



*Rotierende Dentalinstrumente
Rotary Dental Instruments
Made in Germany*



*Rotierende Dentalinstrumente
Rotary Dental Instruments
Made in Germany*

ökoDENT GmbH & Co. KG
Lindenweg 13
07639 Tautenhain
Germany

Fon +49 (0)3 66 01 5 09-29
Fax +49 (0)3 66 01 5 09-19

sales@oekodent.de
vertrieb@oekodent.de

oekodent.de



Der Katalog ist urheberrechtlich geschützt.
Jede Verwendung außerhalb der engen Grenzen des
Urheberrechtsgesetzes ist ohne schriftliche
Genehmigung der Geschäftsführung der
ökoDENT GmbH & Co. KG unzulässig und strafbar. Das
gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Überset-
zungen, Mikroverfilmungen und die Einspeicherung und
Verarbeitung in elektronischen Systemen. Notwendige
Produkt- und Farbänderungen sowie Druckfehler sind
vorbehalten.

*All rights reserved. No part of this catalogue may be
reproduced in any form without written permission from
the Management of ökodent GmbH & Co. KG.
Reprint, translation, storing and data processing are not
permitted without prior approval. Products and colours
may be subject to alterations. Printing errors excepted.*

INSTRUMENTE FÜR ZAHNÄRZTE / INSTRUMENTS FOR DENTISTS

	Wir über uns – Bestellung / About us – Order	4
	Diamant-Instrumente / Diamond Burs	8
	Hartmetall-Instrumente / Tungsten Carbide Burs	46
	Chirurgie / Surgery	64
	KFO / KFO	70
	Polierer / Polishers	84
	Endodontie / Endodontics	100
	Stiftsysteme / Pin Systems	106
	Schallspitzen / Scaling Tips	112
	Sätze – Zubehör – Desinfektion	
	<i>Sets – Accessories – Disinfection</i>	120

INSTRUMENTE FÜR LABORE / INSTRUMENTS FOR LABORATORY

	Diamant-Instrumente / Diamond burs	132
	Hartmetall-Instrumente / Tungsten Carbide Burs	146
	Polierer / Polishers	166
	Keramische Schleifkörper / Ceramic Grinders	182
	Zubehör / Accessories	186
	Gebrauchshinweise / Instructions for use	192

UNSERE DIENSTLEISTUNGEN FINDEN SIE AUF SEITE 196

Stichwortverzeichnis / Index	197
---	-----

ökoDENT wurde 1989 gegründet und hat seit 1993 seinen Stammsitz in Tautenhain, in der Nähe von Jena, dem Zentrum für Hochtechnologie in Thüringen.

In Deutschland vertreibt ökoDENT direkt an den Zahnarzt und den Zahntechniker.

Als Vollsortimenter entwickeln, produzieren und vertreiben wir weltweit Diamant-, Stahl-, und Hartmetallinstrumente, Spezialdiamantschleifer für die Bearbeitung von Zirkonoxid, Polierwerkzeuge, keramische Schleifkörper, Schallspitzen, sowie Arbeits- und Behandlungsständer für die anspruchsvolle Zahnarztpraxis und das Dentallabor.

Durch innovative Produkte und deren qualitätsgerechte Fertigung, sowie durch eine intensive Kundenbetreuung konnte unsere Marktpräsenz kontinuierlich ausgebaut und gefestigt werden. Unser Sortiment umfasst heute mehr als 11.000 Artikel.

Das Highlight unserer Produktentwicklung ist eine neue Generation Hartmetallfräser. Als einziger Hersteller weltweit fertigen wir Laborfräser bis zu einem Arbeitsteildurchmesser von 6,0mm aus einem Stück Hartmetall. Das Ergebnis sind Hartmetallinstrumente ohne Fügestelle für eine längere Standzeit und perfektem Rundlauf bei höchster Bruchfestigkeit!

Zahlreiche Kunden im In- und Ausland schenken uns ihr Vertrauen. Durch den engen Kontakt unserer Fachberater und Vertretungen zu den Produktanwendern sind wir in der Lage, gezielt auf individuelle Fragen und Bedürfnisse einzugehen, zu beraten und Problemlösungen zu finden.

Ein besonderes Anliegen ist uns der verantwortungsbewusste Umgang mit natürlichen Ressourcen. Den Vorteil haben Sie als unser Kunde. Wir nutzen umweltfreundliche Verpackungen und entsorgen und vergüten Ihren Instrumentenschrott. Das Wiederbelegen von Teleskopkronenzangen spart unseren Kunden Kosten, Energie und Material.

Wir stellen die hohe und konstante Qualität unserer Produkte in den Mittelpunkt aller Bemühungen. Im Rahmen der Zertifizierung nach DIN EN ISO 13485 und Verordnung (EU) 2017/745 über Medizinprodukte wird ein durchgängiges Qualitätsmanagement, vom Produktdesign, der Produktentwicklung über die Herstellung bis zum Vertrieb von Medizinprodukten, nachgewiesen und permanent kontrolliert.

Motivierte Mitarbeiter,
zertifizierte Qualitätskontrollen
sowie ein hochmoderner
Maschinenpark garantieren unseren
Kunden das Maximum an Sicherheit und
Qualität für unsere Instrumente.

ökoDENT – Made in Germany



ökoDENT was founded in 1989 and since 1993 the headquarters is in Tautenhain, near the city of Jena, the center for high technology in Thuringia.

In Germany, ökoDENT distributes directly to the dentist and the dental technician.

Motivated employees, certified quality controls as well as an ultra-modern machinery guarantee our customers the maximum on security and quality of our instruments.

ökoDENT
Made in Germany



As full-range provider we develop, produce and distribute worldwide diamonds, steel and tungsten carbide instruments, special diamond grinders for the treatment of zirconium oxide, polishing tools, ceramic grinders, scaling tips as well as working and treatment stands for the discerning dental practice and the dental laboratory.

Through innovative products and high quality manufacturing as well as intensive customer service our market presence has been continuously extended and consolidated. Today our product range comprises over 11.000 articles.

The highlight of our product development is a new generation tungsten carbide cutters. As only manufacturer worldwide we produce laboratory cutters up to a working part diameter of 6,0mm in one piece. The result are tungsten carbide instruments without join patch for a longer service life and perfect true running at highest breaking strength.

Many customers in Germany and abroad give us their trust. Because of the close contact of our consultants and representatives to the product users we are able to address of individual issues and needs, to advising and to find problem-solving.

A special concern for us is the responsible handling with natural resources.

The high and constant quality of our products is centered in all our efforts. Within the scope of certification according to DIN EN ISO 13485 an Regulation (EU) 2017/745 for medical devices, a consistent quality management is verified and permanently controlled from product design, product development, to manufacture and distribution of medical devices.

1. Bestellung bei Ihrem Fachberater

Lassen Sie sich durch Ihren persönlichen Medizinprodukteberater Neuheiten, Aktionsangebote oder Ihr Lieblingsprodukt direkt vor Ort präsentieren.

Freundlich – Persönlich – Direkt.



2. Online-Bestellung via oekodent.de

Bequem und zu jeder Tageszeit erreichbar.



3. Bestellung integriert in Ihren Praxisalltag

Profitieren Sie von einer automatisierten Materialwirtschaft in Ihrem Praxisalltag und bestellen Sie alle ökoDENT-Produkte über die Online-Plattform **Wawibox**.

Bestellen – Verbrauchen – Verbuchen.



4. Bestellung über Plattform

Einfach. Clever. Bestellen. aera-online.de

AERA

EINFACH. CLEVER. BESTELLEN.

Deutschlands größte Preisvergleichs- und Bestellplattform für Dentalprodukte.

Seit 30 Jahren Partner von Zahnärzten und Dentallaboren.

DIAMANTEN / DIAMOND BURS

															
Form	801	801L	802	802L	822	830	830L	830F	830FL	367	368	368L	899	379	369
ISO	001	004	002	494	237	238+237	238+237	233	234	243	244	243	033	277	263
Seite/page	13	13	14	14	15	16	16	16	16	12	12	12	27	13	12

															
Form	369K	811	370	883	844	844KR	392A	392	973	833	805	806	807	808	812
ISO	260	038+039	506	495	270	271	465	465	466	466	011+012+013	019	225	014	022
Seite/page	12	15	12	26	28	28	13	13	27	16	14	14	14	15	15

												
Form	813	813L	815	816	817	818	820	909	825	834	834A	868A
ISO	032	032	042	044	057	041	043	068	304	552		
Seite/page	15	15	15	15	15	15	15	27	16	17	17	17

														
Form	305	310	315	320	835	836	837	837L	842	839	835KR	836KR	837KR	840
ISO					108+109	110	111	112	113	150	156	157	158	179
Seite/page	12	12	12	12	17	17	18	18	19	18	17	18	18	18

														
Form	845	846	847	848	848L	845KR	846KR	847KR	850KR	849	855	851	850	850L
ISO	169+170	171	172	173	174	544	545	546	553	196	197	219	199	200
Seite/page	19	19	19	20	20	19	19	19	21	20	21	21	21	21

															
Form	856	856L	856K	857	852	858	859	859CL	859SEL	859L	860	861	862	888	889
ISO	198	198	198	220	164	165	166	858	188	167	247	248	249	496	540
Seite/page	22	22	22	22	21	22	23	23	23	23	23	23	23	27	27

															
Form	863	863L	863SE	864	874K	875	875K	876	877	878	879	879L	877K	878K	879K
ISO	250	250	256	251	534	535		287	288	289	290	291	297	298	299
Seite/page	24	24	24	24	24	24	24	24	25	25	25	25	25	25	25

														
Form	898	884	885	886	838	880	881	882	6051	6052	6053	6054	6055	6056
ISO	213	129	130	131	138+139	140	141	142	511	513	515	517	519	521
Seite/page	27	26	27	27	18	26	26	26	28	28	28	28	28	28

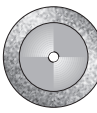
FGXL-DIAMANT (VERLÄNGERTER SCHAFT) FGXL DIAMOND BURS (LENGTHENED SHANK)

							
Form	801	368	379	879	830L	878	889
ISO	001	244	277	290	238	289	540
Seite/page	31	31	31	31	31	31	31

DIAMANTEN MIT FÜHRUNGSDORN GUIDE PIN INSTRUMENTS

				
Form	856D	879KD	881D	882D
ISO	508	509	525	525
Seite/page	29	29	29	29

DIAMANTSCHLEIBEN DIAMOND DISCS

		
	D160	TD160
	355	505
	124	124

MICROPRÄPARATION MICRO PREPARATION

						
Form	830RS	830S	838S	889S	953S	953SK
ISO	293	293	137	539		
Seite/page	30	30	30	30	30	30

PERIODONTINSTRUMENTE PERIODONTAL INSTRUMENTS

				
	831	831L	832	832L
	267	268	258	259
	42	42	42	42

KRONENTRENNER CROWN CUTTERS

		
Form	K838	K880
ISO	139	140
Seite/page	42	42

ZIRKON-SPEZIALSCHLEIFER ZIRKON SPEZIAL GRINDERS

			und im Kapitel Diamanten-Labor and in chapter Diamond-Laboratory
Form	Z801	Z830S	
ISO	001	233	
Seite/page	40	40	Seite 140 / page 140

DIAMANT-STREIFEN DIAMOND STRIPS


Seite 43 / page 43

TURBO-DIAMANTEN TURBO DIAMOND BURS

										
Form	T822	T830	T830L	T811	T807	T835	T836	T837	T837L	T842
ISO	237	238+237	238+237	038+039	225	109	110	111	112	113
Seite	32	32	32	32	32	32	33	33	33	33

										
Form	T835KR	T836KR	T837KR	T846	T847	T848	T848L	T855	T856	T850
ISO	156	157	158	171	172	173	174	197	198	199
Seite	32	33	33	33	33	34	34	34	34	34

										
Form	T850L	T859	T859L	T862	T863	T864	T877	T878	T879	T879L
ISO	200	166	167	249	250	251	288	289	290	291
Seite	34	35	35	35	35	35	35	36	36	36

										
Form	T884	T885	T886	T877K	T878K	T879K	T838	T368	T881	T882
ISO	129	130	131	297	298	299	139	244	141	142
Seite	37	37	37	35	36	36	33	32	37	37

SUPRA-DIAMANTEN SUPRA DIAMOND BURS

				
Form	S368	S801	S830L	S835KR
ISO	244	001	238	156
Seite/page	38	38	38	38

				
Form	S837KR	S850	S856	S863
ISO	158	199	198	250
Seite/page	38	38	38	38

				
Form	S878	S878K	S879	S879K
ISO	289	298	290	299
Seite/page	38	39	39	39

				
Form	S880	S881	ST850	ST879
ISO	140	141	531	532
Seite/page	39	39	39	39

Legende / Legend

• Durchmesser des Arbeitsteils
diameter of working part

• Länge des Arbeitsteils
length of working part

REF ← • Form-Nr. / *form number*

Ø (1/10 mm) ← • Körnung / *grit*

← • lieferbare Körnung / *available grit*

← • Verpackungseinheit (z.B. 10 Stk. / Pck.)
packaging unit (e.g. 10 pcs./Pack)

L (mm) ←

Bestellnummer / Order number

REF 369

Ø (1/10 mm) 025

Körnung / grit

L (mm) 5,5

Die Bestellnummer für alle Diamanten setzt sich wie folgt zusammen
The order number for all diamonds is composed as follows

REF	Ø	Körnung grit	Schaft shank
369	025	M	FG

Bestellbeispiel / *order example*

Körnungen / Types of Grit

- SC Supergrob / *super-coarse* (180 µm)
- C Grob / *coarse* (151 µm)
- M Mittel / *medium* (107-126 µm) (bei SUPRA-Diamanten für SUPRA-diamond burs)
- F Fein / *fine* (40 µm)
- SF Superfein / *extra-fine* (20 µm)
- UF Ultrafein / *ultra-fine* (10 µm)

Schaftarten / Shank Types

Alle Diamantinstrumente sind in allen gängigen Schaftarten lieferbar!
All diamond instruments are deliverable in all common shank types!

← 16,5 mm →

FGM

FG-Schaft, mini
FG shank, mini

← 19 mm →

FG

FG-Schaft, standard
FG shank, standard

← 22 mm →

RA

Winkelstück
right-angle

← 26 mm →

RAL

Winkelstück, lang
right-angle, long

← 44,5 mm →

HP

Handstück
handpiece

Spezialspitzen / Special Ends

- rund / *rounded end*
- Kante rund / *curved edge*
- Seite schneidend / *side cutting*
- Stirn schneidend / *end cutting*
- Sicherheitsspitze rund / *round safe end taper*
- Sicherheitsspitze spitz / *safe end needle*
- perforiert / *perforated*
- Führungsdorn / *guide pin*

Verwendungszweck / Use

- Kavitätenpräparation / *cavity preparation*
- Kronenpräparation / *crown preparation*
- Ausbohren alter Füllungen / *drill-out of old fillings*
- Füllungsbearbeitung / *preparation of fillings*

Drehzahlhinweise / Rotational speeds

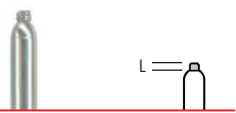
Ø Arbeitsteil (1/10 mm) Ø working part (1/10 mm)	max. zulässige Drehzahl (min. ⁻¹) maximum speed (rpm)	empfohlene Arbeitsdrehzahl (min. ⁻¹) recommended operating speed (rpm)
007 - 010	450.000	100.000 - 220.000
012 - 014	450.000	70.000 - 220.000
016 - 018	450.000	55.000 - 160.000
021 - 023	300.000	40.000 - 120.000
025 - 027	160.000	35.000 - 110.000
029 - 031	140.000	30.000 - 95.000
033 - 040	120.000	25.000 - 75.000
042 - 050	95.000	15.000 - 60.000
055 - 070	60.000	12.000 - 40.000
080 - 100	45.000	10.000 - 20.000

für speziell gekennzeichnete Instrumente
for specifically marked instruments

1	300.000	70.000 - 140.000
2	160.000	40.000 - 85.000
3	140.000	30.000 - 60.000
4	100.000	25.000 - 50.000
5	90.000	20.000 - 40.000

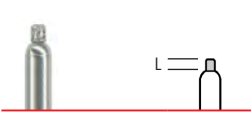
□	Wir über uns / <i>About us</i>	4
■	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i>	8
	Standard-Diamantschleifinstrumente	
	<i>Diamond Burs</i>	12
	Diamantschleifinstrumente mit Führungsdorn	
	<i>Guide Pin Instruments</i>	29
	Micropräparation	
	<i>Micro Preparation</i>	30
	Diamantschleifinstrumente mit FGXL-Schaft	
	<i>FGXL Diamond Burs (lengthened shank)</i>	31
	TURBO-Diamantschleifinstrumente	
	<i>TURBO Diamond Burs</i>	32
	SUPRA -Diamantschleifinstrumente	
	<i>SUPRA Diamond Burs</i>	38
	Zirkon-Spezialschleifer	
	<i>ZIRCON Special Grinders</i>	40
	Kronentrenner	
	<i>Crown Cutters</i>	43
	Periodontinstrumente	
	<i>Periodontal Instruments</i>	43
	Diamantstreifen	
	<i>Diamond Strips</i>	44
□	Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i>	46
□	Chirurgie / <i>Surgery</i>	64
□	KFO / <i>KFO</i>	70
□	Polierer / <i>Polishers</i>	82
□	Endodontie / <i>Endodontics</i>	100
□	Stiftsysteme / <i>Pin Systems</i>	106
□	Schallspitzen / <i>Scaling Tips</i>	114
□	Sätze / Zubehör / Desinfektion <i>Sets / Accessories / Disinfection</i>	122

305 ()



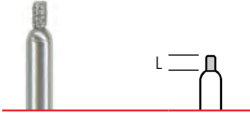
REF	305
Ø (1/10 mm)	009
Körnung / Grit	☒
	10
L (mm)	0,6

310 ()



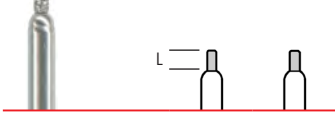
REF	310
Ø (1/10 mm)	009
Körnung / Grit	☒
	10
L (mm)	1,0

315 ()



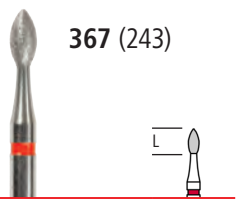
REF	315
Ø (1/10 mm)	009
Körnung / Grit	☒
	10
L (mm)	1,5

320 ()



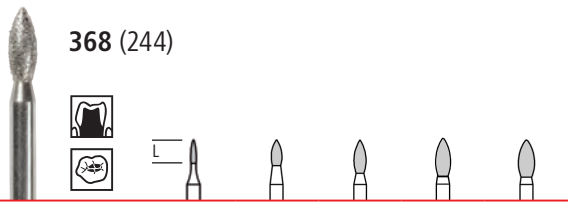
REF	320	320
Ø (1/10 mm)	009	010
Körnung / Grit	☒	■
	10	10
L (mm)	2,0	2,0

367 (243)



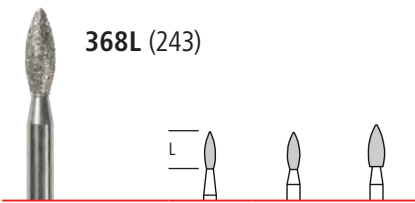
REF	367
Ø (1/10 mm)	016
Körnung / Grit	■
	10
L (mm)	3,0

368 (244)



REF	368	368	368	368	368
Ø (1/10 mm)	010	016	018	021	023
Körnung / Grit	■	■	■	■	■
	10	10	10	10	10
L (mm)	3,5	3,5	4,5	5,0	5,0

368L (243)



REF	368L	368L	368L
Ø (1/10 mm)	016	018	023
Körnung / Grit	■	■	■
	10	10	10
L (mm)	5,0	5,0	5,6

369 (263)



REF	369
Ø (1/10 mm)	025
Körnung / Grit	■
	10
L (mm)	5,5

369K (260)



REF	369K
Ø (1/10 mm)	025
Körnung / Grit	☒
	10
L (mm)	5,0

370 (506)



REF	370
Ø (1/10 mm)	018
Körnung / Grit	☒
	10
L (mm)	5,0

KÖRNUngen / TYPES OF GRIT

- SC Supergrob (180 µm)
Supercoarse
- C Grob (151 µm)
Coarse
- ☒ M Mittel (107-126 µm)
Medium
- F Fein (40 µm)
Fine
- SF Superfein (20 µm)
Superfine
- ☐ UF Ultrafein (10 µm)
Ultrafine

379 (277)						
		1				
REF	379	379	379	379	379	379
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	023	029
Körnung / Grit						
	10	10	10	10	10	10
L (mm)	2,8	3,0	3,4	3,5	4,5	5,5



392 (465)	
	
REF	392
Ø (1/10 mm)	016
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	5,0

392A (465)	
	
REF	392A
Ø (1/10 mm)	016
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	5,0

973 (466)	
	
REF	973
Ø (1/10 mm)	021
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	4,7

VORTEILE / ADVANTAGES

- Spezialfigur zum okklusalen Konturieren.
Special figure for occlusal outlining.
- Die neue Figur ermöglicht gleichzeitiges Ausarbeiten von Höcker und Fissur.
New figure allows to elaborate cusps and fissures at the same time.
- Kein Instrumentenwechsel notwendig.
No change of instruments is necessary.

801 (001)															
		L=													
REF	801	801	801	801	801	801	801	801	801	801	801	801	801	801	801
Ø (1/10 mm)	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	035	042	
Körnung / Grit															
	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	5	5	5
L (mm)	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,5	2,9	3,5	4,2	

801L (004)								
		1	1	1	1	1	2	2
REF	801L	801L	801L	801L	801L	801L	801L	801L
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018	021	023	029
Körnung / Grit								
	10	10	10	10	10	10	10	5
L (mm)	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,9



802 (002)



L =

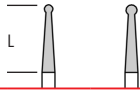


REF	802	802	802	802	802	802	802	802
Ø (1/10 mm)	008	009	010	012	014	016	018	023
Körnung / Grit								
	10	10	10	10	10	10	10	10
L (mm)	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,3



802L (494)

L =



REF	802L	802L
Ø (1/10 mm)	013	016
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	8,5	8,5



805



(011)

(012)

(013)

L =



REF	805	805	805	805	805	805	805	805	805	805
Ø (1/10 mm)	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
Körnung / Grit										
	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
L (mm)	1,0	1,0	1,0	1,0	1,2	1,6	1,6	1,6	1,9	2,5



806 (019)



L =



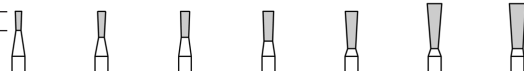
REF	806	806	806	806	806	806	806
Ø (1/10 mm)	007	009	010	012	014	016	018
Körnung / Grit							
	10	10	10	10	10	10	10
L (mm)	2,0	2,0	2,0	3,0	3,0	3,0	3,0



807 (225)



L =



REF	807	807	807	807	807	807	807	807L
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018	021	023	227
Körnung / Grit								
	10	10	10	10	10	10	10	
L (mm)	3,0	3,5	3,5	4,0	5,0	5,0	6,0	

KÖRNNUNGEN / TYPES OF GRIT

- SC Supergrob (180 µm)
Supercoarse
- C Grob (151 µm)
Coarse
- M Mittel (107-126 µm)
Medium
- F Fein (40 µm)
Fine
- SF Superfein (20 µm)
Superfine
- UF Ultrafein (10 µm)
Ultrafine

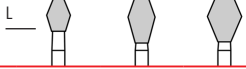
808 (014)



REF	808	808	808
Ø (1/10 mm)	018	023	047
Körnung / Grit			
	5	5	5
L (mm)	0,7	0,8	2,8

811

(039) (038)



REF	811	811	811
Ø (1/10 mm)	033	037	047
Körnung / Grit			
	5	5	5
L (mm)	4,2	7,0	7,0

812 (022)



REF	812
Ø (1/10 mm)	025
Körnung / Grit	
	5
L (mm)	1,5

813 (032)



REF	813	813	813	813	813
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018
Körnung / Grit					
	5	5	5	5	5
L (mm)	1,2	1,5	1,6	1,8	2,0

813L (032)



REF	813L
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	
	5
L (mm)	3,0

815 (042)



REF	815	815	815	815
Ø (1/10 mm)	012	016	018	042
Körnung / Grit				
	5	5	5	5
L (mm)	0,5	0,7	0,7	1,5

816 (044)



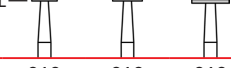
REF	816
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	
	5
L (mm)	1,5

817 (057)



REF	817	817
Ø (1/10 mm)	047	065
Körnung / Grit		
	5	5
L (mm)	0,5	1,0

818 (041)



REF	818	818	818
Ø (1/10 mm)	035	040	050
Körnung / Grit			
	5	5	5
L (mm)	0,7	0,7	0,7

820 (043)



REF	820
Ø (1/10 mm)	050
Körnung / Grit	
	5
L (mm)	2,0

822 (237)



REF	822	822	822	822
Ø (1/10 mm)	008	009	010	012
Körnung / Grit				
	10	10	10	10
L (mm)	2,0	2,0	2,0	3,0



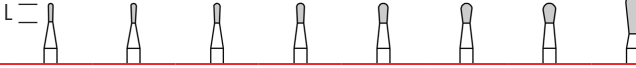
825 (304)




REF	825	825	825	825
Ø (1/10 mm)	016	023	040	050
Körnung / Grit				
	5	5	5	5
L (mm)	0,8	0,9	1,5	1,5



830

REF	830	830	830	830	830	830	830	830
Ø (1/10 mm)	008	009	010	012	014	016	018	021
Körnung / Grit								
	10	10	10	10	10	10	10	10
L (mm)	2,5	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	5,1



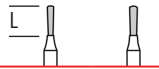
830F (233)



REF	830F
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	3,5



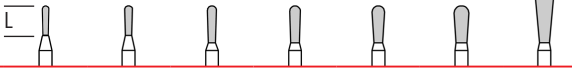
830FL (234)



REF	830FL	830FL
Ø (1/10 mm)	010	012
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	4,0	4,0



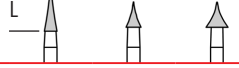
830L

REF	830L	830L	830L	830L	830L	830L	830L
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018	021	025
Körnung / Grit							
	10	10	10	10	10	10	5
L (mm)	4,0	4,0	5,0	5,0	5,0	5,0	7,0



833 (466)

REF	833	833	833
Ø (1/10 mm)	018	021	031
Körnung / Grit			
	10	10	5
L (mm)	5,9	3,5	3,5

KÖRnungen / TYPES OF GRIT		
	SC	Supergrob (180 µm) Supercoarse
	C	Grob (151 µm) Coarse
	M	Mittel (107-126 µm) Medium
	F	Fein (40 µm) Fine
	SF	Superfein (20 µm) Superfine
	UF	Ultrafein (10 µm) Ultrafine

834 (552) Tiefenmarkierer depth marker

L = 2 2

REF	834	834
Ø (1/10 mm)	016	021
Körnung / Grit	5	5
L (mm)	T 0,3	T 0,5

834A Tiefenmarkierer depth marker

L = 3

REF	834A
Ø (1/10 mm)	031
Körnung / Grit	5
L (mm)	T 1,0

868A Tiefenmarkierer depth marker

L = 2

REF	868A
Ø (1/10 mm)	021
Körnung / Grit	5
L (mm)	T 0,4

835 (108) (109)

L =

REF	835	835	835	835	835	835	835	835
Ø (1/10 mm)	007	008	009	010	012	014	016	018
Körnung / Grit	10	10	10	10	10	10	10	10
L (mm)	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0

835KR (156)

L =

REF	835KR	835KR	835KR	835KR	835KR	835KR
Ø (1/10 mm)	008	010	012	014	016	018
Körnung / Grit	10	10	10	10	10	10
L (mm)	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0

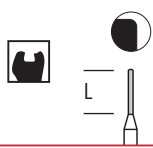
836 (110)

L =

REF	836	836	836	836	836	836
Ø (1/10 mm)	008	010	014	016	018	027
Körnung / Grit	10	10	10	10	10	10
L (mm)	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0



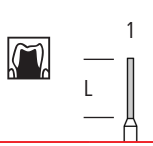
836KR (157)



REF	836KR	836KR	836KR	836KR	836KR	836KR
Ø (1/10 mm)	008	010	012	014	016	018
Körnung / Grit						
	10	10	10	10	10	10
L (mm)	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0



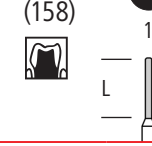
837 (111)



REF	837	837	837	837	837	837
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018	025
Körnung / Grit						
	10	10	10	10	10	5
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0



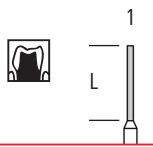
837KR (158)



REF	837KR	837KR	837KR	837KR	837KR
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0



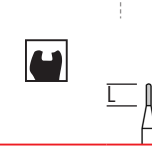
837L (112)



REF	837L	837L	837L	837L	837L	837L
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018	021
Körnung / Grit						
	10	10	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0



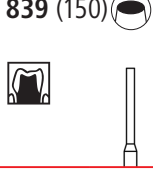
838



REF	838	838	838	838	838
Ø (1/10 mm)	008	009	010	012	014
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0



839 (150)



REF	839	839	839	839
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016
Körnung / Grit				
	5	5	5	5
L (mm)				



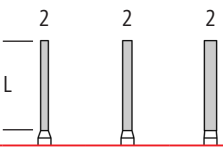
840 (179)



REF	840	840
Ø (1/10 mm)	012	016
Körnung / Grit		
	5	5
L (mm)		

KÖRnungen / TYPES OF GRIT		
	SC	Supergrob (180 µm) Supercoarse
	C	Grob (151 µm) Coarse
	M	Mittel (107-126 µm) Medium
	F	Fein (40 µm) Fine
	SF	Superfein (20 µm) Superfine
	UF	Ultrafein (10 µm) Ultrafine

842 (113)



REF	842	842	842
Ø (1/10 mm)	012	014	018
Körnung / Grit	10	10	10
L (mm)	12,0	12,0	12,0

844 (113)



REF	844
Ø (1/10 mm)	016
Körnung / Grit	10
L (mm)	4,0

844KR (113)



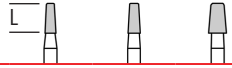
REF	844KR
Ø (1/10 mm)	020
Körnung / Grit	10
L (mm)	4,0

845 (169) (170)



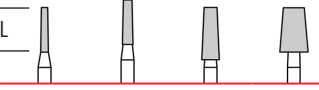
REF	845	845	845	845	845
Ø (1/10 mm)	009	010	012	014	016
Körnung / Grit	10	10	10	10	10
L (mm)	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0

845KR (544)



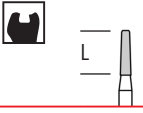
REF	845KR	845KR	845KR
Ø (1/10 mm)	016	018	025
Körnung / Grit	10	10	5
L (mm)	4,0	4,0	4,0

846 (171)



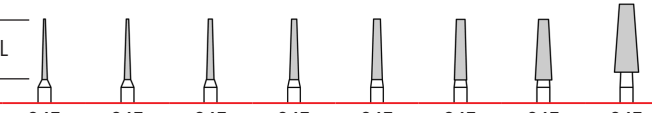
REF	846	846	846	846
Ø (1/10 mm)	012	016	025	040
Körnung / Grit	10	10	5	5
L (mm)	6,0	6,0	6,0	6,0

846KR (545)



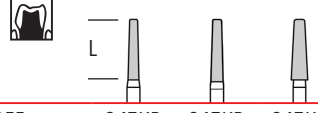
REF	846KR
Ø (1/10 mm)	016
Körnung / Grit	10
L (mm)	6,0

847 (172)



REF	847	847	847	847	847	847	847	847
Ø (1/10 mm)	009	010	012	014	016	018	023	033
Körnung / Grit	10	10	10	10	10	10	10	5
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	9,0

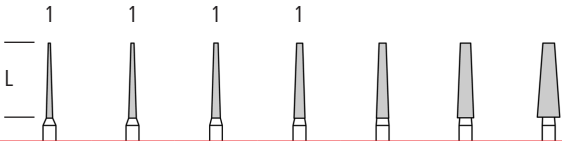
847KR (546)



REF	847KR	847KR	847KR
Ø (1/10 mm)	016	018	023
Körnung / Grit	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0



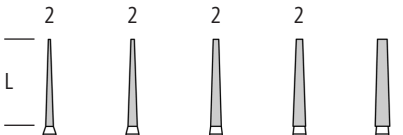
848 (173)



REF	848	848	848	848	848	848	848
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018	023	031
Körnung / Grit							
	10	10	10	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0



848L (174)



REF	848L	848L	848L	848L	848L
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	021
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5



849 (194)



REF	849	849	849	849	849	849
Ø (1/10 mm)	009	010	012	014	016	025
Körnung / Grit						
	10	10	10	10	10	5
L (mm)	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0

KÖRnungen / TYPES OF GRIT

- SC Supergrob (180 µm)
Supercoarse
- C Grob (151 µm)
Coarse
- M Mittel (107-126 µm)
Medium
- F Fein (40 µm)
Fine
- SF Superfein (20 µm)
Superfine
- UF Ultrafein (10 µm)
Ultrafine

850 (199)



REF	850	850	850	850	850	850	850
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018	023	031
Körnung / Grit							
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

850KR (553)



REF	850KR	850KR
Ø (1/10 mm)	014	018
Körnung / Grit		
L (mm)	10,0	10,0

850L (200)



REF	850L	850L	850L	850L	850L
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018
Körnung / Grit					
L (mm)	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5

851 (219)



REF	851	851	851
Ø (1/10 mm)	010	012	016
Körnung / Grit			
L (mm)	8,0	8,0	8,0

852 (164)



REF	852	852	852
Ø (1/10 mm)	010	012	023
Körnung / Grit			
L (mm)	4,0	6,0	6,0

855 (197)



REF	855	855	855
Ø (1/10 mm)	012	014	025
Körnung / Grit			
L (mm)	6,0	6,0	7,0



856 (198)



REF	856	856	856	856	856	856	856	856	856
Ø (1/10 mm)	009	010	012	014	016	018	021	025	033
Körnung / Grit									
	10	10	10	10	10	10	10	5	5
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	9,0



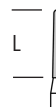
856K (194)



REF	856K	856K	856K	856K	856K
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	025
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	5
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0



856L (198)



REF	856L	856L	856L	856L
Ø (1/10 mm)	014	016	018	020
Körnung / Grit				
	10	10	10	10
L (mm)	9,0	9,0	9,0	9,0



857 (220)



REF	857	857	857	857
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016
Körnung / Grit				
	5	5	5	5
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0



858 (165)



REF	858	858	858	858	858
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

KÖRnungen / TYPES OF GRIT

-  SC Supergrob (180 µm)
Supercoarse
-  C Grob (151 µm)
Coarse
-  M Mittel (107-126 µm)
Medium
-  F Fein (40 µm)
Fine
-  SF Superfein (20 µm)
Superfine
-  UF Ultrafein (10 µm)
Ultrafine

859 (166)							
							
REF	859	859	859	859	859	859	859
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018	021	025
Körnung / Grit							
	10	10	10	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

859CL (858)	
	
REF	859CL
Ø (1/10 mm)	010
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	10,0

859L (167)					
					
REF	859L	859L	859L	859L	859L
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5

859SEL (188)	
	
REF	859SEL
Ø (1/10 mm)	010
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	11,0

860 (245)			
			
REF	860	860	860
Ø (1/10 mm)	010	012	014
Körnung / Grit			
	10	10	10
L (mm)	4,0	5,0	5,0

861 (255)		
		
REF	861	861
Ø (1/10 mm)	012	014
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	6,0	6,0

862 (249)								
								
REF	862	862	862	862	862	862	862	862
Ø (1/10 mm)	009	010	012	014	016	018	021	025
Körnung / Grit								
	10	10	10	10	10	10	10	5
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0



863 (250)

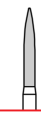


2 2 2 2

REF	863	863	863	863	863	863
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018	021
Körnung / Grit						
	10	10	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0



863L (250)



REF	863L
Ø (1/10 mm)	016
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	10,5



863SE (256)



1

REF	863SE
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	
	5
L (mm)	10,0



864 (251)

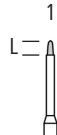


2 2 2 2

REF	864	864	864	864
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018
Körnung / Grit				
	10	10	10	10
L (mm)	12,0	12,0	12,0	12,0



874K (536)

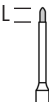


1

REF	874K
Ø (1/10 mm)	010
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	2,0



875 (535)



L

REF	875	875
Ø (1/10 mm)	009	010
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	2,0	2,0



875K (537)



L

REF	875K
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	3,0



876 (287)



1

REF	876
Ø (1/10 mm)	009
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	5,0

KÖRnungen / TYPES OF GRIT

	SC	Supergrob Supercoarse	(180 µm)
	C	Grob Coarse	(151 µm)
	M	Mittel Medium	(107-126 µm)
	F	Fein Fine	(40 µm)
	SF	Superfein Superfine	(20 µm)
	UF	Ultrafein Ultrafine	(10 µm)

877 (288)

	2	2	2		
REF	877	877	877	877	877
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012	018
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

877K (297)

REF	877K	877K	877K	877K	877K
Ø (1/16 mm)	012	014	016	018	
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	
L (mm)	6,0	6,0	6,0	6,0	

878 (289)

	2	2	2	2			
REF	878	878	878	878	878	878	878
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012	014	016	018
Körnung / Grit							
	10	10	10	10	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

878K (298)

	1					
REF	878K	878K	878K	878K	878K	878K
Ø (1/16 mm)	012	014	016	018	021	023
Körnung / Grit						
	10	10	10	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

879 (290)

	2	2	1	1	1
REF	879	879	879	879	879
Ø (1/16 mm)	010	012	014	016	018
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

879K (299)

	1					
REF	879K	879K	879K	879K	879K	879K
Ø (1/16 mm)	012	014	016	018	021	023
Körnung / Grit						
	10	10	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

879L (291)

	2	2
REF	879L	879L
Ø (1/16 mm)	012	014
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	12,0	12,0



880 (140)



REF	880	880	880	880	880
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0



881 (141)



REF	881	881	881	881	881	881
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018	025
Körnung / Grit						
	10	10	10	10	10	5
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0



882 (142)



REF	882	882	882	882	882
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0



883 (495)



REF	883
Ø (1/10 mm)	010
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	3,0



884 (129)



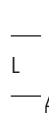
REF	884	884	884	884	884
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

KÖRNUngen / TYPES OF GRIT

- SC Supergrob (180 µm)
Supercoarse
- C Grob (151 µm)
Coarse
- M Mittel (107-126 µm)
Medium
- F Fein (40 µm)
Fine
- SF Superfein (20 µm)
Superfine
- UF Ultrafein (10 µm)
Ultrafine

885 (130)





REF	885	885	885	885	885	885
Ø (1/10 mm)	008	010	012	014	016	018
Körnung / Grit						
	10	10	10	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

886 (131)





REF	886	886	886	886	886
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

888 (496)

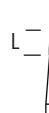




REF	888
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	8,0

889 (540)





REF	889	889
Ø (1/10 mm)	009	010
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	3,5	4,0

898 (213)





REF	898
Ø (1/10 mm)	016
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	10,5

899 (033)

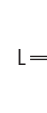




REF	899	899	899
Ø (1/10 mm)	021	027	031
Körnung / Grit			
	5	5	5
L (mm)	6,5	7,0	7,0

909 (068)





REF	909	909	909	909	909	909
Ø (1/10 mm)	018	027	037	040	055	065
Körnung / Grit						
	5	5	5	5	5	5
L (mm)	0,5	1,0	1,0	1,0	2,0	3,5

973 (466)





TIPP

REF	973
Ø (1/10 mm)	021
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	4,7

986 (464)





REF	986	986	986
Ø (1/10 mm)	026	031	041
Körnung / Grit			
	10	10	10
L (mm)	4,7	4,7	4,7



844 (270)



REF	844
Ø (1/10 mm)	016
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	4,0



844 KR (271)



REF	844KR
Ø (1/10 mm)	020
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	4,0

VORTEILE / ADVANTAGES

- Spezialfigur zum okklusalen Konturieren.
Special shape for occlusal contouring.
- Die neue Figur ermöglicht gleichzeitiges Ausarbeiten von Höcker und Fissur.
The new shape enables a preparation of cusp and fissure at the same time.
- Kein Instrumentenwechsel notwendig.
Exchange of the instrument is unnecessary.



