10 mm	300	400
<b>Order No.</b>	<b>DSB321.524.300HP</b>	<b>DSB321.524.400HP</b>
<b>ISO No. 807 104...</b>	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

### Keramik-Sortiment Nr. 5000SO

6 Formen, feiner Körnung

- feine Körnung in der Hartmetallbindung sichert glatten Schliff
- dadurch wenig Nacharbeit und geringe Verletzungsgefahr für die Keramikoberfläche
- Kelchformen behalten eine permanent scharfe Kante, die sich ideal für Fissuren- und Strukturgestaltung eignet

### NE-Sortiment Nr. 5100SO

6 Formen, 3 Körnungen

- die unterschiedlichen Diamantkörnungen des Sortiments sind mit Farbringen versehen
- sie ermöglichen die optimale Bearbeitung jeder NE-Legierung, von der groben Vorarbeit bis zum Feinschliff
- die verschiedenen Formen erlauben sowohl die Bearbeitung von graziilen Bereichen wie die abrasive, grossflächige Ausarbeitung
- die Hartmetallbildung garantiert eine lange Standzeit auf jeder Legierung

### Technische Details

- Drehzahlempfehlung für alle NE-Metalle & Keramiken – unbedingt drucklos arbeiten
- max. 25.000 upm
- zur Erhaltung der Schleifleistung ist der Sinterdiamant immer mit dem Reinigungsstein No 9920 abzuziehen

### Indications

- TC-bonded Sintered Diamonds are ideal instruments for surface treatment of ceramics and NP metals

### Standard-Assortment Nr. 9900SO

7 shapes in medium grit

- Sintered Diamonds are highly economical, safe and efficient instruments
- the special diamond-impregnated metal bond continuously releases diamond particles and therefore permanently ensures sharp cutting properties
- shafts are made of a special steel which allows vibration-free handling
- standard assortment contains most popular shapes for utilisation on NP, chrome-cobalt, and titanium alloys-and precious alloys

### Ceramics Assortment Nr.5000SO

6 shapes in fine grit

- the fine grit of TC-bonded diamonds ensures smooth cutting properties
- therefore, hardly any rework is necessary and the ceramic surface remains undamaged
- cone-shaped instruments permanently retain shape edges and are, therefore, perfectly suitable for fissure and structure creation

### NP Assortment No 5100SO

6 shapes in 3 grit versions

- these colour-coded sintered diamonds are custom-selected in a variance of grits
- this caters for the entire task range of NP alloys, starting from pre-grinding to fine precision work
- various shapes in turn allow all steps from gross reduction right up to treatment of the most delicate areas
- the TC-bond guarantees excellent durability on any alloy

### Technical Details

- speed recommendation on all NP alloys and ceramics - pressure-free application imperative
- 25.000 rpm max.
- always use a dressing stone to retain cutting properties of sintered diamonds - fig. No 9920 refers

### Indication

- Instruments diamantés par frittage à liant carbure, pour le façonnage optimal des céramiques et des alliages NP

### Assortiment standard No 9900SO

7 formes, grain moyen

- Les instruments diamantés par frittage sont des instruments particulièrement économiques, sûrs et efficaces
- Le système de liaison spécial libère constamment des nouvelles particules de diamant, ainsi l'effet abrasif est toujours parfait
- La tige en acier spécial permet un travail sans aucune vibration
- L'assortiment standard comprend les formes les plus courantes du type standard pour le travail de tous les alliages, NP, chrome-cobalt, titane et précieux

### Assortiment céramique No 5000SO

6 formes, grain fin

- Le grain fin pris dans le liant carbure garantit l'obtention d'une surface lisse après meulage
- Ainsi, peu de retouches sont nécessaires et il y a peu de risque de détériorer la surface des céramiques
- Les formes en cône renversé gardent en permanence une arrête vive idéalement adaptée pour le façonnage de sillons et des reliefs

### Assortiment NP No 5100SO

6 formes, 3 grains différents

- Les grains de tailles différentes des particules de diamant composant l'assortiment sont signalés à l'aide d'anneaux colorés
- Ces divers grains permettent un usinage optimal, allant du dégrossissage à la finition, de tous les alliages NP
- Les formes différentes permettent d'usiner tout aussi bien les zones les plus menues que de larges surfaces
- La liaison carbure garantit une grande durée de vie quel que soit l'alliage usiné

### Détails techniques

- Vitesses de rotation conseillées pour tous les métaux NP et les céramiques - travaillez toujours en n'exerçant aucune pression
- Max. 25'000 trs/min.
- Pour conserver son pouvoir abrasif, l'instrument diamanté par frittage doit toujours être passé sur une pierre de nettoyage - voir fig. No 9920



Nr. 9900SO

• 5110		• 5107
• 5109		• 5111
		• 5106
• 5108		• 5105

Seite / Page

5110	–	122
5107		
5109		
5111		
5106		
5108		
5105		



Nr. 5000SO

• 5025		• 5022
• 5028		• 5008
• 5024		• 5009

Seite / Page

5025	–	122
5022		
5028		
5008		
5024		
5009		



Nr. 5100SO

• 5106		• 5332
• 5117		• 5211
• 5115		• 5209

Seite / Page

5106	–	122
5332	–	123
5117	–	122
5211	–	123
5115	–	122
5209	–	123

### CeraPro

Abrasive Trimmer mit Naturdiamant - Korn. Ideal zu Vorkonturierung und Ausarbeitung ohne Objekt Erhitzung. Eignet sich zur Bearbeitung grösserer vestibulärer und oraler Flächen auf Keramik, Vollkeramik und Zirkonoxid.

Abrasive trimmer with natural diamond grit. Ideal for initial contouring and preparing without heat-build in the restoration. Suitable for preparing larger vestibular and oral surfaces.

Meulette abrasive avec particules de diamant naturel. Idéale pour l'usinage des contours et le dégrossissage sans échauffement. Adaptée pour usiner les surfaces vestibulaires et palatino-linguales étendues.

**CeraPro**

opt. 12.000  
10.000 - 15.000  
5.000 \*

1



L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	040	170	130	035	050	040
<b>Order No.</b>	<b>8001.050HP</b>	<b>8002.040HP</b>	<b>8003.150HP</b>	<b>8004.120HP</b>	<b>8005.035HP</b>	<b>8006.050HP</b>	<b>8007.040HP</b>
<b>ISO No. 805 104...</b>	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
<b>Order No.</b>	<b>G8001.050HP</b>	<b>G8002.040HP</b>					
<b>ISO No. 805 104...</b>	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 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.

**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	2,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	040	130	035	050	040	035	040	240
<b>Order No.</b>	<b>952.040HP</b>	<b>953.130HP</b>	<b>955.035HP</b>	<b>956.050HP</b>	<b>957.040HP</b>	<b>958.035HP</b>	<b>959.040HP</b>	<b>960.240HP</b>
<b>ISO No. 805 104...</b>	173 514 040	372 514 130	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

### CeraStar

Durch den neu entwickelten CeraStar Trimmer ist es möglich alle Vollkeramik-Werkstoffe noch schonender zu Bearbeiten. Zwei überaus wirkungsvolle Werkstoffe - Diamant und Keramik - verbunden zu einer progressiven neuen Körnung, der Hybridkörnung erlauben eine materialspezifische und somit materialschonende Bearbeitung der gesinterten Keramik zur Vermeidung von Mikrorissen.

Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat, Zirkonverstärktes Lithium Silikat (ZLS), Hybrid-Keramik.

Every all-ceramic material can be prepared even more gently using the newly developed CeraStar trimmers. Two highly efficient materials - diamond and ceramic - combined to a progressive new grit. The hybrid grit enables material-specific and thus material-friendly preparation of the sintered ceramic for avoiding microcracks.

For reliable and gentle preparation of zirconium dioxide, lithium disilicate, zircon-reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid-ceramic and all commonly used veneering porcelains.

Il est possible de travailler les matériaux entièrement en céramique de manière encore plus soignée grâce à la nouvelle meulette CeraStar. Les deux matériaux particulièrement efficaces - le diamant et la céramique - reliés à un nouveau grain progressif ou grain hybride permettent de travailler les céramiques vitreuses de manière spécifique et soignée; ce qui permet d'éviter la formation de microfissures.

Pour un traitement en dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zircone (SLZ), de la céramique hybride.

**CeraStar**

max. 15.000  
opt. 12.000

1



L mm	13,0	11,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	040
<b>Order No.</b>	<b>901.050HP</b>	<b>902.040HP</b>
<b>ISO No. 865 104...</b>	107 524 050	173 524 040



### CeraTec Anwendungen

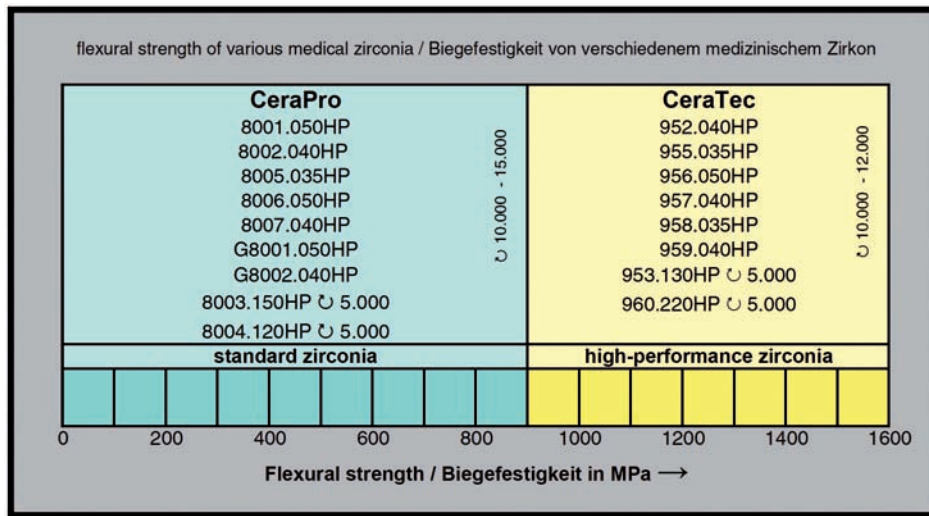
Hochleistungs-Zirkon  
 Presskeramik zur Herstellung von Inlays, Onlays, Veneers und Einzelzahnkronen.  
 Presskeramik zum Überpressen von Legierungen.  
 Metallkeramik: hoch- oder niedrigschmelzende.  
 Keramik zur Verblendung von Dentallegierungen.