6051 (511)



REF	6051
Ø (1/10 mm)	018
Körnung / Grit	
	5
L (mm)	6,0



6052 (513)



REF	6052
Ø (1/10 mm)	018
Körnung	
	5
L (mm)	8,0



6054 (517)



REF	6054
Ø (1/10 mm)	018
Körnung / Grit	
	5
L (mm)	6,0



6055 (519)



REF	6055
Ø (1/10 mm)	018
Körnung / Grit	
	5
L (mm)	8,0



6056 (521)



REF	6056
Ø (1/10 mm)	018
Körnung / Grit	
	5
L (mm)	10,0

KÖRnungen / TYPES OF GRIT

-  SC Supergrob (180 µm)
Supercoarse
-  C Grob (151 µm)
Coarse
-  M Mittel (107-126 µm)
Medium
-  F Fein (40 µm)
Fine
-  SF Superfein (20 µm)
Superfine
-  UF Ultrafein (10 µm)
Ultrafine

DIAMANTSCHLEIFINSTRUMENTE MIT FÜHRUNGSDORN / GUIDE PIN INSTRUMENTS

 856D (508)			
	REF	856D	856D
	Ø (1/10 mm)	014	016
	Körnung / Grit	5	5
	L (mm)	8	8

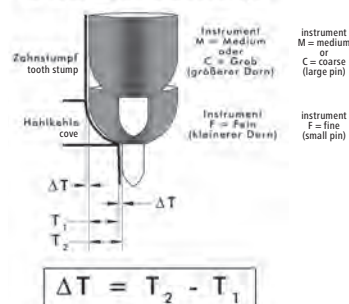
 879KD (509)		
	REF	879KD
	Ø (1/10 mm)	016
	Körnung / Grit	5
	L (mm)	10

 881D (525)				
	REF	881D	881D	881D
	Ø (1/10 mm)	012	014	016
	Körnung / Grit	5	5	5
	L (mm)	8	8	8

 882D (525)		
	REF	882D
	Ø (1/10 mm)	014
	Körnung / Grit	5
	L (mm)	10



Das ΔT-Prinzip / The ΔT-Principle



VORTEILE / ADVANTAGES

- Diamantschleifinstrumente für die Hohlkehlpräparation.
Diamond burs for the preparation of coves.
- Angepasste Führungsdorne gewährleisten formkongruentes Präparieren bzw. Finieren der Hohlkehle und deren perfekten Randabschluss bei der Kronenstumpfpräparation (ΔT-Prinzip).
Adapted guide pins ensure shape-congruent preparation and finishing of the cove and a perfect rim ending doing crown stump preparation (ΔT-principle).
- Spezialinstrumente mit undiamantiertem Führungsdorn für die Präparation von Kronenstumpf/Brückenpfeiler.
Special instruments with guide pin without diamond coating for preparation of crowns stump / bridge piers.



830RS (293)



REF	830RS
Ø (1/10 mm)	009
Körnung / Grit	 10
L (mm)	2,5



830S (293)



REF	830S
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	 10
L (mm)	2,5



838S (125)



REF	838S
Ø (1/10 mm)	007
Körnung / Grit	 10
L (mm)	2,5





889S (539)



REF	889S
Ø (1/10 mm)	007
Körnung / Grit	 10
L (mm)	2,5



953S (104)



REF	953S
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	 10
L (mm)	1,8



953SK (293)



REF	953SK
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	 10
L (mm)	1,8

VORTEILE / ADVANTAGES

- Kavitätenpräparation unter Anwendung von Micropräparationsdiamanten.
Grazile Arbeitsteile garantieren eine minimalinvasive, substanzschonende Entfernung kleiner kariöser Defekte.
*Preparation of cavities by applying of micro preparation diamonds.
Graceful working method ensures a minimally invasive and substance-carefully elimination of little carious defects.*

KÖRnungen / TYPES OF GRIT

-  SC Supergrob (180 µm)
Supercoarse
-  C Grob (151 µm)
Coarse
-  M Mittel (107-126 µm)
Medium
-  F Fein (40 µm)
Fine
-  SF Superfein (20 µm)
Superfine
-  UF Ultrafein (10 µm)
Ultrafine

DIAMANTSCHLEIFINSTRUMENTE MIT FGXL-SCHAFT / FGXL DIAMOND BURS (LENGTHENED SHANK)

	368 (244)			
REF	368	368	368	
Ø (1/16 mm)	018	023	023	
Körnung / Grit				
	5	5	5	
	FGL		L	
	FGXL	XL	XL	
L (mm)	5	5	5	

	379 (277)					
REF	379	379	379	379	379	
Ø (1/16 mm)	012	016	023	018	023	
Körnung / Grit						
	5	5	5	5	5	
	FGL	L	L	L		
	FGXL				XL	XL
L (mm)	2,8	3,4	4,5	4,5	4,5	

	801 (001)			
REF	801	801	801	
Ø (1/16 mm)	010	012	014	
Körnung / Grit				
	5	5	5	
	FGXL	XL	XL	XL
L (mm)	1,0	1,2	1,4	

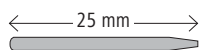
	830L (238)	
REF	830L	
Ø (1/16 mm)	014	
Körnung / Grit		
	5	
	FGL	L
L (mm)	5,0	

	878 (289)	
REF	878	
Ø (1/16 mm)	010	
Körnung / Grit		
	5	
	FGL	L
L (mm)	8,0	

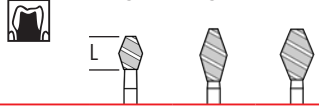
	879 (290)	
REF	879	
Ø (1/16 mm)	014	
Körnung / Grit		
	5	
	FGXL	XL
L (mm)	10	

	889 (540)	
REF	889	889
Ø (1/16 mm)	009	010
Körnung / Grit		
	5	5
	FGXL	XL
L (mm)	3,5	3,5

Schaftarten / Shank Types


FGL FG-Schaft, lang / FG shank, long

FGXL FG-Schaft, extra lang / FG shank, extra long

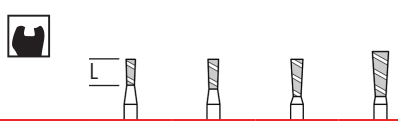
T811 (039)

			
			
REF	T811	T811	T811
Ø (1/10 mm)	039	039	038
Körnung / Grit			
	5	5	5
L (mm)	4,2	7,0	7,0

T368 (244)

	
	
REF	T368
Ø (1/10 mm)	023
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	5,0

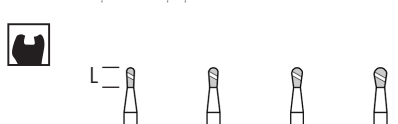
T807 (225)

				
				
REF	T807	T807	T807	T807
Ø (1/10 mm)	014	016	018	023
Körnung / Grit				
	10	10	10	10
L (mm)	3,5	4,0	5,0	6,0

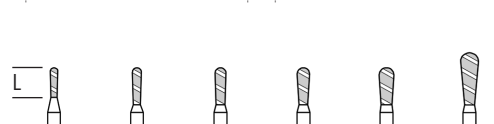
T822 (237)

	
	
REF	T822
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	3,0

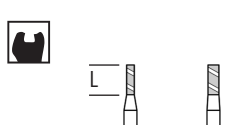
T830 (238) (237)

				
				
REF	T830	T830	T830	T830
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018
Körnung / Grit				
	10	10	10	10
L (mm)	2,7	2,7	2,7	2,7

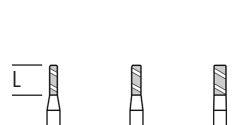
T830L (238) (237)

						
						
REF	T830L	T830L	T830L	T830L	T830L	T830L
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	021	025
Körnung / Grit						
	10	10	10	10	10	5
L (mm)	4,0	5,0	5,0	5,0	5,0	7,0

T835 (109)

		
		
REF	T835	T835
Ø (1/10 mm)	012	016
Körnung		
	10	10
L (mm)	4,0	4,0

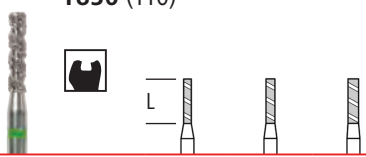
T835KR (156)

			
			
REF	T835KR	T835KR	T835KR
Ø (1/10 mm)	012	014	018
Körnung			
	10	10	10
L (mm)	4,0	4,0	4,0

KÖRNUngen / TYPES OF GRIT

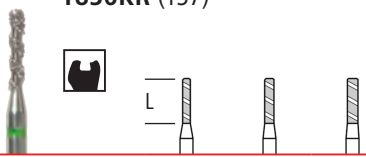
-  SC Supergrob (180 µm)
Supercoarse
-  C Grob (151 µm)
Coarse
- 

T836 (110)



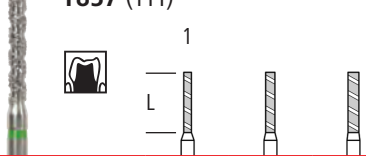
REF	T836	T836	T836
Ø (1/16 mm)	012	014	016
Körnung / Grit	10	10	10
L (mm)	6,0	6,0	6,0

T836KR (157)



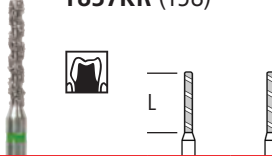
REF	T836KR	T836KR	T836KR
Ø (1/16 mm)	012	014	016
Körnung	10	10	10
L (mm)	6,0	6,0	6,0

T837 (111)



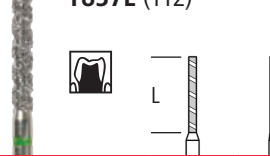
REF	T837	T837	T837	T837
Ø (1/16 mm)	012	014	016	025
Körnung / Grit	10	10	10	5
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0

T837KR (158)



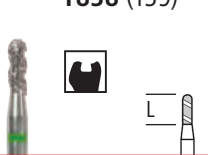
REF	T837KR	T837KR
Ø (1/16 mm)	012	014
Körnung / Grit	10	10
L (mm)	8,0	8,0

T837L (112)



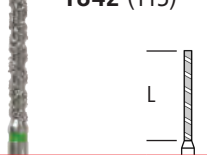
REF	T837L	T837L
Ø (1/16 mm)	012	016
Körnung / Grit	10	10
L (mm)	10,0	10,0

T838 (139)



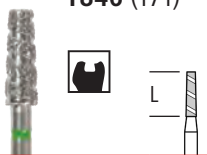
REF	T838
Ø (1/16 mm)	014
Körnung / Grit	10
L (mm)	4,0

T842 (113)



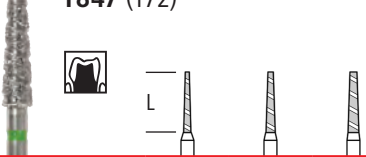
REF	T842	T842
Ø (1/16 mm)	012	014
Körnung / Grit	10	10
L (mm)	12,0	12,0

T846 (171)



REF	T846	T846
Ø (1/16 mm)	016	025
Körnung / Grit	10	10
L (mm)	6,0	6,0

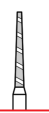
T847 (172)



REF	T847	T847	T847	T847
Ø (1/16 mm)	012	014	016	023
Körnung / Grit	10	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0



T848 (173)



REF	T848	T848	T848	T848	T848
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	023
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0



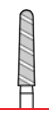
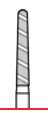
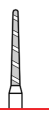
T848L (174)



REF	T848L	T848L
Ø (1/10 mm)	014	016
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	11,5	11,5



T850 (199)



REF	T850	T850	T850	T850	T850
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	023
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0



T850L (200)



REF	T850L	T850L
Ø (1/10 mm)	014	016
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	11,5	11,5



T855 (197)



REF	T855	T855
Ø (1/10 mm)	014	025
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	6,0	6,0



T856 (198)

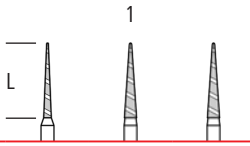


REF	T856	T856	T856	T856	T856
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	021
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

KÖRNUngen / TYPES OF GRIT

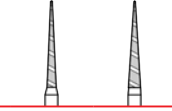
-  SC
- Supergrob
Supercoarse
- (180 µm)
-  C
- Grob
Coarse
- (151 µm)

T859 (166)



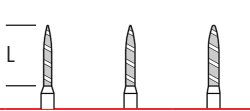
REF	T859	T859	T859
Ø (1/16 mm)	012	016	018
Körnung / Grit	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0

T859L (167)



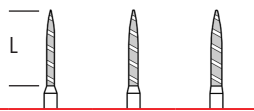
REF	T859L	T859L	T859L
Ø (1/16 mm)	012	014	018
Körnung / Grit	10	10	10
L (mm)	11,5	11,5	11,5

T862 (249)



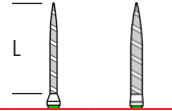
REF	T862	T862	T862
Ø (1/16 mm)	012	014	016
Körnung / Grit	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0

T863 (250)



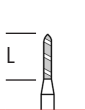
REF	T863	T863	T863
Ø (1/16 mm)	012	014	016
Körnung / Grit	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0

T864 (251)



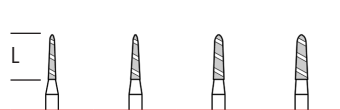
REF	T864	T864
Ø (1/16 mm)	012	018
Körnung / Grit	10	10
L (mm)	12,0	12,0

T877 (288)



REF	T877
Ø (1/16 mm)	012
Körnung / Grit	10
L (mm)	6,0

T877K (297)



REF	T877K	T877K	T877K	T877K
Ø (1/16 mm)	012	014	016	018
Körnung / Grit	10	10	10	10
L (mm)	6,0	6,0	6,0	6,0

T878 (289)



2

L

REF	T878	T878	T878	T878
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018
Körnung / Grit				
	10	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0

T878K (298)



L

REF	T878	T878	T878	T878	T878
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	021
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

T879 (290)



2

1

1

1

L

REF	T879	T879	T879	T879
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018
Körnung / Grit				
	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0

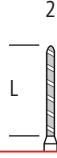
T879K (299)



L

REF	T879K	T879K	T879K	T879K	T879K	T879K
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	021	023
Körnung / Grit						
	10	10	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

T879L (291)



2

2

L

REF	T879L	T879L
Ø (1/10 mm)	012	014
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	12,0	12,0

KÖRnungen / TYPES OF GRIT

-  SC Supergrob (180 µm)
Supercoarse
-  C Grob (151 µm)
Coarse

T881 (141)



REF	T881	T881	T881	T881	T881
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	025
Körnung / Grit	10	10	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

T882 (142)



REF	T882	T882
Ø (1/10 mm)	012	014
Körnung / Grit	10	10
L (mm)	10,0	10,0

T884 (129)



REF	T884
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	10
L (mm)	6,0

T885 (130)



REF	T885	T885
Ø (1/10 mm)	012	014
Körnung / Grit	10	10
L (mm)	8,0	8,0

T886 (131)



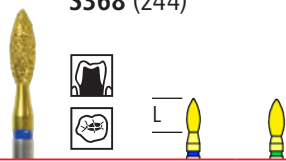
REF	T886	T886	T886
Ø (1/10 mm)	012	014	016
Körnung / Grit	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0

VORTEILE / ADVANTAGES

- Geringe Wärmeentwicklung, daher verminderte Gefahr der Pulpaverletzung, sauberer Schliff, keine Rillen.
Low heat generation, which reduces the risk of damage to the pulp, clean cut, no gutters.
- Großer Spanraum und optimaler Abtransport des Schleifgutes.
Large chip space and ideal chip removal.
- Bestens geeignet zur Stumpfpräparation und zum Entfernen von Amalgam, Composit etc.
Suited for stump preparation and removal of amalgam, composites etc.
- Selbstreinigend, dadurch höhere Standzeit.
Self-cleaning, ensuring long service life.
- Extreme Bruchfestigkeit durch Verwendung hochwertiger Rohstoffe und Einsatz speziell entwickelter Technologien und Produktionsverfahren.
Extreme breaking strength by the use of high-quality raw materials and specifically developed technologies and manufacturing processes.

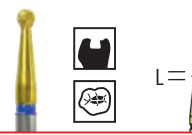


S368 (244)



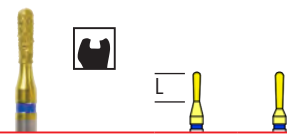
REF	S368	S368
Ø (1/10 mm)	020	023
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	5,0	5,0

S801 (001)



REF	S801
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	1,4

S830L (238)



REF	S830L	S830L
Ø (1/10 mm)	012	014
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	4,0	5,0

S835KR (156)



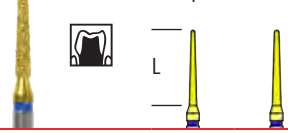
REF	S835KR
Ø (1/10 mm)	012
Körnung	
	10
L (mm)	4,0

S837KR (158)



REF	S837KR
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	8,0

S850 (199)



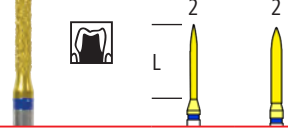
REF	S850	S850
Ø (1/10 mm)	012	014
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	10,0	10,0

S856 (198)



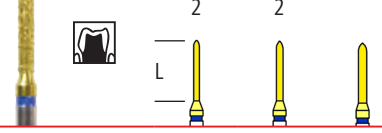
REF	S856
Ø (1/10 mm)	016
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	8,0

S863 (250)



REF	S863	S863
Ø (1/10 mm)	012	016
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	10,0	10,0

S878 (289)



REF	S878	S878	S878
Ø (1/10 mm)	010	012	014
Körnung / Grit			
	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0

KÖRNUngen / TYPES OF GRIT

- SC Supergrob (180 µm)
Supercoarse
- C Grob (151 µm)
Coarse
- M Mittel (107-126 µm)
Medium
- F Fein (40 µm)
Fine

S878K (298)

	
REF	S878K
Ø (1/10 mm)	020
Körnung / Grit	10
L (mm)	8,0

S879 (290)

	
REF	S879
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	10
L (mm)	10,0

S879K (299)

	
REF	S879K
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	10
L (mm)	10,0

S880 (140)

	
REF	S880
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	10
L (mm)	6,0

S881 (141)

	
REF	S881
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	10
L (mm)	8,0

VORTEILE / ADVANTAGES

- Sehr hohe Standzeit durch spezielle Diamantierung und Beschichtung.
Long service life enabled by the use of special diamond-cut and coating.
- Die goldfarbene Spezialbeschichtung dringt in den „Sulcus“ zwischen Bindung und Schleifkorn ein und bewirkt so eine wesentlich verbesserte Einbindung des Diamanten bei gleichbleibendem Spanraum.
The special gold-coloured coating penetrates into the „sulcus“ between binding and abrasive grain and ensures an essentially better bonding of the diamond and also a constant chip space.
- Die Antihafteffekt der Beschichtung bewirkt zusätzlich eine verbesserte Selbstreinigung.
Furthermore, the anti-adhesive coating ensures a better self-cleaning.
- Extreme Bruchfestigkeit durch Verwendung hochwertiger Rohstoffe und Einsatz speziell entwickelter Technologien und Produktionsverfahren.
The use of high-quality raw materials and specifically developed technologies and manufacturing processes lead to an extreme breaking strength.

ST850 (531)

	
REF	T850
Ø (1/10 mm)	016
Körnung / Grit	10
L (mm)	10,0

ST879 (532)

	
REF	ST879
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	10
L (mm)	10,0

Hochwertige Diamantinstrumente mit hoher Schleifleistung für ein atraumatisches und schnelles Präparieren /

High-quality diamond instruments with a high cutting capacity for atraumatic, quick preparation

- Die Kombination aus diamantierter Spirale und der 3-fach Diamantbeschichtung erzeugt eine glatte Präparationsoberfläche ohne Rillen.
The combination of diamond coated spirals and 3-times diamond coating produces a smooth preparation surface without grooves.
- Der nicht diamantierte Spiralteil garantiert eine sichere Kühlung zur Vermeidung von Pulpaschädigungen durch zu starke Wärmeentwicklung.
The non-diamond coated spiral section guarantees reliable cooling to avoid pulp damage due to excessive heat build-up.
- Große Spanräume gewährleisten raschen Abtransport der Schleifsubstanz und damit eine optimale Selbstreinigung der Instrumente.
Large chip escape channels ensure rapid removal of the debris and consequently optimum self-cleaning of the instruments.
- Die spezielle TiN-Beschichtung sorgt für eine hohe Retention der Diamanten, verbunden mit einer hohen Instrumenten-Standzeit.
The special TiN-coating retains the diamond tightly, combined with a high instrument service life.

Anwendungshinweise

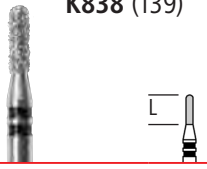
- Drehzahlempfehlung : max. 300.000 min⁻¹ / opt. 160.000 min⁻¹
- empfohlene Arbeitsdrehzahl für das Kronentrennen mit TD : 17.000 min⁻¹ /
- maximale Spraykühlung : > 50ml/min
- geringer Anpressdruck: < 2N; intermittierendes, unforciertes Arbeiten

Application instructions

- recommended speed : max. 300.000 rpm / opt. 160.000 rpm
- recommended speed for crown cutting by TURBO diamonds : 17.000 rpm
- maximum spray cooling: > 50ml/min
- low grinding pressure: < 2N; intermittend, unforced operation

Trennen von Kronen und Brücken
crown and bridge cutting

K838 (139)



REF	K838
Ø (1/16 mm)	012
Körnung / Grit	■
	10
L (mm)	4,0

160.000 min⁻¹

K880 (140)



REF	K880
Ø (1/16 mm)	012
Körnung / Grit	■
	10
L (mm)	6,0

160.000 min⁻¹

Einpassen des Zahnersatzes
adapting of dentures

HKS059



REF	HKS059
Körnung / Grit	fein
Ø / L (in mm)	2,6 x 7
Schaft / shank	RA / FG
	10

Ausführung / style
FLEX SPIRALE



REF	TD090 F 025
Ø (1/16 mm)	090
C (in mm)	0,25
Körnung / Grit	■
Belegung / coating	3,0
Schaft / shank	HP
	1

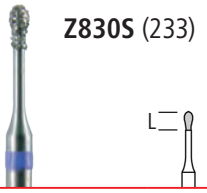
Trepanieren
trepanation

Z801 (001)



REF	Z801
Ø (1/16 mm)	010
Körnung / Grit	■
L (mm)	1,0
	10

Z830S (233)



REF	Z830S
Ø (1/16 mm)	012
Körnung / Grit	■
L (mm)	2,5
	10

Die Formenauswahl der Zirkondiamantschleifer in Verbindung mit den Körnungen fein und superfein wurden speziell auf die Anwendungsgebiete zum Einschleifen einer Okklusion sowie der Kronen-Brücken-Technik abgestimmt.

Für die Zirkondiamantschleifer wird ein Diamantkorn mit höherem Härtegrad verwendet und die Bindung der Diamantkörner an die Stahlkörper entsprechend angepasst.

Die Zirkondiamantschleifer eignen sich zur optimalen Bearbeitung von Zirkondioxid und Lithium-Disilikat. Sie haben eine deutlich erhöhte Standzeit sowie eine solide Abtragsleistung.

The shape selection of the zirconia diamond grinders in combination with the fine and superfine grit sizes have been specially adapted to the areas of application for grinding in an occlusion and the crown-bridge technique.

A diamond grit with a higher degree of hardness is used for the zirconia diamond grinders and the bond between the diamond grit and the steel body is adapted accordingly.

The zirconia diamond grinders are suitable for optimum processing of zirconia and lithium disilicate. They have a significantly longer service life and a solid removal rate.

Zirkoniumdioxid (ZrO_2) ist:

- ästhetisch
- zahnfarben
- langlebig
- hochbelastbar
- biokompatibel, ...

aber schwierig in der Bearbeitung.

Properties of zirconium dioxide (ZrO_2):

- aesthetic
- tooth-coloured
- long-lasting
- highly resistant
- biocompatible, ...

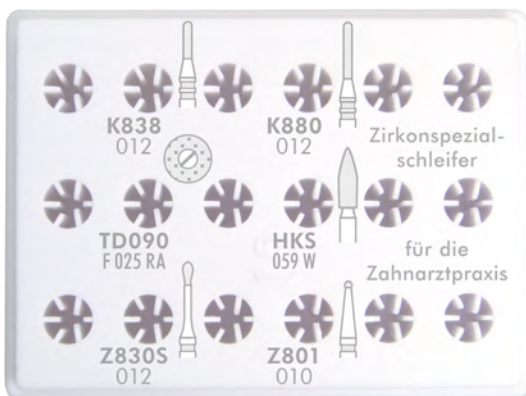
but difficult to treat.

Das Trennen von Kronen und Brücken, das Trepanieren, das Beschleifen von Abutments und Einpassen des Zahnersatzes sind diffizile Arbeiten im Praxisalltag.

Crown and bridge cutting, trepanation, grinding of abutments and adapting of dentures are difficile operations in everyday practice.

ökoDENT Zirkonspezialschleifer werden diesen besonderen Anforderungen durch eine neue, im Hause ökoDENT entwickelte, Bindetechnologie gerecht.

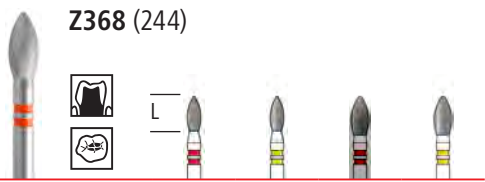
ökoDENT Zircon special grinders will meet these special requirements as new binding technologies, developed by ökoDENT are used.



SET ZIRKON

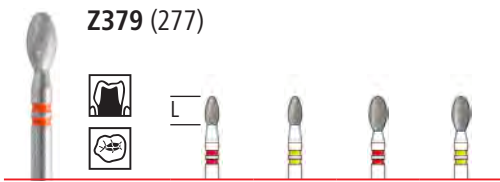
Kunststoff-Instrumentenständer mit Deckel /
plastic stand and lid for instruments

Z368 (244)



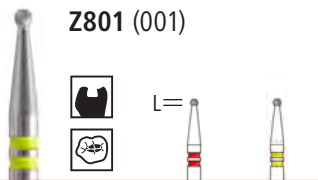
REF	Z368	Z368	Z368	Z368
Ø (1/10 mm)	018	018	023	023
Körnung / Grit				
L (mm)	4,5	4,5	5,0	5,0
	10	10	10	10

Z379 (277)



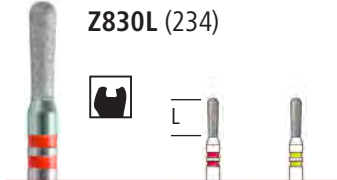
REF	Z379	Z379	Z379	Z379
Ø (1/10 mm)	018	018	023	023
Körnung / Grit				
L (mm)	3,5	3,5	4,5	4,5
	10	10	10	10

Z801 (001)



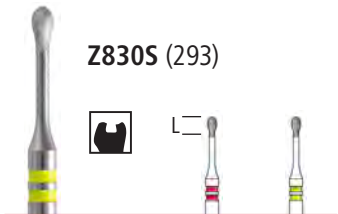
REF	Z801	Z801
Ø (1/10 mm)	010	010
Körnung / Grit		
L (mm)	1,0	1,0
	10	10

Z830L (234)



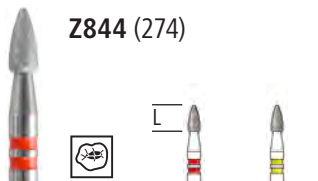
REF	Z830L	Z830L
Ø (1/10 mm)	014	014
Körnung / Grit		
L (mm)	5,0	5,0
	10	10

Z830S (293)



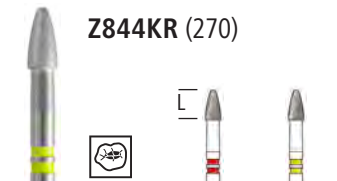
REF	Z830S	Z830S
Ø (1/10 mm)	012	012
Körnung / Grit		
L (mm)	2,5	2,5
	10	10

Z844 (274)



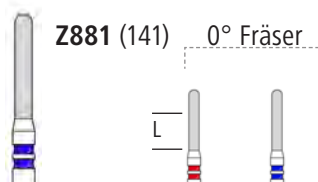
REF	Z844	Z844
Ø (1/10 mm)	016	016
Körnung / Grit		
L (mm)	4,0	4,0
	10	10

Z844KR (270)



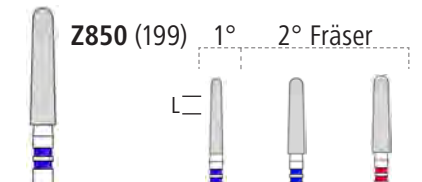
REF	Z844KR	Z844KR
Ø (1/10 mm)	020	020
Körnung / Grit		
L (mm)	4,0	4,0
	10	10

Z881 (141) 0° Fräser



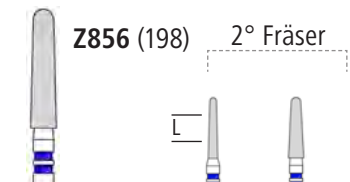
REF	Z881	Z881
Ø (1/10 mm)	014	014
Körnung / Grit		
L (mm)	10,0	10,0
	10	10

Z850 (199) 1° 2° Fräser



REF	Z850	Z850	Z850
Ø (1/10 mm)	018	023	023
Körnung / Grit			
L (mm)	10,0	10,0	10,0
	10	10	10

Z856 (198) 2° Fräser



REF	Z856	Z856
Ø (1/10 mm)	014	021
Körnung / Grit		
L (mm)	8,0	8,0
	10	10

K838 (139)

REF	K838
Ø (1/16 mm)	012
Körnung / Grit	10
L (mm)	4,0

160.000 min⁻¹

K880 (140)

REF	K880
Ø (1/16 mm)	012
Körnung / Grit	10
L (mm)	6,0

160.000 min⁻¹

K881 (140)

REF	881
Ø (1/16 mm)	012
Körnung / Grit	10
L (mm)	6,0

K849 (196)

REF	849
Ø (1/16 mm)	012
Körnung / Grit	10
L (mm)	4,0

K855 (197)

REF	855
Ø (1/16 mm)	012
Körnung / Grit	10
L (mm)	6,0

817 (057)

REF	817	817
Ø (1/16 mm)	047	065
Körnung / Grit	5	5
L (mm)	0,5	1,0

Die dünne Spitze des konischen Kronentrenners ermöglicht ein optimales Eintauchen in die Krone und lässt ein effektives Trennen zu.

Diamantbeschichtete Kronentrenner zum Trennen von Zirkon, Vollkeramik und Metall
Diamond coated crown cutters to separating of zircon, all-ceramics and metal

Kronentrenner aus Hartmetall finden Sie auf Seite 55 / Tungsten carbide crown cutters are featured on page 55

PERIODONT-INSTRUMENTE / PERIODONTAL INSTRUMENTS

831 (198)

REF	831
Ø (1/16 mm)	12
Körnung / Grit	5
L (mm)	6,5

10.000 min⁻¹

831L (198)

REF	831L
Ø (1/16 mm)	12
Körnung / Grit	5
L (mm)	6,5

10.000 min⁻¹

832 (540)

REF	832
Ø (1/16 mm)	14
Körnung / Grit	5
L (mm)	5,0

10.000 min⁻¹

832L (540)

REF	832L
Ø (1/16 mm)	14
Körnung / Grit	5
L (mm)	5,0

10.000 min⁻¹

Paro-Schallspitzen finden Sie ab Seite 116
Paro scaling tips are featured on page 116

Periodont-Instrumente aus Hartmetall finden Sie auf Seite 54
Periodontal instruments of tungsten carbide are featured on page 54

Standard: Die Diamantstreifen sind in drei Körnungen (medium, fein, superfein) für die grobe Vorarbeit und die Glättung der Oberfläche erhältlich und finden ihren Einsatz in der Füllungstherapie in der Zahnarztpraxis sowie in der Kieferorthopädie. Sie vereinfachen die approximale Bearbeitung von Füllungen und erlauben beim Einsatz in der Kieferorthopädie die schnelle Reduktion von zu breiten Zähnen. Die Diamantstreifen bieten eine schnelle und präzise Gestaltung von Kontaktpunkten bei keramischen Verblendkronen.

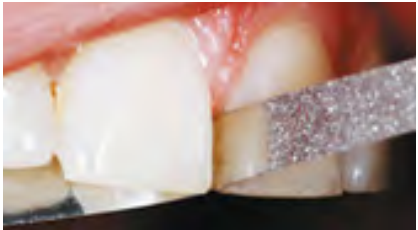


REF	DS2M	DS2F	DS2S
Breite / Width (mm)	2,5	2,5	2,5
Länge / Length (mm)	147,0	147,0	147,0
Körnung / Grit	Medium	Fein	Superfein
diamantfreier Bereich area without diamonds	16,0	16,0	16,0
	10	10	10

Standard: Die Diamantstreifen sind in drei Körnungen (medium, fein, superfein) für die grobe Vorarbeit und die Glättung der Oberfläche erhältlich und finden ihren Einsatz in der Füllungstherapie in der Zahnarztpraxis sowie in der Kieferorthopädie. Sie vereinfachen die approximale Bearbeitung von Füllungen und erlauben beim Einsatz in der Kieferorthopädie die schnelle Reduktion von zu breiten Zähnen. Die Diamantstreifen bieten eine schnelle und präzise Gestaltung von Kontaktpunkten bei keramischen Verblendkronen.



REF	DS3M	DS3F	DS3S
Breite / Width (mm)	3,75	3,75	3,75
Länge / Length (mm)	147,0	147,0	147,0
Körnung / Grit	Medium	Fein	Superfein
diamantfreier Bereich area without diamonds	16,0	16,0	16,0
	10	10	10



Körnung Diamantstreifen / Grit Diamond strip

S = Superfein / Superfine (15 µm) • F = Fein / Fine (30 µm) • M = Mittel / Medium (45 µm)

Gezahnt: Zur approximalen bzw. interdentalen Bearbeitung, Gestaltung und Vorpoltur von Füllungen werden Diamantstreifen mit Säge eingesetzt. Zwischen der Diamantierung befindet sich ein schleifmittelfreier Bereich mit einer Sägeverzahnung. Damit kann interdental die Füllung so weit eröffnet werden, dass die Bearbeitung und Vorpoltur erfolgen kann. Dies erspart den Einsatz von zwei unterschiedlichen Instrumenten.



REF	DS3GM	DS3GF	DS3GS
Breite / Width (mm)	3,75	3,75	3,75
Länge / Length (mm)	147,0	147,0	147,0
Körnung / Grit	Medium	Fein	Superfein
diamantfreier Bereich area without diamonds	40,0	40,0	40,0
	10	10	10



Perforiert: Die perforierten Diamantstreifen passen sich besonders flexibel der Oberfläche des Zahnes an. Das vereinfacht die approximale Anpassung von Füllungen der Klassen II, III und IV. Mit Hilfe der Perforierung wird ein höherer Abtrag erreicht.

Die runde Gestaltung der Perforation sorgt für stabile Streifen. Ausgewählte Körnungen in drei Stufen vereinfachen die situationsgerechte Auswahl.

Das Diamantkorn bildet ständig neue schnittfreudige Kanten und garantiert den wiederholten Einsatz.

Der rostfreie Stahl des Streifens garantiert die Stabilität für eine wiederholte Aufbereitung, was eine mehrfache Anwendung ermöglicht.