### CeraTec Application

High-Performance zirconia  
 Pressable-ceramic for fabricating inlays, onlays, veneers and single crowns.  
 Pressable-ceramic for overpressing alloys.  
 Metal-ceramics: High or low-fusing  
 Porcelain for veneering dental alloys.

### CeraTec Application

Zircone à haute performance  
 Céramique à presser pour la confection d'inlays.  
 Céramique à presser pour l'incrustation sur alliages.  
 Céramométallique : à haute et basse températures de fusion.  
 Céramique pour l'incrustation sur alliages dentaires.



### Rubynit

Rubinierte Schleifkörper in standard und feiner Körnung, metallgebunden, für die Verarbeitung von Kunststoffen. Rubynit ermöglichen präzise Ausarbeitung von Kunststoffprothesen absolut ohne Hitzeentwicklung. Bestens geeignet für Korrekturen an weichbleibenden Kunststoffen.

Rubynized grinding instruments in standard and fine grit, metalbonded for acrylics. Permits precise trimming of acrylic dentures without any heat generation. Most suitable for correction on soft acrylics and relines.

Abrasifs Ruby: en grain standard et fin, avec un liant métallique, pour travailler les résines. Les fraises ruby permettent un modelage précis et sans échauffement des acryliques pour les prothèses. Les abrasifs ruby sont également conseillés pour les ajustements sur les résines molles.

**Rubynit**

15.000 - 25.000

1



Shank L mm	16,0	12,0	19,0	12,0	12,0	10,0	10,0
Size Ø 1/10	085	085	065	075	075	065	055
<b>104 HP Order No. standard</b>	3101.104.085	3102.104.085	3103.104.065	3104.104.075	3105.104.075	3106.104.065	3108.104.055
							3110.104.055

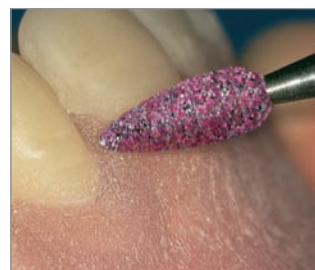
**Rubynit**

20.000 - 35.000

1



Shank L mm	13,0	8,0	10,0
Size Ø 1/10	050	033	040
<b>104 HP Order No. standard</b>	3112.104.050		
<b>Order No. fine</b>		F3119.104.033	F3120.104.040



### Vorteile

- Die mit Rubynitkörnung beschichteten Instrumente werden in den gängigsten Formen angeboten.
- Rubynit-Instrumente sind weitverbreitete Werkzeuge für die Bearbeitung von Kunststoffen und Acrylaten.
- Hervorragend geeignet um Material ohne Hitzeentwicklung abzutragen.
- Das arbeiten mit Rubynit-Instrumenten hat sich über viele Jahre bewährt.

### Advantages

- This ruby-coated instrument range includes a selection of popular shapes.
- Rubynit is the premier cutting tool for acrylics.
- Removes material exceptionally well yet avoids temperature increases.
- A highly professional technique proven for many years.

### Avantages

- Cette gamme d'instruments formée d'un liant et de rubis en surface comprend un choix de formes classiques.
- Les abrasifs Rubis représentent ce qu'il y a de mieux pour le travail des acryliques.
- Il débite exceptionnellement bien le matériau tout en ne produisant pas d'échauffement.
- Une technique professionnelle ayant fait ses preuves depuis de nombreuses années.

**Supermax** 

Sinterdiamant mit organischer Bindung, zur Bearbeitung von Keramik und Metallen, ermöglicht einen Grob-Schliff ohne Objekt Erhitzung. Geeignet für Grobschliff und das Verschleifen der Gusskanäle von Presskeramik.


Sintered diamond with organic bonder, for grinding of ceramics and metals, enables rough trimming without heat build-up in the restoration. Suitable for rough trimming and pressable porcelain sprues.


Diamant fritté à liant organique, pour l'usinage de la céramique et des métaux, permet une abrasion puissante sans échauffement de l'objet. Adapté pour l'abrasion puissante et la suppression des canaux d'alimentation de la céramique pressée.

Unbedingt drucklos arbeiten.


Pressure-free application imperative.

Travailler en n'exerçant aucune pression.

**SuperMax** 





5.000  
1




L mm	3,0	3,5	6,0	1,0
Shank Size Ø 1/10	140	180	180	220
HP Order No.	<b>9001.140HP</b>	<b>9002.180HP</b>	<b>9003.180HP</b>	<b>9004.220HP</b>
		● <b>G9002.180HP</b>		

● Grüner Ring grob
● green ring coarse
● bague verte gros grain

**SuperMax** 



5.000  
15.000\*  
1



L mm	18,0	3,5	2,5	1,5
Shank Size Ø 1/10	060	220	220	220
HP Order No.	<b>9005.060HP</b>	<b>9006.220HP</b>	<b>9007.220HP</b>	<b>9009.220HP</b>

**Keramik-/Presskeramik-/Vollkeramik Restaurationen, ZrO<sub>2</sub>**

Für Grob-Schliff (SuperMax) und Vorkonturierung (CeraPro) ohne Objekt Erhitzung.

**Porcelain-/Pressable porcelain-/All-porcelain restorations, ZrO<sub>2</sub>**

For rough trimming (SuperMax) and initial contouring (CeraPro) without heat build-up.

**Restaurations en céramique et tout céramique, ZrO<sub>2</sub>**

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, ZrO<sub>2</sub>
- Aufbrennlegierungen
- Chrom-Kobalt-Legierungen
- Titan
- Gold und sämtliche Weichlegierungen

**Advantages**

- cool, vibration-free cutting and therefore low surface temperature without streak formation
- highly efficient abrasive properties, self-cleansing, self-sharpening, low dust generation
- distinct time saving caused by reduced rework results in an unsurpassed price-performance-ratio

**Application**

- ceramics, all porcelain, ZrO<sub>2</sub>
- 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, ZrO<sub>2</sub>
- alliages céramo-métalliques
- alliages chrome-cobalt
- titane
- or et tous les alliages tendres



INHALTSVERZEICHNISS

INDEX

SOMMAIRE



Bohrerstände  
Bur Block  
Support Bur Block

Seite  
Page

130



Diamantierter Abrichtstein  
Diamond dressing stone  
Pierre diamantée de modelage

131



Reinigungsstein  
Cleaning stone  
Pierre de nettoyage

131



Mandrelle  
Mandrels  
Mandrins

132-133



Bohrerhalter  
Adapter  
Adaptateurs

134



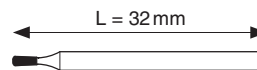
Dowel Pins  
Dowel Pins  
Dowel Pins

135

Mustermappe / Polierer / Hartmetallfräser  
Sample case / Polisher / Tungsten carbide cutters  
Présentoir / Polissoirs / Fraises en carbure de tungstène

Seite  
Page

136



Schaftarten  
Shank Typ  
Types de tiges

Ø 2,35 mm

137



500 104 274190 060

138

Bestellbeispiel / Nummernsystem ISO  
Order example / Numbering System ISO  
Exemple de command / Système de numéros ISO

Gebrauchsempfehlungen  
Instructions for use  
Mode d'emploi

139 - 142

Drehzahlempfehlungen  
Recommended speed  
Vitesse recommandée

↻ max.  
upm / rpm / tr/min.

143

Symbole  
Symbols  
Symboles



144

Index  
Index  
Index

145 - 148



41 x 25 x 28  
10FG/5RA  
40500



41 x 25 x 28  
10FG  
40510



73 x 25 x 30  
12FG/6RA  
40530



101 x 25 x 64  
23HP  
40580



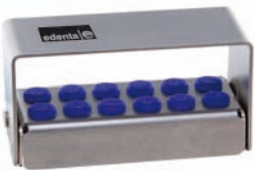
40600

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	



40601

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 40mm
For 6 FG or RA Instruments / max. length: 37mm	



40602

Abmessungen / Dimensions	61 x 25 x 30mm
For 12 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40603

Abmessungen / Dimensions	42 x 25 x 30mm
For 8 FG or RA Instruments / max. length: 28mm	



40610

Inhalt / Contents	8 Stk. / pcs.
-------------------	---------------



40600 (without instruments)

Abmessungen / Dimensions	72 x 20 x 50mm
For 6 FG, HP or RA Instruments / max. length: 47mm	

**Bohrerstände aus Aluminium als Instrumenten-Organisator in Praxis und Labor. Die neuen Bohrerstände dienen zur Zusammenstellung von Instrumenten für Behandlungsmethoden und Präparations-Techniken.**

Somit ist ein ergonomischer und hygienischer Behandlungsablauf möglich. Die Instrumente sind durch einen schwenkbaren Deckel vor dem Herausfallen gesichert. Alle Bohrerstände können gereinigt, desinfiziert und autoklaviert werden.

**Aluminium bur block for use as an instrument organizer in the dental practice and laboratory. The new bur blocks are used to compile sets of instruments for treatment procedures and preparation techniques.**

This enables a more ergonomic and hygienic treatment procedure. A swivel lid prevents the instruments from falling out. All bur blocks can be cleaned, disinfected and sterilized in an autoclave.

**Support en aluminium pour fraises comme séquenceur pour le cabinet et le laboratoire. Ce nouveau support pour fraises sert à composer un jeu d'instruments pour les diverses méthodes de traitement et les diverses techniques de préparation.**

Ainsi, un déroulement parfaitement ergonomique et hygiénique du traitement est rendu possible. Un couvercle rabattable empêche les instruments de s'échapper et de tomber. Tous les supports pour fraises peuvent être nettoyés, désinfectés et stérilisés en autoclave.

#### 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	116 mm
ISO	
Order No.	4060

### REINIGUNGSSTEIN

Ein Sinterdiamant braucht etwas Pflege. Mit dem Reinigungsstein Nr. 9920 sollte der Sinterdiamant von Zeit zu Zeit abgezogen werden. Sie erhalten dadurch immer eine saubere und scharfe Schneidefläche.

### CLEANING STONE

Some maintenance is needed though. Please use our Cleaning Stone No. 9920, for the cleaning of your Sintered Diamond Instruments. It need not to be cleaned too often, but from time to time, this is very important to maintain clean and very sharp cutting edges.

### PIERRE DE NETTOYAGE

Un instrument diamanté par frittage doit être entretenu. Nettoyez de temps en temps l'instrument diamanté dans la masse avec la pierre de nettoyage référence 9920. Cela permet à l'instrument de garder une partie travaillante propre et mordante.

Reinigungsstein  
Cleaning stone  
Pierre de nettoyage

1



L mm	100 mm
ISO	
Order No.	9920

### Anwendung:

Der Reinigungsstein muss nass verwendet werden. Dazu den Block vor der Benutzung in Wasser einlegen, bis keine Blasen mehr aufsteigen. Die Feuchtigkeit des Blocks verhindert die 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.

# SCHEIBENTRÄGER • DISC MANDRELS • MANDRINS POUR DISQUES

Schraubmandrell, 303/050, Handstück rostfrei  
Screw Type Mandrel, 303/050 HP shank, stainless steel  
Mandrin pour disques, 303/050, tige PM, acier inoxydable



**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4001HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	603 391 050
	6/100

Schraubmandrell, 305 RF/050, Handstück verstärkt, rostfrei  
Screw Type Special Mandrel, 305 SS/050 HP shank, stainless steel reinforced  
Mandrin pour disques, 305 RF/050, tige PM renforcée, acier inoxydable



**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4007HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 050
	6/100

Schraubmandrell, 305 RF/050, Winkelstück, rostfrei  
Screw Type Special Mandrel, 305 SS/050 RA shank, stainless steel  
Mandrin pour disques, 305 RF/050, tige CA, acier inoxydable



**Schaft • Shank • Tige - 204 RA**

<b>L mm</b>	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4005RA</b>
<b>ISO No. 330 204 ...</b>	603 391 050
	6/100

Spezial Mandrell für Linkshänder, rostfrei  
Special mandrel for left-handed persons, stainless steel  
Mandrin spécial pour gauchers, acier inoxydable



**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>L 4007HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 395 050
	6/100

Schraubmandrell, 303 RF/050, Handstück Ø 3 mm, rostfrei  
Screw Type Mandrel, 303 SS/050 HP shank Ø 3 mm, stainless steel  
Mandrin pour disques, 303 RF/050, tige PM Ø 3 mm, acier inoxydable



**Schaft • Shank • Tige - 124 HP**

<b>L mm</b>	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4009HP</b>
<b>ISO No. 330 124 ...</b>	603 391 050
	6/100

Schraubmandrell, 305/080, Handstück verstärkt, rostfrei  
Screw Type Special Mandrel, 305/080 HP shank, stainless steel reinforced  
Mandrin pour disques, 305/080, tige PM renforcée, acier inoxydable



**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	4,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	080
<b>Order No.</b>	<b>4029HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 080
	6/100

Schraubmandrell 305, Handstück inkl. Verstärker Flansche, rostfrei  
Screw Type Special Mandrel 305, HP shank, stainless steel included reinforcing flanges  
Mandrin pour disques 305, tige PM, avec brides de renfort



Verstärker Flansche werden unmontiert (lose) beigelegt  
Reinforcing Flanges will be included separately  
Les brides de renfort sont livrées non-montées



**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	3,0	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	080	080
<b>Order No.</b>	<b>4020HP</b>	<b>4030</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 080	
	6/100	100

Schraubmandrell 305, Handstück inkl. Verstärker Flansche, rostfrei  
Screw Type Special Mandrel 305, HP shank, stainless steel included reinforcing flanges  
Mandrin pour disques 305, tige PM, avec brides de renfort



Verstärker Flansche werden unmontiert (lose) beigelegt  
Reinforcing Flanges will be included separately  
Les brides de renfort sont livrées non-montées



**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	3,0	3,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	140	140
<b>Order No.</b>	<b>4021HP</b>	<b>4031</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	604 391 140	
	6/100	100

## OCCLUPOL MANDREL

Occlupol Mandrell, Träger für Kauflächenpolierer, rostfrei  
Occlupol Mandrel, for occlusal surface polishers, stainless steel  
Mandrin pour Occlupol, support pour polissoirs occlusales, acier inoxydable



**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	22,0	22,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	020	030
<b>Order No.</b>	<b>11007HP</b>	<b>1107HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	612 432 020	612 432 030
	6/100	6/100

## SNAP ON MANDREL

Snap-on Mandrell, Winkelstück  
Snap-on Mandrel, RA shank  
Mandrin "Snap on", tige CA



**Schaft • Shank • Tige - 204 RA**

<b>L mm</b>	5,0	5,0	13,0
Größe • Size • Taille Ø 1/10 mm	050	030	screw
<b>Order No.</b>	<b>4037RA</b>	<b>4038RA</b>	<b>4039RA</b>
<b>ISO No. 311 204 ...</b>	607 372 050		
<b>ISO No. 330 204 ...</b>		611 372 030	001 300 000
	6/100	6	6

## 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**

<b>L mm</b>	18,0
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	045
<b>Order No.</b>	<b>4011HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	623 444 045
	6/100

**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	18,0
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	042
<b>Order No.</b>	<b>4013HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	622 444 042
	6/100

**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	11,0
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	023
<b>Order No.</b>	<b>4015HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	623 443 023
	6/100

## MOOREMANDRELL • MOORE MANDREL • MANDRIN MOORE

Mooremandrell,  
Handstück, vernickelt  
Moore Mandrel HP,  
nickel plated  
Mandrin Moore,  
tige PM, nickelé



Mooremandrell,  
Winkelstück, vernickelt  
Moore Mandrel RA,  
nickel plated  
Mandrin Moore,  
tige CA, nickelé



**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	2,35
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	060
<b>Order No.</b>	<b>4018HP</b>
<b>ISO No. 311 104 ...</b>	615 422 060
	6/100

**Schaft • Shank • Tige - 204 RA**

<b>L mm</b>	2,35
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	060
<b>Order No.</b>	<b>4019RA</b>
<b>ISO No. 311 204 ...</b>	615 422 060
	6/100

## WALZENTRÄGER • SPINDLE-SHAPED MANDRELS • MANDRINS EN FORME DE BROCHE

Spiralmandrell 301L Handstück,  
Spezialstahl, rostfrei  
Spiral Mandrel 301L, HP  
special steel, stainless steel  
Mandrin fileté pour cylindres 301L,  
tige PM, acier spéc., acier inoxydable



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**

<b>L mm</b>	13,0
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4004HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	610 415 050
	6/100

**Schaft • Shank • Tige - 124 HP**

<b>L mm</b>	8,0
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	050
<b>Order No.</b>	<b>4008HP</b>
<b>ISO No. 330 124 ...</b>	610 415 050
	6/100

**Schaft • Shank • Tige - 104 HP**

<b>L mm</b>	12,0
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm	023
<b>Order No.</b>	<b>4017HP</b>
<b>ISO No. 330 104 ...</b>	611 418 023
	6/100

## MANDRELLE für Polierer

Aus rostfreiem Edelstahl für Polierer.

## MANDRELS for polisher

In stainless steel for polisher.

## MANDRINS pour polissoirs

En acier inoxydable pour polissoirs.

Mandrelle für Polierer  
Mandrels for polisher  
Mandrins pour polissoirs  
 6 / 100



<b>L mm</b>	3,0	3,0	4,0	3,0	13,0
Size $\varnothing$ 1/10 mm	050	050	080	140	050
<b>Order No.</b>	<b>4007HP</b>	<b>4001HP</b>	<b>4029HP</b>	<b>4021HP</b>	<b>4004HP</b>
<b>ISO No. 330 104...</b>	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 ( $\varnothing$  2,35 mm) eingesetzt werden.  
 Any FG-Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm  $\varnothing$ ) by means of this FG-Adapter.  
 Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main ( $\varnothing$  2,35 mm).



FG Adapter mit Feder, Winkelstück, Schaft ( $\varnothing$  2,35 mm), rostfrei.  
 FG Adapter with Spring, RA shank (2,35 mm  $\varnothing$ ), stainless steel.  
 Adaptateur FG avec ressort, tige CA  $\varnothing$  2,35 mm, acier inoxydable.

Schaft • Shank • Tige - 104 HP

L mm
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 330 104 ...

016
4010HP
602 436 016
6/100

Schaft • Shank • Tige - 204 RA

L mm
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 330 204 ...

016
4023RA
602 436 016
6/100

Mit dem FG-Bohrerhalter kann jedes FG-Instrument auch im Handstück ( $\varnothing$  2,35 mm) eingesetzt werden.  
 Any FG-Instrument can be converted to a handpiece (2,35 mm  $\varnothing$ ) by means of this FG-Adapter.  
 Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main ( $\varnothing$  2,35 mm).



Schaft • Shank • Tige - 104 HP

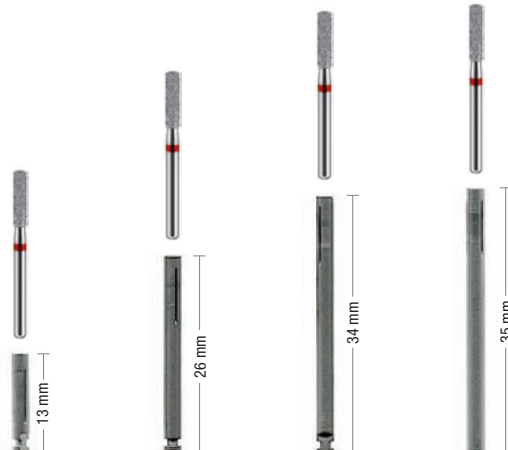
L mm
Grösse • Size • Taille $\varnothing$ 1/10 mm
Order No.
ISO No. 330 104 ...