REF	DS3PM	DS3PF	DS3PS
Breite / Width (mm)	3,75	3,75	3,75
Länge / Length (mm)	147,0	147,0	147,0
Körnung / Grit	Medium	Fein	Superfein
diamantfreier Bereich area without diamonds	16,0	16,0	16,0
	10	10	10



Körnung Diamantstreifen / Grit Diamond strip

 S = Superfein / Superfine (15 µm) •  F = Fein / Fine (30 µm) •  M = Mittel / Medium (45 µm)

HARTMETALL-BOHRER / TUNGSTEN CARBIDE INSTRUMENTS



Form	H1S	H1SX	H1SL	H7	H25R	H2	H21L	H21	H21R
ISO	001	004	004	232	234	011	110	108	137
Seite/page	50	50	50	52	52	50	51	51	51



Form	H31L	H31	H31R	H23L	H23	H23R	H33L	H33	H33R
ISO	110	107	137	170	168	194	171	170	196
Seite/page	52	52	52	51	51	51	52	52	52

TITANNITRIT BESCHICHTET /
TITANIUM-NITRIDE-COATED



Form	T21XR	T23XR	T379X
ISO	137	196	277
Seite/page	53	53	53

HARTMETALL-KRONENTRENNER /
CARBIDE CROWN CUTTERS



Form	C4X	C5X	C34	C34L
ISO	139	196	138	139
Seite/page	55	55	55	55

DIAMANT-KRONENTRENNER /
DIAMOND CROWN CUTTERS



Form	817	K838	K880	K881	K849	K855
ISO	057	139	140	140	196	197
Seite/page	56	56	56	56	56	56

KLEBSTOFFENTFERNER /
ADHESIVE REMOVERS



Form	CBR1S	CBR1V	C22G16	C22S16	C22SL16	H23R	HC23R	T21XR	T23XR	T379X
ISO	196	219	196	196	198	194	194	137	196	277
Seite/page	57	57	57	57	57	57	57	58	58	58

HARTMETALL-FINIERER / TUNGSTEN CARBIDE FINISHING BURS

									
Form	C41S	C47	C379	C379F	C379UF	C275	C297	C390	C246
ISO	001	233	277	277	277	157	158	274	244
Seite/page	62	62	61	61	61	59	61	62	59

											
Form	C246L	C246UF	C48L	C375R	C132	C282	C283	C284	C282K	C283K	C284K
ISO	243	244	249	198	216	288	289	290	297	298	299
Seite/page	59	59	62	62	59	59	60	60	59	60	60

									
Form	C283UF	C283R	C283RF	C283RUF	C297KR	C297KRF	C297KRUF	C379G	C847KR
ISO	289	141	141	141	159	158	158	227	180
Seite/page	60	60	60	60	61	61	61	62	62

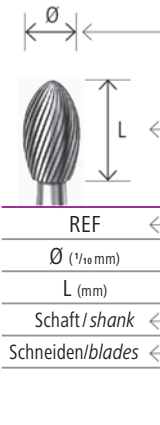
PERIODONTINSTRUMENTE /
PERIODONTAL INSTRUMENTS

								
Form	C747	C747L	C758	C758L	831	831L	832	832L
ISO	267	268	258	259	267	268	258	259
Seite/page	54	54	54	54	54	54	54	54

HARTMETALL-FRÄSER /
TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS

		
Hartmetall-Fräser finden Sie ab Seite 148 / Tungsten carbide cutters are featured on page 148		

Legende / Legend



• Durchmesser des Arbeitsteils / diameter of working part

• Länge des Arbeitsteils / length of working part

• Form-Nr. / form number

• Lieferbare Schaftarten / available shank types

• Anzahl der Schneiden (bei Finierern) / number of blades (for finishing instruments)

REF	Form-Nr. / form number
Ø (1/10 mm)	
L (mm)	
Schaft / shank	
Schneiden / blades	

Bestellnummer / Order number



C379UF

REF

C379UF

REF	C379UF
Ø (1/10 mm)	014
L (mm)	3,1
Schaft / shank	
Schneiden / blades	

Die Bestellnummer setzt sich wie folgt zusammen
The order number is composed as follows

REF Ø Schaft shank

Bestellbeispiel / Order example

C379UF 014 FG

Kennzeichnung / Identification

- normal (8 / 12 Schneiden) / normal (8 / 12 blades)
- fein (16 / 20 Schneiden) / fine (16 / 20 blades)
- ultrafein (30 Schneiden) / ultra-fine (30 blades)

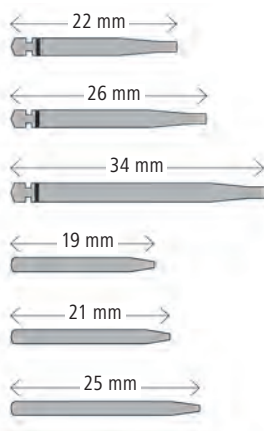
empfohlene Arbeitsdrehzahl HM-Bohrer / recommended rotational speed TC-burs

FG 160.000 min⁻¹ /rpm
RA 5.000 - 40.000 min⁻¹ /rpm

empfohlene Arbeitsdrehzahl HM-Finierer / recommended rotational speed TC-finishing burs

FG 160.000 min⁻¹ /rpm
RA 30.000 min⁻¹ /rpm

Schaftarten / shank types



22 mm

26 mm

34 mm

19 mm

21 mm

25 mm

RA Winkelstück right-angle

RAL Winkelstück, lang right-angle, long

RAXL Winkelstück, extra lang right-angle, extra long

FG FG-Schaft, standard / FG shank, standard (friction grip)

FGL FG-Schaft, lang FG shank, long

FGXL FG-Schaft, extra lang FG shank, extra long

Drehzahlen (Schaftart FG) / Rotational speeds (shank type FG)

Ø Arbeitsteil (1/10 mm) Ø working part (1/10 mm)	max. zulässige Drehzahl (min. ⁻¹) maximum speed (rpm)	empfohlene Arbeitsdrehzahl (min. ⁻¹) recommended operating speed (rpm)
007 - 010	450.000	100.000 - 220.000
012 - 014	450.000	70.000 - 220.000
016 - 018	450.000	55.000 - 160.000
021 - 023	300.000	40.000 - 120.000
025 - 027	160.000	35.000 - 110.000
029 - 031	140.000	30.000 - 95.000
033 - 040	120.000	25.000 - 75.000
042 - 050	95.000	15.000 - 60.000
055 - 070	60.000	12.000 - 40.000
080 - 100	45.000	10.000 - 20.000

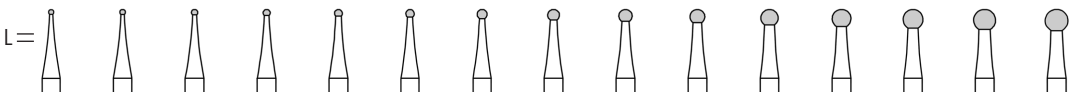
Verwendungszweck / Use

- Kavitätenpräparation / cavity preparation
- Kronenpräparation / crown preparation
- Ausbohren alter Füllungen / drill-out old fillings
- Füllungsbearbeitung / preparation of fillings

	Wir über uns / About us	4
	Diamant-Instrumente / Diamond Burs	8
	Hartmetall-Instrumente	
	Tungsten Carbide Burs	46
	Hartmetall-Bohrer	
	<i>Tungsten carbide instruments</i>	50
	Titannitrit beschichtet	
	<i>Titanium-Nitride-coated</i>	53
	Periodontinstrumente	
	<i>Periodontal instruments</i>	54
	Kronentrenner	
	<i>Crown cutters</i>	55
	Klebstoffentferner	
	<i>Adhesive removers</i>	57
	Hartmetall-Finierer	
	<i>Tungsten carbide finishing burs</i>	59
	Chirurgie / Surgery	64
	KFO / KFO	70
	Polierer / Polishers	82
	Endodontie / Endodontics	100
	Stiftsysteme / Pin Systems	106
	Schallspitzen / Scaling Tips	114
	Sätze / Zubehör / Desinfektion <i>Sets / Accessories / Disinfection</i>	122



H1 S (001) Kugel, schnittfreudig / Round, high cutting capacity

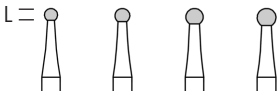


REF	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S
Ø (1/16 mm)	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	
L (mm)	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,5	2,7	2,9	
RA	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	
RAL	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027		
FG	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023				
FGXL						010	012	014	016	018	021	023				
	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10

RA = 8.000 - 10.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹



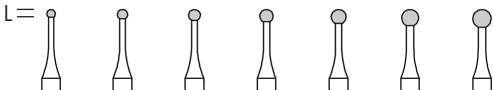
H1 SX (004) Kugel, kreuzverzahnt / Round, cross cut



REF	H1 SX	H1 SX	H1 SX	H1 SX
Ø (1/16 mm)	016	018	021	023
L (mm)	1,6	1,8	2,1	2,3
RA	016	018	021	023
RAL	016	018	021	023
	10	10	10	10



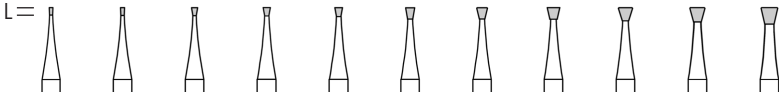
H1 SL (004) Kugel, schlanker Hals / Round, slender neck



REF	H1 SL	H1 SL	H1 SL	H1 SL	H1 SL	H1 SL	H1 SL
Ø (1/16 mm)	010	012	014	016	018	021	023
L (mm)	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3
RA	010	012	014	016	018	021	023
RAL	010	012	014	016	018	021	023
	10	10	10	10	10	10	10

RA = 8.000 - 10.000 min⁻¹

H2 (011) umgekehrter Kegel / inverted cone



REF	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2
Ø (1/16 mm)	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L (mm)	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,5	1,7	1,9
RA	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
FG	006	007	008	009	010	012	014	016	018		
	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10

H21 (108) Zylinder / cylinder




REF	H21	H21	H21	H21	H21	H21	H21
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012	014	016	018
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,2
RA	008	009	010	012	014	016	018
FG	008	009	010	012	014	016	018
	10	10	10	10	10	10	10

H21 L (110) Zylinder, lang / cylinder, long




REF	H21 L	H21 L	H21 L
Ø (1/16 mm)	009	010	012
L (mm)	5,2	5,2	5,2
RA	009	010	012
FG	009	010	012
	10	10	10

H21 R (137) Zylinder, rund / round end cylinder




REF	H21 R	H21 R	H21 R	H21 R
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3
RA	008	009	010	012
FG	008	009	010	012
	10	10	10	10

H23 (168) Konus / flat end taper




REF	H23	H23	H23	H23	H23	H23
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012	014	016
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9
RA	008	009	010	012	014	016
FG	008	009	010	012	014	016
	10	10	10	10	10	10

H23 L (170) Konus lang / long flat end taper




REF	H23 L	H23 L	H23 L
Ø (1/16 mm)	009	010	012
L (mm)	5,2	5,2	5,2
RA	009	010	012
FG	009	010	012
	10	10	10

H23 R (194) Konus rund / round end tapered fissure




REF	H23 R	H23 R	H23 R	H23 R
Ø (1/16 mm)	010	012	014	016
L (mm)	4,0	4,3	4,6	4,9
RA	010	012	014	016
FG	010	012	014	016
	10	10	10	10

H7 (237) Birne / Pear



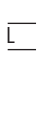
REF	H7	H7	H7	H7	H7	H7
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012	014	016
L (mm)	1,1	1,2	1,3	1,4	1,6	1,9
 RA	008	009	010	012	014	016
 FG	008	009	010	012	014	016
	10	10	10	10	10	10

H25 R (239) Birne lang / long Pear



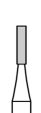
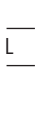
REF	H25 R	H25 R
Ø (1/16 mm)	012	014
L (mm)	3,7	4,1
 RA	012	014
 FG	012	014
	10	10

H31 (107) Zylinder / cylinder



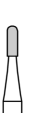
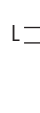
REF	H31	H31	H31	H31	H31	H31	H31	H31	H31
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,2	5,5	5,8
 RA	008	009	010	012	014	016	018	021	023
 FG	008	009	010	012	014	016			
	10	10	10	10	10	10	10	10	10

H31 L (110) Zylinder, lang / cylinder, long



REF	H31 L	H31 L
Ø (1/16 mm)	010	012
L (mm)	5,2	5,2
 RA	010	012
 FG	010	012
	10	10

H31 R (137) Zylinder, rund / round end cylinder



REF	H31 R	H31 R	H31 R	H31 R
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3
 RA	008	009	010	012
 FG	008	009	010	012
	10	10	10	10

H33 (170) Konus / flat end taper



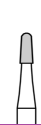
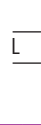
REF	H33	H33	H33
Ø (1/16 mm)	012	014	016
L (mm)	4,3	4,6	4,9
 RA	012	014	016
 FG	012	014	016
	10	10	10

H33 L (171) Konus, lang / long flat end taper



REF	H33 L
Ø (1/16 mm)	012
L (mm)	5,2
 RA	012
 FG	012
	10

H33 R (196) Konus rund / round end tapered fissure



REF	H33 R	H33 R	H33 R
Ø (1/16 mm)	010	012	016
L (mm)	4,0	4,3	4,9
 RA	010	012	016
 FG	010	012	016
	10	10	10

TITANNITRIT BESCHICHTET /
TITANIUM-NITRIDE-COATED**T21XR (137)** Zylinder, rund /
round end cylinder

REF	T21XR
Ø (1/10 mm)	012
L (mm)	4,2
 RA	012
 FG	012
	10

RA = 30.000 min⁻¹FG = 160.000 min⁻¹**T23XR (196)** Konus, rund /
round end tapered fissure

REF	T23XR
Ø (1/10 mm)	012
L (mm)	4,2
 RA	012
 FG	012
	10

RA = 30.000 min⁻¹FG = 160.000 min⁻¹**T379X (277)** Eiform / football

REF	T379X	T379X
Ø (1/10 mm)	018	023
L (mm)	3,5	4,2
 RA	018	023
	10	10

RA = 30.000 min⁻¹**Anwendungshinweis –
T21XR, T23XR, T379X**

- Zum einfachen Entfernen von Amalgam und Composit.
- Die spezielle Oberflächenvergütung garantiert einen optimalen Materialabfluss und verhindert damit das Zuschmieren der Instrumente.
- Das Entfernen der Füllungen erfolgt grobspanig und schnell, ohne Temperaturerhöhung.

**Recommendations for use –
T21XR, T23XR, T379X**

- Easy removal of amalgam and composite.
- The special surface finish ensures an ideal material flow and avoids smeared up instruments.
- The removal of fillings happens by gross chips without increase of temperature.

PERIODONT-INSTRUMENTE HARTMETALL / PERIODONTAL INSTRUMENTS TC

C747 (267)		C747L (268)		C758 (258)		C758L (259)	
							
REF	C747	REF	C747L	REF	C758	REF	C758L
Ø (1/10 mm)	010	Ø (1/10 mm)	010	Ø (1/10 mm)	012	Ø (1/10 mm)	012
L (mm)	5,55	L (mm)	5,55	L (mm)	2,75	L (mm)	2,75
	RA				012		
	RAL 010						
	RAXL		010				012
	5		5		5		5

10.000 min⁻¹

PERIODONT-INSTRUMENTE DIAMANT / PERIODONTAL INSTRUMENTS DIAMOND

831 (267)		831L (268)		832 (258)		832L (259)	
							
REF	831	REF	831L	REF	832	REF	832L
Ø (1/10 mm)	12	Ø (1/10 mm)	12	Ø (1/10 mm)	14	Ø (1/10 mm)	14
Körnung / grit		Körnung / grit		Körnung / grit		Körnung / grit	
	5		5		5		5
L (mm)	6,5	L (mm)	6,5	L (mm)	5,0	L (mm)	5,0

10.000 min⁻¹

PERIODONT-INSTRUMENTE ÖKO-CLEANER / PERIODONTAL INSTRUMENTS ÖKO-CLEANER

ökoCleaner		
		
REF	OEC2505	OEC2506
Schaft / shank	RA	RA
	10	10

Anwendungshinweis:

- Zur Kürettage von Wurzeloberflächen in tiefen Taschen, in schwer zugänglichen und schmalen Approximalräumen sowie in Furkationen.
- Zur Granulationen- und Konkremententfernung (subgingivaler Zahnstein) und zur Glättung von Zahnoberflächen nach dem Entfernen von Brackets, Verblockungen oder Schienungen.
- Die speziell entwickelten Hartmetallinstrumente bieten eine echte Alternative zur Kürettenbehandlung.
- Die Instrumente ermöglichen eine substanzschonende Wurzelglättung mit erkennbarer geringerer Riefenbildung im Vergleich mit der Kürettenanwendung.

Öko-Cleaner: „Paroformen“ eignen sich besonders für das Polieren von Furkationen an Molaren.

Recommendations for use:

- For the curettage of root surfaces in deep pockets, narrow interproximal areas that are difficult to reach as well as furcations.
- For the removal of granulation and concrement (subgingival calculus) and smoothing of tooth surface after removal brackets, blockings and splintings.
- Special developed tungsten carbide instruments offer a real alternative to curette operation.
- The instruments enable gentle root planing and less striae formation compared to the usage of curettes.

- spezielle Verzahnung für schnelles und problemloses Zerspanen von Kronen und Brücken aller gängigen Metall-Legierungen
- große Spanräume für schnelle Spanabfuhr
- kein Verschmieren bei der Zerspanung von goldhaltigen Legierungen
- Übergangsschneide an der Instrumentenspitze für besseres Eindringen in das zu zerspanende Material

- *special toothing for quick and easy machining of crowns and bridges of all common metal alloys*
- *large chip spaces for quick chip removal*
- *no smearing during the machining of gold-bearing alloys*
- *crossing blade at the instrument tip for better penetration into the machine material*

- kreuzverzahnte Kronentrenner mit Titan-Nitrit-Beschichtung für höhere Standzeit und optimalen Materialabfluss ohne Zuschmiereffekt
- auch hervorragend geeignet zum grobspanigen und schnellen Entfernen von Amalgam und Composit ohne Temperaturerhöhung
- *Cross-toothed crown cutters with titanium-nitrite coating for a longer service life and optimal material flow without the clogging effect*
- *Also excellently suited for the quick and coarse-chip removal of amalgam and composite without increasing the temperature*

Anwendungshinweis – C34, C34L

Zum Auftrennen von Metallgerüsten bei verblendeten Kronen und Brücken.

- optimale Schneidengeometrie
- hohe Abtragleistung • geringe Vibrationen
- hohe Standzeit

Recommendations for use

designed for cutting metal crowns and bridge frames

- *ideal cutting edge geometry*
- *high removal rate • low vibration*
- *high durability*

C4X (139) Zylinder / cylinder

REF	C4X
Ø (1/10 mm)	012
L (mm)	3,5
FG	012
	10

160.000 min⁻¹

C5X (196) Konus rund / round end tapered fissure

REF	C5X
Ø (1/10 mm)	012
L (mm)	3,5
FG	012
	10

160.000 min⁻¹

C4XL Zylinder / cylinder

REF	C4XL
Ø (1/10 mm)	014
L (mm)	5,0
FG	014
	10

160.000 min⁻¹

C4XXL Zylinder / cylinder

REF	C4XXL
Ø (1/10 mm)	014
L (mm)	8,0
FG	014
	10

160.000 min⁻¹

T21XR (137) Zylinder / cylinder

REF	T21XR
Ø (1/10 mm)	012
L (mm)	4,2
FG	012
	10

160.000 min⁻¹

T23XR (196) Konus rund / round end tapered fissure

REF	T23XR
Ø (1/10 mm)	012
L (mm)	4,2
FG	012
	10

160.000 min⁻¹

C34 (138)

REF	C34	C34
Ø (1/10 mm)	010	012
L (mm)	2,1	2,1
FG	010	012
	10	10

160.000 min⁻¹

C34 L (139)

REF	C34 L	C34 L
Ø (1/10 mm)	010	012
L (mm)	3,5	3,5
FG	010	012
	10	10

160.000 min⁻¹



REF	817	817
Ø (1/10 mm)	047	065
Körnung / grit		
	6	6
L (mm)	0,5	1,0

Diamantbeschichtete
Kronentrenner zum Trennen von
Zirkon, Vollkeramik und Metall

*Diamond coated crown cutter
for separating of zircon,
all-ceramics and metal*



REF	K838
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / grit	
	10
L (mm)	3,0

160.000 min⁻¹



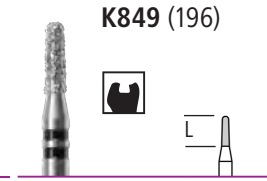
REF	K880
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / grit	
	10
L (mm)	6,0

160.000 min⁻¹



REF	K881
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / grit	
	10
L (mm)	8,0

160.000 min⁻¹



REF	849
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	4,0



REF	855
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	6,0

- Diamantbeschichtete Kronentrenner zum Trennen von Zirkon, Vollkeramik und Metall
- sehr laufruhige Instrumente für weniger Patientenstress und entspannteres Arbeiten
- **K838** – kurzer, zylindrischer Kronentrenner um oral, okklusale und bukkale Trennfugen anzulegen = notwendige Voraussetzung, wenn es sich um eine adhäsive Befestigung handelt – AT-Länge 3,0 mm
- **K880 & K881** – zylindrische Formen mit AT-Längen von 6,0 mm bzw. 8,0 mm
- **K849 & K855** – konische Formen für einen definierten Initialschnitt mit nachfolgendem breiten Auftrennen mit AT-Längen von 4,0 mm bzw. 6,0 mm

- *Diamond-coated crown cutters for cutting zircon, all-ceramic and metal*
- *Very quiet instruments for less patient stress and more relaxed work*
- **K838** – short, cylindrical crown cutter to create oral, occlusal and buccal separating line = necessary prerequisite for adhesive cementation – AT length 3.0 mm
- **K880 & K881** – cylindrical shapes with AT lengths of 6.0 and 8.0 mm, respectively
- **K849 & K855** – conical shapes for a defined initial cut with subsequent wide separation with AT lengths of 4.0 and 6.0 mm

H23 R (194)



REF	H23 R	H23 R
Ø (1/10 mm)	014	016
L (mm)	4,6	4,9
RA	014	016
FG	014	016
	10	10

RA = 30.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹

- kostengünstige Klebstoffentferner für die KFO
- *inexpensive adhesive remover for the orthodontics*

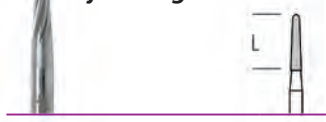
CBR1S (196)



REF	CBR1S
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	5,0
RA	016
	10

RA = 30.000 min⁻¹

- zum Entfernen von Bracketkleber nach der Entbänderung
- Die spezielle Verzahnung entfernt den Kleber ohne den Zahn dabei zu verletzen
- mit Sicherheitsfase zur Reduzierung der Gefahr von Riefen an der Schmelzoberfläche
- schlanker Hals für bessere Sicht
- *for removing bracker adhesive after debonding*
- *The special toothing removes the adhesive without injuring the tooth.*
- *with a safety bevel to reduce the risk of scoring on the enamel surface*
- *slim neck for better view*

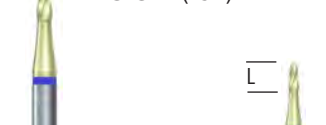
CBR1V (219) - Vollhartmetall
full tungsten carbide


REF	CBR1V
Ø (1/10 mm)	018
L (mm)	8,0
RA	018
	10

RA = 30.000 min⁻¹

- aus einem Stück Hartmetall gefertigt für perfekten Rundlauf
- sehr lange, schräge Fasen-Verzahnung mit fließendem Übergang in den Schaft eliminiert die Gefahr des Verkantens
- spezielle Fasen-Verzahnung entfernt den Kleber ohne den Zahnschmelz dabei zu verletzen
- *Made from one piece of tungsten carbide for perfect the running*
- *very long angled bevel cut with a smooth transition in the shaft eliminates the risk of tilting*
- *special bevel cut remove the adhesive without the enamel hurting in the process*

HC23 R (194)



REF	HC23 R
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	4,9
RA	016
	10

RA = 30.000 min⁻¹

- speziell entwickelter Klebstoffentferner mit **Zirkon-Nitrit-Beschichtung** für effektiven Abtrag und hohe Standzeit
- hohe Laufruhe für verminderten Patientenstress
- Flammenform mit Schneidenübergang in den Schaft verhindert Verkanten
- *specially developed adhesive bond remover with **zirconium nitride coating** for effective removal and a long service life*
- *very smooth running for reduced patient stress*
- *flame shape with cutting edge transition into the shaft prevents tilting*

C22G (196)

gerade
Verzahnung
*straight
tooth*



REF	C22G
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	5,0
	RA 016
	FG 016
	10

RA = 30.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹

C22S (196)

schräge
Verzahnung
*slant
tooth*



REF	C22S
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	5,0
	RA 016
	FG 016
	10

C22SL (198)

schräge Ver-
zahnung lang
slant tooth long



REF	C22SL
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	8,0
	RAL 016
	FGL 016
	10

Anwendungshinweis – C22 ...

- Zum Entfernen von Bracketkleber nach der Entbänderung.
- Lieferbar in den Schaftarten FG und RA.
- Die spezielle Verzahnung entfernt den Kleber ohne den Zahn dabei zu verletzen.
- Die Sicherheitsfase am Verzahnungsende reduziert die Gefahr von Riefen in der Schmelzoberfläche.
- Die unterschiedlich langen Verzahnungen erleichtern die Bearbeitung von kleinen und großen Flächen.
- Die verzahnungsfreie Spitze vermeidet Verletzungen des Gingivalsaums.

Recommendations for use – C22 ...

- Designed for removal of bracket adhesive after debonding.
- Available as FG and RA shank.
- The special toothing removes adhesive without causing damage to the tooth.
- The security chamfer at the toothing end reduces the danger of striae at the enamel surface.
- Different lengths of toothing facilitate the preparation of small and large areas.
- The smooth non-cutting tip assures gentle finishing without damage to the gingiva.

T21XR (137)



REF	T21XR
Ø (1/10 mm)	012
L (mm)	4,2
	RA 012
	FG 012
	10

RA = 30.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹

T23XR (196)



REF	T23XR
Ø (1/10 mm)	012
L (mm)	4,2
	RA 012
	FG 012
	10

RA = 30.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹

T379X (277)



REF	T379X	T379X
Ø (1/10 mm)	018	023
L (mm)	3,5	4,2
	RA 018	023
	10	10

RA = 30.000 min⁻¹

Anwendungshinweis – T21XR, T23XR, T379X

Kreuzverzahnung für schnelles Entfernen von Klebstoffresten
TiN-Beschichtung wirkt effektiv dem Zuschmiereffekt entgegen
T21XR – zylindrische Variante
T23XR – konische Variante
T379X – für alle lingualen / palatinalen Anwendungen

Recommendations for use – T21XR, T23XR, T379X

Cross teeth for quick removal of adhesive
TiN coating effectively counteracts the clogging effect
T21XR – cylinder
T23XR – taper
T379X – football for all lingual / palatal applications

konisch, spitz, Sicherheitsspitze / Taper, pointed with safe end

C132 (216)		C135 (166)		C135F (166)		C135UF (166)	
							
REF	C132	REF	C135	REF	C135F	REF	C135UF
Ø (1/16 mm)	008	Ø (1/16 mm)	014	Ø (1/16 mm)	014	Ø (1/16 mm)	014
L (mm)	3,0	L (mm)	9,0	L (mm)	9,0	L (mm)	9,0
	FG 008		FG 014		FG 014		FG 014
Schneiden / blades	8	Schneiden / blades	8	Schneiden / blades	20	Schneiden / blades	30
	10		10		10		10
FG = 160.000 min ⁻¹		FG = 160.000 min ⁻¹		FG = 160.000 min ⁻¹		FG = 160.000 min ⁻¹	

C246 (244) Flame / flame				C246L (243) Flamme lang/ flame long		C246UF (244) Flame / flame	
							
REF	C246	C246	C246	REF	C246L	REF	C246UF
Ø (1/16 mm)	009	010	012	Ø (1/16 mm)	012	Ø (1/16 mm)	009
L (mm)	3,6	3,6	3,6	L (mm)	5,4	L (mm)	3,6
	FG 009	010	012		FG 012		FG 009
Schneiden / blades	12	12	12	Schneiden / blades	12	Schneiden / blades	30
	10	10	10		10		10
FG = 160.000 min ⁻¹				FG = 160.000 min ⁻¹		FG = 160.000 min ⁻¹	

C275 (157) Zylinder rund / round end cylinder			C282 (288) Torpedo / parallel bevel			C282K (297) Torpedo konisch / curretage	
							
REF	C275	C275	REF	C282	C282	REF	C282K
Ø (1/16 mm)	010	012	Ø (1/16 mm)	010	012	Ø (1/16 mm)	014
L (mm)	7,0	8,0	L (mm)	6,0	6,0	L (mm)	6,0
	FG 010	012		FG 010	012		RA 014
Schneiden / blades	12	12	Schneiden / blades	8	10	Schneiden / blades	10
	10	10		10	10		10
FG = 160.000 min ⁻¹			FG = 160.000 min ⁻¹			RA = 30.000 min ⁻¹	FG = 160.000 min ⁻¹

C283 UF (289) Torpedo / Parallel Bevel



REF	283UF
Ø (1/16 mm)	010
L (mm)	8,0
FG	010
Schneiden / blades	30
	10

FG = 160.000 min⁻¹

C283 R (141) Zylinder rund / round end cylinder



REF	283R
Ø (1/16 mm)	010
L (mm)	8,0
FG	010
Schneiden / blades	12
	10

FG = 160.000 min⁻¹

C283 RF (141) Zylinder rund / round end cylinder



REF	283RF
Ø (1/16 mm)	010
L (mm)	8,0
FG	010
Schneiden / blades	20
	10

FG = 160.000 min⁻¹

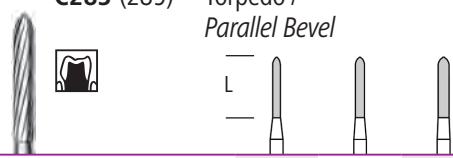
C283 RUF (141) Zylinder rund / round end cylinder



REF	283RUF
Ø (1/16 mm)	010
L (mm)	8,0
FG	010
Schneiden / blades	30
	10

FG = 160.000 min⁻¹

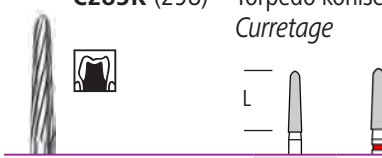
C283 (289) Torpedo / Parallel Bevel



REF	C283	C283	C283
Ø (1/16 mm)	010	012	014
L (mm)	8,0	8,0	8,0
FG	010	012	014
Schneiden / blades	12	12	12
	10	10	10

FG = 160.000 min⁻¹

C283K (298) Torpedo konisch / Curretage



REF	C283K	C283K
Ø (1/16 mm)	016	021
L (mm)	8,0	8,0
RA	016	021
FG	016	021
Schneiden / blades	12	12
	10	10

RA = 30.000 min⁻¹

FG = 160.000 min⁻¹

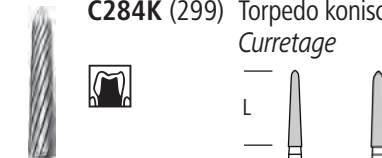
C284 (290) Torpedo / Parallel Bevel



REF	C284
Ø (1/16 mm)	014
L (mm)	10,0
FG	014
Schneiden / blades	12
	10

FG = 160.000 min⁻¹

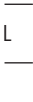
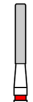
C284K (299) Torpedo konisch / Curretage



REF	C284K	C284K
Ø (1/16 mm)	016	018
L (mm)	10,0	10,0
FG	016	018
Schneiden / blades	12	12
	10	10

FG = 160.000 min⁻¹

C297 (158) Zylinder flach /
flat end cylinder

REF	C297	C297
Ø (1/16 mm)	012	014
L (mm)	8,0	8,0
 FG	012	014
Schneiden / blades 	10	10
	10	10

FG = 160.000 min⁻¹**C297 KR (158)** Zylinder rund /
round end cylinder



REF	C297KR
Ø (1/16 mm)	010
L (mm)	8,0
 FG	010
Schneiden / blades 	10
	10

FG = 160.000 min⁻¹**C297 KRF (158)** Zylinder rund /
round end cylinder



REF	C297KRF
Ø (1/16 mm)	010
L (mm)	8,0
 FG	010
Schneiden / blades 	20
	10

FG = 160.000 min⁻¹**C297 KRUF (158)** Zylinder rund /
round end cylinder



REF	C297KRUF
Ø (1/16 mm)	010
L (mm)	8,0
 FG	010
Schneiden / blades 	30
	10

FG = 160.000 min⁻¹**C379 (277)** Ei-Form /
football





REF	C379	C379	C379
Ø (1/16 mm)	014	018	023
L (mm)	3,1	3,5	4,2
 RA		018	023
 FG	014	018	023
Schneiden / blades 	12	12	12
	10	10	10

RA = 30.000 min⁻¹FG = 160.000 min⁻¹**C379F (277)** Ei-Form /
football




REF	C379F
Ø (1/16 mm)	023
L (mm)	4,2
 RA	023
 FG	023
Schneiden / blades 	20
	10

RA = 30.000 min⁻¹FG = 160.000 min⁻¹**C379UF (277)** Ei-Form /
football

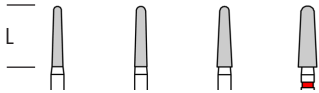




REF	C379UF	C379UF	C379UF
Ø (1/16 mm)	014	018	023
L (mm)	3,1	3,5	4,2
 FG	014	018	023
Schneiden / blades 	30	30	30
	10	10	10

FG = 160.000 min⁻¹

C375R (198) Konus rund /
round end taper



REF	C375R	C375R	C375R	C375R
Ø (1/16 mm)	014	016	018	023
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0
RA				023
FG	014	016	018	023
Schneiden / blades	10	10	10	10
	10	10	10	10

RA = 30.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹

C390 (274) Granate /
grenade



REF	C390
Ø (1/16 mm)	016
L (mm)	3,5
RA	016
FG	016
Schneiden / blades	12
	10

RA = 30.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹

C41S (001) Kugel /
round



REF	C41S	C41S
Ø (1/16 mm)	018	023
L (mm)	1,8	2,3
RA	018	023
FG	018	023
Schneiden / blades	18	20
	10	10

RA = 30.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹

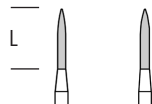
C47 (233) Birne /
pear



REF	C47
Ø (1/16 mm)	018
L (mm)	2,2
RA	018
FG	018
Schneiden / blades	12
	10

RA = 30.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹

C48L (249) Flamme lang /
flame long



REF	C48L	C48L
Ø (1/16 mm)	010	012
L (mm)	8,0	8,0
RA		012
FG	010	012
Schneiden / blades	12	12
	10	10

RA = 30.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹

C379G (277)



REF	C379G
Ø (1/16 mm)	018
L (mm)	3,5
FG	018
FGXL	018
Schneiden / blades	8
	10

FGXL = 160.000 min⁻¹

C847KR (180)



REF	C847KR
Ø (1/16 mm)	016
L (mm)	8,0
FG	016
FGXL	016
Schneiden / blades	8
	10

FGXL = 160.000 min⁻¹

Schneller zum Ziel mit nur zwei Instrumenten

- schnelle und wirkungsvolle Bearbeitung von Titanabutments
- runde Gestaltung der Spitze verhindert das Entstehen von eckigen Präparationen im zervikalen Bereich
- schnelle und sichere Gestaltung glatter Oberflächen durch formkongruente Finierer
- lange Arbeitsteile der Instrumente für die perfekte Gestaltung ohne Ecken und Kanten auch bei langen Abutments
- zweistufiges System reduziert den Arbeitsaufwand bei der Bearbeitung von Abutments in der Praxis und im Labor

Quicker results with two instruments

- quickly and effectively preparation of titanium abutments
- round form on the tip prevents the creation of angular preparations in the cervical area
- smooth surfaces are produced both quickly and reliably using the congruent finishing instruments
- the instruments - long working parts ensure perfect design results without any rough edges, even in the case of long abutments
- the two step system reduces the time and effort with the processing of abutments in practices and laboratories

C135 Q 014 F




REF	C135Q
Ø (1/16 mm)	014
L (mm)	8,0
FG	014
Schneiden / blades	18
	10

FG = 160.000 min⁻¹

C 375R Q 016 FG




REF	C375Q
Ø (1/16 mm)	023
L (mm)	8,0
FG	016
Schneiden / blades	18
	10

FG = 160.000 min⁻¹

Für rationelles Arbeiten und optimale Finiererergebnisse bei der Composite-Bearbeitung

Die Bearbeitung von Composite-Füllungen erforderte bislang drei Finierstufen (rot, gelb und weißer Finierer). Durch die Entwicklung einer neuartigen Verzahnung ist erstmals eine Reduzierung auf eine Finierstufe gelungen.

Vorteile

- Zeitersparnis durch Wegfall weiterer Arbeitsgänge.
- Kostenersparnis durch Einsparung weiterer Instrumente.
- Bereits nach der 1. Finierstufe wird durch die füllungs-gerechte Spezialquerhiebverzahnung eine bessere Oberflächenqualität erreicht.
- Die glatte, nicht verzahnte Spitze bei der konischen Figur C135 Q sorgt für schonendes Finieren und schützt die Gingiva.

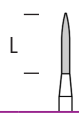
C 379 Q 023 FG




REF	C379Q
Ø (1/16 mm)	023
L (mm)	3,5
FG	023
Schneiden / blades	18
	10

FG = 160.000 min⁻¹

C 48L Q 010 FG

REF	C48LQ
Ø (1/16 mm)	010
L (mm)	8,0
FG	010
Schneiden / blades	18
	10

FG = 160.000 min⁻¹

Für das abschließende Finishing empfehlen wir unser Compositpolierer DIA-COMP PLUS!