016
4022HP
612 434 016
6/100

**Sicher und schnell** befestigen Sie Ihr FG-Instrument im Instrumentenhalter für Winkelstück RA oder Handstück HP durch einfaches einschieben. Der Schaft ist wie eine selbstklemmende Spannzange ausgebildet. Einmal eingeschoben, bleibt das Instrument bis zum Stumpfwerden im Halter. Durch rostfreien Spezialstahl kann der Halter mit dem Instrument in allen handelsüblichen Lösungen und im Autoklav sterilisiert werden.

**Fast and safe** insertion of your FG instrument into the RA or HP adapter, by simply pushing it in. The adapter shaft is constructed like a snap-on clamping sleeve. Once inserted, the instrument will remain in the adapter until it has become dull. Made from special stainless steel, the adapter together with the instrument can be sterilized in any normally used solution or in the autoclave.

**Sécurité et rapidité** - insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour CA ou PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois inséré, l'instrument reste dans l'adaptateur jusqu'à ce que la fraise soit usée. Fabriqué à partir d'un acier inoxydable spécial, l'adaptateur avec l'instrument peut être stérilisé dans toutes les solutions usuelles ainsi que dans l'autoclave.



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

Für Spannzange  
 $\varnothing$  2,35 mm auf  $\varnothing$  1,60 mm.  
 For chuck 2,35 mm  $\varnothing$  into 1,60 mm  $\varnothing$ .  
 Pour pince  $\varnothing$  2,35 mm à  $\varnothing$  1,60 mm.



Order No.	4032
	12/100

**DOWEL PINS • DOWEL PINS • DOWEL PINS**



Grösse - Size - Taille	1	2
	Klein Small Petit	Mittel Medium Moyen
L mm	21	22
<b>Order No.</b>	<b>PIN0190</b>	<b>PIN0200</b>
	1000	1000



Schaft - Shank - Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
<b>Order No.</b>	<b>PIN0214</b>
	1

**RUNDSTIFTE MIT HÜLSE • DOWEL PINS WITH SLEEVES • PINS DE DUPLICATION AVEC MANCHETTE**



Grösse - Size - Taille	Kurz Short Court	Mittel Medium Moyen	Lang Long Long	Kunststoffhülse Plastic Sleeve Gainé plastique	Rundstift Dowel Pin Pin rond	Metallhülse Metal sleeve Gainé métal
L mm	10	16	20	11	13	6
<b>Order No.</b>	<b>PIN0210</b>	<b>PIN0211</b>	<b>PIN0212</b>	<b>PIN0213</b>	<b>PIN0217</b>	<b>PIN0218</b>
	1000	1000	1000	1000	1000	1000

Schaft - Shank - Tige	3 mm
	Stufenbohrer Stepped Twist Drill Foret carbure à étage
ø/L mm	2/6
<b>Order No.</b>	<b>PIN0214</b>
	1



Grösse - Size - Taille	Rundstift Dowel Pin Pin rond	Metallhülse Metal sleeve Gainé métal
L mm	18	10
<b>Order No.</b>	<b>PIN0219</b>	<b>PIN0220</b>
	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
<b>Order No.</b>	<b>PIN0221</b>	<b>PIN0234</b>
	1	1

**KONISCHES PINSYSTEM • CONICAL PINSYSTEM • SYSTÈME DE PINS CONIQUES**



Grösse - Size - Taille	rund round rond	rund round rond	rund round rond	flach rund flat round plat rond
L mm	12	14	15	17
<b>Order No.</b>	<b>K900446</b>	<b>PIN0222</b>	<b>K900445</b>	<b>K900447</b>
	1000	1000	1000	1000

Schaft - Shank - Tige	3 mm
	HM-Bohrer, konisch T.C. bur, conical Foret carbure, conique
ø/L mm	3/11
<b>Order No.</b>	<b>PIN0224</b>
	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
<b>Order No.</b>	<b>PIN0215</b>	<b>PIN0203</b>	<b>PIN0216</b>
	1000	1000	1000

**RETENTIONSRINGE  
PLASTER RETENTION RINGS  
ANNEAUX DE RETENTIONS**



Grösse - Size - Taille	1
<b>Order No.</b>	<b>PIN0209</b>
	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



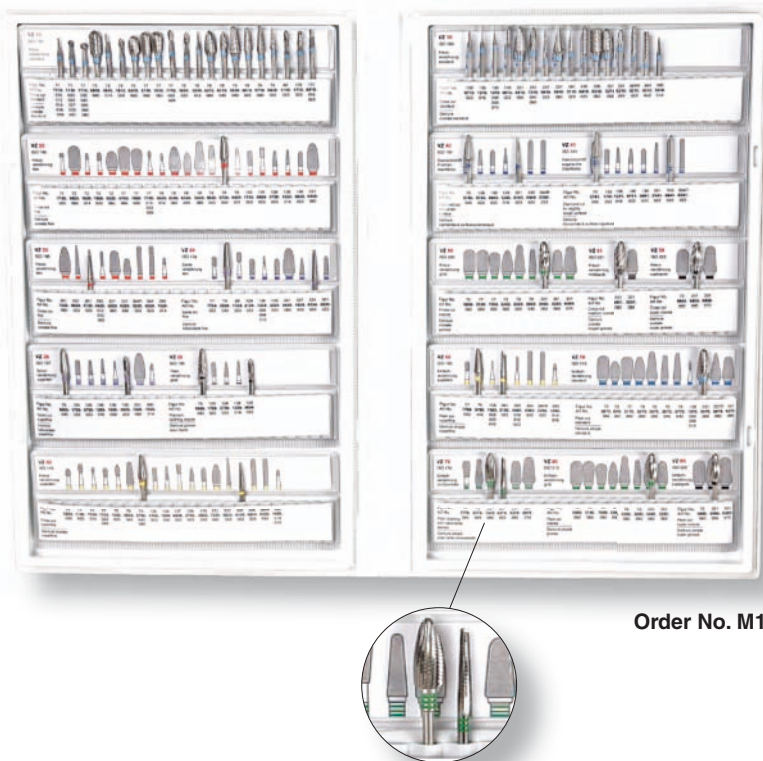
Order No. M20



**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

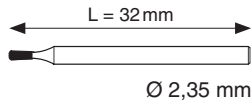
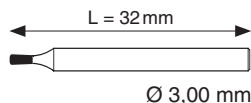
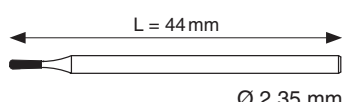
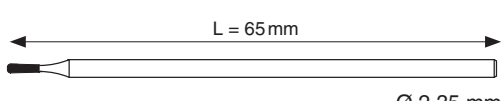
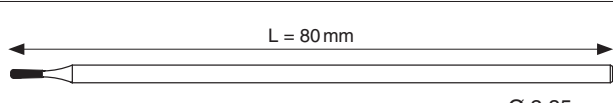


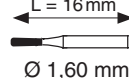
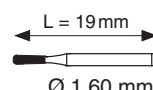
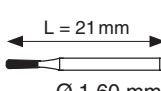
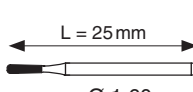
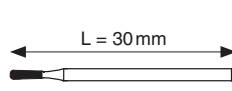
Order No. M10



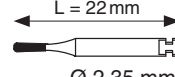
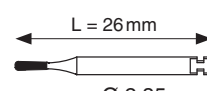
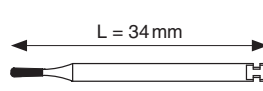




<b>103HP</b>	kurz short courte	
<b>123HP</b>	kurz short courte	
<b>104HP</b>	standard standard standard	
<b>105HPL</b>	lang long longue	
<b>106HPXL</b>	extralang extra large extra longue	

<b>313FG</b>	kurz short courte	
<b>314FG</b>	standard standard standard	
<b>315FGL</b>	lang long longue	
<b>316FGXL</b>	extralang extra large extra longue	
<b>317FGXXL</b>	superlang very large super longue	



<b>204RA</b>	standard standard standard	
<b>205RAL</b>	lang long longue	
<b>206RAXL</b>	extralang extra large extra longue	



## BESTELLBEISPIEL • ORDER EXAMPLE • EXEMPLE DE COMMANDE

### Bestellmöglichkeiten

Sie können die Bestellung Ihres gewünschten Instrumentariums mit Hilfe der EDENTA Bestell-Nr. oder des ISO-Nummernsystems vornehmen.

Beide Möglichkeiten garantieren in der Vorgehensweise der Bestellbeispiele einen reibungslosen Ablauf Ihrer Bestellung bei EDENTA.

### Ordering options

You are free to use the EDENTA order number or the ISO numbering system when placing an order.

Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

### Options pour commandes

Vous pouvez faire vos commandes d'instruments en vous servant du numéro de référence EDENTA ou du système de numéros ISO.

Les 2 possibilités garantissent que l'exécution de votre ordre ne rencontrera aucun problème.

Anwendungs - Symbole  
Application symbols  
Symbols pour l'application

Figurnummer oder Schriff  
Shape No.  
No. de forme

Drehzahl  
Speed  
Vitesse

Verpackungseinheit (1 Stück)  
Contents (1 pieces)  
Emballage (1 pièces)

ISO - Bestellnummer (+ Grösse)  
ISO Order number (+ Diameter)  
No. de commande ISO (+ Taille)

Instrument/Werkzeug  
Instrument/Tool  
Instrument/outil

Strichzeichnung 1:1  
Drawing 1:1  
Silhouette 1:1

Kopflänge  
Head Length  
Longueur partie travaillante

Grösse  
Diameter  
Taille

Bestellnummer (+ Grösse)  
Order number (+ Diameter)  
No. de commande (+ Taille)

Farbmarkierung (Körnung)  
Colour code (Grit size)  
Code couleur (granulométrie)

Fig. No	251
L mm	14,0
Size $\varnothing^{1/10}$ mm	060
Order No.	7210.060HP
ISO 500 104...	• 274 190 060

## NUMMERNSYSTEM ISO • NUMBERING SYSTEM ISO • SYSTÈME DE NUMÉROS ISO

Die ISO-Bestellnummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen (ISO 6360).