HARTMETALL-INSTRUMENTE / TUNGSTEN CARBIDE INSTRUMENTS



Form	HF113	HF113Z	HF114	HF115	HF116	HF117	HF118	HF119	HF119A	HF120	HF121	HF122	HF123
ISO	001	001	196	415	414	199	409	408	408	415	408	409	410
Seite/page	66	66	66	66	66	67	67	67	67	67	67	67	67

SPEZIAL-INSTRUMENTE
SPECIAL INSTRUMENTS



Form	HF118A	H33L	HFC113Z	HFC118	HFC119
ISO	415	171	001	409	408
Seite/page	69	69	69	69	69

DIAMANT-INSTRUMENTE
DIAMOND INSTRUMENTS



Form	801	KFD
ISO	001	411
Seite/page	69	69

KERAMIK-INSTRUMENTE
CERAMIC INSTRUMENTS

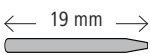
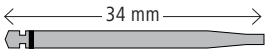
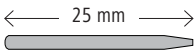
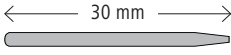


Form	GT
Iso	
Seite/page	69

ALLGEMEINE HINWEISE / GENERAL GUIDELINES

SCHAFTARTEN / *Shank types*

Die lieferbaren Schaftarten sind in der jeweiligen Produkttafel ersichtlich! /
The available shank types are featured in the applicable product groups!

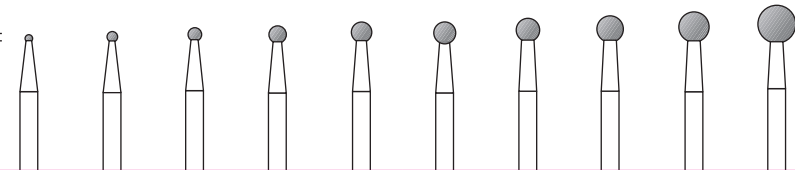
RAL	Winkelstück, lang <i>angle piece, long</i>		FG	FG-Schaft <i>FG shank</i>	
RAXL	Winkelstück, sehr lang <i>angle piece, extra long</i>		FGXL	FG-Schaft, extra lang <i>FG shank, extra long</i>	
HP	Handstück <i>handpiece</i>		FGXXL	FG-Schaft, super lang <i>FG shank, super long</i>	
HPL	Handstück, lang <i>handpiece, long</i>				

	Wir über uns / <i>About us</i>	4
	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i>	8
	Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i>	46
	Chirurgie / <i>Surgery</i>	64
	Hartmetall-Instrumente	
	<i>Tungsten carbide instruments</i>	66
	Spezial-Instrumente	
	<i>Special instruments</i>	68
	Diamant-Instrumente	
	<i>Diamond instruments</i>	69
	Keramik-Instrumente	
	<i>Ceramic instruments</i>	69
	KFO / <i>KFO</i>	70
	Polierer / <i>Polishers</i>	82
	Endodontie / <i>Endodontics</i>	100
	Stiftsysteme / <i>Pin Systems</i>	106
	Schallspitzen/ <i>Scaling Tips</i>	114
	Sätze / Zubehör / Desinfektion <i>Sets / Accessories / Disinfection</i>	122



HF113 (001)

L =



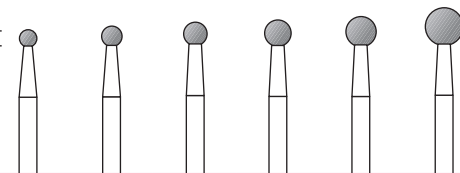
REF		HF113	HF113	HF113	HF113	HF113	HF113	HF113	HF113	HF113	HF113
Ø (1/10 mm)		010	014	018	023	027	029	031	035	040	050
L (mm)		1,0	1,4	1,8	2,3	2,7	2,9	3,1	3,5	4,0	5,0
	HP	010	014	018	023	027	029	031	035	040	050
	HPL	—	—	—	—	—	029	031	035	040	050
	RAL	010	014	018	023	027	029	031	035	040	050
	RAXL	010	014	018	023	027	—	031	035	040	050
		5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1

HP + RA = 3.000 min⁻¹



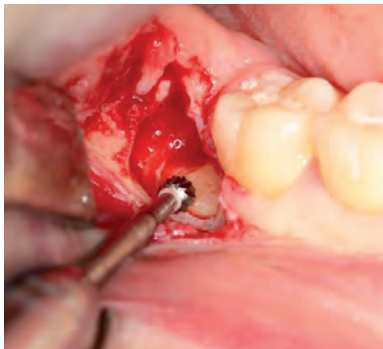
HF113Z (001)

L =



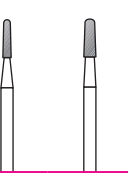
REF		HF113Z	HF113Z	HF113Z	HF113Z	HF113Z	HF113Z
Ø (1/10 mm)		023	027	031	035	040	050
L (mm)		2,3	2,7	3,1	3,5	4,0	5,0
	HP	023	027	031	035	040	050
	RAL	023	027	031	035	040	050
	RAXL	023	027	031	035	040	050
		5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1

HP + RA = 3.000 min⁻¹



HF114 (196)

L =



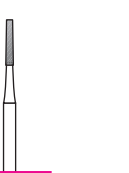
REF	HF114	HF114	
Ø (1/10 mm)	011	016	
L (mm)	5,0	5,0	
	FGXL	011	016
	HP	—	—
	RAL	—	—
	RAXL	—	—
		5 / 1	5 / 1

HP + RA = 3.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹



HF115 (415)

L =

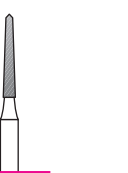


	HF115
	010
	6,0
	010
	—
	—
	—
	5 / 1



HF116 (414)

L =



	HF116
	016
	11,0
	016
	016
	016
	016
	5 / 1


HF117 (199)

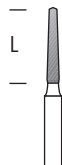

REF	HF117
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	11,0
FGXL	016
5 / 1	

HP + RA = 3.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹


HF118 (409)


REF	HF118
Ø (1/10 mm)	021
L (mm)	10,0
HP	021
RAXL	021
5 / 1	

schnittfreudige, lauf ruhige Verzahnung, kein Zuschmieren
light-cutting and smooth running toothing, no smearing up
HP + RA = 1.500 min⁻¹


HF119 (408)


REF	HF119
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	10,0
FGXXL / FGXL	016
HP	016
RAL	016
RAXL	016
5 / 1	

schnittfreudige, lauf ruhige Verzahnung, kein Zuschmieren
light-cutting and smooth running toothing, no smearing up
HP + RA = 3.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹


HF119A (254)


REF	HF119A
Ø (1/10 mm)	014
L (mm)	6,0
HP	014
RAL	014
FGXL	014
FGXXL	014
5 / 1	

schnittfreudige, lauf ruhige Verzahnung, kein Zuschmieren
light-cutting and smooth running toothing, no smearing up
HP + RA = 3.000 min⁻¹


HF120 (415)


REF	HF120
Ø (1/10 mm)	014
L (mm)	8,0
FGXL	—
HP	—
RAL	—
RAXL	—
FG	014
5 / 1	

HP + RA = 1.500 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹


HF121 (408)

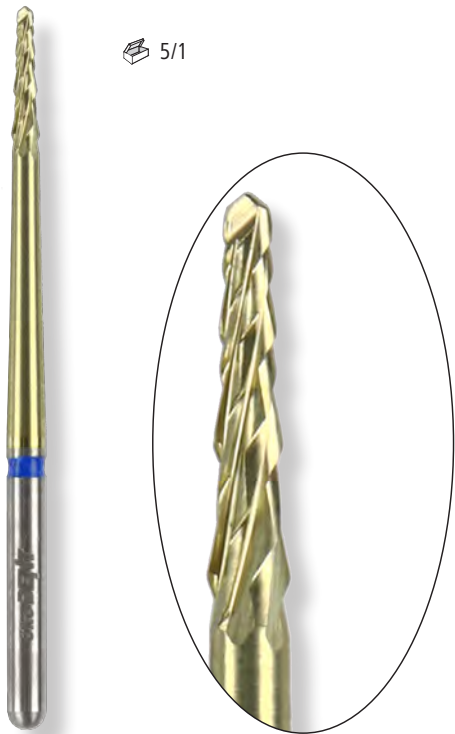

HF121
016
9,0
016
016
016
016
—
5 / 1


HF122 (409)


HF122
021
10,0
—
021
021
—
—
5 / 1


HF123 (410)


HF123
023
10,0
—
023
—
023
—
5 / 1



HF 118A 012 FG

CHIRURGISCHER HARTMETALL-FRÄSER
Surgical high-performance cutter

für schonendes Zerspanen und feinste Oberflächen /
for gentle cutting and finest surfaces

Der chirurgische Hartmetall-Fräser ist ein duales Instrument für die minimalinvasive, substanzschonende Präparation von Zahnhartsubstanz und Knochengewebe bei gleichzeitiger Schonung des angrenzenden Gewebes.

The surgical Tungsten Carbide cutter is a dual instrument for minimally invasive preparation working gently on the tooth substance and bone tissue with protections of the neighbouring tissue at the same time.

Indikationen

- Präparation von Knochen und Knochendeckeln
- Freilegen und Durchtrennen retinierter Zähne
- Wurzelspitzenresektion
- Hemisektion
- PA-Spalt-Erweiterung

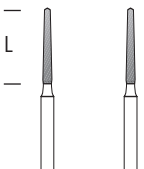
Indicators

- Preparation of bone and bone coverings
- Exposing and separation of retained teeth
- Apicoectomy
- Hemisectioning
- Periodontal gap enlargement



HF 118A (415)

5/3/1



REF	118A	118A
Ø (1/10 mm)	012	014
L (mm)	6,0	6,0
FG	012	014
HP	012	014
RA	012	014

H33 L (171)

10

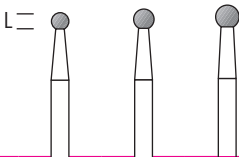


REF	H33 L
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	5,2
FGXL	016



HFC113Z (001)

5/1

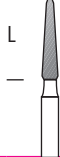


REF	HFC113Z	HFC113Z	HFC113Z
Ø (1/10 mm)	023	027	031
L (mm)	2,3	2,7	3,1
HP	023	027	031



HFC118 (409)

5/1

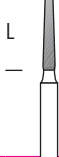


HFC118
021
10,0
021



HFC119 (408)

5/1

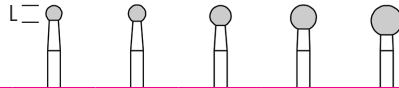


HFC119
016
10,0
016

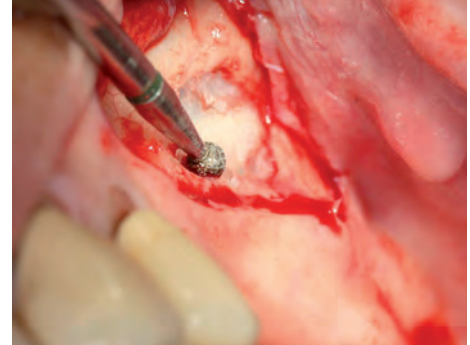
DIAMANT-INSTRUMENTE / DIAMOND INSTRUMENTS

801 (001)

5

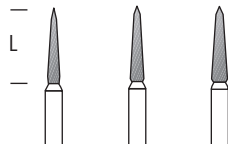


REF	801	801	801	801	801
Ø (1/10 mm)	023	025	029	035	042
Körnung / Grit					
L (mm)	2,3	2,5	2,9	3,5	4,2
HP	023	025	029	035	042
RAL	023	025	029	035	042
RAXL	023	025	029	035	042

HP = 10.000 min⁻¹


KFD (411)

5/1



REF	KFD	KFD	KFD
Ø (1/10 mm)	016	018	021
L (mm)	10,0	10,0	10,0
FG	016	018	021
FGXL	016	018	021

FG = 100.000 min⁻¹

HP = 10.000 min⁻¹

Vorteile / Advantages:

Sehr schnittfreudige und gleichsam laufruhige
Diamant-Instrumente zum Zähne- und Wurzeltrennen.
*High-cutting and smooth running
diamond instruments for root and tooth separation.*

Die spezielle Geometrie der Instrumente wirkt
zuverlässig dem Zuschmiereffekt entgegen.
*The special geometry of the instruments
avoids smearing up.*

Auf ausreichende Kühlung achten!
Ensure sufficient cooling!

KERAMIK-INSTRUMENTE / CERAMIC INSTRUMENTS

GT (Gingiva Trimmer)

1



REF	GT016FG
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	6,0
FG	016

300.000 min⁻¹


Anwendungshinweise / Recommendations for use:

Der Gingiva Trimmer ist ein Keramikinstrument für die Zahnfleischbehandlung, das alternativ und ergänzend zur Elektrochirurgie und zum Skalpell verwendet werden kann. Das biokompatible keramische Arbeitsteil sorgt für eine Koagulation, reduziert die Blutungsneigung und trennt das Gewebe.
The Tissue trimmer is an alternative for gingiva treatment and a supplement for electrosurgery and scalpel. The special ceramic causes the vessels to coagulate and reduces the haemorrhagic tendency.

Anwendung findet es bei der Modellierung der Gingiva, Erweiterung des Sulkus für Abdrücke, Freilegung tiefer Kavitäten, Entfernung von interradikulärem Granulationsgewebe, Entfernung von Zahnfleischhyperplasie/Papillektomie, Freilegung intraossaler Implantate sowie retinierter Zähne.
It can be used for contouring and cutting on the gingiva, widening the sulcus for dental impression, exposing deep cervical cavities, intraosseous implants as well as retained teeth.

Ohne Kühspray einsetzen! *To use without cooling!*

KFO-Übersicht / KFO-Overview

HARTMETALL-INSTRUMENTE TUNGSTEN CARBIDE INSTRUMENTS

POLIERWERKZEUGE POLISHING INSTRUMENTS



Form	H23R	CBR1S	CBR1V	HC23R	T21XR	T23XR	T379X
ISO	194	196	219	194	137	196	277
Seite/page	72	72	72	72	73	73	73



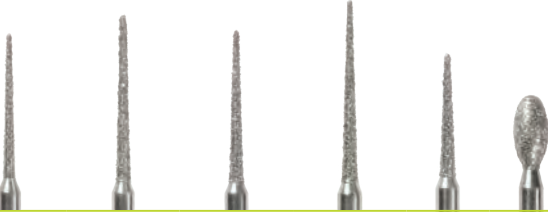
Form	PM1932W2	PM1935W2
ISO		
Seite/page	74	74

BOND REMOVER

DIAMANT-INSTRUMENTE / DIAMOND INSTRUMENTS



Form	PM5032	PM5035	PM5033
ISO			
Seite/page	74	74	74



Form	850	850L	859	859L	856	379
ISO	199	200	166	167	198	277
Seite/page	74	74	74	74	74	74

DIAMANTSTREIFEN / DIAMOND STRIPS 76

PROPHYLAXE-BÜRSTEN / PROPHYLAXIS BRUSHES 77

POLIERWERKZEUGE / POLISHING INSTRUMENTS

HARTMETALL-FRÄSER TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS



Form	HF11120	PM0676	PM0659	UP259	PMOE06	SD905	PM4202
ISO							
Seite/page	78	78	78	79	79	79	79

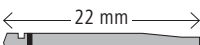
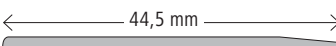


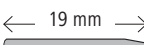
Form	HFR10560	HF10560	HF291660
ISO	274	274	257
Seite/page	80	80	80

ALLGEMEINE HINWEISE / GENERAL GUIDELINES

Schaftarten / Shank types

Die lieferbaren Schaftarten sind in der jeweiligen Produkttafel ersichtlich! /
The available shank types are featured in the applicable product groups!

RA	Winkelstück angle piece	
HP	Handstück handpiece	

FG	FG-Schaft FG shank	
----	-----------------------	---

	Wir über uns / About us	4
	Diamant-Instrumente / Diamond Burs	8
	Hartmetall-Instrumente / Tungsten Carbide Burs	46
	Chirurgie / Surgery	64
	KFO / KFO	70
	Hartmetall-Instrumente	
	Tungsten carbide instruments	72
	Diamant-Instrumente	
	Diamond instruments	74
	Bond Remover	
	Bond Remover	74
	Polierwerkzeuge	
	Polishing instruments	75
	Diamantstreifen	
	Diamond strips	76
	Prophylaxe-Bürsten	
	Prophylaxis brushes	77
	Polierwerkzeuge Technik	
	Polishing instruments technics	78
	Hartmetall-Fräser	
	Tungsten carbid cutters	80
	Polierer / Polishers	82
	Endodontie / Endodontics	100
	Stiftsysteme / Pin Systems	106
	Schallspitzen/ Scaling Tips	114
	Sätze / Zubehör / Desinfektion	
	Sets / Accessories / Disinfection	122

H23 R (194)





REF	H23 R	H23 R
Ø (1/10 mm)	014	016
L (mm)	4,6	4,9
RA	014	016
FG	014	016
	10	10

RA = 30.000 min⁻¹ FG = 160.000 min⁻¹

- kostengünstige Klebstoffentferner für die KFO
- *inexpensive adhesive remover for the orthodontics*

CBR1S (196)




REF	CBR1S
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	5,0
RA	016
	10

RA = 30.000 min⁻¹



- zum Entfernen von Bracketkleber nach der Entbänderung
- Die spezielle Verzahnung entfernt den Kleber ohne den Zahn dabei zu verletzen
- mit Sicherheitsfase zur Reduzierung der Gefahr von Riefen an der Schmelzoberfläche
- schlanker Hals für bessere Sicht
- *for removing bracker adhesive after debonding*
- *The special toothing removes the adhesive without injuting the tooth.*
- *with a safety bevel to reduce the risk of scoring on the enamel surface*
- *slim neck for better view*

CBR1V (219) - Vollhartmetall full tungsten carbide




REF	CBR1V
Ø (1/10 mm)	018
L (mm)	8,0
RA	018
	10

RA = 30.000 min⁻¹



- aus einem Stück Hartmetall gefertigt für perfekten Rundlauf
- sehr lange, schräge Fasen-Verzahnung mit fließendem Übergang in den Schaft eliminiert die Gefahr des Verkantens
- spezielle Fasen-Verzahnung entfernt den Kleber ohne den Zahnschmelz dabei zu verletzen
- *Made from one piece of tungsten carbide for perfect the running*
- *very long angled bevel cut with a smooth transition in the shaft eliminates the risk of tilting*
- *special bevel cut remove the adhesive without the enamel hurting in the process*

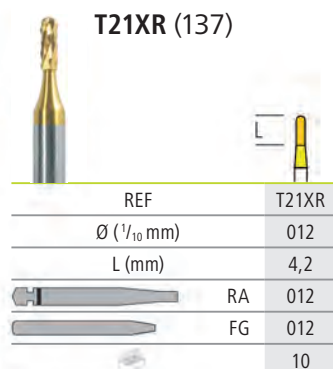
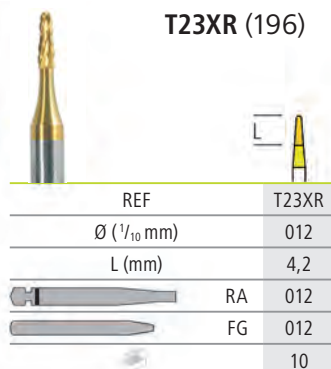
HC23 R (194)




REF	HC23 R
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	4,9
RA	016
	10

RA = 30.000 min⁻¹

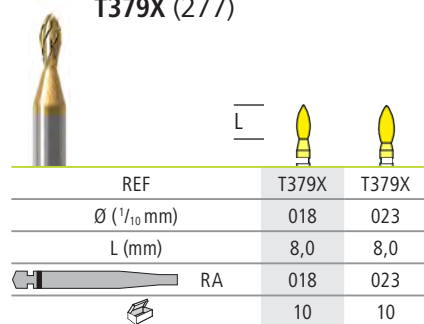
- speziell entwickelter Klebstoffrestentferner mit **Zirkon-Nitrit-Beschichtung** für effektiven Abtrag und hohe Standzeit
- hohe Laufruhe für verminderten Patientenstress
- Flammenform mit Schneidenübergang in den Schaft verhindert Verkanten
- *specially developed adhesive bond remover with **zirconium nitride coating** for effective removal and a long service life*
- *very smooth running for reduced patient stress*
- *flame shape with cutting edge transition into the shaft prevents tilting*

T21XR (137)RA = 30.000 min⁻¹FG = 160.000 min⁻¹**T23XR (196)**RA = 30.000 min⁻¹FG = 160.000 min⁻¹**Anwendungshinweis – T21XR, T23XR**

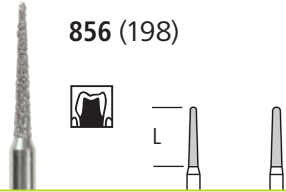
- Zum einfachen Entfernen von Amalgam und Composit.
- Die spezielle Oberflächenvergütung garantiert einen optimalen Materialabfluss und verhindert damit das Zuschmieren der Instrumente.
- Das Entfernen der Füllungen erfolgt grobspanig und schnell, ohne Temperaturerhöhung.

Recommendations for use – T21XR, T23XR

- Easy removal of amalgam and composite.
- The special surface finish ensures an ideal material flow and avoids smeared up instruments.
- The removal of fillings happens by gross chips without increase of temperature.

T379X (277)RA = 30.000 min⁻¹

856 (198)



REF	856	856
Ø (1/10 mm)	014	016
Körnung / Grit		
L (mm)	8,0	8,0

379 (277)



REF	379
Ø (1/10 mm)	023
Körnung / Grit	
L (mm)	4,5

Diamantschleifer zur Entfernung keramischer Brackets
856 – für alle labialen Anwendungen
379 – für alle lingualen / palatinalen Anwendungen

Diamond grinder for removing ceramic brackets
856 – for all labial applications
379 – for all lingual / palata applications

BOND REMOVER / BOND REMOVER

BOND REMOVER

für die KFO
for orthodontics

Kleberesteentferner
Adhesive remover

opt. 2.000 min⁻¹



REF	PM5032	PM5035	PM5033
Ø / L (in mm)	5 / 10	6 / 7,5	3 / 7,5
Schaft / shank	RA	RA	RA
	10	10	10



Anwendungshinweis

Sichere Klebstoffrestentfernung bei Brackets ohne Verletzung der natürlichen Zahnschubstanz.

Der Bondremover ist eine ökonomische und besonders sichere Alternative gegenüber der herkömmlichen Beseitigung von Klebstoff- und Zementresten mit Diamant- oder Metallinstrumenten.

Während bei der Entfernung mit Diamant- oder Metallinstrumenten immer die Gefahr der Verletzung der natürlichen Zahnschubstanz besteht, wird diese aufgrund der Härte des enthaltenen Schleifkorns ausgeschlossen. Die Mikrokörnung verhält sich defensiv und ist in eine harte Kunststoffmatrix eingebettet.

Sichere und wirtschaftliche Entfernung der Klebstoffreste ist in wenigen Minuten möglich.

Bitte gut kühlen und niedertourig arbeiten.

Recommendation for use

Safe removal of remnants without damage of the natural tooth substance.

Bond remover is an economical and safe alternative in contrast to conventional elimination of adhesive or cement residues with diamond or carbide instruments.

While removal with diamond or carbide instruments bears the risk to injure the natural tooth substance, with the bond remover this is excluded due to hardness of the included abrasive grain. The micro grit behaves defensively and is embedded in a hard synthetic caoutchuc matrix.

Safe and economical removal of remnants is possible in few minutes.

Please cool and work with low speed.

ökoCleaner



REF	OEC2501	OEC2502
REF Sortiment / assortment		
Schaft / shank	RA	RA
	10	10

Anwendung

- zur Verwendung im blauen oder grünen Winkelstück mit reduzierter Drehzahl
- Arbeitsdrehzahl: 10.000 - 15.000 min⁻¹
- unter leichtem Druck und Wasserspray arbeiten
- Reinigung im med. Alkohol
- im Autoklaven bis 135°C sterilisieren

Application

- for the use with contra angle handpiece with reduced speed rotation
- working speed rotation: 10.000 - 15.000 rpm
- please work with using slight pressure and water spray
- cleaning in medical alcohol
- sterilising in the autoclave up to 135°C

- Perfekte Prophylaxe von KFO-Patienten
- Reinigung um die Brackets
- Finishing bei der Klebereste-Entfernung und nach der Entfernung von Brackets und Retainern

- perfect prophylaxis for orthodontic patients
- cleaning around the brackets
- finishing when removing adhesive residue and after removing brackets and retainers

850 (199)	
REF	850
Ø (1/10 mm)	010
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	10,0

850L (200)	
REF	850L
Ø (1/10 mm)	010
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	11,5

859 (166)	
REF	859
Ø (1/10 mm)	010
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	10,0

859L (167)	
REF	859L
Ø (1/10 mm)	010
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	11,5

- Diamantschleifer für das Stripping rotierend
- graze Diamantschleifer im Arbeitsteil-Ø 010
 - lieferbar in den Körnungen fein und superfein
 - perfekt geeignet zur approximalen Schmerzreduktion

- Rotating diamond grinder for stripping
- delicate diamond grinders in the working part Ø 010
 - available in fine and superfine grain sizes
 - perfectly suited for approximal enamel reduction

COMPO-TOP

Diamantkörnung
Diamond grit

abrasiv
abrasive

10.000 - 12.000 min⁻¹



REF	PM1932W2	PM1935W2
Ø / L (in mm)	5 / 10	6 / 10
Schaft / shank	RA	RA
	10/5	10/5

COMPO-TOP

Diamantkörnung
Diamond grit

Hochglanz
high-shine

5.000 - 7.000 min⁻¹



REF	PM19032W2	PM19035W2
Ø / L (in mm)	5 / 10	6 / 10
Schaft / shank	RA	RA
	10/5	10/5

Die Polierer verfügen über eine Bindung aus Kautschuk, welche die Eigenschaft hat, während der Politur Wärme aufzunehmen.

Durch die Diamantkörnung und die Eigenschaft der Wärmeaufnahme eignet sich der CompoTop für die Politur natürlicher Zähne, zum Entfernen feiner Klebstoffreste nach der Bracket-Entfernung (nach vorheriger Entfernung des groben Kleberestes).

Standard: Die Diamantstreifen sind in drei Körnungen (medium, fein, superfein) für die grobe Vorarbeit und die Glättung der Oberfläche erhältlich und finden ihren Einsatz in der Füllungstherapie in der Zahnarztpraxis sowie in der Kieferorthopädie. Sie vereinfachen die approximale Bearbeitung von Füllungen und erlauben beim Einsatz in der Kieferorthopädie die schnelle Reduktion von zu breiten Zähnen. Die Diamantstreifen bieten eine schnelle und präzise Gestaltung von Kontaktpunkten bei keramischen Verblendkronen.



REF	DS3M	DS3F	DS3S
Breite / Width (mm)	3,75	3,75	3,75
Länge / Length (mm)	147,0	147,0	147,0
Körnung / Grit	Medium	Fein	Superfein
diamantfreier Bereich area without diamonds	16,0	16,0	16,0
	10	10	10



Gezahnt: Zur approximalen bzw. interdentalen Bearbeitung, Gestaltung und Vorpulitur von Füllungen werden Diamantstreifen mit Säge eingesetzt. Zwischen der Diamantierung befindet sich ein schleifmittelfreier Bereich mit einer Sägeverzahnung. Damit kann interdental die Füllung so weit eröffnet werden, dass die Bearbeitung und Vorpulitur erfolgen kann. Dies erspart den Einsatz von zwei unterschiedlichen Instrumenten.



REF	DS3GM	DS3GF	DS3GS
Breite / Width (mm)	3,75	3,75	3,75
Länge / Length (mm)	147,0	147,0	147,0
Körnung / Grit	Medium	Fein	Superfein
diamantfreier Bereich area without diamonds	40,0	40,0	40,0
	10	10	10



Perforiert: Die perforierten Diamantstreifen passen sich besonders flexibel der Oberfläche des Zahnes an. Das vereinfacht die approximale Anpassung von Füllungen der Klassen II, III und IV. Mit Hilfe der Perforierung wird ein höherer Abtrag erreicht. Die runde Gestaltung der Perforation sorgt für stabile Streifen. Ausgewählte Körnungen in drei Stufen vereinfachen die situationsgerechte Auswahl. Das Diamantkorn bildet ständig neue schnittfreundige Kanten und garantiert den wiederholten Einsatz. Der rostfreie Stahl des Streifens garantiert die Stabilität für eine wiederholte Aufbereitung, was eine mehrfache Anwendung ermöglicht.



REF	DS3PM	DS3PF	DS3PS
Breite / Width (mm)	3,75	3,75	3,75
Länge / Length (mm)	147,0	147,0	147,0
Körnung / Grit	Medium	Fein	Superfein
diamantfreier Bereich area without diamonds	16,0	16,0	16,0
	10	10	10



Körnung Diamantstreifen / Grit Diamond strip

S = Superfein / Superfine (15 µm) • F = Fein / Fine (30 µm) • M = Mittel / Medium (45 µm)

PROPHY-BRUSH**Nylon-
Prophylaxe-
bürsten**

blau – harte Ausführung



REF	PM1473	PM1475	PM1476	PM1477	PM1425
Ø / L (in mm)	2 / 3,5	4 / 6,5	4 / 6,5	6 / 4,5	6,5 / 9,5
Schaft / shank	RAL	RA	RA	RA	RA
	100	100	100	100	100

Anwendungshinweis

Die nebenstehenden Prophylaxe-Bürsten sind in drei Härten erhältlich und eignen sich zur gezielten Entfernung von Belägen und leichtem Zahnstein. Die blaue harte Ausführung ist notwendig bei besonders hartnäckigen Belägen. Der Aufwand und die notwendige Zeit zur Politur werden reduziert. Die violetten Bürsten mit mittlerer Härte sind die Standard-Prophylaxe-Instrumente äquivalent zu den weißen Bürsten. Mit den weichen rosa Instrumenten ist eine besonders patientenschonende Arbeit möglich. Sie erleichtern die Prophylaxe bei empfindlichen Patienten und sorgen für schonende Reinigung bei vorgeschädigten Zähnen und Zahnfleisch.

Die Polierkelche sind silikonfrei!

Die Prophylaxe-Bürsten sind für die Einmalanwendung vorgesehen und dürfen somit nicht wiederverwendet werden!

PROPHY-BRUSH**Nylon-
Prophylaxe-
bürsten**

violett – mittlere Härte



REF	PM1573	PM1575	PM1576	PM1577	PM1525
Ø / L (in mm)	2 / 3,5	4 / 6,5	4 / 6,5	6 / 4,5	6,5 / 9,5
Schaft / shank	RAL	RA	RA	RA	RA
	100	100	100	100	100

PROPHYBRUSH-TestSET

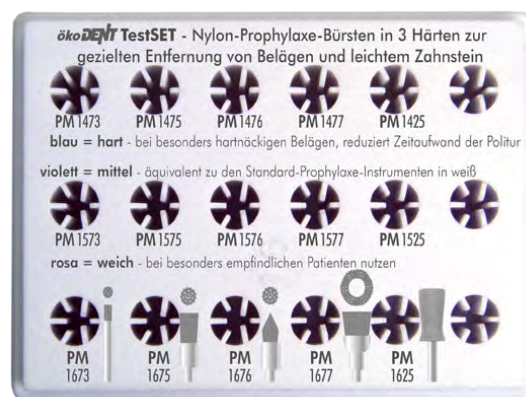
zur Auswahl
Ihrer persönlichen Instrumente

PROPHY-BRUSH**Nylon-
Prophylaxe-
bürsten**

rosa – weiche Ausführung



REF	PM1673	PM1675	PM1676	PM1677	PM1625
Ø / L (in mm)	2 / 3,5	4 / 6,5	4 / 6,5	6 / 4,5	6,5 / 9,5
Schaft / shank	RAL	RA	RA	RA	RA
	100	100	100	100	100



REF

SETPROPHYBRUSH

PROPHY-BRUSH**Nylon-
Prophylaxe-
bürsten**

standard – mittlere Härte



REF	PM1273	PM1275	PM1276	PM1277	PM1225
Ø / L (in mm)	2 / 3,5	4 / 6,5	4 / 6,5	6 / 4,5	
Schaft / shank	RAL	RA	RA	RA	RA
	100	100	100	100	100

Tricutter

Stichfräser für genaues Schneiden von Kunststoff, ideal für Tiefziehplatten und Korrekturen am Kunststoff in Drahtnähe



REF	HF11120
Ø	020
L (in mm)	12

Fräser und Polierer zur Bearbeitung weichbleibender Kunststoffe

Weichbleibende Kunststoffe sind Copolymerisate (zwei oder mehr unterschiedliche, gemischte Komponenten), vorwiegend mit inneren Weichmachern, zur Unterfütterung von Prothesen sowie Fertigung von Mundschutz (Zahnschutz), Applikationsschienen, etc. Der vorherige Einsatz von Eisspray (REF CK) erleichtert die Bearbeitung weichbleibender Kunststoffe, da diese nach der Anwendung von Eisspray hart wie Prothesenkunststoffe werden und sich so besser bearbeiten lassen.

Der Stichfräser **HF11120** wird zum schmierfreien Ausschneiden von Tiefziehplatten und -folien, Schellack (ein Harz, das zur Herstellung von Lacken und Kunststoffen verwendet wird), Löffelmaterial und Aqueron (Sticks zur Bissregistrierung) verwendet.

BIG-GREEN

Silikonpolierer für Kunststoff mit grober Körnung - ideal zum Abtragen weichbleibender Kunststoffe und zur Nagelpflege.

Silicone polisher for acrylic with coarse grit - ideal for removing soft tissue material and for nail care.

5.000 - 7.000 min⁻¹



REF	PM0676	PM0679
Ø / L (in mm)	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP
	10/5/1	10/5/1

Anwendungshinweis

1. Stufe: **BIG-GREEN**
trägt schnell Kunststoff ab.
Reagiert eine weiche Unterfütterung thermoplastisch, so ist eine vorherige Unterkühlung sinnvoll.
Einsatz nach Benutzung von groben Hartmetallfräsen.

Recommendation for use

1. Step: **BIG-GREEN**
Removes acrylic fast.
If a soft relining reacts thermoplastically, a previous undercooling is useful.
Application after the use of gross tungsten carbide burs.

BIG-BLACK

Silikonpolierer für Kunststoff mit mittlerer Körnung zum Glätten von Kunststoffen und zur Nagelpflege.

Silicone polisher for acrylic with medium grit for smoothing of acrylics and for nail care.

5.000 - 7.000 min⁻¹



REF	PM0666	PM0669
Ø / L (in mm)	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP
	10/5/1	10/5/1

Anwendungshinweis

2. Stufe: **BIG-BLACK**
Hiermit erzielen Sie eine ausgezeichnete Glättung der Oberfläche.

Recommendation for use

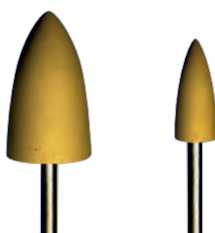
2. Step: **BIG-BLACK**
Herewith you can reach a perfect smoothing on surface.

BIG-YELLOW

Silikonpolierer für Kunststoff mit feiner Körnung zum Hochglanzpolieren von Kunststoffen und zur Nagelpflege.

Silicone polisher for acrylic with fine grit for high-shine polishing of acrylics and for nail care.

5.000 - 7.000 min⁻¹



REF	PM0656	PM0659
Ø / L (in mm)	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP
	10/5/1	10/5/1

Anwendungshinweis

3. Stufe: **BIG-YELLOW**
Damit polieren Sie Kunststoffe auf Hochglanz.
So etwas sind Sie bisher nur von Poliermotoren gewohnt.

Recommendation for use

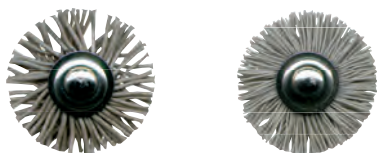
3. Step: **BIG-YELLOW**
Herewith you reach a high-shine polishing of acrylics.
Something like this you know only from polishing motors.

UPOFIX

für Keramik und extra-harte Verblendwerkstoffe (Isosit, Dentacolor, Elcebond, Visiogem)

for ceramic and extra-hard veneer materials (Isosit, Dentacolor, Elcebond, Visiogem)

2.000 - 5.000 min⁻¹



REF	UP239	UP259
Farbcode/colour code		
	10 / 5 / 1	10 / 5 / 1

Anwendungshinweis

- UPOFIX erhält alle eingearbeiteten Strukturen.
- Er arbeitet auf ebenen Flächen, erreicht aber auch jede Nische. Ein Einsatz ist vestibulär und occlusal möglich.
- Die Kevlarfasern mit den verschiedenen Spezialkörnungen entsprechen den neuesten technischen Erkenntnissen.
- Die besten Ergebnisse werden bei Drehzahlen von 2.000 bis 5.000 min⁻¹ erreicht. Eine intermittierende Arbeitsweise mit mäßig starkem Druck und gleichzeitig kreisenden, diagonal zu führenden Bewegungen ist für gute Ergebnisse zu empfehlen.
- Für nahezu sämtliche Dental-Werkstoffe geeignet, einschließlich Titan.

Recommendation for use

- UPOFIX receive all incorporated structures.
- Works on flat surfaces, but achieves also every niche. A possible application is vestibular and occlusal.
- The kevlar fibres with different special grits conform the latest technical knowledges.
- The best results will be reached by speeds of 2.000 - 5.000 rpm. Advisable for good results is an intermittent operation with moderate strong pressure and simultaneous circular, diagonally leading moves.
- Suitable for almost all dental material, including titanium.

ökoELAST

Entgraten und Glätten von Tiefziehplatten und Sportschutz, ...



REF	PMOE06
Ø	100
L (in mm)	20

Der Polierer **PMOE06** wird zur optimalen Bearbeitung von weichbleibenden Unterfütterungen, Boxerschutz, Epithesen, flexiblen Schienen etc. eingesetzt.

Charakteristisch sind seine hohe Abtragsleistung ohne zu verschmieren in Verbindung mit hoher Standzeit und als Ergebnis glatte Oberflächen

Drehzahl:
Abtrag = 10.000 – 15.000 U/min
Glätten = 5.000 – 7.000 U/min).

Diamantschleifer mit organischer Bindung
diamond cutters with organic bonding



REF	SD905
ISO	51
Ø (1/10 mm)	060
Körnung / grit	☒
L (mm)	18,0
Schaft / shank	HP
	5 / 1

15.000 - 20.000 min⁻¹

Anwendungshinweis – Diamantschleifer mit organischer Bindung

Ermöglicht eine grobe, vibrationsfreie Bearbeitung mit minimaler Temperaturentwicklung der Materialoberflächen, ohne Schlierenbildung.