The ISO order number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification (ISO 6360).

Le numéro de commande ISO est constitué d'un numéro de code fixe indiquant certaines caractéristiques propres aux instruments et outils permettant ainsi une identification claire (ISO 6360).

**500 104 274 190 060**

<p><b>Werkstoff des Arbeitsteils</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 500 = Hartmetall</li> </ul>	<p><b>Schaft und Gesamtlänge</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 104 = Handstück</li> </ul>	<p><b>Form und Ausführung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 274 = konisch-rund</li> <li>• 190 = Kreuzverzahnung</li> </ul>	<p><b>Nenngröße ISO 2157</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• größter Durchmesser des Arbeitsteils (<math>^{1/10}</math> mm)</li> <li>• 060 = Grösse 6,0 mm</li> </ul>
<p><b>Material of the working part</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 500 = Tungsten carbide</li> </ul>	<p><b>Shank and overall length</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 104 = Handpiece</li> </ul>	<p><b>Shape and design</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 274 = tapered-round</li> <li>• 190 = Cross cut</li> </ul>	<p><b>Nominal size ISO 2157</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Largest head diameter of working part in (<math>^{1/10}</math> mm)</li> <li>• 060 = Size 6,0 mm</li> </ul>
<p><b>Matériau de la partie travaillante</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 500 = Carbure de tungstène</li> </ul>	<p><b>Tige et longueur totale</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 104 = Pièce-à-main</li> </ul>	<p><b>Forme et présentation</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 274 = conique-rond</li> <li>• 190 = Denture croisée</li> </ul>	<p><b>Taille ISO 2157</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• plus grand diamètre de la partie travaillante en (<math>^{1/10}</math> mm)</li> <li>• 060 = Taille 6,0 mm</li> </ul>

Alle Instrumente sind für Ihre spezifischen Anwendungen entwickelt und konstruiert. Unsachgemäßer Gebrauch führt zu Schädigungen an Geweben, vorzeitigem Verschleiß, Zerstörung der Instrumente und einer Gefährdung des Anwenders, des Patienten oder Dritter.

All instruments have been developed and constructed for their specific use. Improper use can lead to damage to the tissue, premature wear, destruction of the instruments, danger to the user, patient or third parties.

Tous les instruments ont été développés et construits pour l'usage spécifique qui leur est destiné. Une utilisation inadéquate conduit à des endommagements des tissus, à une usure prématurée, la destruction des instruments et une mise en danger de l'utilisateur, du patient ou de tiers.

**Sachgemäße Anwendung**




**Proper use**

**Utilisation conforme**

- Ungünstige Instrumentenformen bewirken falsche Präparationsformen.
- Zu hohe Drehzahlen bei zu grossen Arbeitsteilen gefährden die Stabilität der Instrumente.
- Instrumente vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl bringen.
- Drehzahlangaben auf der Verpackung beachten.
- Es ist darauf zu achten, dass nur technisch einwandfrei gewartete und gereinigte Turbinen sowie Hand- und Winkelstücke eingesetzt werden.
- Benutzen Sie eine Saugvorrichtung im Labor.
- Unsachgemäße Anwendung führt zu schlechten Arbeitsergebnissen und erhöhtem Risiko.
- Je nach Art der Präparation mit einer Anpresskraft von 0.3 – 2N arbeiten.
- Blockieren durch zu hohe Anpresskraft sowie Verkanten und Hebeln sind zu vermeiden (erhöhte Bruchgefahr).
- Instrumente ohne Gewaltanwendung, so tief wie möglich einspannen und auf festen Sitz prüfen.
- Extrem spitze Instrumente nutzen sich aufgrund ihres geringen Umfanges im vorderen Bereich schneller ab. Um eine Standzeitverringerung zu verhindern, sollte mit diesen Instrumenten besonders gefühlvoll, mit geringer Anpresskraft präpariert werden.
- Turboinstrumente ganzflächig anwenden.
- Rauhtiefen die mit einem Diamantbelag von >ISO 524 erzeugt wurden, müssen beseitigt werden.
- Beschädigte, verbogene oder nicht mehr rund laufende Instrumente sind sofort auszusortieren und nicht mehr zu verwenden.
- Je nach Art der Anwendung wird die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen.
- Die Verwendung falscher Desinfektionsmittel und/oder zu langes Verweilen im Desinfektionsmittel, kann zur Korrosion (erhöhte Bruchgefahr) und zu Verfärbungen, sowie zur Ablösung des Farbrings führen.

- Use of improper instruments can cause insufficient preparation results.
- Excessive speeds while using instruments with overly large heads endanger the stability of the instruments.
- Instruments must be rotating before contact is made.
- Observe permissible speeds indicated on packaging.
- Make sure that only technically and perfect cleaned turbines, handpieces and contraangles are used.
- Use a suction device in the laboratory.
- Improper use leads to increased risk and inferior results.
- The recommended applied contact pressure range is 0.3 – 2 N (30 – 200 p) depending on the kind of preparation.
- Avoid tilting, levering, or blocking the instruments up by using too much contact pressure (increased danger of fracture).
- Insert the instruments as deeply as possible without excessive use of force into the chuck and check to ensure that they are secure.
- Extremely tapered instruments will wear faster at the tip due to the smaller size. To maintain the longevity of these instruments, careful preparation with less contact pressure is important.
- Apply Turbo instruments over their entire grinding surface.
- Roughness obtained with a diamond coating >ISO 524 has to be finished.
- Immediately remove any instruments that are damaged, bent or no longer run concentrically.
- Depending on the application, the use of protective goggles is recommended.
- The use of inappropriate disinfectants and/or keeping the instruments too long in the disinfectant can result in corrosion (increased danger of breakage) and discolouration of the instruments or the colour coding can come off.

- Les formes d'instruments non appropriées produisent des formes de préparation erronées.
- Des vitesses de rotation trop hautes appliquées pour des parties travaillantes trop grandes provoquent un risque de stabilité des instruments.
- S'assurer que les instruments atteignent leur vitesse de rotation préconisée avant de les appliquer sur l'objet à préparer.
- Respecter les vitesses de rotation recommandées sur l'emballage.
- Il faut veiller à utiliser des turbines, pièces à main ou contre-angles en bon état et parfaitement entretenus du point de vue de la propreté.
- En laboratoire, utiliser un système d'aspiration.
- Une utilisation inadéquate aboutit à des résultats médiocres et augmente les risques.
- Selon la préparation, la force d'application se situe entre 0.3 et 2 N.
- Eviter un blocage causé par une force d'application trop forte. Ne pas tordre ou utiliser comme levier (risque de rupture élevé).
- Introduire les instruments avec précaution aussi loin que possible et vérifier leur fixation.
- Les instruments extrêmement pointus s'usent plus vite à la pointe à cause de leur petite circonférence. Pour éviter une réduction de longévité des instruments, nous recommandons une application particulièrement soignée avec une force d'application faible.
- Appliquer les TURBO en toute la surface.
- Des surfaces rugueuses produites par un grain de diamant supérieur à la norme ISO 524 doivent être polies.
- Eliminer immédiatement et ne plus utiliser des instruments endommagés, tordus, ou ne tournant plus de manière concentrique.
- Selon l'application, il est conseillé de porter des lunettes de protection.
- L'utilisation de faux moyens de désinfection et/ou des durées d'immersion prolongées dans le moyen de désinfection risquent une corrosion (risque de rupture élevé) et un changement de couleur ainsi qu'un enlèvement de la bague de couleur.

- Für die Desinfektion von Silikonpolierern dürfen **keine** alkalischen Borerbäder verwendet werden.
- Polierer nicht in Alkohol einlegen!
- Bürstchen / Flexi-Snap als Einmalprodukt verwenden! 
- 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! 
- 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! 



Gebrauchsanweisung beachten  
www.edenta.com




Observe the instructions for use  
www.edenta.com




Observer les conseils d'utilisation  
www.edenta.com


#### Lagerungs- und Aufbewahrungshinweise:

- trocken, rekontaminationsgeschützt. Grundsätzlich sind die Instrumente vor Chemikalien, Säuren, Hitze und extremen Temperaturschwankungen zu schützen.
- **Instrumente aus Stahl** sind weder für die maschinelle Aufbereitung noch für den Dampfsterilisator geeignet. Es sollte auf ein entsprechendes Hartmetall-instrument umgestellt werden.
- **Einmalartikel** (auf der Verpackung mit ) sind nicht für die Wiederverwendung zugelassen. Eine gefahrlose Anwendung kann bei einer erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und /oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.
- Das Ende der Produktlebensdauer wird grundsätzlich von Verschleiss und Beschädigung durch den Gebrauch bestimmt.

#### Storage and Keeping Conditions:

- In dry conditions and protected against contaminants. Protect instruments in general against chemicals, acids, heat and extreme temperature variations. Do not use polishers after expiration date indicated.
- **Steel instruments** are unsuitable for both mechanical preparation and the steam steriliser. They should be replaced by corresponding tungsten-carbide instruments.
- **Single-use products** (identified on the packaging with ) are not approved for reuse. Safe use cannot be guaranteed if these products are reused, as there is the risk of infection and/or the products are no longer safe to use.
- The end of the product's service life is generally determined by wear and damage due to use.

#### Recommandations pour le stockage et le dépôt:

- Sec, protégé contre la 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 ) ne sont pas homologués pour être réutilisés. Une utilisation en toute sécurité ne peut pas être assurée puisqu'un risque infectieux existe et / ou parce que la sécurité d'emploi de ces produits n'est pas assurée.
- La durée de vie des produits dépend essentiellement de l'usure et des endommagements directement liés à leur utilisation.

#### Anwendungshinweise

##### Polierer / Bürsten

- Um die Hitzeentwicklung zu minimieren, nur mit leichtem Anpressdruck polieren.
- Immer mit kreisförmigen Bewegungen polieren.
- Um Hochglanz zu erzielen sollten bei mehrstufigen Poliersystemen alle Stufen nacheinander verwendet werden.
- Tragen einer Schutzbrille wird empfohlen.

#### Recommendations for use

##### Polishers / Brushes

- Apply low contact pressure in order to minimize heat generation.
- Polish with circling movements.
- In order to achieve a high-shine polish, for multiple step polishing procedures all polishers are to be used in the indicated sequence.
- Eye protection is recommended.

#### Mode d'emploi

##### Polissoirs / Brosses

- Pour limiter l'échauffement, ne polir qu'avec une pression d'application modérée.
- Toujours polir en exerçant des mouvements circulaires.
- Pour obtenir un état brillant il faut respecter l'ordre des étapes des systèmes de polissage à étapes successives.
- Le port de lunettes de protection est recommandé.

**Sinterdiamanten**

**Die Reinigung erfolgt nach Bedarf mit dem Reinigungsstein Art. No. 9920:**

- Vor der Reinigung wird der Reinigungsstein in Wasser getaucht um eine zu starke Staubentwicklung während dem schleifen zu vermeiden.
- Zur Reinigung wird mit dem Sinterdiamanten, bei 8.000 upm, kurzzeitig auf dem Reinigungsstein geschliffen.
- Zur Vermeidung einer Schaftbeschädigung ist jeder Kontakt des Sinterdiamantenschafts mit dem Reinigungsstein während dem Schleifen, zu vermeiden.

**Schärfen der Sinterdiamant Instrumente:**

- Zum Schärfen der stumpfen Sinterdiamanten wird gleich vorgegangen wie beim Reinigen, es muss aber eine längere Schleifzeit eingehalten werden. Dabei werden neue, scharfe Schleifkörner freigelegt.

**Reinigung des Reinigungssteins**

- Es wird empfohlen, den Reinigungsstein von Zeit zu Zeit im Ultraschallbad während 1-2 Minuten zu reinigen.

**Sintered diamonds**

**For cleaning, have to be dressed with the cleaning stone Art. No. 9920 from time to time:**

- Water cleaning stone to minimize dust formation and to prevent damage to the abrasive.
- Short-time grinding on the cleaning stone at 8.000 rpm
- To exclude any damage to the instrument shank, avoid contact of the cleaning stone with the shank during the grinding procedure.

**Sharpening of DSB abrasives:**

- Sharpening of blunt Sintered diamonds is carried out in the same way as the cleaning procedure but for a longer period of time. Thus, the bonding material containing used, blunt grains is removed and new, sharp grains are exposed.

**Cleaning of cleaning stone**

- It is recommended to subsequently clean the cleaning stone in the ultrasonic bath during 1 - 2 minutes.

**Diamants dans la masse**

**Parfois, les abrasifs DSB doivent être nettoyés avec la pierre à nettoyer Art. No. 9920:**

- D'abord immerger la pierre dans l'eau afin de réduire la génération de poussière et pour conserver le corps abrasif.
- Traitement abrasif de l'instrument en le frottant contre la surface de la pierre à nettoyer pendant un court laps de temps, à une vitesse de 8.000 t/min.
- Afin d'éviter l'endommagement de la tige de l'instrument, veiller à ce que la pierre à nettoyer et la tige de l'instrument ne se touchent pas pendant le nettoyage.

**Aiguisage des abrasifs DSB:**

- Le processus d'aiguisage des abrasifs DSB émoussés est identique à celui du nettoyage, mais l'instrument est traité pendant une période plus longue. Cela conduit à un retrait des grains émoussés du liant et expose les grains de diamant tranchants au-dessous.

**Nettoyage de la pierre à nettoyer**

- Par la suite le nettoyage dans le bain à ultrason (1 - 2 min.) est recommandé.

**Anpresskräfte**

Überhöhte Anpresskräfte vermeiden, da dieses bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung der Schneiden führt. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein.

- Überhöhte Anpresskräfte führen bei Schleifinstrumenten zum Ausbrechen der Schleifkörner und zur überhöhten Wärmeentwicklung.
- Überhöhte Anpresskräfte führen bei ausgebrochenem Schneiden zu rauen Oberflächen. Ein Instrumentenbruch ist nicht auszuschließen.

**Contact pressure**

Excessive contact pressure has to be avoided because this can lead to damage and breakouts on the working parts of bladed instruments. Moreover, increased heat generation occurs.

- Increased contact pressure may lead to stripping of the grit on abrasive instruments and increased heat generation.
- Increased operating pressure may also lead in case of breakouts on the blades to undesirably rough surfaces. Instrument breakage may occur.

**Forces d'application**

Eviter des forces d'application trop importantes car cela peut entraîner un endommagement des lames des instruments tranchants. En même temps, un échauffement important se produit.

- Des forces d'application excessives peuvent être à l'origine d'un arrachement des grains des instruments abrasifs ainsi que d'un échauffement conséquent.
- Des forces d'application excessives des lames endommagées engendrent des rugosités superficielles. Une fracture d'instrument n'est non plus pas exclue.

**Kühlung für FG - Diamantinstrumente**

- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung ist eine ausreichende Kühlung mit einem Luft-/ Wasserspray (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.
- Für FG - Instrumente mit einer Gesamtlänge von über 22 mm oder einem Kopfdurchmesser über 2 mm ist zusätzliche Außenkühlung erforderlich.
- Unzureichende Wasserkühlung führt zu einer Schädigung der Materialien und Instrumente.

**Cooling for FG diamond instruments**

- In order to avoid undesirably high heat generation, sufficient air / water spray (50 ml/min at minimum) has to be provided.
- For FG instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter of more than 2 mm, additional external cooling is necessary.
- Insufficient water cooling can cause irreversible damage to the materials and the instruments.

**Refroidissement pour les instruments diamants FG**

- Pour éviter un échauffement indésirable il faut assurer un refroidissement convenable au moyen d'un spray air / eau (au moins 50 ml/min).
- Pour les instruments FG avec une longueur totale supérieure à 22 mm ou ceux dont la tête a un diamètre supérieur à 2 mm, un refroidissement externe supplémentaire devient nécessaire.
- Un refroidissement insuffisant peut induire une lésion irréversible des matériaux et les instruments.





Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.

Non-adherence to the maximum permissible speeds increases the risk of accidents.

Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permise constitue un risque de sécurité élevé.

	Hartmetall Fräser HP TC Cutter HP Fraises en Carbure PM	Hartmetall Bohrer HP TC Burs HP Fraises en Carbure PM	Diamanten HP Diamond HP Diamant PM	Keramische Schleifer Abrasives Abrasifs	Keramische Schleifer Abrasives Abrasifs	Stahlbohrer Steel burs Fraises en acier
				Grün, Green, Vert Rosa, Pink, Rose	Braun, Brown, Marron	
ISO Size Taille	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.	↻ max. upm / rpm / tr/min.
005		50.000				50.000
006		50.000				50.000
007		50.000				50.000
008		50.000				50.000
009		50.000	40.000			50.000
010	40.000	50.000	40.000			50.000
012	40.000	50.000	40.000			50.000
014	40.000	50.000	40.000			50.000
016	40.000	50.000	40.000			50.000
018	40.000	50.000	40.000			30.000
021	40.000	50.000	40.000			30.000
023	40.000	50.000	40.000			30.000
025	30.000	50.000	30.000	30.000		30.000
027	30.000	50.000	30.000	30.000		30.000
029	30.000		30.000	30.000		25.000
031	30.000		30.000	30.000		25.000
033	30.000		30.000	30.000		25.000
035	30.000		30.000	30.000	50.000	20.000
037	30.000		20.000	30.000	50.000	20.000
040	30.000		20.000	30.000	50.000	20.000
042	30.000		20.000	30.000	50.000	
045	30.000		20.000	30.000	50.000	
047			20.000	30.000	50.000	
050	20.000		20.000	30.000	50.000	
055	20.000		20.000	30.000	50.000	
060	20.000		20.000	30.000	50.000	
065	20.000		15.000	30.000	50.000	
070	20.000		15.000	30.000		
075	20.000			30.000		
080	20.000			30.000		
085				30.000		
090				30.000		
095				30.000		
100				30.000		
110				30.000		
120				30.000		
130				30.000		

Zur Angabe des bestimmungsgemässen Gebrauchs werden Symbole verwendet.  
 Pictographs will appear to indicate the specific use of the instrument.  
 Pour indiquer les utilisations spécifiques, des pictogrammes sont utilisés.

	Hersteller Manufacturer Fabricant		Herstellungsdatum Date of manufacture Date de fabrication		Medizinprodukt Medical product Produit médical
	Kunststofftechnik Acrylic technique Résines acryliques		Kavitätenpräparation Cavity preparation Préparation cavitaire		Fusspflege und Podologie Pedicure and podiatry Pédicurie et podologie
	Modellherstellung Model fabrication Fabrication des modèles		Kronenpräparation Crown preparation Préparation coronaire		Ultraschall Ultrasonic bath Ultrasons
	Kronen-/Brückentechnik Crown and bridge technique Couronnes et bridges		Aufbohren alter Füllungen Borsing of old fillings Retrait des vieilles obturations		Thermodesinfektor Washer disinfecteur Thermodésinfecteur
	Modellgußtechnik Model casting technique Technique de la coulée sur modèle		Füllungsbearbeitung Filling process Préparation des obturations		Autoklav Autoclave Autoclave
	Occlusalbearbeitung Legierungen Adjusting occlusal surfaces - Alloys Finition occlusale des alliages		Wurzelglättung Root smoothing Surfaceage radiculaire		Autoklav nicht anwenden Autoclave do not apply Autoclave ne pas appliquer
	Occlusalbearbeitung Keramik Adjusting occlusal surfaces - Porcelain Finition occlusale des céramiques		Prophylaxe Prophylaxis Prophylaxie		Bestellnummer Order No. N° d'ordre
	Verblend- und Keramiktechnik Acrylic and porcelain facings Technique de recouvrement et technique céramique		Wurzelkanalaufbereitung Root canal treatment Traitement endodontique		ISO-Nummer ISO No. N° ISO
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Stiftsysteme Pin technique Systèmes de reconstitution		Gebrauchsanweisung beachten Observe the instructions for use Observer les conseils d'utilisation <b>www.edenta.com</b>
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Kronentrennen Crown separating Séparation des couronnes		maximal zulässige Drehzahl Maximum permissible speed Vitesse de rotation maximale permise
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Kieferchirurgie Jaw surgery Chirurgie maxillo-faciale		Drehzahlempfehlung Speed recommendation Vitesse de rotation recommandée
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		KFO Orthodontic treatment Traitement orthodontique		Einmalgebrauch Single-use Usage unique
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Implantologie Implantology Implantologie		Mit Wasserspray benutzen To use with waterspray Utiliser avec de l'eau
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Spitze nicht schneidend Non cutting tip Pointe mousse, non coupante		Verpackungseinheit Contents Emballage
	Frästechnik Milling Technique Technique de fraisage		Sicherheitsfase Safety chamfer Chanfrein de sécurité		Runde Kante Rounded edges Bord arrondi
	Lotnummer - ermöglicht die Rückverfolgbarkeit der entsprechenden Produktionscharge Lot number - for traceability of the respective production batch N° du lot - rend possible l'identification de la charge de production				Ohne Wasserspray Without waterspray Sans jet d'eau



REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite			
1	001001	98	N3.	R2.04	89	TC	46 N	254072	77	0222	114534	25		
0001	372513	17	N3.	R2.20	92	0047	345513	17	PIN	0222	--	135		
BR	01	303514	21	N3.	R2.29	89	0049	113513	74	0223	114514	25		
C	1	001001	36/62	N3.	R2.30	89	0050	113513	74	0224	114533	25		
H	1 S	001003	62	N3.	R2.46	91	0080 SO	--	31	PIN	0224	--	135	
N1.	G.05	80	N3.	R2B.14	90	0090 SO	--	31	0225	114534	25			
N1.	G.06	80	N3.	R2B.15	90	RF	90	--	66	0230	137110	47		
N1.	G.07	80	N3.	R2B.16	90	0101	372503	17	0231	137110	48			
N1.	K3.14	81	N3.	R2B.40	90	0105	371503	17	PIN	0234	--	135		
N1.	R1.13	81	N3.	R2B.41	90	C	108	118174	53	0240	137191	48		
N1.	R1.23	82	N3.	R2B.42	90	0110	194190	44	TC	246	495071	65		
N1.	R1.24	82	N3.	R2C.12	88	DLC-0110	194190	56	0260	137102	50			
N1.	R1.25	82	N3.	R2C.13	88	L	0110	194192	54	0264	273533	25		
N1.	R2.04	79	N3.	R2C.21	92	0120	194140	45	266	437375	70			
N1.	R2.12	81	N3.	R2C.38	88	DLC-0120	194140	56	TC	284 KN	299072	77		
N1.	R2C.01	79	N3.	R2C.39	88	0123	114503	17	301	373533	11			
N1.	R2C.02	79	N3.	R2C.47	91	0124	194134	46	0301	372525	9			
N1.	R2C.03	79	N3.	R2D.08	87	0130	194110	47	0302	372525	9			
N1.	R2D.19	80	N3.	R2D.09	87	0131	194110	48	304	--	29			
N1.	R2D.20	80	N3.	R2D.34	87	0140	257503	17	0306	372515	9			
N1.	R2D.21	80	N3.	R2D.35	87	0140	194191	48	0307	372515	9			
N1.	R2D.22	80	N3.	R2H.06	87	0141	292503	17	310	303533	11			
N1.	R2D.26	82	N3.	R2H.32	87	BRY	0141	292493	17	0310	303525	9		
N1.	R2D.27	82	N3.	R3D.11	87	0142	303503	17	0310	116190	44			
N1.	R4B.09	79	N3.	R3D.37	87	BRY	0142	303493	17	0311	303525	9		
N1.	R4B.10	79	N3.	R3H.07	87	0143	373503	17	0315	114525	9			
N1.	S.15	81	N3.	R3H.33	87	BRY	0143	373493	17	0316	303515	9		
N1.	T3.11	81	N3.	T2B.17	90	0144	243503	17	0317	303515	9			
2	010001	98	N3.	T2B.43	90	0145	030503	17	317	317514	114			
C	2	010001	62	0005	371513	17	0146	243503	17	317	317524	114		
BR	02	303534	21	N5.	R2D.01	95	0147	345503	17	0320	114515	9		
N2.	G.16	86	N5.	R2D.02	95	0149	113503	74	0320	116140	45			
N2.	G.17	86	DS	6	--	108	0150	113503	74	0321	372504	9		
N2.	G.18	86	FDS	6	--	108	TC	152 N	210072	77	321	321514	117	
N2.	G.19	86	CDS	6	--	108	0160	194102	50	321	321524	117		
N2.	R2.05	84	N6.	R1.01	94	0165	194145	41/50	DSB	321	321524	123		
N2.	R2.06	84	N6.	R1.02	94	0175	194176	15/51	0322	303504	9			
N2.	R2.09	84	N6.	R2D.03	94	PIN	0190	--	135	327	327514	114		
N2.	R2.10	85	N6.	R2D.04	94	202R.3	16.010	93	0330	257525	9			
N2.	R2.11	85	C	7	232001	62	202R.3	20.020	93	335	335524	117		
N2.	R2.12	85	M	10	--	136	202R.3	20.025	93	0340	257515	9		
N2.	R2.14	85	11	001007	98	202DR.3	16.010	93	341	292533	11/36			
N2.	R2.15	85	M	20	--	136	202DR.3	20.020	93	342	303533	11		
N2.	R2B.20	86	21	107006	99	202DR.3	20.025	93	343	372533	11/36			
N2.	R2B.21	86	C	21	107006	63	202R.3	15.010	93	344	243533	11/36		
N2.	R2C.07	84	C	21 R	137006	63	203R.3	16.020	93	345	345514	117		
N2.	R2C.08	84	C	21 L	110006	63	PIN	0200	--	135	345	345524	117	
N2.	R2D.02	84	23	168006	99	0201	372514	25	350	350514	114			
N2.	R2D.03	84	0023	114513	17	0202	372533	25	350	350524	114			
N2.	R4.04	84	C	23	168006	63	0203	372534	25	0351	292525	9		
N2.	R4.13	85	C	23 L	171006	63	PIN	0203	--	135	351	351514	114	
N2.	R4D.01	84	C	23 R	194006	64	0205	371533	25	351	351524	114		
3	040001	98	TC	30	010175	65	207	150001	99	353	353504	114		
BR	03	303536	21	TC	30 X	010080	65	PIN	0209	--	135	353	353514	114
N3.	F1.05	89	C	31	107007	64	0210	137190	44	353	353524	114		
N3.	F1.31	89	C	31 L	110007	64	DLC-0210	137190	56	354	354514	119		
N3.	F2.18	92	C	31 R	137007	64	PIN	0210	--	135	354	354524	37/119	
N3.	F2.44	91	C	33	168007	64	PIN	0211	--	135	354 R	440378	70	
N3.	F2C.45	91	C	33 L	171007	64/70	PIN	0212	--	135	355	355504	115	
N3.	F2C.19	92	36	107002	99	PIN	0213	--	135	355	355514	115		
N3.	F2D.10	87	38	168002	81	PIN	0214	--	135	355	355524	115		
N3.	F2D.36	87	0040	257513	17	PIN	0215	--	135	356	356514	115		
N3.	G.22	91	0041	292513	17	PIN	0216	--	135	356	200524	39/76		
N3.	G.23	91	TC	41 N	001071	77	PIN	0217	--	135	C	356	200504	39/76
N3.	G.24	91	0042	303513	17	PIN	0218	--	135	F	356	200514	39/76	
N3.	G.25	91	TC	42	010133	65	PIN	0219	--	135	UF	356	200494	39/76
N3.	G.26	91	TC	42 X	010140	65	0220	114514	25	357	357514	115		
N3.	R1.01	89	0043	373513	17	0220	137140	45	358	358514	115			
N3.	R1.02	89	0044	243513	17	DLC-0220	137140	56	358	358524	115			
N3.	R1.27	89	0045	030513	17	PIN	0220	--	135	0361	292515	9		
N3.	R1.28	89	0046	243513	17	0221	114533	25	361	361514	115			
N3.	R2.03	89	TC	46	254072	65	PIN	0221	--	135	362	362524	118	

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	
	363	363514 115		0500	303533 23		0676	243536 21	K	847 S	172524 107	
	364	137524 39/76		0501	372533 23		0677	273536 21		848	173524 104	
C	364	137504 39/76		0502	372533 23		0679	243536 21		848 A	184524 104	
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	