Die ökoSchleifer zeichnen sich durch hohe Abrasions-effizienz und geringe Staubeentwicklung aus. Sie sind selbstreinigend und selbstschärfend.

Recommendations for use – Diamond Burs with organic bonding

Allows a coarse, vibration-free preparation with minimum heat generation on the material surfaces, without smear up.

Our öko-grinders are distinguished for their high abrasive capacity and a low generation of dust. The instruments are self-cleaning and self-sharpening.

BIG-VLIES

fein / fine

superfein / super fine



opt. 10.000 min⁻¹

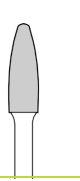
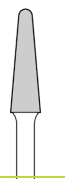
REF	PM4202	PM4203
Ø / L (in mm)	25 / 10	25 / 10
Schaft / shank	HP	HP
	5 / 1	5 / 1

- Zweistufiges Poliersystem zur Glättung der Oberflächen von tiefgezogenen Folien
- Sehr geringe Gefahr des Überhitzens
- Extrem anschmiegsames, imprägniertes Schleifvlies

- 2-step polisher system for smoothing the surface of all vacuum formed foils
- reduced risk of overheating
- extremely soft and impregnated abrasive pad

Spezialfräser
Rainbow-Line
*special tungsten carbide cutter
Rainbow Line*



REF	HFR10560	HFR10840	HFR10440
ISO	274	274	194
Ø (1/10 mm)	060	040	040
L (mm)	14,0	12,0	14,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Spezialfräser Rainbow-Line

Special Tungsten Carbide Cutter Rainbow Line

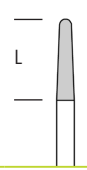
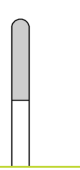
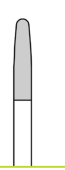
Ultimativer Kunststoff-Fräser mit innovativer Rainbow-Line Beschichtung

- effektive Bearbeitung von Kunststoffen
- kein Zuschmieren und Verkleben der Spanräume
- sehr niedrige Tendenz zum Kaltverschweißen

Ultimative Tungsten Carbide Cutter for acrylics with innovative Rainbow-Line coating

- effective preparation of acrylics
- no smearing or balling of blades
- very low tendency to galling

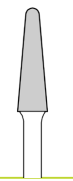
Spiral-
verzahnung
fein
*spiral toothing
fine*

REF	HF10123	HF10223	HF10323
ISO	141	141	141
Ø (1/10 mm)	023	023	023
L (mm)	9,0	9,0	9,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

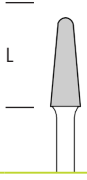
Spiral-
verzahnung
fein
*spiral toothing
fine*





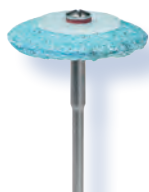
REF	HF10560	HF10440
ISO	274	194
Ø (1/10 mm)	060	040
L (mm)	14,0	14,0
	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung
standard
*criss-cross
toothing
standard*


REF	HF2145	HF291660
ISO	194	257
Ø (1/10 mm)	045	060
L (mm)	12,0	14,0
	5/3/1	5/3/1

LISKO-S



REF	PM 4110
ISO	
Ø (1/10 mm)	027
L (mm)	5
	5

**Lisko-S****Lisko-S**

LiskoSil ist eine fein-abrasive Polierscheibe mit enormer Standzeit, die nicht nur fein dosiertes Abtragen von Material erlaubt, sondern durch Erhöhung des Anpressdrucks schnell größere Materialmengen abträgt.

Egal, ob grob oder fein beschliffen wird, es bleibt immer eine feine leicht matte Oberfläche zurück, die in vielen Fällen eine Hochglanzpolitur erübrigt.

LiskoSil eignet sich für alle Tiefziehmaterialien, Print- und gefräste Kunststoffe, auch Metalle und Silikone.

LISKO-SIL



REF	PM 4120	PM 4130
ISO		
Ø (1/10 mm)	027	027
L (mm)	4,0	2,0
	5	5

**Lisko-SIL****Lisko-SIL**

Lisko-S sind weiche, elastische Polierscheiben, ideal zum Beschleifen und Glätten von flexiblen Kunststoffen, Silikonen oder anderen weichbleibenden Materialien. Sie eignen sich auch zum Vorpolieren von Metall, Tiefziehmaterialien und anderen Kunststoffen.

Die Scheiben passen sich flexibel den Konturen der zu bearbeitenden Oberfläche an. Sie zeichnen sich durch geringe Wärmeentwicklung aus, schmieren nicht und gewährleisten durch ständig frei werdende Schleifpartikel gleichbleibende Ergebnisse.

Lisko-S Polierscheiben sind am Markt seit Jahren etabliert.

PANTHER GROOVE

Zum effizienten Entfernen grober Überschüsse

For efficient removal of coarse excess material

7.000 - 12.000 1/min



REF	PM 3729
Schaft/ Shank	104-HP
Ø (mm)	21
L (mm)	3,0
	1 / 5



PANTHER SMOOTH

Zum Glätten vor dem Finish

For smoothing prior to finishing

7.000 - 12.000 1/min



REF	PM3829	PM 3824	PM 3810
Schaft/ Shank	104-HP	104-HP	104-HP
Ø (mm)	21	16	5,6
L (mm)	3,0	3,0	13
	1 / 5	1 / 5	1 / 5

PANTHER ABRICHTSTEIN

Zurück zur Ausgangsgeometrie oder individuell in Form gebracht

Restored to the original geometry or individually shaped



REF	PP 01
Maße/ Size (mm)	46 × 28 × 10
	1

PANTHER PASTE

Der Schlüssel zum Glanz

The key to a glossy finish



REF	PP 02
Maße/ Size (mm)	45 × 23 × 23
	1



PANTHER GLOSS

Maximale Glättung für
das High-End-Finish

*Maximum smoothing for
the high-end finish*

8.000 - 20.000 1/min



REF	PM 3910
Schaft/ Shank	104-HP
Ø (mm)	5,6
L (mm)	13
	1 / 5

**PANTHER BUFF**

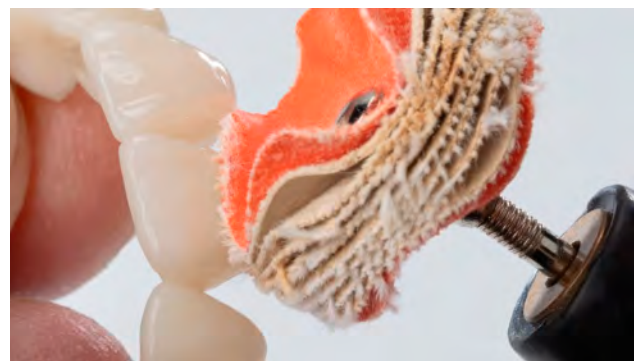
Für maximalen Hochglanz

For maximum high gloss

7.000 - 15.000 1/min

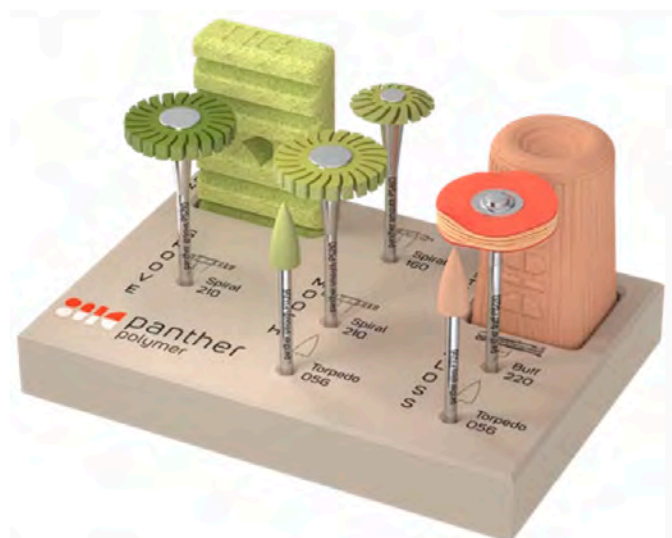


REF	PM 3969
Schaft/ Shank	104-HP
Ø (mm)	22
L (mm)	
	1 / 5

**SETPP01**

Für die abgestimmte Bearbeitung und
Politur dentaler Polymere

*For coordinated finishing and
polishing of dental polymers*



Polierer – Übersicht / *Polishers – Overview*

COMPOSIT / *COMPOSITE*

KERAMIK / *CERAMIC*



REF	PM17032	PM1734	PM1835	PM1938	PM19035
Seite/page	84	84	85	85	85



REF	PM2032	PM2135	PM2253	PM1247
Seite/page	88	88	88	87

GOLD/AMALGAM/METALL / *GOLD/AMALGAM/METAL*

UNIVERSAL / *UNIVERSAL*



REF	PM0932	PM0032	PM0132
Seite/page	90	90	90



REF	PM0335	PM0535	PM0035	PM0135
Seite/page	91	91	91	91

KUNSTSTOFF / *ACRYLICS*

PROPHYLAXE / *PROPHYLAXIS*



REF	PM0674	PM0666	PM0659	PMOE06
Seite/page	94	94	94	95



REF	PM1221	PM1277	ÖC2501
Seite/page	98	99	97

KLEBERESTENTFERNER / *DEBONDING*

SETS / *KITS*



REF	PM5032	PM5035
Seite/page	92	92

Polierer-Sets finden Sie
im Kapitel Sätze / Zubehör / Desinfektion
ab Seite 122.

*Polisher-Sets are featured in chapter
sets / equipment / disinfection
on page 122.*

	Wir über uns / About us	4
	Diamant-Instrumente / Diamond Burs	8
	Hartmetall-Instrumente / Tungsten carbide Burs	46
	Chirurgie / Surgery	64
	KFO / KFO	70
	Polierer / Polishers	82
	Composit	
	Composite	84
	Keramik	
	Ceramic	88
	Zirkon	
	Zircon	89
	Gold / Amalgam / Metall	
	Gold / Amalgam / Metal	90
	Universal	
	Universal	91
	KFO / Kleberestentferner	
	Orthodontics / Adhesive remover	92
	Kunststoff	
	Acrylics	94
	Keramische Schleifkörper	
	Ceramic Grinder	96
	Prophylaxe	
	Prophylaxis	97
	Endodontie / Endodontics	100
	Stiftsysteme / Pin Systems	106
	Schallspitzen / Scaling Tips	114
	Sätze / Zubehör / Desinfektion Sets / Accessories / Disinfection	122

DIA-COMP PLUS

1. Stufe:
Formen und Glätten
1. Step:
shaping and smoothing

3.000 - 18.000 min⁻¹



REF	PM1732	PM1734	PM1735	PM1736	PM1753	PM1739	PM1737
Ø / L (in mm)	3 / 6	5 / 10	6 / 7,5	10 / 1,6	3 / 6,5	14 / 1,6	14 / 7,5
Schaft / shank	RA	RA	RA	RA	FG	RA	RA
	10 / 5	10 / 5	10 / 5	10 / 5	10 / 5	10 / 5	10 / 5

Anwendungshinweis

Zweistufiges Diamant-Poliersystem zum Finieren, Glätten und Hochglanzpolieren aller Komposite, Kompomere und Ionomere.

Pink = 1. Stufe: Formen und Glätten
Grau = 2. Stufe: Hochglanzpolitur

Der DIA-COMP PLUS ist ein diamant-durchsetztes Poliersystem, welches für alle Kompositmaterialien entwickelt wurde, speziell auch für die neueste Generation hochgefüllter Hybridkomposite.

Dabei zeichnet sich der DIA-COMP PLUS durch herausragende Polierergebnisse bei sehr langer Lebensdauer aus.

DIA-COMP PLUS

2. Stufe:
Hochglanzpolitur
2. Step:
High-shine polishing

3.000 - 8.000 min⁻¹



REF	PM17032	PM17034	PM17035	PM17036	PM17053	PM17039	PM17037
Ø / L (in mm)	3 / 6	5 / 10	6 / 7,5	10 / 1,6	3 / 6,5	14 / 1,6	5 / 7,5
Schaft / shank	RA	RA	RA	RA	FG	RA	RA
	10 / 5	10 / 5	10 / 5	10 / 5	10 / 5	10 / 5	10 / 5

Recommendations for use

2-step diamond polishing system for finishing, smoothing and high-shine polishing of all composites, compomers and ionomers.

Pink = 1. Step: forming and smoothing
Grey = 2. Step: high-shine polishing

DIA-COMP PLUS is a diamond polisher system for all composite materials, especially for the latest generation highly filled hybrid composites.

DIA-COMP PLUS shows excellent polishing results with very long life.

COMPO-TOP

Diamantkörnung
Diamond grit

abrasiv
abrasive

10.000 - 12.000 min⁻¹



REF	PM1932W2	PM1933W2	PM1935W2
Ø / L (in mm)	5 / 10	3 x 6	6 / 10
Schaft / shank	RA	RA	RA
	10 / 5	10 / 5	10 / 5



Hochwertiges, **diamantiertes** Zweistufen-Poliersystem für Composite. Sie erzeugen eine perfekt glänzende Oberfläche. Der rosa Vorpolierer besitzt eine feine Diamantkörnung, glättet die Oberfläche und entfernt letzte Rauigkeiten. Der hellgraue Polierer wird zur Hochglanzpolitur eingesetzt. Der CompoTop kann nass oder trocken verwendet werden.

Die Polierer verfügen über eine Bindung aus Kautschuk, welche die Eigenschaft hat, während der Politur Wärme aufzunehmen. Das verhindert Beschädigungen an dünnen Übergängen zwischen dem Zahn und dem Composite. Durch die Diamantkörnung und die Eigenschaft der Wärmeaufnahme eignet sich der CompoTop auch für die Politur natürlicher Zähne, zum Beispiel zum Entfernen feiner Klebstoffreste nach der Bracket-Entfernung (nach vorheriger Entfernung des groben Kleberestes).

COMPO-TOP

Diamantkörnung
Diamond grit

Hochglanz
high-shine

5.000 - 7.000 min⁻¹



REF	PM19032W2	PM19033W2	PM19035W2
Ø / L (in mm)	5 / 10	3 x 6	6 / 10
Schaft / shank	RA	RA	RA
	10 / 5	10 / 5	10 / 5



ÖKO-FLEXI-S

aluminiumoxid-
beschichtet
coated with
aluminium oxide

7.000 - 10.000 min⁻¹



REF	P5001	P5002	P5003	P5004	PA4002	P5000
Ø / L (in mm)	14 x 0,21	14 x 0,17	14 x 0,14	14 x 0,11		25 Polierscheiben in jeder Körnung
Körnung grit	grob coarse	mittel medium	fein fine	extrafein extra-fine		inkl. passendes Mandrell PA 4002 Polierset 4 x 25 Polierscheiben
	100	100	100	100	10/1	

Die öko-Flexi sind hochflexible, aluminiumoxid-beschichtete Polierscheiben für einen natürlich aussehenden Glanz auf allen Nano-, Hybrid- und herkömmlichen Composites. **(Aluminium-Oxid wird im techn. Bereich als Elektrokorund bezeichnet – es handelt sich also hier um eine dem Korund ähnliche Beschichtung)**
Die Scheiben sind in vier Körnungen erhältlich. Aufeinander abgestimmte Arbeitsschritte, vom Vorpolieren bis zum Hochglanzpolieren ermöglichen ein sehr gutes Ergebnis. Die grazilen Scheiben sind im Durchmesser von 14 mm erhältlich und können je nach Bedarf ziehend oder schiebend interproximal angewendet werden.

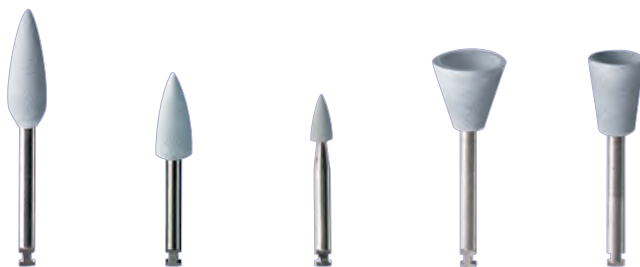


COMPO-UNI

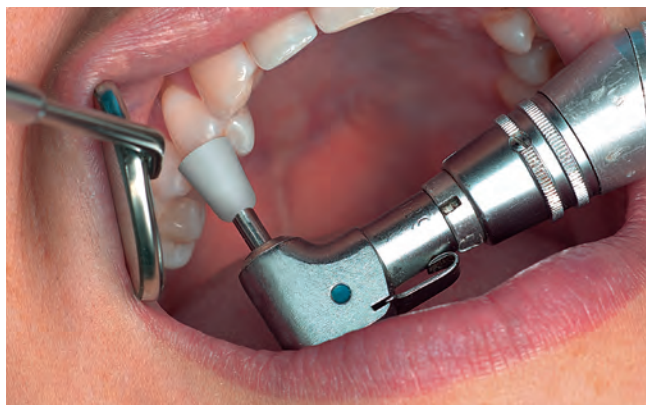
Silikonpolierer, weiß
Silicone polisher, white

Körnung grob
Grit coarse

5.000 - 10.000 min⁻¹



REF	PM0530	PM0532	PM0533	PM0534	PM0535
Ø / L (in mm)	5,5 / 15	4,5 / 12	3 / 7,5	9 / 8,5	7 / 10
Schaft / shank	RA	RA	RA	RA	RA
	10	10	10	10	10



Anwendungshinweis COMPO-UNI

Universalpolierer zum Abtragen und Formen von Keramik, Metall, Kunststoff und Zahnschmelz. Das grobe Schleifkorn ist in eine mittelharte Silikonmatrix eingebunden. Hierdurch wird ein hoher Abtrag bei gleichzeitig angenehmer Handhabung möglich.

Recommendation for use COMPO-UNI

Universal polisher for removing and shaping for ceramic, metal, plastic and enamel. The coarse abrasive grain is bonded in a medium-hard silicone matrix. Hereby it is possible to reach a high removal with pleasant handling.

COMPO-MEDIUM

1. Stufe
Formen und Glätten
1. Step
shaping and smoothing

7.000 - 12.000 min⁻¹



REF	PM0542	PM0543	PM0545
Ø / L (in mm)	5 / 10	3 / 6	6 / 10
Schaft / shank	RA	RA	RA
	10	10	10

COMPO-FINE

2. Stufe
Politur
2. Step
polishing

7.000 - 12.000 min⁻¹



REF	PM0552	PM0553	PM0555
Ø / L (in mm)	5 / 10	3 / 6	6 / 10
Schaft / shank	RA	RA	RA
	10	10	10

Anwendungshinweis COMPO-MEDIUM+FINE

Zweistufiges ökonomisches Poliersystem zum Formen, Glätten und Polieren von Kompositen

Hellgelb = 1. Stufe: Formen und Glätten
Gelb = 2. Stufe: Politur

Der Compo-Polierer enthält Siliziumkarbid als Schleifkorn, eingebettet in eine hart-flexible Kunstschlackmatrix. Als ökonomische Alternative zur Kompositopolitur ist dieses Poliersystem hervorragend geeignet.

Recommendation for use COMPO-MEDIUM+FINE

2-step economic polishing system for shaping, smoothing and polishing of composites

Light yellow = 1. Step: shaping and smoothing
Yellow = 2. Step: polishing

The COMPO Polisher includes silicon carbide as abrasive grain, embedded in a hard-flexible synthetic caoutchouc matrix. This polishing system is outstandingly suitable as an economic alternative for composite polishing.

ÖKOPOL

Vorpolitur, Spezialpolierer
für Hybridcomposites
in zwei Polierstufen
Pre-polishing, Special polisher
for hybrid composites in two
polishing steps
Grau 7.500 - 10.000 min⁻¹
Pink 5.000 - 7.500 min⁻¹



REF	PM0006	PM0008	PM0106	PM0108
Ø / L (in mm)	3 / 7,5	4,5 / 12	3 / 7,5	4,5 / 12
Schaft / shank	RA	RA	RA	RA
	10	10	10	10

Anwendungshinweis

- hochwertiges, diamantiertes Zweistufen-Poliersystem für Composite
- Optimiert für Hybrid-Komposite und Ceromer
- Der feste und robuste Polierer erleichtert genaue Anpassungen
- Nicht-Diamant-Vorpolierer und Diamant-Hochglanzpolierer** sind die wirtschaftlichste Kombination, um sehr ästhetische Ergebnisse zu erzielen
- Ergibt ultraglatte Oberflächen mit Hochglanz

SiC-BRUSH

Silizium-Carbid
Polierbürstchen
Polishing brush with
silicon carbide grit

3.000 - 6.000 min⁻¹



REF	PM1245	PM1246	PM1247
Ø / L (in mm)	4 / 6,5	4 / 6,5	6 / 5,5
Schaft	RA	RA	RA
	10	10	10

Anwendungshinweis

- Polierbürstchen, in denen Siliziumcarbid-Polierkörper, direkt eingearbeitet sind
- anwendbar auf Keramik und microgefüllten Kompositwerkstoffen
- Erhaltung von modellierten Strukturen während des Polierens
- extrem formstabile Ausführung
- tupfende und kreisende Arbeitsweise
- immer mit CERA-SHINE bzw. COMPO-TOP vorarbeiten

Recommendation for use

- Polishing brush including silicon carbide polishing agents
- Application for ceramic and microfilled composite materials
- Conservation of modeled structures during the polishing
- extremely rigid version
- dabbing and rotating way of working
- preparatory work always with CERA-SHINE or COMPO-TOP

CERA-SHINE

Diamantkörnung grob
Diamond grit coarse
1. Stufe
Abtragen und Formen
1. Step
Removing and shaping
5.000 - 10.000 min⁻¹



REF	PM2032	PM2035	PM2053	PM2039
Ø / L (in mm)	4 / 10	6 / 7,5	3 / 6,5	14 / 1,6
Schaft / shank	RA	RA	FG	RA
	10/5	10/5	10/5	10/5

CERA-SHINE

Diamantkörnung medium
Diamond grit medium
2. Stufe
Glätten
2. Step
Smoothing
5.000 - 10.000 min⁻¹



REF	PM2132	PM2135	PM2153	PM2139
Ø / L (in mm)	4 / 10	6 / 7,5	3 / 6,5	14 / 1,6
Schaft / shank	RA	RA	FG	RA
	10/5	10/5	10/5	10/5

CERA-SHINE

Diamantkörnung fein
Diamond grit fine
3. Stufe
Hochglanzpolieren
3. Step
High-shine polishing
10.000 - 20.000 min⁻¹



REF	PM2232	PM2235	PM2253	PM2239
Ø / L (in mm)	4 / 10	6 / 7,5	3 / 6,5	14 / 1,6
Schaft / shank	RA	RA	FG	RA
	10/5	10/5	10/5	10/5

CERA-UNI

Diamantkörnung
Diamond grit
Mattglanzpolieren von Keramik in der Praxis
Matt finish polishing of ceramic in practice
5.000 - 10.000 min⁻¹



REF	PM0332	PM0335	PM0333
Ø / L (in mm)	4 / 10	6 / 7,5	3 / 6,5
Schaft / shank	RA	RA	RA
	10	10	10

Anwendungshinweis

Dreistufiges Diamantpoliersystem zum Abtragen, Glätten und Hochglanzpolieren von Keramik und Metall.

Blau = 1. Stufe: Abtragen und Formen

Pink = 2. Stufe: Glätten

Grau = 3. Stufe: Hochglanzpolieren

Durch die sehr kurzen Bearbeitungszeiten und die herausragende Qualität der Politur ohne Paste sind die CERA-SHINE-Polierer sowohl als Korrekturwerkzeuge von Glanzbrandfehlern sowie zur nachträglichen Anpassung hoch geschätzt und ökonomisch. Der Qualitätszuwachs gegenüber einer herkömmlichen Politur ist herausragend.

Recommendations for use

3-step diamond polishing system for removing, smoothing and high-shine polishing ceramic and metal.

Blue = 1. Step: Removing and shaping

Pink = 2. Step: Smoothing

Grey = 3. Step: High-shine polishing

Because of the very short process time and the excellent quality of polish without polishing paste, the CERA-SHINE are highly valued and economic for repair tools of glaze bake mistakes and for subsequent adjustment. The increase of quality is outstanding compared to a conventional polish.



Anwendungshinweis

CERA UNI sind besonders harte Keramikpolierer mit integrierter Diamantkörnung. Sie erzeugen bei abrasiver Politur einen sanften Glanz (Mattglanz) auf allen Keramikoberflächen ohne Einsatz von Diamantpolierpaste. Auch an beschädigten Verblendungen und Keramikzähnen sind die Polierer ideal, da sie Keramik abtragen und somit auch bei leichten Einschleifarbeiten Verwendung finden.

LDZ-SHINE; PANTHER

violett =
Diamantkörnung mittel
weiß =
Diamantkörnung fein

violett =
Diamond grit medium
white =
Diamond grit fine



REF	PM2832	PM2835	PM2839	PM2932	PM2935	PM2939
Ø / L (in mm)	4 / 10	6 / 7,5	14 / 1,6	4 / 10	6 / 7,5	14 / 1,6
Schaft / shank	RA	RA	RA	RA	RA	RA
	10/5	10/5	10/5	10/5	10/5	10/5

Anwendungshinweis

Optimale Bearbeitung von Zirkondioxid und Lithium-Disilikat. Auch hervorragend für Keramik geeignet. Besonders hohe Konzentration an Diamantkörnung bietet max. Effizienz, hohe Standzeit und ein perfektes Ergebnis.

Recommendation for use

Hochleistungs-Korundschleifer



5.000 - 7.000 min⁻¹

REF	HKS057	HKS059
Körnung	fein	fein
Ø / L (in mm)	4,5 x 7,2	2,6 x 7
Schaft	RA / FG	RA / FG
	10	10

Anwendungshinweis

Weißer keramisch gebundene Schleifkörper mit superfeiner Edelkorundkörnung zur Feinstausarbeitung der Oberfläche speziell für Zirkonrestauration

BLACK-ACTION

Zum Grobabbtragen und Formen von Amalgam und Gold
Coarse removing and shaping of amalgam and gold

7.000 - 12.000 min⁻¹



REF	PM0932	PM0933	PM0935	PM0939W	PM0953
Ø / L (in mm)	4,5 / 12	3 / 7,5	7 / 10	11 / 2,5	3 / 6,5
Schaft / shank	RA	RA	RA	RA	FG
	10	10	10	10	10

Anwendungshinweis / Recommendations for use

1. Stufe **BLACK-ACTION**
arbeitet abrasiv und ist bestens zum schmelzschonenden Anpassen des Füllungsrandes geeignet.
Gute Ergebnisse werden auch bei der Zahnreinigung erzielt.

1. Step **BLACK-ACTION**
Working abrasive and is suitable especially for enamel protecting adjustment of the filling's edge.
Good results are also achieved for tooth cleaning.

BROWN-ACTION

Zum Glätten von Gold, Amalgam und Komposit
Smoothering of gold, amalgam and composite.

7.000 - 12.000 min⁻¹



REF	PM0032	PM0033	PM0035	PM0039W	PM0053
Ø / L (in mm)	4,5 / 12	3 / 7,5	7 / 10	3 / 7,5	3 / 6,5
Schaft / shank	RA	RA	RA	RA	FG
	10	10	10	10	10

2. Stufe **BROWN-ACTION**
dient dem Glätten und Finieren der Füllungen bzw. der Vorpolitur bei der Bearbeitung von Edelmetallen und Amalgam.

2. Step **BROWN-ACTION**
Serve for smoothing and finishing of fillings or as pre-polishing for the treatment of precious metal and amalgam.

GREEN-ACTION

Zum Hochglanzpolieren auf Gold, Amalgam und Komposit
High-shine polishing of gold, amalgam and composite.

7.000 - 12.000 min⁻¹



REF	PM0132	PM0133	PM0135	PM0139W	PM0153
Ø / L (in mm)	4,5 / 12	3 / 7,5	7 / 10	3 / 7,5	3 / 6,5
Schaft / shank	RA	RA	RA	RA	FG
	10	10	10	10	10

3. Stufe **GREEN-ACTION**
damit polieren Sie alle Edelmetalle und Amalgam auf Hochglanz. Er erzielt auch auf vielen Compositen sehr gute Polierergebnisse. Eine niedrige Umdrehungszahl wird empfohlen.

3. Step **GREEN-ACTION**
High-shine polishing for all precious metals and amalgam. It shows also very good polisher results for a lot of composites. Using low speed is recommended.

CERA-UNI

Diamantkörnung
Diamond grit
Mattglanzpolieren von
Keramik in der Praxis
Matt finish polishing
of ceramic in practice

5.000 - 10.000 min⁻¹



REF	PM0332	PM0335	PM0333W
Ø / L (in mm)	4 / 10	6 / 7,5	3 / 6,5
Schaft / shank	RA	RA	RA
	10	10	10

Anwendungshinweis

CERA UNI sind besonders harte Keramikpolierer mit integrierter Diamantkörnung. Sie erzeugen bei abrasiver Politur einen sanften Glanz (Mattglanz) auf allen Keramikoberflächen ohne Einsatz von Diamantpolierpaste. Auch an beschädigten Verblendungen und Keramikzähnen sind die Polierer ideal, da sie Keramik abtragen und somit auch bei leichten Einschleifarbeiten Verwendung finden.

COMPO-UNI

Vorpolitur
Pre-polishing

Körnung mittel
Grit medium

7.000 - 12.000 min⁻¹



REF	PM0530	PM0532	PM0533	PM0534	PM0535
Ø / L (in mm)	5,5 / 15	4,5 / 12	3 / 7,5	9 / 8,5	7 / 10
Schaft / shank	RA	RA	RA	RA	RA
	10	10	10	10	10

Anwendungshinweise

Silikonpolierer mit universellen Eigenschaften
Abtragend und glättend auf Composites
zum Formen und Glätten von Keramik, Edelmetall,
Kunststoff und Zahnschmelz

Recommendations for use

Silicon polisher with universal properties
Removing and smoothing on composites
Shaping and smoothing of ceramics, precious metal,
plastic and enamel

BROWN-ACTION

Zum Glätten
von Gold, Amalgam
und Komposit.
Smoothing of gold,
amalgam and composite.

7.000 - 12.000 min⁻¹



REF	PM0032	PM0033	PM0035	PM0039W	PM0053
Ø / L (in mm)	4,5 / 12	3 / 7,5	7 / 10	3 / 7,5	3 / 6,5
Schaft / shank	RA	RA	RA	RA	FG
	10	10	10	10	10

Anwendungshinweis /
Recommendations for use

2. Stufe **BROWN-ACTION**
dient dem Glätten und Finieren der Füllungen
bzw. der Vorpolitur bei der Bearbeitung von
Edelmetallen und Amalgam.

2. Step **BROWN-ACTION**
Serve for smoothing and finishing of fillings
or as pre-polishing for the treatment of
precious metal and amalgam.

GREEN-ACTION

Zum Hochglanzpolieren
auf Gold, Amalgam
und Komposit.
High-shine polishing
of gold, amalgam
and composite.

7.000 - 12.000 min⁻¹



REF	PM0132	PM0133	PM0135	PM0139W	PM0153
Ø / L (in mm)	4,5 / 12	3 / 7,5	7 / 10	3 / 7,5	3 / 6,5
Schaft / shank	RA	RA	RA	RA	FG
	10	10	10	10	10

Anwendungshinweis /
Recommendations for use

3. Stufe **GREEN-ACTION**
damit polieren Sie alle Edelmetalle und
Amalgam auf Hochglanz. Er erzielt auch auf
vielen Compositen sehr gute Polierergergebnisse.
Eine niedrige Umdrehungszahl
wird empfohlen.

3. Step **GREEN-ACTION**
High-shine polishing for all precious metals
and amalgam. It shows also very good
polisher results for a lot of composites.
Using low speed is recommended.

BOND REMOVER

für die KFO
for orthodontics

Kleberesteentferner
Adhesive remover

opt. 2.000 min⁻¹



REF	PM5032	PM5035	PM5033
Ø / L (in mm)	5 / 10	6 / 7,5	3 / 7,5
Schaft / shank	RA	RA	RA
	10	10	10



Anwendungshinweis

Sichere Klebstoffrestentfernung bei Brackets ohne Verletzung der natürlichen Zahnschubstanz.

Der Bondremover ist eine ökonomische und besonders sichere Alternative gegenüber der herkömmlichen Beseitigung von Klebstoff- und Zementresten mit Diamant- oder Metallinstrumenten.

Während bei der Entfernung mit Diamant- oder Metallinstrumenten immer die Gefahr der Verletzung der natürlichen Zahnschubstanz besteht, wird diese aufgrund der Härte des enthaltenen Schleifkorns ausgeschlossen. Die Mikrokörnung verhält sich defensiv und ist in eine harte Kunstschubstanzmatrix eingebettet.

Sichere und wirtschaftliche Entfernung der Klebstoffreste ist in wenigen Minuten möglich.

Bitte gut kühlen und niedertourig arbeiten.

Recommendation for use

Safe removal of remnants without damage of the natural tooth substance.

Bond remover is an economical and safe alternative in contrast to conventional elimination of adhesive or cement residues with diamond or carbide instruments.

While removal with diamond or carbide instruments bears the risk to injure the natural tooth substance, with the bond remover this is excluded due to hardness of the included abrasive grain. The micro grit behaves defensively and is embedded in a hard synthetic caoutchouc matrix.

Safe and economical removal of remnants is possible in few minutes.

Please cool and work with low speed.

ökoCleaner



REF	OEC2501	OEC2502	OEC2503
REF Sortiment / assortment	OEC2500		
Schaft / shank	RA	RA	RA
	10	10	10

Anwendung

- zur Verwendung im blauen oder grünen Winkelstück mit reduzierter Drehzahl
- Arbeitsdrehzahl: 10.000 - 15.000 min⁻¹
- unter leichtem Druck und Wasserspray arbeiten
- Reinigung im med. Alkohol
- im Autoklaven bis 135°C sterilisieren

- Perfekte Prophylaxe von KFO-Patienten
- Reinigung um die Brackets
- Finishing bei der Klebereste-Entfernung und nach der Entfernung von Brackets und Retainern

Application

- for the use with contra angle handpiece with reduced speed rotation
- working speed rotation: 10.000 - 15.000 rpm
- please work with using slight pressure and water spray
- cleaning in medical alcohol
- sterilising in the autoclave up to 135°C

- perfect prophylaxis for orthodontic patients
- cleaning around the brackets
- finishing when removing adhesive residue and after removing brackets and retainers

COMPO-TOP

Diamantkörnung
Diamond grit

abrasiv
abrasive

10.000 - 12.000 min⁻¹



REF	PM1932W2	PM1935W2
Ø / L (in mm)	5 / 10	6 / 10
Schaft / shank	RA	RA
	10/5	10/5

COMPO-TOP

Diamantkörnung
Diamond grit

Hochglanz
high-shine

5.000 - 7.000 min⁻¹



REF	PM19032W2	PM19035W2
Ø / L (in mm)	5 / 10	6 / 10
Schaft / shank	RA	RA
	10/5	10/5

Die Polierer verfügen über eine Bindung aus Kautschuk, welche die Eigenschaft hat, während der Politur Wärme aufzunehmen.

Durch die Diamantkörnung und die Eigenschaft der Wärmeaufnahme eignet sich der CompoTop für die Politur natürlicher Zähne, zum Entfernen feiner Klebstoffreste nach der Bracket-Entfernung (nach vorheriger Entfernung des groben Kleberestes).

BIG-GREEN

Silikonpolierer für Kunststoff mit grober Körnung - ideal zum Abtragen weichbleibender Kunststoffe und zur Nagelpflege.

Silicone polisher for acrylic with coarse grit - ideal for removing soft tissue material and for nail care.

5.000 - 7.000 min⁻¹

REF	PM0674	PM0676	PM0679
Ø / L (in mm)	10 / 24	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP	HP
	10/5/1	10/5/1	10/5/1

Anwendungshinweis

1. Stufe: **BIG-GREEN**
trägt schnell Kunststoff ab.
Reagiert eine weiche Unterfütterung thermoplastisch, so ist eine vorherige Unterkühlung sinnvoll.
Einsatz nach Benutzung von groben Hartmetallfräsen.

Recommendation for use

1. Step: **BIG-GREEN**
Removes acrylic fast.
If a soft relining reacts thermoplastically, a previous undercooling is useful.
Application after the use of gross tungsten carbide burs.

BIG-BLACK

Silikonpolierer für Kunststoff mit mittlerer Körnung zum Glätten von Kunststoffen und zur Nagelpflege.

Silicone polisher for acrylic with medium grit for smoothing of acrylics and for nail care.

5.000 - 7.000 min⁻¹

REF	PM0664	PM0666	PM0669
Ø / L (in mm)	10 / 24	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP	HP
	10/5/1	10/5/1	10/5/1

Anwendungshinweis

2. Stufe: **BIG-BLACK**
Hiermit erzielen Sie eine ausgezeichnete Glättung der Oberfläche.

Recommendation for use

2. Step: **BIG-BLACK**
Herewith you can reach a perfect smoothing on surface.

BIG-YELLOW

Silikonpolierer für Kunststoff mit feiner Körnung zum Hochglanzpolieren von Kunststoffen und zur Nagelpflege.

Silicone polisher for acrylic with fine grit for high-shine polishing of acrylics and for nail care.

5.000 - 7.000 min⁻¹

REF	PM0654	PM0656	PM0659
Ø / L (in mm)	10 / 24	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP	HP
	10/5/1	10/5/1	10/5/1

Anwendungshinweis

3. Stufe: **BIG-YELLOW**
Damit polieren Sie Kunststoffe auf Hochglanz.
So etwas sind Sie bisher nur von Poliermotoren gewohnt.

Recommendation for use

3. Step: **BIG-YELLOW**
Herewith you reach a high-shine polishing of acrylics.
Something like this you know only from polishing motors.