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page			
	955	248514	9/126	R 1530	303523	13/37/38		2936	116190	72	5024	110513	122	
	956	010514	9/126	ST 1530	303524	15		2966	116135	72	5025	023513	122	
	957	198514	9/126	R 1540	303513	13/37/38		2966 F	116103	72	5026	023513	122	
	958	161514	9/126	ST 1540	303514	15		3001	373523	11	5027	023513	122	
	959	001514	9/126	1610	277190	44		3004	--	29	5028	488513	122	
	960	303514	9/126	DLC-1610	277190	56		3010	303523	11	5029	225513	122	
	0910	225190	44	1620	277140	45		3041	292523	11	5030	030513	122	
	0920	225140	45	DLC-1620	277140	56		3042	303523	11	5100 SO	--	125	
	0930	225110	47	1625	277137	46		3043	372523	11	5101	001523	122	
	0931	225110	48	1627	277180	47		3044	243523	11	5102	012523	122	
	1001	372524	25	DLC-1630	277110	57		3047	345534	11	5103	013523	122	
	1005	371524	25	1665	277145	41/50		3101	--	127	5105	112523	122	
	1010	257190	44	1701	372521	26		3102	--	127	5106	112523	122	
	1020	114524	25	1702	303521	26		3103	--	127	5107	142523	122	
R	1020	372533	13	1703	292521	26		3104	--	127	5108	250523	122	
ST	1020	372534	13	1704	114521	26		3105	--	127	5109	172523	122	
	1023	114524	25	1706	372512	26		3106	--	127	5110	174523	122	
	1030	257524	25	1707	303512	26		3108	--	127	5110	237190	44	
	1030	257110	47	1708	292512	26		3110	--	127	5111	199523	122	
R	1030	372523	13/37/38	1709	114512	26		3112	--	127	5112	370523	122	
ST	1030	372524	15	1710	141190	44	F	3119	--	127	5113	345523	122/123	
R	1040	372513	13/37/38	1720	141140	45	F	3120	--	127	5114	370523	122	
ST	1040	372514	15	1725	141137	46		3266	107135	72	5115	161523	122	
	1100	114534	27	1726	141194	46		3337	582180	74	5117	141523	122	
	1101	114533	27	1727	141180	47		3366 F	582103	74	5118	199523	122	
	1102	114513	27	1730	141110	36/47		3510	257190	44	5119	030523	122	
	1103	114503	27	1741	141141	48		3520	257140	45	5120	274523	122	
	1104	114514	27	1765	141145	41/50		3680	137364	72	5120	237140	45	
	1105	114493	27	1801	372522	19		3681	137366	72	5121	143523	122	
	1106	114523	27	1802	114522	19		3780	200364	72	5122	345523	122/123	
	1107	612432	13/27/132	1803	303522	19		3781	200366	73	5123	272523	122	
	1108	373523	27	1810	277190	44		3870	538175	73	5150	237220	49	
	1109 SO	--	26	1811	372511	19		3982	107382	73	5170	237175	51	
	1110	--	27	1812	114511	19		4001	603391	132/133	5180	237215	52	
	1110	237190	44	1813	303511	19		4004	610415	133	5205	112542	123	
DLC-1110	237190	56	1820	277140	45		4005	603391	132	5206	112542	123		
	1121	114534	13	1821	372502	19		4007	604391	132/133	5208	250542	123	
	1122	114524	13	1822	114502	19	L	4007	604395	132	5209	172542	123	
	1123	114514	13	1823	303502	19		4008	610415	133	5210	263190	44	
	1124	237134	46	1830	277110	47		4009	603391	132	DLC-5210	263190	56	
	1130	237110	36/47	1924	187134	46		4010	602436	134	5211	199542	123	
DLC-1130	237110	57	R	2020	243533	13		4011	623444	133	5218	199542	123	
	1131	237110	48	2024	199134	46		4013	622444	133	5220	263140	45	
	1171	114521	26	R	2030	243523	13/37/38	4015	623443	133	5225	263137	46	
	1172	114512	26	ST	2030	243524	15	4017	611418	133	5250	263220	49	
	1210	197190	44	R	2040	243513	13/37/38	4018	615422	133	5251	263221	49	
DLC-1210	197190	56	ST	2040	243514	15		4019	615422	133	5270	263175	51	
	1220	198140	45	2100	372524	23		4020	604391	132	5275	263176	51	
DLC-1220	197140	56	2110 SO	--	23/31			4021	604391	132/133	5280	263215	52	
	1225	198137	46	2120	543000	32		4022	612434	134	5310	257190	44	
	1226	198194	46	2121	543000	32		4023	602436	134	DLC-5310	257190	56	
	1230	184110	47	2124	141134	46		4024	--	134	5320	257140	45	
	1275	184176	51	2125	543514	32		4025	--	134	5331	274543	123	
	1301	372523	25	2130	373000	32		4026	--	134	5332	143543	123	
	1305	371523	25	2140	045000	33		4027	--	134	5350	257220	49	
	1310	196190	44	2141	045003	33		4029	604391	132/133	5369	263544	106	
DLC-1310	196190	56	2142	045001	33		4030	--	132	5370	257175	51		
	1323	114523	25	2224	289134	46		4031	--	132	5380	257215	52	
	1324	196134	46	2436	186190	70		4032	--	134	5410	274190	44	
DLC-1324	196134	57	2466	186135	70		4037	607372	132	DLC-5410	274190	56		
	1325	196137	46	2466 F	186103	70		4038	611372	132	L	5410	274192	54
	1360	196102	50	2535	200220	70		4039	001300	132	5420	274140	45	
	1370	196175	51	2536	200190	70		4060	205175	73	DLC-5420	274140	56	
	1401	372513	25	2537	200180	71		4060	--	131	5424	274134	46	
	1405	371513	25	2566	200123	70		4896 A	559554	113	DLC-5424	274134	57	
	1423	114513	25	2566 F	200103	71		5000 SO	--	125	5450	274220	49	
	1425	274137	46	2635	137220	71		5002	012513	122	DLC-5450	274220	57	
	1430	274110	47	2636	137190	71		5005	112513	122	5451	274221	49	
	1460	274102	50	2637	137190	71		5008	250513	122	5453	274224	49	
	1510	274190	44	2660	137103	72		5009	172513	122	AC	5453	274224	55
	1520	274140	45	2666	137135	72		5022	161513	122	5455	274223	50	
R	1520	303533	13	2666 F	137103	72		5023	248513	122	5465	274145	41/50	

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page
	5470	274175	51	6410	194190	44	8004	024524 9/37/126			
	5480	274215	52	6420	194140	45	8005	248524 9/37/126			
	5483	274217	52	6470	194175	51	8006	010524 9/37/126			
	5485	274222	52	6510	113190	44	8007	198524 9/37/126			
	5486	274225	52	6570	110175	51	8390	274514 105			
	5490	--	53	6801	001534	84	8847	172514 103			
	5510	194190	44	6836	110534	103	8850	199514 104			
DLC-5510	194190	56	6841	841534	103	8856	198514 105				
	5520	194140	45	6842 KR	158534	103	8858	165514 105			
	5550	194220	49	6842 R	143534	103	8859	166514 105			
	5570	194175	51	6847	172534	103	8893	266514 106			
	5580	194215	52	6848	173534	104	9001	-- 128			
	5610	194190	44	6848 L	175534	104	9002	-- 128			
DLC-5610	194190	56	6850	199534	104	G 9002	-- 128				
L 5610	194192	54	6856	198534	105	9003	-- 128				
	5620	194140	45	6856 P	197534	105	9004	-- 128			
DLC-5620	194140	56	6863	250534	105	9005	-- 128				
L 5620	194142	54	6893	266534	106	9006	-- 128				
	5630	194110	36/47	6894	263534	106	9007	-- 128			
AC 5645	194195	55	6924	194134	46	9009	-- 128				
AC 5646	194198	55	DLC-6924	194134	57	9900 SO	-- 125				
	5650	194220	49	6925	194137	46	9920	-- 131			
DLC-5650	194220	57	DLC-6925	194137	57	11001	114533 27				
	5651	194221	49	6926	194194	46	11002	114513 27			
	5665	194145	41/50	DLC-6926	194194	57	11003	114503 27			
	5670	194175	51	6927	194180	47	11005	114493 27			
AC 5675	194176	55	6953	194224	49	11006	114523 27				
	5680	194215	52	7000	327504	35	11007	612432 27/132			
	5710	194190	44	FL 7000	327504	35	11009 SO	-- 26			
DLC-5710	194190	56	7001	327504	35	18044	243522 19				
	5720	194140	45	7002	327504	35	18144	243511 19			
DLC-5720	194140	56	7003	327524	35	18244	243502 19				
	5730	194110	47	7004	327524	35	30001	373513 11			
DLC-5730	194110	57	7005	371534	35	30010	303513 11				
	5740	194191	48	7006	370514	35	30004	-- 29			
	5741	194141	48	7007	371524	35	30041	292513 11			
	5760	194102	50	7008	371534	35	30042	303513 11			
	5770	194175	51	7010	237190	44	30043	372513 11			
	5775	194176	51	7020	237140	45	30044	243513 11			
	5810	137190	44	7050	237220	49	30047	345514 11			
	5820	137140	45	7053	237224	49	30090 SO	-- 29			
	5830	238544	103	7070	237175	51	30100 SO	-- 29			
	5836	110544	113	7110	001190	44	40500	-- 130			
	5848 L	175544	104	7120	001140	45	40510	-- 130			
T 5848 L	175544	106	7170	001175	51	40530	-- 130				
	5850	137220	49	7210	274190	44	40580	-- 130			
	5855	137223	50	DLC-7210	274190	56	40600	-- 130			
	5856	198544	105	7220	274140	45	40601	-- 130			
T 5856	200544	106	DLC-7220	274140	56	40602	-- 130				
	5860	247544	105	7224	274134	46	40603	-- 130			
	5862	249544	105	7225	274137	46	40610	-- 130			
	5870	137175	51	DLC-7225	274137	57	K 900445	-- 135			
	5880	137215	52	7226	274194	46	K 900446	-- 135			
	5885	142222	52	7227	274180	47	K 900447	-- 135			
	5886	142225	52	7230	274110	47					
	5893	266544	113	DLC-7230	274110	57					
	5896	269544	113	7270	274175	51					
	5910	257R190	44	7275	274176	51					
	5970	201175	51	7710	237190	44					
	6050	263220	49	7720	237140	45					
	6055	263223	50	7724	237134	46					
L 6055	263225	54	7727	237180	47						
	6075	263176	51	7730	237110	47					
	6085	263222	52	7765	237145	41/50					
	6086	263225	52	7775	237176	51					
	6110	257190	44	7800	423364	73					
	6120	257140	45	7995	153001	73					
	6210	263190	44	8001	107524 9/37/126						
	6220	263140	45	G 8001	107534 9/126						
	6310	277190	44	8002	173524 9/37/126						
	6320	277140	45	G 8002	173534 9/126						
	6370	277175	51	8003	372524 9/37/126						





MAGYARORSZÁG KFT.

*powered by knowledge*

Tel.: +36 1 299-0117 | [info@ivodent.hu](mailto:info@ivodent.hu) | [www.ivodent.hu](http://www.ivodent.hu)



**[www.edenta.com](http://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](mailto:info@edenta.ch) / Internet: [www.edenta.com](http://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](mailto:info@edenta.com) / Internet: [www.edenta.com](http://www.edenta.com)

**LABOR**  
LABORATORY  
LABORATOIRE