Fräser und Polierer zur Bearbeitung weichbleibender Kunststoffe

					
REF	HFQ30460	PMOE06	HF11120	HF11123	HF51423
Ø	060	100	020	023	023
L (in mm)	14	20	12	9	15

BIG-BLUE

GROB

Zur abrasiven Bearbeitung von prothetischen Kunststoffen, grobe Körnung.

GROSS

For abrasive processing of prosthetic acrylic, gross grit.

10.000 - 15.000 min⁻¹



REF	PM0634	PM0636	PM0639
Ø / L (in mm)	10 / 24	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP	HP
	10/5/1	10/5/1	10/5/1

Anwendungshinweis

Für abrasive Bearbeitung.

Dieser Polierer ist durch seine hohe Standzeit sehr gut für die starken Belastungen im Labor geeignet.

Recommendation for use

For abrasive processing.

Because of its long service life, this polisher is suitable for heavy burden in laboratory.

BIG-BLUE

FEIN

Zum Glätten von prothetischen Kunststoffen, feine Körnung.

FINE

For smoothing of prosthetic acrylic, fine grit.

10.000 - 15.000 min⁻¹



REF	PM0644	PM0646	PM0649
Ø / L (in mm)	10 / 24	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP	HP
	10/5/1	10/5/1	10/5/1

Anwendungshinweis

Für die Vorpolitur mit mittlerer Körnung.

(Für die Glanzpolitur verwenden Sie den BIG-YELLOW.)

Recommendation for use

For the pre-polishing with medium grit.

(for high-shine polishing please use BIG-YELLOW)

ökoELAST

für weichbleibende Kunststoffe
for soft tissue plastics

Abtrag / Removal:

10.000 - 15.000 min⁻¹

Glätten / Smoothing:

5.000 - 7.000 min⁻¹



REF	PMOE06
Ø / L (in mm)	10 / 20
	10/5/1

Anwendungshinweis

Endlich ein Instrument zur optimalen Bearbeitung von weichbleibenden Materialien, Unterfütterungen, Positioners, flexiblen Schienen, Boxerschutz und Epithesen. Die speziell entwickelte Multilayer-Struktur der Schleifscheiben führt zu folgenden Vorteilen:

- hohe Abtragsleistung ohne Schmieren
- geringe Wärmeentwicklung
- glatte Oberflächen ohne Streifenbildung
- lange Standzeit
- auch als SET lieferbar (10 Scheiben + 1 HP-Schraubmandrell)

Recommendation for use

Finally an instrument for optimal processing of soft tissue material, relining, positioners, flexible reliners, mouth guard and epithesis. The special developed multilayer structure from grinding wheels takes the following properties:

- high removal without greasing
- low heat generation
- smooth surface without striation
- long service life
- available also as kit (10 discs + 1 mandrel HP)

Fräser und Polierer zur Bearbeitung weichbleibender Kunststoffe

Weichbleibende Kunststoffe sind Copolymerisate (zwei oder mehr unterschiedliche, gemischte Komponenten), vorwiegend mit inneren Weichmachern, zur Unterfütterung von Prothesen sowie Fertigung von Mundschutz (Zahnschutz), Applikationsschienen, etc. Der vorherige Einsatz von Eisspray (REF CK) erleichtert die Bearbeitung weichbleibender Kunststoffe, da diese nach der Anwendung von Eisspray hart wie Prothesenkunststoffe werden und sich so besser bearbeiten lassen.

Der Hartmetallfräser **HFQ30460** wurde speziell für die Bearbeitung weichbleibender Kunststoffe entwickelt. Er zeichnet sich durch sehr gutes Spanverhalten ohne Zuschmiereffekt aus.

Der Polierer **PMOE06** wird zur optimalen Bearbeitung von weichbleibenden Unterfütterungen, Boxerschutz, Epithesen, flexiblen Schienen etc. eingesetzt. Charakteristisch sind seine hohe Abtragsleistung ohne zu verschmieren in Verbindung mit hoher Standzeit und als Ergebnis glatte Oberflächen (Drehzahl: Abtrag = 10.000 – 15.000 U/min & Glätten = 5.000 – 7.000 U/min).

Die Stichfräser **HF11120**, **HF11123** und **HF51423** werden zum schmierfreien Ausschneiden von Tiefziehplatten und -folien, Schellack (ein Harz, das zur Herstellung von Lacken und Kunststoffen verwendet wird), Löffelmaterial und Aqueron (Sticks zur Bissregistrierung) verwendet.



HOCHLEISTUNGS-KORUNDSCHLEIFER



REF	HKS053	HKS055	HKS058	HKS057	HKS059
Körnung	fein	fein	fein	fein	fein
Ø / L (in mm)	4 x 12	3,3 x 5	3,3 x 3,3	4,5 x 7,2	2,6 x 7
Schaft	RA / FG	RA / FG	RA	RA / FG	RA / FG
	10	10	10	10	10

Die neuartigen Hochleistungs-Korundschleifer garantieren außergewöhnliche Standzeiten und exzellente Arbeitsergebnisse.
Ein neuentwickeltes Befestigungskonzept garantiert einen absolut festen Sitz zwischen Schleifer und Träger.
Unser Sortiment an vielfältigen Formen und ausgesuchten Körnungen erlaubt eine optimale Oberflächenbearbeitung und -gestaltung.

Anwendungshinweis

Weißer keramisch gebundene Schleifkörper mit superfeiner Edelmetallkörnung zur Feinstausarbeitung der Oberfläche speziell für Zirkonrestauration.

GRÜNES SILIZIUMKARBID

Geeignet für
Keramikmaterialien
und für
Metall-Legierungen

10.000 - 15.000 min⁻¹



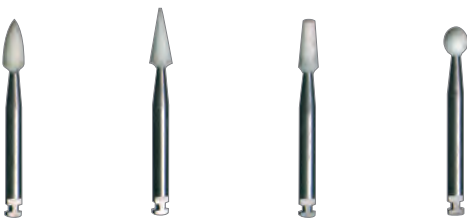
REF	KSF601G	KSF611G	KSF661G
Körnung	fein	fein	mittel
Ø / L (in mm)	3,0	3,5 / 2,0	2,5 / 7,0
Schaft	RA	RA	FG / RA
	10	10	10

ARKANSAS-STEINE

Arkansas-
Steine

Zum Finieren
von Füllungen

5.000 - 7.000 min⁻¹



REF - FG	KSAS01	KSAS02	KSAS03	KSAS06
REF - RA	KSAS11	KSAS12	KSAS13	KSAS16
	10	10	10	10

Anwendungshinweis

Die weißen Edelmetall Arkansas Schleifkörper aus Aluminiumoxid werden zum Einschleifen und Formen von Füllungen bei Keramik und Composite verwendet. Die Schleifer können mit einfachen Hilfsmitteln individuell geformt werden. Hieraus ergeben sich vielfältige Einsatzmöglichkeiten. Die Vielseitigkeit und die vergleichsweise preiswerten Werkzeuge garantieren eine hohe Wirtschaftlichkeit. Die weiße Farbe überträgt bei der Bearbeitung von Füllungen keine Verschmutzungen.

ökoCleaner



REF	OEC2501	OEC2502	OEC2503	OEC2504	OEC2505	OEC2506	OEC4001
REF Sortiment / assortment				OEC2500			
Schaft / shank	RA	RA	RA	RA	RA	RA	RA
	10	10	10	10	10	10	10

- für die schonende Beseitigung von harten und weichen Belägen
- für die Füllungspolitur und das Finishing von Präparationen
- ermöglicht die subgingivale Wurzelglättung und die Politur schwer zu erreichender interdentaler Wurzelbereiche
- Eliminierung von Zementüberschüssen ohne Schädigung benachbarter Weichgewebe bei der Darstellung von Provisorien und Implantaten
- Entfernung von Kleberresten
- Wurzelglättung nach dem Scaling

- gentle removal of hard and soft plaque
- for finishing of filling and preparation
- allows the subgingival root smoothing and polish of difficult achieved interproximal root areas
- elimination of cement excesses without damage of neighbouring soft tissues in the presentation of temporary restoration or implants
- removal of remnants
- root smoothing after scaling



Eigenschaften

- Instrumente durch kontinuierliche Abrasion selbstschärfend
- Keine Abrasion von Schmelz und Keramik
- Schonend zu Dentin, Wurzelzement und Komposit
- Gleitet über Weichgewebe

Properties

- instruments are self-sharpening by continuous abrasion
- no abrasion of enamel and ceramics
- gentle treatment of dentin, root cement and composite
- instrument slides over soft tissue

Anwendung

- zur Verwendung im blauen oder grünen Winkelstück mit reduzierter Drehzahl
- Arbeitsdrehzahl: 10.000 - 15.000 min⁻¹
- unter leichtem Druck und Wasserspray arbeiten
- Reinigung im med. Alkohol
- im Autoklaven bis 135°C sterilisieren

Application

- for the use with contra angle handpiece with reduced speed rotation
- working speed rotation: 10.000 - 15.000 rpm
- please work with using slight pressure and water spray
- cleaning in medical alcohol
- sterilising in the autoclave up to 135°C

Praktische Hinweise

- Spitze Form bevorzugt für die Politur der unteren Approximalräume
- „Paroformen“ eignen sich besonders für das Polieren von Furkationen an Molaren

Practical advice

- pointed shape preferred for polishing in down approximal areas
- paro figures are suitable especially for polishing of furcations at the molars

UPOFIX

Für Keramik und extra-harte Verblendkunststoffe (Iosit, Dentacolor, Elcebond, Visiogem).

For ceramic and extra hard veneer resin (iosit, dentacolor, Elcebond, Visiogem).



REF	UP249	UP259
Ø / L (in mm)	220	220
Schaft / shank	HP	HP
	10/5/1	10/5/1

Anwendungshinweis

- UPOFIX erhält alle eingearbeiteten Strukturen.
- Die besten Effekte werden bei Drehzahlen von 2.000 - 5.000 min⁻¹ erzielt.
- Glätten von Aufbiss-, Knirscherschienen
- schonende Entfernung von Zahnsteinresten an Prothesen nach der Ultraschallreinigung
- Finieren von Kunststoffprovisorien

Recommendation for use

- UPOFIX receives all incorporated structures.
- The best results are achieved with speed 2.000 - 5.000 min⁻¹.
- Smoothing of occlusal and bite splint
- Careful elimination of calculus on prothesis after ultrasonic cleaning
- Finishing of plastic temporary restoration.

PROPHY-WHITE

Prophylaxepolierer mit eingearbeiteten Abrasivstoffen
Prophylaxis polisher with incorporated abrasive substances
opt. 2.000 min⁻¹
max. 5.000 min⁻¹

Gummipolierer ohne Abrasivstoffe und Spritzschutz
Rubber polisher without abrasive substances and splash guard



REF	PM1222	PM1225
Ø / L (in mm)	6,5 / 9,5	6,5 / 9,5
Schaft / shank	RA	RA
	50 / 10	100

PROPHY-BLUE

Prophylaxepolierer mit eingearbeiteten Abrasivstoffen
Prophylaxis polisher with incorporated abrasive substances
opt. 2.000 min⁻¹
max. 5.000 min⁻¹



REF	PM1232	PM1233	PM1235
Ø / L (in mm)	5 / 10	3 / 6	6,5 / 9,5
Schaft / shank	RA	RA	RA
	50 / 10	50 / 10	50 / 10

Anwendungshinweis

PROPHY-WHITE und **BLUE** sind besonders effizient, da die Polierpaste bereits in das Material eingearbeitet ist.
Sie eignen sich gut zum Recall nach kieferorthopädischen und Ultraschall-Behandlungen

Recommendation for use

PROPHY-WHITE and **BLUE** are especially efficient because the polishing paste is incorporated in the material.
They are suitable for recall after orthodontic and ultrasonic treatment.

PROPHY TWIST

- entfernt Verfärbungen aller Art
 - mit und ohne Polierpaste anwendbar
 - Einwegprodukt
 - latexfrei
 - removes discoloration of all kinds
 - applicable with and without polishing paste
 - disposable product
 - latex-free
- 10.000 - 15.000 min⁻¹



REF	PM1229
Ø / L (in mm)	14 / 1,6
Schaft / shank	RA
	10

PROPHY-BRUSH

Zur Zahnreinigung
(im Autoklav bis 145 °C sterilisierbar)

For teeth cleaning
(sterilized in the autoclave up to 145 °C)

opt. 2.000 min⁻¹
max. 2.000 min⁻¹

weiche Borsten zur Schonung der Weichgewebe in Sulkusnähe
soft brushes protect the soft tissue in the near of sulcus



REF	PM1287
Ø / L (in mm)	6 / 5,5
Schaft / shank	RA
	50 / 10

Anwendungshinweis

PROPHY-BRUSH ist hygienisch unbedenklich, da ausschließlich geschlossene Nylonfasern zum Einsatz kommen - keine Kapillarwirkung.

Recommendation for use

PROPHY-BRUSH is hygienically harmless, because for using are only concluded nylon fibres - no capillary action.

PROPHY-CARE

latexfrei



max. 2500 min⁻¹

REF	PM1228
Ø / L (in mm)	2-5 / 11
Schaft / shank	RA
	100

Der exklusive, weiche ProphyCare™ schmiegt sich den Zahnkonturen an, um das selektive Entfernen von Verfärbungen, die interproximale Reinigung sowie die Spritzkontrolle mit weniger Druck und geringerer Ermüdung zu unterstützen.

Die optimierte Größe erleichtert den einfachen Zugang zu schwer zugänglichen Bereichen, ohne die Aufnahmekapazität der Paste zu beeinträchtigen.

Das einzigartige Design eignet sich für die Behandlung bei Erwachsenen und Kindern sowie als Ersatz für spitze Polierer.

Das weiche Material sorgt für eine sanfte Massage der Gingiva, verbessert den subgingivalen Zugang und erreicht die Taschen, um den Plaque-Biofilm effektiv zu entfernen. Innenliegende Lamellen minimieren das Spritzen und erhöhen die Reibung zur effizienten Entfernung von Plaque. Aussenrippen optimieren die interproximale Reinigung.

Anwendungshinweis

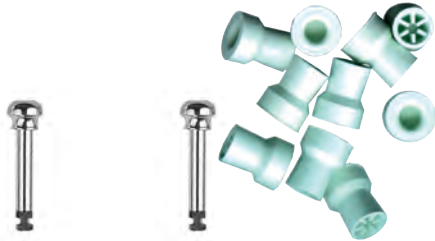
PROPHY-SNAP ist durch das nahezu unbegrenzt haltbare Mandrell und die sehr lange nutzbaren Kelche sehr wirtschaftlich.

Recommendation for use

PROPHY-SNAP is very economical because of very durable mandrel and long usable chalices.

PROPHY-SNAP

Polierer mit snap-on Mandrell zum Einsatz mit Polierpaste
Polisher with snap-on mandrel for application with polishing paste
max. 5.000 min⁻¹



REF	PA4037	P1250 (Set mit 100 Polierern + 2 Mandrellen) (Kit with 100 polishers + 2 mandrels)
Ø / L (in mm)		
Schaft / shank	RA	RA
	5	100

PROPHY-BRUSH

Nylon- Prophylaxe- bürsten

blau – harte Ausführung



REF	PM1473	PM1475	PM1476	PM1477	PM1425
Ø / L (in mm)	2 / 3,5	4 / 6,5	4 / 6,5	6 / 4,5	6,5 / 9,5
Schaft / shank	RAL	RA	RA	RA	RA
	100	100	100	100	100

Anwendungshinweis

Die nebenstehenden Prophylaxe-Bürsten sind in drei Härten erhältlich und eignen sich zur gezielten Entfernung von Belägen und leichtem Zahnstein. Die **blaue harte Ausführung** ist notwendig bei besonders hartnäckigen Belägen. Der Aufwand und die notwendige Zeit zur Politur werden reduziert. Die **violetten Bürsten mit mittlerer Härte** sind die Standard-Prophylaxe-Instrumente äquivalent zu den weißen Bürsten. Mit den **weichen rosa Instrumenten** ist eine besonders patientenschonende Arbeit möglich. Sie erleichtern die Prophylaxe bei empfindlichen Patienten und sorgen für schonende Reinigung bei vorgeschädigten Zähnen und Zahnfleisch.

Die Polierkelche sind silikonfrei!

Die Prophylaxe-Bürsten sind für die Einmalanwendung vorgesehen und dürfen somit nicht wiederverwendet werden!

PROPHY-BRUSH

Nylon- Prophylaxe- bürsten

violett – mittlere Härte



REF	PM1573	PM1575	PM1576	PM1577	PM1525
Ø / L (in mm)	2 / 3,5	4 / 6,5	4 / 6,5	6 / 4,5	6,5 / 9,5
Schaft / shank	RAL	RA	RA	RA	RA
	100	100	100	100	100

PROPHYBRUSH-TestSET

zur Auswahl
Ihrer persönlichen Instrumente

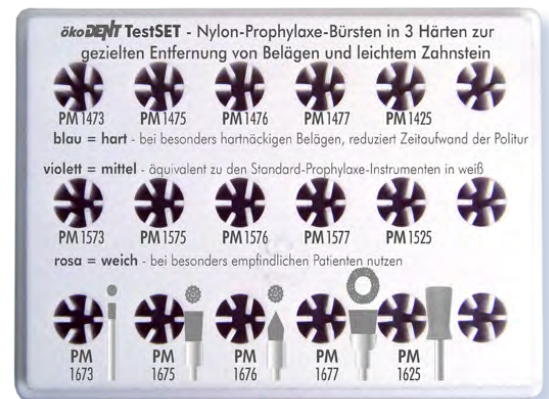
PROPHY-BRUSH

Nylon- Prophylaxe- bürsten

rosa – weiche Ausführung



REF	PM1673	PM1675	PM1676	PM1677	PM1625
Ø / L (in mm)	2 / 3,5	4 / 6,5	4 / 6,5	6 / 4,5	6,5 / 9,5
Schaft / shank	RAL	RA	RA	RA	RA
	100	100	100	100	100



REF

SETPROPHYBRUSH

PROPHY-BRUSH

Nylon- Prophylaxe- bürsten

standard – mittlere Härte



REF	PM1273	PM1275	PM1276	PM1277	PM1225
Ø / L (in mm)	2 / 3,5	4 / 6,5	4 / 6,5	6 / 4,5	
Schaft / shank	RAL	RA	RA	RA	RA
	100	100	100	100	100

STAHL-INSTRUMENTE



REF	WGA1800	WPE1830	GF	F802L	F801L
Seite	102	102	102	103	103
	Gates	Peeso	Gerlachfräser	Diamantschleifer	Diamantschleifer

HARTMETALL-INSTRUMENTE



REF	C152	H1SLN
Seite	103	103

NICKEL-TITAN-INSTRUMENTE MASCHINELLE KANALAUFBEREITUNG



Form	W55
Seite	104

Endofflare

SCHALLBETRIEBENE INSTRUMENTE

Endospitzen

Seite 105



Endochuck

Seite 105



Nickel-Titan-Feilen für Anwendung im Endochuck

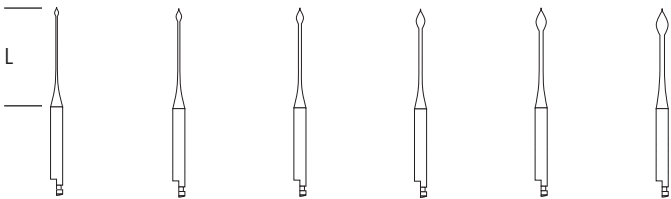
Seite 105



	Wir über uns / <i>About us</i>	4
	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i>	8
	Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i>	46
	Chirurgie / <i>Surgery</i>	64
	KFO / <i>KFO</i>	70
	Polierer / <i>Polishers</i>	82
	Endodontie	100
	Stahl-Instrumente	102
	Hartmetall-Instrumente	103
	Wurzelfüller	103
	Maschinelle Kanalaufbereitung	104
	Schallbetriebene Instrumente	105
	Stiftsysteme / <i>Pin Systems</i>	106
	Schallspitzen / <i>Scaling Tips</i>	114
	Sätze / Zubehör / Desinfektion <i>Sets / Accessories / Disinfection</i>	122

Gates

Drehzahl 450 - 800 min⁻¹

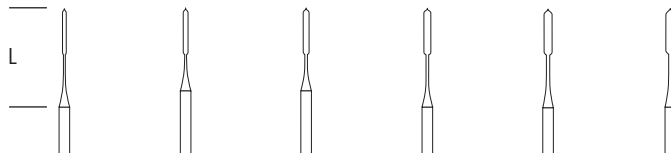


Schaftkodierung / Ringe		1	2	3	4	5	6
REF (6 Stk / Pck)	WGA 1800 19.	001	002	003	004	005	006
Ø in 1/100 mm		050	070	090	110	130	150
L in mm		19	19	19	19	19	19
REF - Sortiment (je 1 Stk)	WGA 1800 19.	000					

- zur effektiven Erweiterung des koronalen Drittels
- inaktive Spitze mit Führungszapfen

Peeso

Drehzahl 800 - 1.200 min⁻¹



Schaftkodierung / Ringe		1	2	3	4	5	6
REF (6 Stk / Pck)	WPE 1830 19.	001	002	003	004	005	006
Ø in 1/100 mm		070	090	110	130	150	170
L in mm		19	19	19	19	19	19
REF - Sortiment (je 1 Stk)	WPE 1830 19.	000					

- zur effektiven Erweiterung des koronalen Drittels
- inaktive Spitze mit Führungszapfen

Gerlachfräser

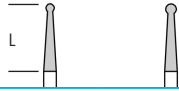
Drehzahl 800 - 1.200 min⁻¹



Farbkodierung	1	2	3
REF (10/5 Stk / Pck)	GF 1,2	GF 1,45	GF 1,75
Ø in mm	1,2	1,45	1,75
L in mm	20	20	20

- zur Erweiterung des Wurzelkanals
- schabende Arbeitsweise zur schonenden Aufbereitung

Diamantschleifer 802L (494) (medium)

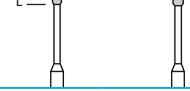


REF (10 Stk / Pck)	F 802 L	013	016
Ø in mm		1,3	1,6
L in mm		8,5	8,5
FG		013	016
		10	10



- zum Öffnen und Erweitern der Pulpakammern

Diamantschleifer 801L (004) (medium)



REF (10 Stk / Pck)	F 801 L	014	016
Ø in mm		1,4	1,6
L in mm		1,4	1,6
FG		014	016
		10	10

HARTMETALL-INSTRUMENTE

Endo-Instrument mit inaktiver Spitze C152 (188)



REF (10 Stk / Pck)	C 152 ... FGL	009
Ø in mm		
L in mm		9,0
		5



- zur Wurzelkanalerweiterung
- verlängerter Schaft für optimale Wurzelkanalerweiterung
- inaktive Spitze zur Verhinderung der via falsa

- for root canal expansion
- designed with longer shank
- inactive tip prevents the creation of a via falsa

H1SLN 2 (001) (Müller-Bohrer)



REF	H1SLN	H1SLN	H1SLN	H1SLN
Ø (1/16 mm)	006	008	010	012
L (mm)	0,6	0,8	1,0	1,2
RAXL	006	008	010	012
	5	5	5	5



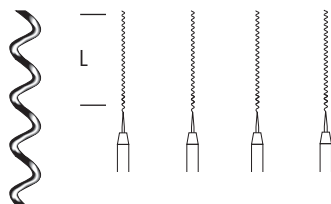
Graziler Rosenbohrer für die Präparation der endodontischen Zugangskavität, insbesondere für die Ausgestaltung von physiologischen Verengungen.

- langer, schlanker Hals für gute Sicht in die Zugangskavität
- tiefere Kavitätenbereiche optimal einsehbar
- erleichterte Darstellung der Pulpakammerbodenanatomie, die substanzschonende Eröffnung der Wurzelkanaleingänge und die Freilegung von obliterierten Kanälen

WURZELFÜLLER

Wurzelfüller (Lentulo)

Stahlschaft
4 Stk / Pck



Farbkodierung		025	030	035	040
REF (L = 21 mm)	W 41 21	025	030	035	040
REF (L = 25 mm)	W 41 25	025	030	035	040
Sortiment (je 1 Stk - 21 mm)	W 41 21	25 - 40			
Sortiment (je 1 Stk - 25 mm)	W 41 25	25 - 40			

One Flare® – steriles, wärmebehandeltes Erweiterungsinstrument aus Nickel-Titan zum mehrmaligen Gebrauch.

One-Flare - W55
4 Stk / Pck



	Ø in mm		025
REF Konizität .9	Länge 17 mm	W 55 12 15	025

One Flare® wird zu Beginn der Behandlung zur Beseitigung von axialen koronalen Verengungen und Hindernissen verwendet. Dieser Arbeitsschritt ist wichtig, um einer Überbeanspruchung der Aufbereitungsinstrumente und damit einem vorzeitigen Instrumentenbruch vorzubeugen.

Sicheres Vordringen der Feilen im Wurzelkanal

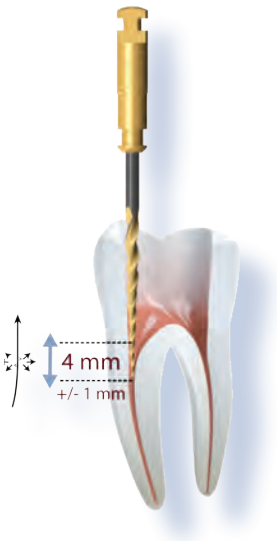
- Ermöglicht eine wirksame Neuausrichtung der Sondierungsfeile.
- Das ungehinderte Vordringen der Sondierungsfeile erleichtert das

Eindringen der nachfolgenden Instrumente.

- Durch das vereinfachte gerade Eindringen bis zum mittleren und apikalen Drittel wird das Risiko eines Bruchs der folgenden Aufbereitungsinstrumente begrenzt.

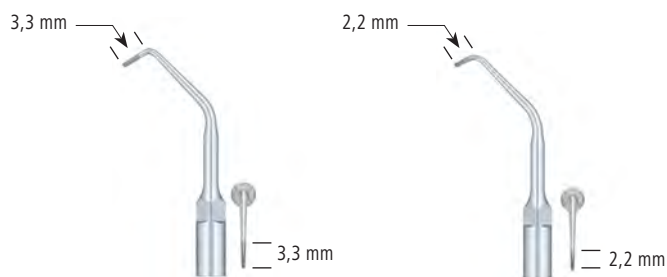
Beseitigung der Interferenzen am Wurzelkanaleingang

- Öffnung des Wurzelkanals durch selektives Arbeiten des Instruments :
 - Verlagert die Wurzelkanaleingänge.
 - Begrenzt den Kontakt der Aufbereitungsinstrumente mit den Wurzelkanalwänden



Endospitze

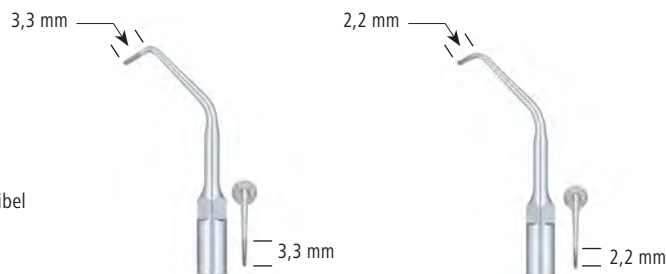
EMS-kompatibel
Retrograde Anwendung



REF	SSP...	E10D	E11D
		diamantiert	diamantiert
		6/3	6/3

Endospitze

DTE / Satelec / NSK-kompatibel
Retrograde Anwendung



REF	SSP...	ED10D	ED11D
		diamantiert	diamantiert
		6/3	6/3

Endochuck

Effiziente Reinigung von Wurzelkanälen

1 Stk / Pck



REF	SSP...	E1	E2	ED1	ED2
		120°	90°	120°	90°
		1	1	1	1
Kompatibel mit		EMS	EMS	DTE / NSK / Satelec	DTE / NSK / Satelec

Endochuck

Effiziente Reinigung von Wurzelkanälen

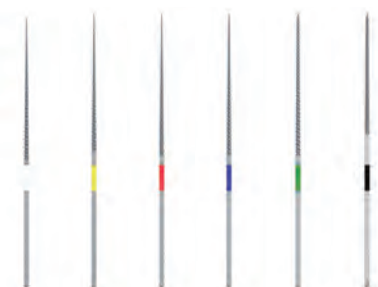
1 Stk / Pck



REF	SSP...	ES1	ES2
		120°	90°
		1	1
Kompatibel mit		SIRONA	SIRONA



**Nickel-Titan-Feilen
für Anwendung
im Endochuck**



REF	SSP NTF ...	015	020	025	030	035	040
		6	6	6	6	6	6

HTG UND ZUBEHÖR

PIN-MASTER

HTG Glasfaserstifte



Seite 110

Gerlachfräser



Seite 110

WURZELSTIFTAUFBAUSYSTEM TITAN

ZUBEHÖR TITAN

Head Master ist ein Wurzelstift-Aufbausystem

- aus biokompatibler Titan-Legierung
- problemloser Einsatz, selbst bei sensiblen Patienten durch hypoallergenes Material
- garantiert sichere Haftung von Zement und Kunststoff durch gestrahlte Stifte

HeadMaster Aktiv, konisch
für den Front- und Seitenzahnbereich



Seite 111

Peeso



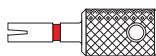
Seite 112

Vorbohrer



Seite 112

Steckschlüssel
für HeadMaster konisch / zylindrisch



Seite 112

PARAPULPÄRE RETENTIONSSTIFTE

RetoPin Rot



- zur Fixierung von Compositefüllungen und als Verdrehsicherung für Titanwurzelstifte.
- goldfarbene Retopins bieten neutralen Hintergrund im Composite – Minderung der Gefahr von Farbschattierungen.
- garantiert sicherer Halt in jedem Einsatzbereich

Seite 113

ZUBEHÖR RETOPIN

Mandrell



Seite 113

Vorbohrer



Seite 113

Anwendungshinweise Head Master Aktiv

1 - VORBOHREN

- Nachdem die Zahnwurzel endodontisch behandelt wurde, ist die Wurzelfüllung möglichst zu entfernen.
- Anschließend die Initialbohrung bis zur gewünschten Tiefe durchführen.
- Kontrolle der Bohrtiefe durch Röntgenbild und/oder Messung.

2 - PRODUKTAUSWAHL

INDIKATIONEN/KONTRA-INDIKATIONEN

1. Vorabüberlegungen
 - Biokompatibilität • Patientenfreundlichkeit • anatomische Gegebenheiten
2. Endauswahl
 - Kanalgröße, -länge und -durchmesser • Kopfauswahl

3 - PLANFRÄSEN

- Die Wurzelstumpfoberfläche mit dem Planfräser planieren.
- Das ist notwendig, damit der HEAD MASTER Titanstift eben auf der Oberfläche aufliegt.
- Frästiefe ca. 1 mm, Drehzahl ca. 2.000 min.⁻¹, nur mit leichtem Druck planieren.

4a - STIFT EINSCHRAUBEN (HEAD MASTER AKTIV)

- Titanstift mit Steckschlüssel in den Wurzelkanal einschrauben.
- Beim Einsetzen des Wurzelstiftes muß der Steckschlüssel mit einer Sicherungskette gesichert sein.
- Das Gewinde sollte nicht in einem Arbeitsgang geschnitten werden.
- Der HEAD MASTER Titanstift ist während des Schneidens zum Entfernen der Späne öfters vor- und zurückdrehen.

5 - STUMPF AUFBAU

- Stumpf mit volumenstabilem Material aufbauen und konturieren.

6 - ZAHNRESTAURATION

- Zahn- und Okklusionsrestauration mittels geeignetem Composite.

Allgemeine Hinweise

INFEKTIONSKONTROLLE

A) 1 - Etiketten prüfen, Ware entnehmen; 2 - desinfizieren; 3 - spülen/trocknen;
4 - sterilisieren; 5 - Verwendung, Applikation, Einbringung

B) Im Falle wiederverwendbarer Waren

1- reinigen; 2 - spülen, trocknen; 3 - sterilisieren; 4 - lagern

ANTRIEB UND DREHZAHLEN

- Vorbohrer -max. 1.000 min.⁻¹
- Planfräser -max. 2.000 min.⁻¹
- Stifteinbringung von Hand mittels Steckschlüssel
- Exakter Antriebsrundlauf ist bei intraoral angewendeten Produkten Voraussetzung.

APPLIKATIONSHINWEISE

- Titanstifte können gekürzt werden.

Wir über uns / *About* 4

Diamant-Instrumente / *Diamond Burs* 8

Hartmetall-Instrumente 46

Chirurgie / *Surgery* 64

FO / KFO 70

Polierer / *Polishers* 82

Endodontie 100

Stiftssysteme 106

HTG-Glasfaserstifte 110

Wurzelstiftaufbausystem Titan 111

Zubehör Titan 112

Parapulpäre Retentionsstifte 113

Schallspitzen / *Scaling Tips* 114

Sätze / Zubehör / Desinfektion
Sets / Accessories / Disinfection 122

UNSERE DIENSTLEISTUNGEN FINDEN SIE AUF SEITE 196

108

2026

HTG Glasfaserstifte



Vorteile:



- Röntgensichtbar
- hervorragende Adhäsion
- extreme Bruchresistenz (hohe Biegefestigkeit)
- elastisches Verhalten gegenüber Dentin
- zahnfarbendes Stiftmaterial für ästhetische Behandlung der Frontzähne

Farbkodierung		1	2	3
Stiftschaft Ø	D in mm	1,2	1,45	1,75
Stiftschaftlänge	L in mm	20	20	20
Sortiment:		Set	Set	Set
3 Glasfaserstifte, 1 Gerlachfräser	REF	HTG 1,2	HTG 1,45	HTG 1,75
Nachfüllpack: 10 Glasfaserstifte	REF	HTG 1,2	HTG 1,45	HTG 1,75

Anwendungshinweise HTG Glasfaserstifte

- Vorbohren
 - Initialbohrung mit Peesobohrer bis zur gewünschten Tiefe durchführen
 - Kontrolle der Bohrtiefe durch Röntgenbild und / oder Messung.
- Kalibrieren des Stiftbettes mit entsprechendem Gerlachfräser (GF 1,2, / 1,45 oder 1,75)
- Stifthöhe auf Okklusionshöhe markieren und kürzen
 - hierzu empfehlen wir die Diamantscheibe D100S015 oder den zylinderförmigen Diamant 835 008, -010
- Wurzelkanal vorbereiten
 - konditionieren mit Adhäsivtechnik
 - Reinigen und Trocknen des Wurzelkanals mit mit Papierspitzen
- Primer / Bonder applizieren
 - Überschuss mit Papierspitzen aufsaugen
- Stift mit Alkohol reinigen + trocknen
- Stift dünn mit dualhärtendem Bonder versehen
- Optional: danach Stift mit Composite versehen
- Dünnflüssiges, dual-polymerisierendes Composite in Wurzelkanal einbringen
- Stift mit leichter Drehbewegung in Stiftlager einführen
 - exakter Sitz durch leichtes Klopfen mit hartem Gegenstand auf Stift erkennbar - heller Klang
 - in Position halten bis Composite angehärtet
- Überschüssiges Material gleichmäßig auf überstehenden Stift + Kavität verteilen
- 40 sec. mit Licht aushärten
- Stumpf mit zähfließendem Composite aufbauen

Gerlachfräser



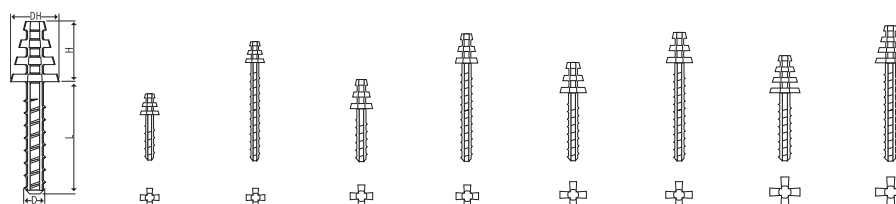
Farbkodierung		1	2	3
REF 10 / 5 Stk. / Pck.		GF 1,2	GF 1,45	GF 1,75
Ø in mm		1,2	1,45	1,75
L in mm		20	20	20

rostfreier Stahl

- zur Erweiterung des Wurzelkanals
- schabende Arbeitsweise zur schonenden Aufbereitung

WURZELSTIFTAUFBAUSYSTEM TITAN

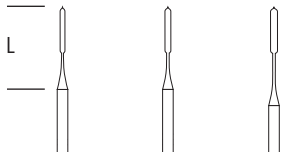
HeadMaster Aktiv konisch



Farbkodierung		1	1	2	2	3	3	4	4
Stiftschaft Ø	D in mm	1,3	1,3	1,5	1,5	1,5	1,5	1,75	1,75
Stiftschaftlänge	L in mm	6	13	7	13	7	13	9	13
Kopf Ø	DH in mm	2,5	2,5	3	3	3,5	3,5	4	4
Kopfhöhe	H in mm	2,75	2,75	3,85	3,85	4	4	4,9	4,9
Packung: 10 Titanstifte	REF	6210	6211	6212	6213	6214	6215	6216	6217

Peeso

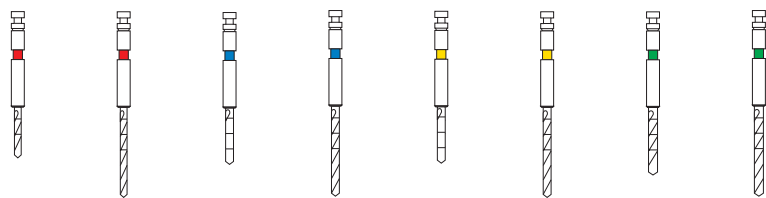
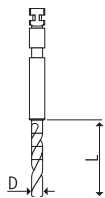
Drehzahl 800 - 1.200 min⁻¹



Schaftkodierung / Ringe		2	3	3
REF 6 Stk./Pck.	WPE 1830...	192	193	194
Ø in 1/100 mm		090	110	130
L in mm		19	19	19

Vorbohrer

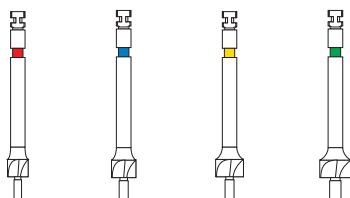
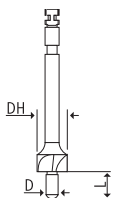
Drehzahl 500 - 1.000 min⁻¹



Farbkodierung		1	1	2	2	3	3	4	4
REF	3 Stk / Pck	6320	6321	6322	6323	6324	6325	6326	6327
Bohrerkopf Ø	Ø in mm	1,2	1,2	1,4	1,4	1,4	1,4	1,65	1,65
Bohrerlänge	L in mm	9	16	10	16	10	16	12	16

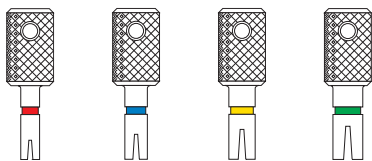
Planfräser

Drehzahl 2.000 min⁻¹



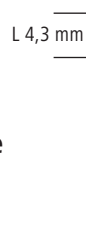
Farbkodierung		1	2	3	4
REF	3 Stk / Pck	6330	6331	6332	6333
Zapfen Ø	D in mm	1,1	1,3	1,3	1,55
Zapfenlänge	L in mm	4	4	4	4
Kopf Ø	DH in mm	3	3,5	4	4,5

Steckschlüssel für HeadMaster konisch



Farbkodierung		1	2	3	4
REF	1 Stk	6350	6351	6352	6353

Parapulpäre Retentionsstifte



REF	2006	2007	2008	2003	2037
Ø in mm	0,6	0,6	0,6	130	
L in mm	4,3	4,3	4,3	2,2	18
Legierung	GOLD	GOLD	GOLD		
Sortiment	50 Stifte montiert, 2 Vorbohrer, 1 Handgriff	25 Stifte montiert, 2 Vorbohrer, 1 Handgriff	100 Stifte	6 Vorbohrer	10 Mandrelle

Parapulpäre Retentionsstifte



REF	2009	2010	2011	2003	2037
Ø in mm	0,6	0,6	0,6	130	
L in mm	4,3	4,3	4,3	2,2	18
Legierung	TITAN	TITAN	TITAN		
Sortiment	50 Stifte montiert, 2 Vorbohrer, 1 Handgriff	25 Stifte montiert, 2 Vorbohrer, 1 Handgriff	100 Stifte	6 Vorbohrer	10 Mandrelle

Retentionsstifte zum Aufbau von abgebrochenen Zähnen, Ecken oder Stümpfen

- Die Bohrstelle muß in gesunder kariesfreier Dentinmasse so ausgewählt werden, dass das Vorbohren ohne jede Gefahr für die Pulpa und das Desmodont erfolgt. Mit dem in der Packung befindlichen Vorbohrer einmal bis zum Anschlag einbohren und herausziehen!
- Retentions-Schraubstift im Winkelstück einsetzen und mit ca. 2500 U/min einschrauben. Wenn der Stift das Bohrlochende erreicht hat, bricht der Stift an der vorhandenen Bruchstelle ab. An besonders schwer zugänglichen Stellen oder weichem Dentin empfehlen wir den Stift, mit dem mitgelieferten blauen Handstück, von Hand einzuschrauben.
- Wenn Sie zur Verankerung der Füllung mehrere Stifte benötigen, wiederholt sich der Vorgang. In manchen Fällen muß der Stift für den folgenden Aufbau verbogen werden. Dafür empfehlen wir den im Programm befindlichen Pin-Bender. Mit diesem Instrument können die Stifte ohne Bruchgefahr verbogen werden. Benutzen Sie das zur Stiftgröße passende Biegeinstrument (Pin-Bender). Achten Sie auf die farbliche Codierung! Der Reto - Minipin kann nicht verbogen werden.
- Vor dem Legen der Compositfüllung empfehlen wir den Stift farblich abzudecken.
- Der Retopin und der Minipin Schaft ist durch das Einschrauben eines neuen Stiftes wieder verwendbar. Vorher muß jedoch der im Schaft verbleibende Rest durch Herausdrehen entfernt werden.



Schallspitzen – Übersicht

SCHALLSPITZEN – EMS KOMPATIBEL

ZEG



Seite 116

Parospitzen



Seite 116

Endochuck



Seite 116

SCHALLSPITZEN – DTE / SALETEC / NSK KOMPATIBEL

ZEG



Seite 117

Parospitzen



Seite 117

Endochuck



Seite 117

SCHALLSPITZEN – SIRONA KOMPATIBEL

ZEG



Seite 118

Parospitzen



Seite 118

Endochuck



Seite 118

SCHALLSPITZEN – KAVO KOMPATIBEL

ZEG



Seite 119

Feilenschlüssel
Feilenständer
ZEG-Schlüssel

Seite 120

ULTRASCHALL-ADAPTER CONNECT

Ultraschall-Adapter



Seite 121

	Wir über uns / <i>About us</i>	4
	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i>	8
	Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i>	46
	Chirurgie / <i>Surgery</i>	64
	KFO / <i>KFO</i>	70
	Polierer / <i>Polishers</i>	82
	Endodontie / <i>Endodontics</i>	100
	Stiftsysteme / <i>Pin Systems</i>	100
	Schallspitzen	114
	EMS kompatibel	116
	DTE / Satelec / NSK kompatibel	117
	SIRONA kompatibel	118
	KAVO kompatibel	119
	Zubehör	120
	Ultraschall-Adapter CONNECT	121
	Sätze / Zubehör / Desinfektion <i>Sets / Accessories / Disinfection</i>	122

ZEG
6 Stk / Pck



REF	SSP...	G1	G2	G3	G4	G5
		6	6	6	6	6

Vielfältige Spitzenvarianten für alle Schritte der supragingivalen Zahnsteinentfernung

Parospitzen
6 Stk / Pck



REF	SSP...	P1	P3	P3D	P4	P2L	P2R
				diamantiert			
		6	6	6/3	6	6	6

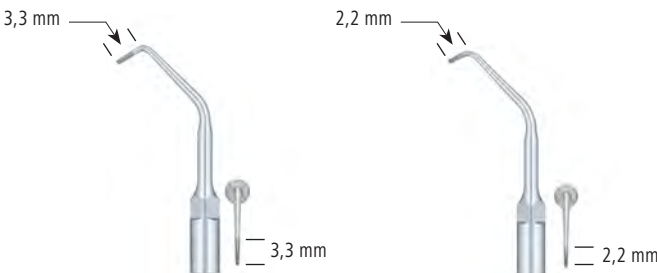
Effiziente und substanzschonende Entfernung von Konkrementen im subgingivalen Einsatz auch in tiefen Zahnfleischtaschen.
Gute Zugänglichkeit selbst in Bifurkationen.

Endochuck
Effiziente Reinigung von Wurzelkanälen
1 Stk / Pck



REF	SSP...	E1	E2	SETSSPE
		120°	90°	1xE1 + 1xE2 + je 6 Sonofeilen 015 - 040
		1	1	

Endospitze
Retrograde Anwendung



REF	SSP...	E10D	E11D
		diamantiert	diamantiert
		6/3	6/3

ZEG

6 Stk / Pck



REF	SSP...	GD1	GD2	GD3	GD4	GD5
		6	6	6	6	6

Vielfältige Spitzenvarianten für alle Schritte der supragingivalen Zahnsteinentfernung

Parospitzen

6 Stk / Pck



REF	SSP...	PD1	PD3	PD3D	PD4	PD2L	PD2R
				diamantiert			
		6	6	6 / 3	6	6	6

Effiziente und substanzschonende Entfernung von Konkrementen im subgingivalen Einsatz auch in tiefen Zahnfleischtaschen.
Gute Zugänglichkeit selbst in Bifurkationen.

Endochuck

1 Stk / Pck

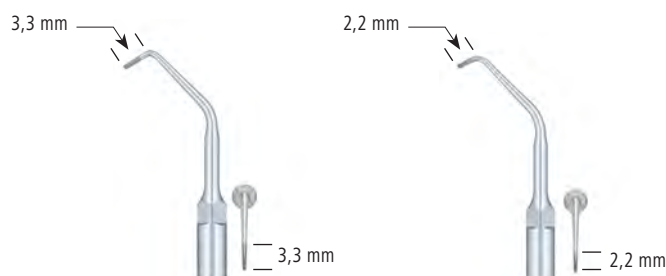


REF	SSP...	ED1	ED2	SETSSPED
		120°	90°	1xED1 + 1xED2 + je 6 Sonofeilen 015 - 040
		1	1	

Effiziente Reinigung von Wurzelkanälen.

Endospitze

Retrograde Anwendung



REF	SSP...	ED10D	ED11D
		diamantiert	diamantiert
		6 / 3	6 / 3

ZEG



REF	SSP...	GS1	GS2	GS3	GS4	GS5
		6	6	6	6	6

Vielfältige Spitzenvarianten für alle Schritte der supragingivalen Zahnsteinentfernung

Parospitzen



REF	SSP...	PS1	PS3	PS3D diamantiert	PS4
		6	6	6 / 3	6

Effiziente und substanzschonende Entfernung von Konkrementen im subgingivalen Einsatz auch in tiefen Zahnfleischtaschen.
Gute Zugänglichkeit selbst in Bifurkationen.

Endochuck



REF	SSP...	ES1	ES2	SETSSPES
		120°	90°	1xES1 + 1xES2 + je 6 Sonofeilen 015 - 040
		1	1	

Effiziente Reinigung von Wurzelkanälen.

ZEG



REF	SSP...	GK3	GK4	GK6	GK7
		6	6	6	6

für Kavo Sonicflex



REF	GC1	GC2
	6	6

für Kavo Sonosoft

Vielfältige Spitzenvarianten für alle Schritte der supragingivalen Zahnsteinentfernung

Parospitzen



REF	SSP...	GK1	GK2
		6	6

für Kavo Sonicflex



REF	PC1
	6

für Kavo Sonosoft

Parospitzen



REF	SSP...	GK60	GK61	GK62	GK63	GK64	GK65
		6	6	6	6	6	6

für Kavo Sonicflex Quick 2008L

Parospitzen

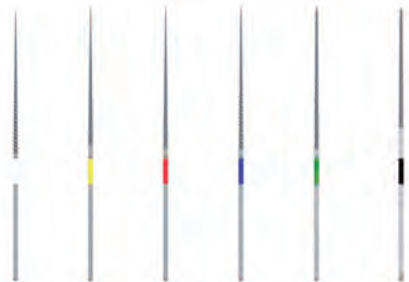


REF	SSP...	GK70	GK71	GK72
		6	6	6

KAVO PiezoLED & PIEZOsoft



Nickel-Titan-Feilen
für Anwendung
im Endochuck



REF	SSP NTF ...	015	020	025	030	035	040
		6	6	6	6	6	6

Funktionsweise

Die nicht schneidenden Feilen wurden entwickelt, um die Schmierschicht an den Wänden der Wurzelkanäle nach der Aufbereitung des Kanals zu entfernen. Die Feilen sind also keine Aufbereitungs- sondern Reinigungsinstrumente. Die Feilen bringen durch die Ultraschallvibrationen das Spülwasser in Bewegung und sorgen dabei für extreme Druckschwankungen in der Flüssigkeit. Dadurch entstehen sogenannte Dampfbläschen, in denen der Dampf durch die starken Druckschwankungen schlagartig kondensiert (Kavitation). Das hat extreme Druck- und Temperaturschwankungen zur Folge, wodurch

- 1. die Kanalwände porentief (also auch bis in die Dentinkanälchen hinein) gereinigt und
 - 2. auch Microorganismen effektiv liquidiert werden.
- Die Anwendung der NiTi-U-Feilen ist also dem einfachen Spülen der Kanäle in zweifacher Hinsicht deutlich überlegen. Selbst Schmutz und Microorganismen in den engsten Ecken und kleinsten Vertiefungen werden vollständig eliminiert.

ZEG-Schlüssel



REF	SSP	TWE	TWN	TWS	TWK	TWK 1
		1	1	1	1	1
		kompatibel zu EMS/Satelec	kompatibel zu NSK	kompatibel zu SIRONA	kompatibel zu KAVO	kompatibel zu KAVO PiezoLED & PiezoSOFT

doppelseitiger
Maulschlüssel



REF	EWA
	1

für alle Systeme kompatibel

Feilenständer
für 6 ZEG-Spitzen



REF	SSP	TH
		1

Ultraschall-Adapter CONNECT



REF	SSP...	E8	ED8	ES8	EK8
		EMS-kompatibel	DTE/Satelec/NSK-kompatibel	SIRONA-kompatibel	KAVO/SONICFLEX-kompatibel
		1	1	1	1

Universeller Adapter für Ultraschallanwendungen

CONNECT ist die schonende Alternative für den Einsatz Ihrer rotierenden FG-Instrumente, z.B. in Gingivanähe, die die schwingende Anwendung deutlich besser toleriert, als die rotierende. Unser Adapter ist für alle marktüblichen Ultraschall-Handstücke verfügbar, inklusive Zubehör.

Unsere Anwendungsempfehlungen:



ÜBERSICHT / OVERVIEW

SETS FÜR POLIERARBEITEN
SETS FOR POLISHING WORKS

SET ÖKOPOL

Vor- und Glanzpolierer für Hybridkomposite - zwei Polierstufen
Pre- and shine polishers for hybrid composites - two polishing steps

SET CERA SHINE

Keramikpolierer - drei Polierstufen
ceramic polisher - three polishing steps

SET ACTION

für Edelmetall-Legierungen, Composite und Amalgam
drei Polierstufen
*for precious metal alloys, composites and amalgam
three polishing steps*

SET PROPHYLAXE

drei Sorten Nylonbürsten, autoklavierbar
weiße und blaue Polierer mit Füllstoffen
*three kinds of nylon brushes, autoclavable
white and blue polishers with fillers*

PRÄPARATIONS-SETS
PREPARATION SETS

PRÄP-SET 3 / PREP-SET 3

Präparation von Frontzahn- und Zahnhalskavitäten
(Klasse III, IV und V)
*preparation of anterior tooth and dental neck cavities
(class III, IV and V)*

PRÄP-SET 4 / PREP-SET 4

Präparation von Seitenzahnkavitäten zur Versorgung
mit plastischen Füllungsmaterialien - (Klasse I, II und V)
*preparation of side tooth cavities for care
by plastic filling materials - (class I, II and V)*

PRÄP-SET 5 / PREP-SET 5

Präparation von Seitenzahnkavitäten zur Versorgung
mit vorgefertigten Einlagen (Inlays/Onlays)
*preparation of side tooth cavities for care
with pre-built inlays and onlays*

PRÄP-SET 6 / PREP-SET 6

Präparation von Seitenzähnen zur Versorgung
mit vorgefertigten Einlagen (Inlays/Onlays)
*preparation of side teeth for care
with pre-built inlays and onlays*

PRÄP-SET 7 / PREP-SET 7

Präparation von Zähnen zur Versorgung
mit Voll- und Metall-Keramikkronen
*preparation of teeth for care
with all-ceramic and metal-ceramic crowns*

PRÄP-SET 8 / PREP-SET 8

Präparation von Zähnen zur Versorgung mit
Vollguss- und Kunststoff-Verblendkronen
*preparation of teeth for care
with solid-cast and plastic veneer crowns*

PRÄP-SET 9 / PREP-SET 9

Formen und Finieren
shaping and finishing

VENEER-PRÄP-SET

nach Dr. Olschowsky
designed by Dr. Olschowsky

TEST-SETs

DESINFEKTION
Wofa Produkte

	Wir über uns / <i>About us</i>	4
	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i>	8
	Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i>	46
	Chirurgie / <i>Surgery</i>	64
	KFO / <i>KFO</i>	70
	Polierer / <i>Polisher</i>	82
	Endodontie / <i>Endodontics</i>	100
	Stiftsysteme / <i>Pin Systems</i>	106
	Schallspitzen / <i>Scaling Tips</i>	114

Sätze – Zubehör – Desinfektion ***Sets – Accessories – Disinfection*** 122

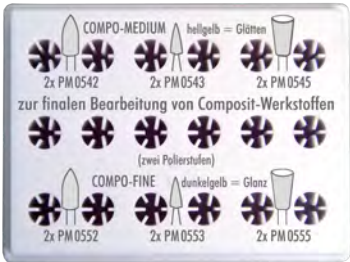
Sets für Polierarbeiten	
<i>Sets for polishing work</i>	124

Präparations-Sets	
<i>Preparation-Sets</i>	126

Test-Sets	
<i>Test-Sets</i>	129

Desinfektion	
<i>Disinfection</i>	131

SET
COMPO



REF	SET P 04
Schaft shank	RA

für die finale Bearbeitung von Composit-Werkstoffen
hellgelb = glättend, dunkelgelb = glanz – eine Polierstufe
for final treatment of composite materials
light yellow = smoothing, dark yellow = shining – one polishing step

PM0542		2x
PM0543		2x
PM0545		2x
PM0552		2x
PM0553		2x
PM0555		2x

SET
CERA SHINE



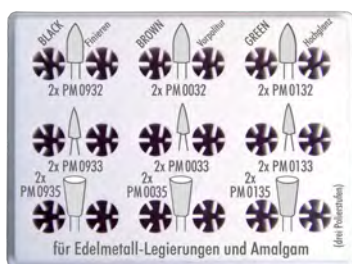
REF	SET P 05
Schaft shank	RA

Keramikpolierer
blau = grob, pink = medium, grau = fein – drei Polierstufen
ceramic polisher
blue = coarse, pink = medium, grey = fine – three polishing steps

PM2032		1x
PM2035		1x
PM2039		1x
PM2132		1x
PM2135		1x
PM2139		1x
PM2232		1x
PM2239		1x
PM2238		1x

SET ACTION

REF	SET P 06
Schaft shank	RA



für Edelmetall-Legierungen, Composite
und Amalgam

BLACK ACTION = abrasive
Bearbeitung und
Amalgamentfernung

BROWN ACTION = Vorpolitur
GREEN ACTION = Hochglanzpolitur
drei Polierstufen

for precious metal alloy,
composites and amalgam

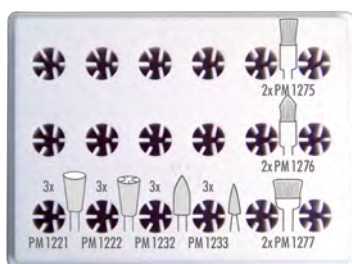
BLACK ACTION = abrasiv treatment
and amalgam
removal

BROWN ACTION = pre-polishing
GREEN ACTION = high-shine polishing
three polishing steps

PM0932		2x
PM0933		2x
PM0935		2x
PM0031		1x
PM0032		1x
PM0033		1x
PM0034		1x
PM0035		1x
PM0036		1x
PM0131		1x
PM0132		1x
PM0133		1x
PM0134		1x
PM0135		1x
PM0136		1x

SET PROPHYLAXE

REF	SET P 08
Schaft shank	RA



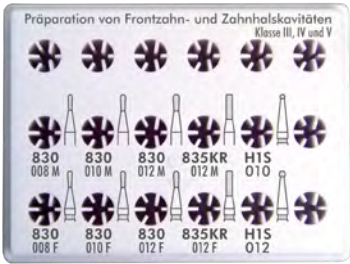
drei Sorten Nylonbürsten, autoklavierbar
weiße und blaue Polierer mit Füllstoffen
three kinds of nylon brushes, autoclavable
white and blue polishers with fillers

PM1221		3x
PM1222		3x
PM1232		3x
PM1233		3x
PM1275		2x
PM1276		2x
PM1277		2x

PRÄPARATIONS-SETS / PREPARATION SETS

PRÄP-SET 3
PREP-SET 3

REF	SUPS3.1
Schaft/shank	FG

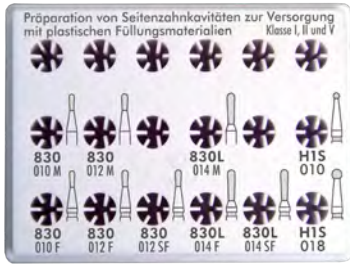


Präparation von Frontzahn- und Zahnhalskavitäten (Klasse III, IV, V)
preparation of anterior tooth and dental neck cavities (class III, IV, V)

F83008M		1x
F83010M		1x
F83012M		1x
F835KR12M		1x
H1S010FG		1x
F83008F		1x
F83010F		1x
F83012F		1x
F835KR12F		1x
H1S012FG		1x

PRÄP-SET 4
PREP-SET 4

REF	SUPS4.1
Schaft/shank	FG

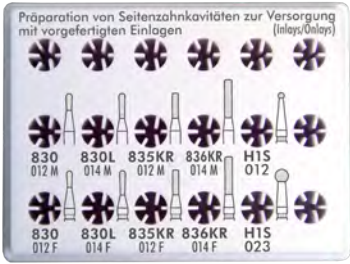


Präparation von Seitenzahnkavitäten zur Versorgung mit plastischen Füllungsmaterialien (Klasse I, II und V)
preparation of side tooth cavities for care by plastic filling materials (class I, II, V)

F83010M		1x
F83012M		1x
F830L14M		1x
H1S010FG		1x
F83010F		1x
F83012F		1x
F83012SF		1x
F830L14F		1x
F830L14SF		1x
H1S018FG		1x

PRÄP-SET 5
PREP-SET 5

REF	SUPS5.1
Schaft/shank	FG

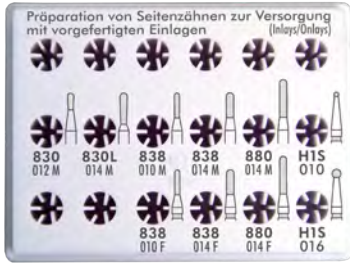


Präparation von Seitenzahnkavitäten zur Versorgung mit vorgefertigten Einlagen (Inlays/Onlays)
preparation of side tooth cavities for care with pre-built inlays or onlays

F83012M		1x
F830L14M		1x
F835KR12M		1x
F836KR14M		1x
H1S012FG		1x
F83012F		1x
F830L14F		1x
F835KR12F		1x
F836KR14F		1x
H1S023FG		1x

PRÄP-SET 6
PREP-SET 6

REF	SUPS6.1
Schaft/shank	FG

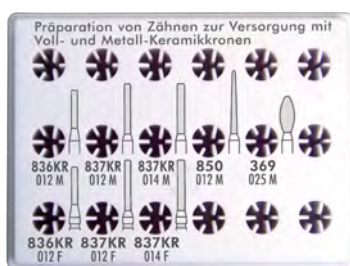


Präparation von Seitenzähnen zur Versorgung mit vorgefertigten Einlagen (Inlays/Onlays)
preparation of side teeth for care with pre-built inlays or onlays

F83012M		1x
F830L14M		1x
F83810M		1x
F83814M		1x
F88014M		1x
H1S010FG		1x
F83810F		1x
F83814F		1x
F88014F		1x
H1S016FG		1x

PRÄP-SET 7
PREP-SET 7

REF	SUPS7.1
Schaft/shank	FG

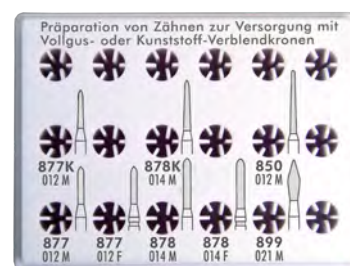


Präparation von Zähnen zur Versorgung
mit Voll- und Metall-Keramikkronen
*preparation of teeth for care
with all-ceramic and metal-ceramic crowns*

F836KR12M		1x
F837KR12M		1x
F837KR14M		1x
F85012M		1x
F36925M		1x
F836KR12F		1x
F837KR12F		1x
F837KR14F		1x

PRÄP-SET 8
PREP-SET 8

REF	SUPS8.1
Schaft/shank	FG

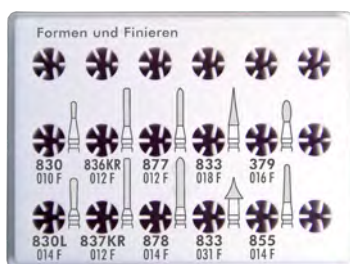


Präparation von Zähnen zur Versorgung mit
Vollguss- und Kunststoff-Verblendkronen
*preparation of teeth for care
with solid-cast and plastic veneer crowns*

F877K12M		1x
F878K14M		1x
F85012M		1x
F87712M		1x
F87712F		1x
F87814M		1x
F87814F		1x
F89921M		1x

PRÄP-SET 9
PREP-SET 9

REF	SUPS9.1
Schaft/shank	FG



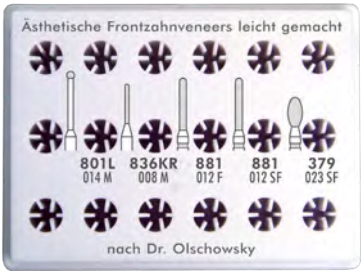
Formen und Finieren
shaping and finishing

F83010F		1x
F836KR12F		1x
F87712F		1x
F83318F		1x
F37916F		1x
F830L14F		1x
F837KR12F		1x
F87814F		1x
F83331F		1x
F85514F		1x

VENEER-PRÄP-SET
VENEER-PREP-SET

nach Dr. Olschowsky
designed by Dr. Olschowsky

REF	SET VENEER
Schaft <i>shank</i>	FG



801 L 014 M		1x
836 KR 008 M		1x
881 012 F		1x
881 012 SF		1x
379 023 SF		1x

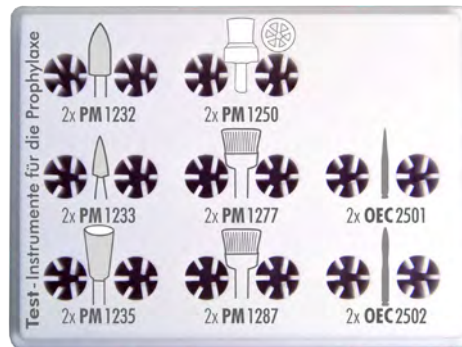
Weniger ist mehr:
„Sparsames“ Instrumentenset für Laminate Veneers,
nach Dr. Olschowsky

Less is more:
Economical instruments set for laminate veneers,
designed by Dr. Olschowsky

TEST-SET PROPHY

Test-Instrumente
für die Prophylaxe
*Test instruments
for prophylaxis*

REF	SETPROPHY



Testen Sie unsere Instrumente zur effizienten und schonenden Reinigung und Politur natürlicher Zähne.

Neuheiten, wie rotierende Interdentalbürsten, ökoCleaner und extra weiche Bürstchen sparen Zeit und vereinfachen Ihren Arbeitsalltag!

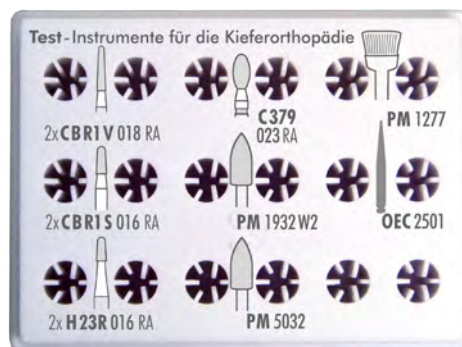
Test our instruments for efficient and careful cleaning and polishing of natural teeth.

Innovations, like rotating interdental brushes, ökoCleaner and extra soft brushes, save time and simplify your working life!

TEST-SET KFO

Test-Instrumente
für die Kieferorthopädie
*Test instruments
for orthodontic*

REF	SETKFO



Testen Sie unsere Instrumente zur effizienten und schonenden Klebstoffentfernung mit anschließender Politur.

Die neue Generation HM-Klebstoffentferner erspart Ihnen viel Zeit und Geld und hinterlässt ein perfektes Ergebnis!

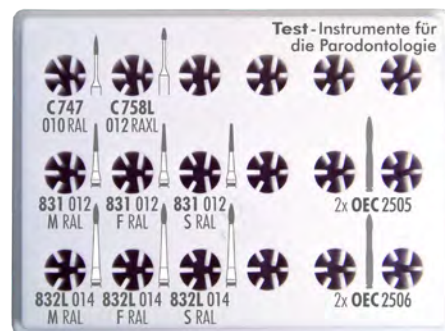
Test our instruments for efficient and careful adhesive removal with subsequent polishing.

The new generation tungsten carbide adhesive remover spared you a lot of time and money and leaves a perfect result.

TEST-SET PARO

Test-Instrumente
für die Parodontologie
*Test instruments
for periodontology*

REF	SETPARO



Testen Sie unsere Instrumente zur maschinellen Wurzelflächenbearbeitung mit 6 Diamant- und 4 HM-Instrumenten.

Zwei ökoCleaner ermöglichen die subgingivale Wurzelglättung und die Politur schwer erreichbarer interdentaler Wurzelbereiche.

Instrumente die Zeit und Nerven sparen!

Test our instruments for mechanical root surface preparation with 6 diamond and 4 tungsten carbide instruments.

Two ökoCleaner allow the subgingival root planning and the polishing of inaccessible interdental root areas.

Instruments that save time and nerves!

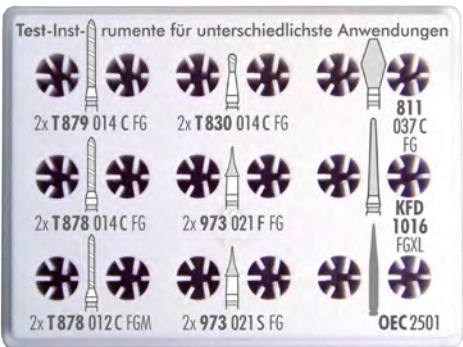
TEST-SETS

TEST-SET BEST OF

Test-Instrumente für unterschiedlichste Anwendungen

Test instruments for different applications

REF	SETBESTOF
-----	-----------



Testen Sie unsere Bestseller für die unterschiedlichsten Anwendungen.
Sinnvoll, Effektiv, Günstig!

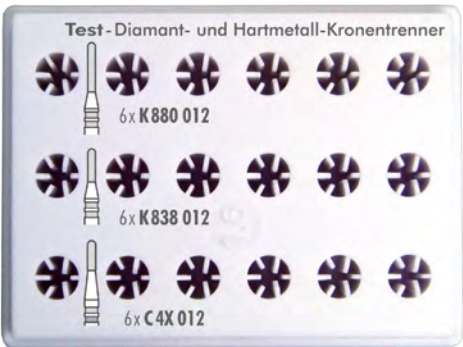
Test our bestseller for different applications.
Useful, effective, favorable!

TEST-SET EKR

Test-Diamant- und Hartmetall-Kronentrenner

Test-Diamond and Carbide-Crown cutters

REF	SETEKR
-----	--------



Testen Sie unsere neuen Instrumente zum Zerspanen von Kronen und Brücken aller gängigen Metall-Legierungen sowie Keramik mit 12 Diamant- und 6 HM-Kronentrennern.
Schnell, Problemlos, Günstig!

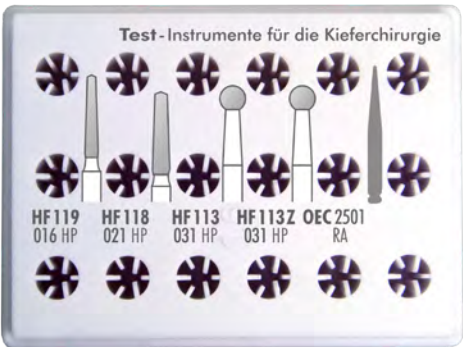
Test our new instruments for machining of crowns and bridges of all common metal-alloys as well as ceramic with 12 diamond and 6 carbide crown cutters.
Fast, easy, favorable!

TEST-SET CHIRURGIE

Test-Instrumente für die Kieferchirurgie

Test instruments for oral surgery

REF	SETCHIR
-----	---------



Testen Sie unsere Instrumente für die Kieferchirurgie.
Schnittfreudig und Laufruhig!
Schont Ihre Nerven und Ihren Geldbeutel!

Test our instruments for oral surgery.
Easy cutting and smooth running!
Save your nerves and your purse!

Wofasept® AHA

Alkoholisches Gel
zur hygienischen
Händewaschung



Wirksamkeit gegen Bakterien und Pilze nachgewiesen.
Sehr hautschonendes Gel - entzieht der Haut nicht die Feuchtigkeit -
trocknet sie nicht aus, klebt nicht.

Dadurch einfaches Anziehen der Behandlungshandschuhe möglich.

Nach Richtlinien der DGfHM und gemäß EN 1499 geprüft.

zur hygienischen Händewaschung

Mit 1 x 3 ml Wofasept® AHA 30 Sekunden die Hände waschen.
Danach sind 99,95% der Testkeime abgetötet.

**zur Händedesinfektion**

Mit 2 x 3 ml Wofasept® AHA 1 Minute die Hände einreiben
und trocknen lassen (Keimreduktion 99,99%).

1-l-Spenderflasche für ökoDENT-Wandspender geeignet.

Gebinde	Menge	REF
Kittelflasche	100 ml	CH 1.01
Spenderflasche	1 l	CH 1.1

**Wofacutan®
Pflegecreme**

Für normale und
Problemhaut
(für Haut-Allergiker
geeignet)



Hautschutz bei trockener und rissiger Haut, Schutz und Pflege
von beanspruchter Haut in medizinischen Berufen, Kälte- und Wetterschutz,
Hautpflege bei Hautallergien, nach Bad, Sauna, Dusche, Sonnenbad
sowie in der Fußpflege.

Pflegt und schützt die Haut, hält die Haut geschmeidig,
feuchtigkeitsregulierend, schnell einziehend, nicht nachfettend,
beruhigt gereizte Haut.

Gebinde	Menge	REF
Tube	70 ml	CH 2.0075
Minipack	5 x 70 ml	CH 2.0075M
Sparpack	10 x 70 ml	CH 2.0075S

PIGMARKER
Occlusionsspray

zum Markieren
der Kontaktpunkte
prothetischer Arbeiten
und Kronen

in zwei Farben erhältlich



Vorteile:

- leicht zu dosierender Farbpigmentfilm
- gezielt aufsprühbar
- haftet auf Metall, Keramik, Kunststoff, Gips, Zahnschmelz
- durch Verwendung lebensmittelechter Markierungsstoffe im Mund anwendbar
- mit Wasser rückstandsfrei entfernbar
- Restlos aufbrauchbar
- keine Pfropfenbildung
- tropft nicht
- umweltfreundlich



Gebinde	Menge	REF	REF
Flasche	75 ml	COB	COG

Nach LSG sind die Markierungsrohstoffe lebensmittelecht.

3D-Scanspray

für dentale Anwendungen



Vorteile:

- Sehr feiner und homogener **weißer** Farbpigmentfilm
- dadurch dünn auftragbar = sparsam in der Anwendung
- **d.h.: Bestens geeignet für Anwendungen mit hohen Ansprüchen an Friktion und Passung**
- entspiegelt Oberflächen
- handliche Größe
- trocknet schnell
- nicht klebrig, leicht abzuwischen, abzudampfen oder wegzublasen
- zur **extraoralen und intraoralen Anwendung** geeignet (Verwendung lebensmittelechter Markierungsstoffe)
- d.h. anwendbar für digitale Abformung

Gebinde	Menge	REF
Flasche	75 ml	CS

DIAMANTSCHLEIFINSTRUMENTE / *DIAMOND BURS*

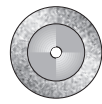
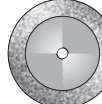
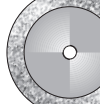
												
Form	801	368	805	807L	808	806	825	850	856	858	859	863
ISO	001	244	011 012 013	227	014	019	304	199	198	165	166	250
Seite/page	138	138	138	139	139	138	139	139	139	139	139	139

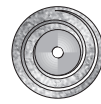
ZIRKON-SPEZIALSCHLEIFER / *ZIRKON SPECIAL GRINDERS*

									
Form	Z801	Z368	Z379	Z830L	Z830S	Z844	Z850	Z856	Z881
ISO	001	244	277	238 237	293	270	199	198	141
Seite/page	140	140	140	140	140	140	140	140	140

DIAMANTSCHLEIBEN / *DIAMOND DISCS*

TURBO-DIAMANTSCHLEIBEN / *TURBO DIAMOND DISCS*

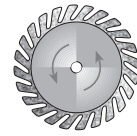
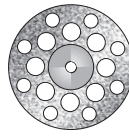
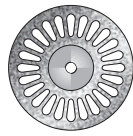
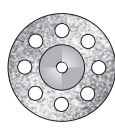
			
Form	D160	D190	D220
ISO	355	355	355
Seite/page	142	142	142

			
Form	TD160	TD190	TD220
ISO	505	505	505
Seite/page	143	143	143

DIAMANT-TRENNSCHEIBEN / *DIAMOND CUTTING DISCS*

					
Form	D080	D100	TD060	TD080	TD100
ISO	361	361	362	362	362
Seite/page	142	142	143	143	143

DIAMANTSCHLEIBEN SONDERFORMEN / DIAMOND DISCS SPECIAL SHAPES



Form	D220 S15 P1	D190 S15 P3	D220 S25 P4	D220 S15 P5	D220 S15 P6	D220 S25 V1	D220 S15 Z2
ISO	605						
Seite/page	145	145	145	145	145	145	145

TURBO-DIAMANTFRÄSEN / TURBO DIAMOND CUTTERS



Form	L1	L5	L6	L7	L8	L9
ISO	198	175	199	274	251	238
Seite/page	146	146	146	146	146	146

SINTERDIAMANTSCHLEIFER / SINTERED DIAMOND CUTTERS



Form	SD03	SD11	SD15	SD17	SD18	SD23	SD26	SD27	SD28	SD31	SD32
ISO	013	199	161	141	199	248	023	023	023	274	143
Seite/page	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147

DIAMANTSCHLEIFER / DIAMOND CUTTERS



Form	SD901	SD902	SD903	SD904	SD905	SD906	SD907	SD908	SD909
ISO	51	51	51	51	51	51	51	51	51
Seite/page	147	147	147	147	147	147	147	147	147

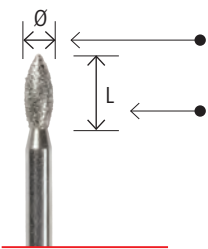
mit organischer Bindung /
with organic bonding



Form	SD801	SD802	SD803
ISO			
Seite/page	147	147	147

mit keramischer Bindung /
with ceramic bonding

Legende / Legend



Durchmesser des Arbeitsteils / diameter of working part

Länge des Arbeitsteils / length of working part

REF ← Form-Nr. / form number

Ø (1/10 mm)

Körnung / grit ← lieferbare Körnung / available grit

L (mm)

 ← Verpackungseinheit (z.B. 5 Stk. / Pck.) packaging unit (e.g. 5 pcs./pack)

Bestellnummer / Order number



368

REF 368

Ø (1/10 mm) 023

Körnung / grit 

L (mm) 5,0

Die Bestellnummer für alle Diamanten setzt sich wie folgt zusammen

The order number of all diamonds is composed as follows

REF	Ø	Körnung	Schaft
ref	Ø	grit	shank
368	023	M	HP

Bestellbeispiel / Order example

Körnungen / Types of grit

Diamantschleifinstrumente / Diamond Burs

-  SC Supergrob supercoarse (180 µm)
-  C Grob coarse (151 µm)
-  M Mittel medium (107-126 µm)
-  F Fein fine (40 µm)
-  SF Superfein superfine (20 µm)
-  UF Ultrafein ultrafine (10 µm)

Diamantscheiben / Diamond Discs

-  Superfein superfine (15 µm)
 -  Fein fine (30 µm)
 -  Mittel medium (45 µm)
- Ein doppelter Farbbalken (z.B. ) bedeutet, dass es sich um eine ULTRAFLEX-Scheibe handelt.
- A double color bar () signified an ULTRAFLEX disc.

Schaftarten / Shank Types

Alle Diamantinstrumente sind in allen gängigen Schaftarten lieferbar!
All diamond instruments are deliverable in all common shank types!



44,5 mm

HP Handstück / handpiece

Spezialspitzen / Special Ends

-  Rund / round end
-  Kante rund / curved edge
-  Seite schneidend / side cutting
-  Stirn schneidend / end cutting
-  Sicherheitsspitze rund / round safe end taper
-  Sicherheitsspitze spitz / safe end needle
-  Perforiert / perforated
-  Führungsdorn / guide pin

Verwendungszweck / Use

-  Kavitätenpräparation / cavity preparation
-  Kronenpräparation / crown preparation
-  Ausbohren alter Füllungen / drill-out of old fillings
-  Füllungsbearbeitung / preparation of fillings

Drehzahlen / rotational speeds

empfohlene Arbeitsdrehzahl Diamantschleifer / recommended operating speed diamond burs

HP-Schaft: 20.000 - 30.000 min⁻¹
HP-shank: 20.000 - 30.000 rpm

Diamant-Instrumente / Diamond Burs 134

Diamantschleifer
Diamond Burs 138

Diamantschleifer für Zirkon
ZIRCON Special Grinders 140

Diamantscheiben
Diamond Discs 142

TURBO-Diamantscheiben
TURBO Diamond Discs 143

Diamant-Trennscheiben
Diamond Cutting Discs 144

Sonderformen
Special Shapes 145

TURBO-Diamantfräsen
TURBO Diamond Cutters 146

Sinterdiamantschleifer
Sintered Diamond Cutters 147

Diamantschleifer mit organischer Bindung
Diamond Cutters with organic bonding 147

Diamantschleifer mit synthetischer Bindung
Diamond Cutters with synthetic bonding 147

Diamantschleifer mit keramischer Bindung
Diamond Cutters with ceramic bonding 147

 Hartmetall-Instrumente / *Tungsten Carbide Burs* 148

 Polierer / *Polishers* 168

 Keramische Schleifkörper / *Ceramic Grinders* 182

 Zubehör / *Accessories* 186

 Gebrauchshinweise / *Recommendations for use* 192



368 (244)



REF	368
Ø (1/10 mm)	023
Körnung / Grit	
L (mm)	5,0
	5



801 (001)



REF	801	801	801	801	801	801	801	801	801	801	801	801	801	801
Ø (1/10 mm)	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	035	042
Körnung / Grit														
L (mm)	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	2,5	2,9	3,5	4,2
	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5



805



		(012)				(013)	
REF	805	805	805	805	805	805	805
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	021	023	023
Körnung / Grit							
L (mm)	1,2	1,6	1,6	1,6	1,9	2,5	2,5
	5	5	5	5	5	5	5

KÖRnungen / TYPES OF GRIT

- SC Supergrob (180 µm)
Supercoarse
- C Grob (151 µm)
Coarse
- M Mittel (107-126 µm)
Medium
- F Fein (40 µm)
Fine
- SF Superfein (20 µm)
Superfine
- UF Ultrafein (10 µm)
Ultrafine

807L (227)




REF	807L
Ø (1/10 mm)	018
Körnung / Grit	150
L (mm)	7,0
	5

808 (014)






REF	808	808	808
Ø (1/10 mm)	018	023	047
Körnung / Grit	150	150	150
L (mm)	0,7	0,8	2,8
	5	5	5

825 (304)



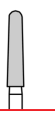




REF	825	825	825	825
Ø (1/10 mm)	018	025	040	050
Körnung / Grit	150	150	150	150
L (mm)	0,8	0,9	1,5	1,5
	5	5	5	5

850 (199)

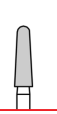
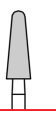





REF	850	850	850
Ø (1/10 mm)	018	023	031
Körnung / Grit	150	150	150
L (mm)	10,0	10,0	10,0
	5	5	5

856 (198)



REF	856	856	856
Ø (1/10 mm)	021	025	033
Körnung / Grit	150	150	150
L (mm)	8,0	8,0	9,0
	5	5	5

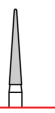
858 (165)




REF	858
Ø (1/10 mm)	010
Körnung / Grit	150
L (mm)	8,0
	5

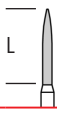
859 (166)





REF	859	859
Ø (1/10 mm)	014	018
Körnung / Grit	150	150
L (mm)	10,0	10,0
	5	5

863 (250)

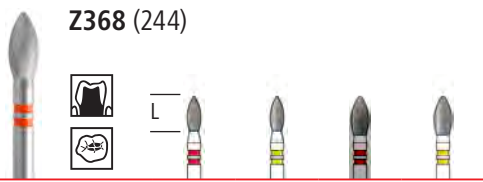



REF	863
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	150
L (mm)	10,0
	5

Weitere Diamantschleifer im Handstückschaft finden Sie ab Seite 12.

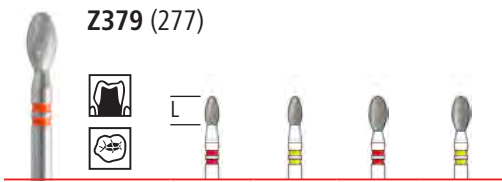
Subsequent diamond instruments in handpiece shank are featured on page 12.

Z368 (244)



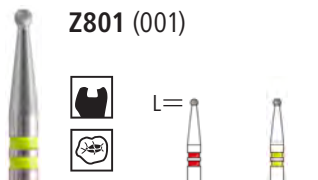
REF	Z368	Z368	Z368	Z368
Ø (1/10 mm)	018	018	023	023
Körnung / Grit				
L (mm)	4,5	4,5	5,0	5,0
	10	10	10	10

Z379 (277)



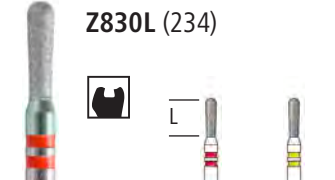
REF	Z379	Z379	Z379	Z379
Ø (1/10 mm)	018	018	023	023
Körnung / Grit				
L (mm)	3,5	3,5	4,5	4,5
	10	10	10	10

Z801 (001)



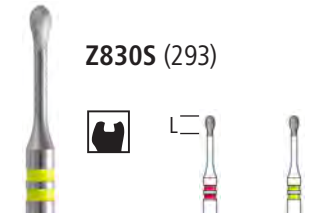
REF	Z801	Z801
Ø (1/10 mm)	010	010
Körnung / Grit		
L (mm)	1,0	1,0
	10	10

Z830L (234)



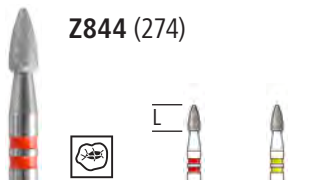
REF	Z830L	Z830L
Ø (1/10 mm)	014	014
Körnung / Grit		
L (mm)	5,0	5,0
	10	10

Z830S (293)



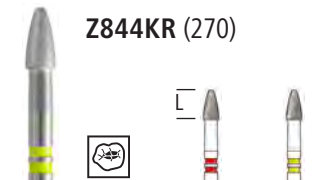
REF	Z830S	Z830S
Ø (1/10 mm)	012	012
Körnung / Grit		
L (mm)	2,5	2,5
	10	10

Z844 (274)



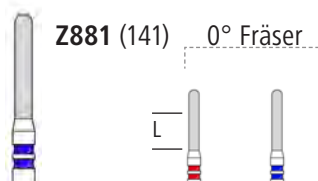
REF	Z844	Z844
Ø (1/10 mm)	016	016
Körnung / Grit		
L (mm)	4,0	4,0
	10	10

Z844KR (270)



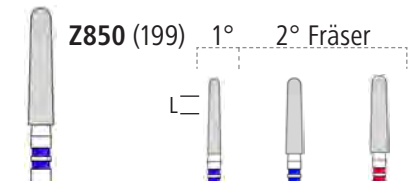
REF	Z844KR	Z844KR
Ø (1/10 mm)	020	020
Körnung / Grit		
L (mm)	4,0	4,0
	10	10

Z881 (141) 0° Fräser



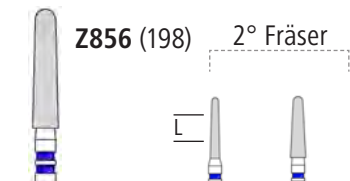
REF	Z881	Z881
Ø (1/10 mm)	014	014
Körnung / Grit		
L (mm)	10,0	10,0
	10	10

Z850 (199) 1° 2° Fräser



REF	Z850	Z850	Z850
Ø (1/10 mm)	018	023	023
Körnung / Grit			
L (mm)	10,0	10,0	10,0
	10	10	10

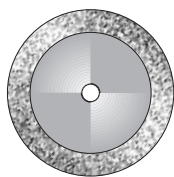
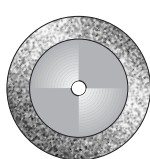
Z856 (198) 2° Fräser



REF	Z856	Z856
Ø (1/10 mm)	014	021
Körnung / Grit		
L (mm)	8,0	8,0
	10	10

Ausführung /
style
FLEX

(355)



REF	D190F	D190F
Ø (1/10 mm)	190	190
C (in mm)	0,17	0,25
Körnung / Grit		
Belegung / coating	3,0	3,0
Schaft / shank	HP	HP
	1	1

D220F	D220F
220	220
0,17	0,25
3,0	3,0
HP	HP
1	1

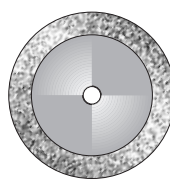
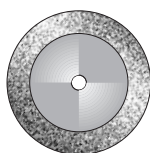
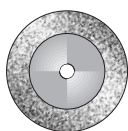
empfohlene Drehzahl Diamantschleiben /
recommended rotation speed diamond discs

HP-Schaft: 20.000 min⁻¹ /
HP shank: 20.000 rpm

Alle Diamantschleiben sind auch unmontiert (lose) lieferbar (5 Stk/Pck).
All diamond discs are also available unmounted (5 pieces/pack).

Ausführung /
style
SUPERFLEX

(355)



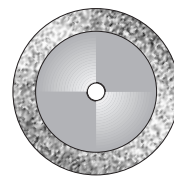
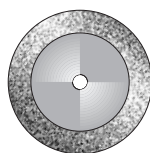
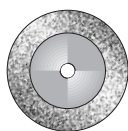
REF	D160S	D160S
Ø (1/10 mm)	160	160
C (in mm)	0,17	0,25
Körnung / Grit		
Belegung / coating	3,0	3,0
Schaft / shank	HP	HP
	1	1

D190S	D190S	D190S
190	190	190
0,14	0,17	0,25
3,0	3,0	3,0
HP	HP	HP
1	1	1

D220S	D220S	D220S
220	220	220
0,14	0,17	0,25
3,0	3,0	3,0
HP	HP	HP
1	1	1

Ausführung /
style
ULTRAFLEX

(355)



REF	D160U	D160U	D160U
Ø (1/10 mm)	160	160	160
C (in mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung / Grit			
Belegung / coating	3,0	3,0	3,0
Schaft / shank	HP	HP	HP
	1	1	1

D190U	D190U	D190U
190	190	190
0,14	0,17	0,25
3,0	3,0	3,0
HP	HP	HP
1	1	1

D220U	D220U	D220U
220	220	220
0,14	0,17	0,25
3,0	3,0	3,0
HP	HP	HP
1	1	1

Diamant-Trennschleiben / Diamond cutting discs (361)

Ausführung / style
SUPERFLEX


REF	D080 S 015
Ø (1/10 mm)	80
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	
Belegung / coating	2,5
Schaft / shank	HP
	1

D100 S 015
100
0,15
3,6
HP
1

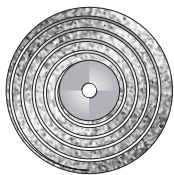
30.000 min⁻¹

KÖRNRUNGEN / TYPES OF GRIT

- Superfein
superfine (15 µm)
- Fein
fine (30 µm)
- Mittel
medium (45 µm)

TURBO DIAMANTSCHLEIBEN / TURBO DIAMOND DISCS

Ausführung / style
FLEX



(505)

REF	TD220F	TD220F
Ø (1/10 mm)	220	220
C (in mm)	0,17	0,25
Körnung / Grit		
Belegung / coating	3,0	3,0
Schaft / shank	HP	HP
	1	1

Anwendungshinweise

Keine Bruchgefahr, da kein gesintertes Instrument.

Hohe Standzeit, optimale Kühlung und Selbstreinigung durch Spiral-Diamantbeschichtung.

Keine Schleiffacetten auf Keramik.

Für alle dentaltechnischen Materialien geeignet.

Recommendations for use

No risk of breakage, because no sintered instrument.

Long service life, optimal cooling and self-cleaning due to the spiral diamond coating.

No grinding facets on ceramics.

Suitable for all dental materials.

Ausführung / style
SUPERFLEX



(505)

REF	TD160S	TD160S	TD160S
Ø (1/10 mm)	160	160	160
C (in mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung / Grit			
Belegung / coating	3,0	3,0	3,0
Schaft / shank	HP	HP	HP
	1	1	1



TD190S	TD190S	TD190S
190	190	190
0,14	0,17	0,25
3,0	3,0	3,0
HP	HP	HP
1	1	1



TD220S	TD220S
220	220
0,17	0,25
3,0	3,0
HP	HP
1	1

Ausführung / style
ULTRAFLEX



(505)

REF	TD160U	TD160U	TD160U
Ø (1/10 mm)	160	160	160
C (in mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung / Grit			
Belegung / coating	3,0	3,0	3,0
Schaft / shank	HP	HP	HP
	1	1	1



TD190U	TD190U	TD190U
190	190	190
0,14	0,17	0,25
3,0	3,0	3,0
HP	HP	HP
1	1	1



TD220U	TD220U	TD220U
220	220	220
0,14	0,17	0,25
3,0	3,0	3,0
HP	HP	HP
1	1	1

TURBO-Diamant-Trennscheiben / TURBO Diamond cutting discs (362)

Ausführung / style
FLEX SPIRALE



REF	TD060 F 025
Ø (1/10 mm)	060
C (in mm)	0,25
Körnung / Grit	
Belegung / coating	1,3
Schaft / shank	HP
	1

TD070 F 025
070
0,25
2,1
HP
1

TD080 F 025
080
0,25
2,5
HP
1

TD090 F 025
090
0,25
3,0
HP
1

TD100 F 025
100
0,25
3,6
HP
1

30.000 min⁻¹ Lieferbar auch für die Laborturbine zum Trennen und Separieren von Press- und Fräskeramiken und Zirkonstegen unter Wasserkühlung!
Available also for laboratory turbine for separating of press and milling ceramics and zircon frameworks under water cooling!

Diamantscheibe für Sägestümpfe aus Gips, randgesintert

Diamond discs for saw stumps of gypsum, sintered on the rim

20.000 min⁻¹

zum Trennen
von Zahnkränzen
bei Gipsmodellen

for separating
of dental crowns
by gypsum models

**Ausführung /
style
FLEX**



REF	D300F
Ø (1/16 mm)	300
Perforation	
C (in mm)	0,3
Körnung / Grit	randgesintert / sintered on the rim
Belegung / coating	3,0
Schaft / shank	HP
	1

20.000 min⁻¹



**Ausführung /
style
FLEX**

REF	D400F
Ø (1/16 mm)	400
Perforation	
C (in mm)	0,3
Körnung / Grit	randgesintert / sintered on the rim
Belegung / coating	3,0
Schaft / shank	HP
	1

Die Perforation des diamantierten Arbeitsbereiches erhöht die Selbstreinigungseigenschaften der Scheibe. Dadurch verschmiert die Scheibe nicht und ist für feuchten Gips geeignet.

The perforation of diamond working area increases the self-cleaning properties of the disc. As a result no smearing of the disc and suitable for damp gypsum

20.000 min⁻¹



**Ausführung /
style
FLEX**

REF	D300F
Ø (1/16 mm)	300
Perforation	Z1
C (in mm)	0,35
Körnung / Grit	
Belegung / coating	4,5
Schaft / shank	HP
	1



20.000 min⁻¹



**Ausführung /
style
FLEX**

REF	D450F
Ø (1/16 mm)	450
Perforation	Z1
C (in mm)	0,35
Körnung / Grit	
Belegung / coating	4,5
Schaft / shank	HP
	1

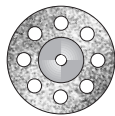
Ausführung / style
SUPERFLEX



(605)

REF	D220 S 015 P1
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P1
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

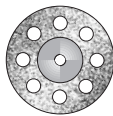
Ausführung / style
SUPERFLEX



()

REF	D190 S 015 P3
Ø (1/10 mm)	190
Perforation	P3
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

Ausführung / style
SUPERFLEX



()

REF	D190 S 025 P3
Ø (1/10 mm)	190
Perforation	P3
C (in mm)	0,25
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

Ausführung / style
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 025 P4
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P4
C (in mm)	0,25
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

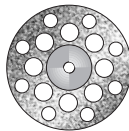
Ausführung / style
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 015 P5
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P5
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

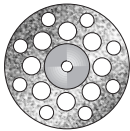
Ausführung / style
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 012 P6
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P6
C (in mm)	0,12
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

Ausführung / style
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 015 P6
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P6
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

Ausführung / style
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 025 V1
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	V1
C (in mm)	0,25
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

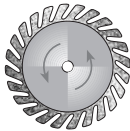
Ausführung / style
SUPERFLEX



()

REF	D190 S 015 Z2
Ø (1/10 mm)	190
Perforation	Z2
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	
Belegung / coating	3,0
Schaft / shank	HP
	1

Ausführung / style
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 015 Z2
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	Z2
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	
Belegung / coating	3,0
Schaft / shank	HP
	1

empfohlene Drehzahl Diamantschiben /
recommended rotation speed diamond discs

HP-Schaft: 20.000 min⁻¹ /
HP shank: 20.000 rpm

Alle Diamantschiben sind auch unmontiert (lose) lieferbar (5 Stk/Pck).
All diamond discs are also available unmounted (5 pieces/pack).

KÖRNRUNGEN / TYPES OF GRIT

- Superfein
superfine (15 µm)
- Fein
fine (30 µm)
- Mittel
medium (45 µm)

TURBO-DIAMANTFRÄSEN / TURBO DIAMOND CUTTERS



REF	L1	L5	L6	L7
ISO	198	175	199	274
Ø (1/10 mm)	040	023	060	060
L (mm)	14,0	14,0	14,0	14,0
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Anwendungshinweise

Durch Spiraldiamantierung geringe Wärmeentwicklung, sauberer Schliff, keine Rillen und absolut ruhiger, zentrischer Rundlauf.

Selbstreinigend, daher höhere Schleifleistung und lange Lebensdauer.

Max. Drehzahl 45.000 min⁻¹ / ab 5 mm Kopfdurchmesser 30.000 min⁻¹.

Vorzugsweise auf harten Kunststoffen und keramischen Werkstoffen anzuwenden.

Recommendations for use

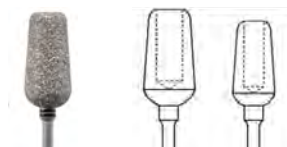
A spiral shaped diamond coating leads to a reduced generation of heat, clean shape, no gutters and a smooth, perfect concentricity.

Self-cleaning, therefore efficient grinding performance and long service life.

Max. speed 45.000 rpm / 30.000 rpm for head diameters of 5 mm and more.

Referably used in hard acrylics and ceramic materials.

DIAMANT-HOHLSCHLEIFER / DIAMOND HOLLOW GRINDERS



REF	L10	L11
ISO		
Ø (1/10 mm)	110	090
L (mm)	20,0	18,0
Schaft / shank	HP	HP
	1	1

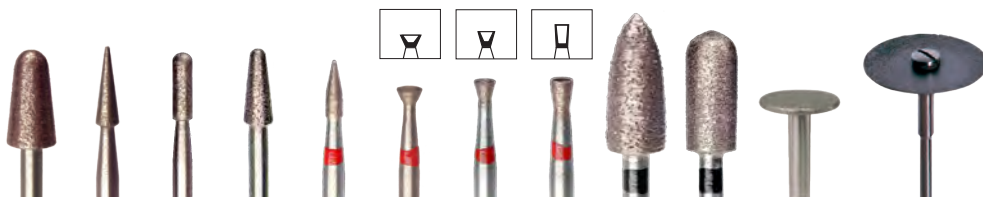
Anwendungshinweise L10, L11

Bei der Abdrucknahme für Unterfütterungen sorgen die Hohl Schleifer für ausreichenden Platz.

Recommendations for use L10, L11

For impression taking by relinings, the hollow grinders take care for sufficient space.

DIAMANTSCHLEIFER / DIAMOND BURS

Sinter-Diamantschleifer
sintered
diamond cutters


REF	SD11	SD15	SD17	SD18	SD23	SD26	SD27	SD28	SD31	SD32	SDS12	SDS22
ISO	199	161	141	199	248	023	023	023	274	143	175	175
Ø (1/10 mm)	050	023	023	037	016	027	022	020	050	050	080	220
Körnung / grit												
L (mm)	10,0	8,0	8,0	9,0	6,0	1,5	2,0	3,0	12,0	12,0	0,6	0,25
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	1	1

Anwendungshinweis – Sinter-Diamantschleifer

SD26, SD 27, SD 28 und SD 30 zum Ausarbeiten von Fissuren in der Keramik.

Recommendations for use – Sintered Diamond Burs

SD26, SD 27, SD 28 and SD 30 for the preparation of fissures on ceramics.

DIAMANTSCHLEIFER / DIAMOND BURS



Diamantschleifer mit organischer Bindung
diamond cutters with organic bonding



REF	SD901	SD902	SD903	SD904	SD905	SD906	SD907	SD908	SD909
ISO	51	51	51	51	51	51	51	51	51
Ø (1/10 mm)	140	180	180	220	060	220	220	060	220
Körnung / grit	⊠	⊠	⊠	⊠	⊠	⊠	⊠	⊠	⊠
L (mm)	3,0	3,5	6,0	1,0	18,0	3,5	2,5	18,0	1,0
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1

Anwendungshinweis – Diamantschleifer mit organischer Bindung

Sinterdiamant mit organischer Bindung für Keramik, Zirkon, Aufbrennlegierungen, Chrom-Kobalt-Legierungen, Titan, Gold und sämtliche Weichlegierungen.
Ermöglicht eine grobe, vibrationsfreie Bearbeitung mit minimaler Temperaturentwicklung der Materialoberflächen, ohne Schlierenbildung.
Die ökoSchleifer zeichnen sich durch hohe Abrasionseffizienz und geringe Staubentwicklung aus. Sie sind selbstreinigend und selbstschärfend.
Durch die reduzierte Nacharbeit entsteht ein deutlicher Zeitgewinn und ein optimales Preis-Leistungsverhältnis.
Geeignet für das grobe Beschleifen und das Verschleifen der Gusskanäle von Presskeramik.

Recommendations for use – Diamond Burs with organic bonding

Sintered diamond with organic bonding for ceramic, zircon, bake-on-alloys, chrome-cobalt alloys, titanium, gold and several soft alloys.
Allows a coarse, vibration-free preparation with minimum heat generation on the material surfaces, without smear up.
Our öko-grinders are distinguished for their high abrasive capacity and a low generation of dust. The instruments are self-cleaning and self-sharpening.
Owing to a reduction of finishing procedures, working time will be saved and cost effectiveness will be upgraded.
Suited for the coarse preparation and grinding of sprues and press ceramics.

Diamantschleifer mit keramischer Bindung
diamond cutters with ceramic bonding



REF	SD801	SD802	SD804	SD805	SD803	SD811	SD812
ISO							
Ø (1/10 mm)	050	040	035	040	140	050	040
Körnung / grit	⊠	⊠	⊠	⊠	⊠	■	■
L (mm)	11,0	13,0	11,0	4,0	3,0	11,0	13,0
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1

15.000 - 20.000 min⁻¹

Anwendungshinweis – Diamantschleifer mit synthetischer Bindung

Hochleistungsdiamantschleifkörper in synthetischer Bindung für Keramik, besonders Oxidkeramik.
Die hochtemperaturstabile Bindung mit ausgewählter Diamantkörnung ermöglicht dem Diasynt-Plus ein sehr breites Einsatzgebiet bei hoher Kantenstabilität.
Speziell bei der Bearbeitung hochfester Werkstoffe wie Zirkonoxid und Aluminiumoxid lässt er seine Stärken gegenüber anderen Schleifkörpern erkennen.
Er garantiert neben seiner extrem hohen Abtragsleistung eine minimierte Wärmeentwicklung.
Dadurch ist der Synt-öko in seiner Anwendung sehr materialschonend und vermindert die Gefahr der Mikroissbildung.

Recommendations for use – Diamond Burs with synthetic bonding

High performance diamond burs in synthetic bonding for ceramics, especially oxide ceramics.
The high temperature stable bonding with selected diamond grit allows the Diasynt-Plus a very wide area of use by high edge stability.
Especially by the treatment of high-strength materials as zirconium oxide and aluminium oxide, on indicates the strengths compared with other grinding tools.
He assures a minimised heat development by extrem high removal rate.
Thereby the Synt-öko is gentle on materials and reduces the risk of micro-crack formation.

Anwendungshinweis – Diamantschleifer mit keramischer Bindung

Formstabiler abrasiver Trimmer mit Naturdiamant-Korn.
Ideal zur Vorkonturierung und Ausarbeitung ohne Objekterhitzung.
Eignet sich zur Bearbeitung größerer vestibulärer und oraler Flächen auf Keramik und Zirkon.

Recommendations for use – Diamond Burs with ceramic bonding

Dimension stable abrasive trimmer with natural diamond grain.
Ideal for pre-outlining and preparation without object heating.
Suitable for preparation of larger vestibular and oral surfaces of ceramic and zircon.

BLACK PANTHER

Diamantkörnung mittel

Diamond grit medium

15.000 - 20.000 min⁻¹

						
REF	SD820	SD821	SD822	SD823	SD824	SD825
Ø / L (in mm)	3,5 / 11	4	4 / 10	5	2,5 / 7	12 / 3,5
Schaft / <i>shank</i>	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1

15.000 - 20.000 min⁻¹

				
REF	SD826	SD827	SD828	SD829
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 2,2	12 / 2,4	3,5 / 10
Schaft / <i>shank</i>	HP	HP	HP	HP
	1	1	1	5/1

Anwendungshinweis

Optimale Bearbeitung von Zirkondioxid und Lithium-Disilikat.
Auch hervorragend für Keramik geeignet.
Besonders hohe Konzentration an Diamantkörnung bietet
max. Effizienz, hohe Standzeit und ein perfektes Ergebnis.

Recommendation for use

*Optimum processing of zirconium dioxide and lithium disilicate.
Particularly high concentration of diamond grit offers maximum
efficiency, long service life and a perfect result.*

Kreuzverzahnung
standard
*criss-cross toothing
standard*



Seite / page 154

Kreuzverzahnung
grob
*criss-cross toothing
coarse*



Seite / page 156

Kreuzverzahnung
mittelgrob
*criss-cross toothing
medium coarse*



Seite / page 157

Kreuzverzahnung
supergrob
*criss-cross toothing
super coarse*



Seite / page 157

Kreuzverzahnung
fein
*criss-cross toothing
fine*



Seite / page 155

Kreuzverzahnung
superfein
*criss-cross toothing
super fine*



Seite / page 156

Spiralverzahnung
fein
*spiral toothing
fine*



Seite / page 157

Spiralverzahnung
superfein
*spiral toothing
super fine*



Seite / page 157

Spiralverzahnung
mit Querhieb
*spiral toothing
with cross-cut*



Seite / page 157

Kreuzverzahnung
standard beschichtet
*criss-cross toothing
standard, coated*



Seite / page 158

Kreuzverzahnung
fein beschichtet
*criss-cross toothing
fine, coated*



Seite / page 158

Spiralverzahnung
fein beschichtet
*spiral toothing
fine, coated*



Seite / page 158

Einfachverzahnung
mit Querhieb
*plain toothing
with cross-cut*



Seite / page 156

Spezialverzahnung
mit Querhieb
*special toothing
with cross-cut*



Seite / page 158

Stichfräse
Fissure Bur



Seite / page 158

PARALLELFÄRSTECHNIK / PARALLEL MILLING TECHNOLOGY

FRÄSGERÄTE-FRÄSER BLUELINE / MILLS FOR MILLING TOOLS - BLUE LINE

												
Form	HFQM1040	HFQF1060	FG2635	FG2636	FG2666	FG3266	FG3681	FG3870	FG7800	Form	FGB 2637	FGB 2666
ISO			137	137	137	116	137	538	423	ISO		
Seite/page	161	161	161	161	161	162	162	162	163	Seite/page	163	163

KONUSFRÄSTECHNIK / CONE MILLING TECHNOLOGY

KONUSPOLIERER / CONE POLISHER

								
Form	HFQM2040	HFQF2060	FG2535	FG2536	FG2566	FG3781	Form	PM0048
ISO			200	200	200	200	ISO	
Seite/page	160	160	160	160	160	160	Seite/page	164

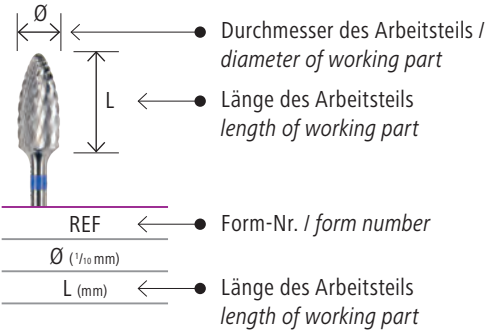
HARTMETALL-BOHRER / TUNGSTEN CARBIDE INSTRUMENTS

							
Form	H1S	H7	H25R	H2	H21L	H21	H21R
ISO	001	237	239	011	110	108	137
Seite/page	165	165	167	165	166	166	166

HARTMETALL-BOHRER / TUNGSTEN CARBIDE INSTRUMENTS

									
Form	H31L	H31	H31R	H23L	H23	H23R	H33L	H33	H33R
ISO	110	107	137	170	168	194	171	170	196
Seite/page	167	167	167	166	166	166	167	167	167

Legende / Legend



Bestellnummer / Order number

Kreuzverzahnung standard	—
criss-cross toothing standard	L
REF	HF291660
Ø (1/10 mm)	060
L (mm)	14,0

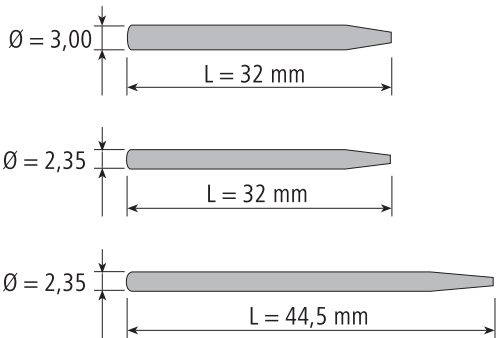
Die Bestellnummer entspricht der
The order number corresponds to
REF
Bestellbeispiel
order example
HF291660

Verzahnungen und Farbcodierungen / toothing and colour coding

	Kreuzverzahnung standard / criss-cross toothing standard	
	Kreuzverzahnung grob / criss-cross toothing coarse	
	Kreuzverzahnung mittelgrob / criss-cross toothing medium coarse	
	Kreuzverzahnung supergrob / criss-cross toothing super coarse	
	Kreuzverzahnung fein / criss-cross toothing fine	
	Kreuzverzahnung superfein / criss-cross toothing super fine	
	Spiralverzahnung fein / spiral toothing fine	
	Spiralverzahnung superfein / spiral toothing super fine	
	Spiralverzahnung mit Querhieb / spiral toothing with cross cut	
	Einfachverzahnung mit Querhieb / plain toothing with cross cut	
	Kreuzverzahnung standard beschichtet / criss-cross toothing standard coated	
	Kreuzverzahnung fein beschichtet / criss-cross toothing fine coated	
	Spiralverzahnung fein beschichtet / spiral toothing fine coated	
	Spezialverzahnung mit Querhieb / special toothing with cross cut	

Schaftarten / Shank types

Die abgebildeten Parallel- und Konusfräser sind als Handstück (HP) kurz lieferbar.
The illustrated parallel and cone milling cutters are available as handpiece (HP) short.



Drehzahlen / rotational speeds

Ø Arbeitsteil (1/10 mm) Ø working part (1/10 mm)	empfohlene Arbeitsdrehzahl (min. ⁻¹) recommended operating speed (rpm)
010 - 023	5.000 - 40.000
025 - 045	15.000 - 30.000
050 - 080	15.000 - 20.000

Drehzahlen für Konus- und Parallelfräser / rotational speeds for cone- and parallel milling cutters

	empfohlene Arbeitsdrehzahl (min. ⁻¹) recommended operating speed (rpm)
Kreuzverzahnung / criss-cross toothing	5.000 - 10.000
Einfachverzahnung / plain toothing	3.000 - 5.000
Fasenschliff / bevel cutting	6.000
Wachsfräser / wax milling	3.000

	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i>	134
---	---	-----

	Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i> . . .	148
---	--	-----

Fräser-Kompass	
<i>Milling cutter compass</i>	152

Hartmetall-Fräser	
<i>Tungsten carbide instruments</i>	154

Hartmetall-Fräser beschichtet	
<i>Tungsten carbide instruments coated</i>	158

Hartmetall-Fräser NEM	
<i>Tungsten carbide instruments</i>	160

Fräsgerätefräser - BLUELINE	
<i>Mills for milling tools - BLUELINE</i>	161

Wachsfräser / Rillenfräser	
<i>Wax cutter / Groove cutter</i>	161

Konusfrästechnik	
<i>Cone milling technology</i>	162

Parallelfrästechnik	
<i>Parallel milling technology</i>	163

Konuspolierer	
<i>Cone polishers</i>	164

Sets	
<i>Sets</i>	164

Hartmetall-Fissurenfinierer	
<i>Tungsten carbide finishing burs</i>	165

Hartmetall-Bohrer	
<i>Tungsten carbide instruments</i>	165

	Polierer / <i>Polishers</i>	168
---	---------------------------------------	-----

	Keramische Schleifkörper / <i>Ceramic Grinders</i>	182
---	--	-----

	Zubehör / <i>Accessories</i>	186
---	--	-----

	Gebrauchshinweise / <i>Recommendations for use</i>	192
---	--	-----

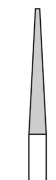
Material material	Schliff toothing										
		Kreuzverzahnung superfein criss-cross toothing super fine	Spiralverzahnung fein spiral toothing fine	Spiralverzahnung superfein spiral toothing super fine	Kreuzverzahnung fein criss-cross toothing fine	Einfachverzahnung mit Querhieb plain toothing with cross cut	Kreuzverzahnung standard criss-cross toothing standard	Kreuzverzahnung grob criss-cross toothing coarse	Kreuzverzahnung mittelgrob criss-cross toothing medium coarse	Kreuzverzahnung supergrob criss-cross toothing super coarse	Spiralverzahnung mit Querhieb spiral toothing with cross cut
Farbkennung colour coding											
Keramik ceramic	(●)		●	(●)							
Edelmetalle precious metal	●	●	●	●		●					
Edelmetalle, reduzierte Legierungen precious metal, reduced alloys	●	●	●	●		●					
NEM-Legierungen base-metal alloys	●	●	●	●		●		●			●
Titan titanium		●	●								●
Composite composite	(●)	●		●		●					
Kronen und Brücken crowns and bridges	●	●	●	●		●					●
CrCo CrCo	●	●	●	●		●		●			●
CrNi CrNi	●	●	●	●		●		●			●
Modellguss model casting	●	●	●	●		●		●			●
Kunststoffe acrylics		●				●	●	●	●	●	
Gips gypsum							●	●	●		
weichbleibende Unterfütterungen permanent soft fillings					●						

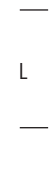
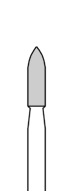
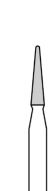
(●) eingeschränkt / limited

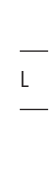
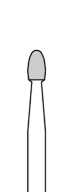
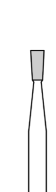
Werkstoff / Anwendungsbereich material / range of application	Bearbeitungshinweise recommendation for the preparation	Schliff tooththing
Modelgipse / Hartgipse modelling and dental stone	feuchter Gips (grober Materialbelag) / trockener Gips (grober Materialbelag) / Bearbeitung von Modelstümpfen <i>humid gypsum (coarse layer of material) / dry gypsum (coarse layer of material) / preparation of the model stump</i>	
Edelmetall-Legierungen precious metal alloys	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern <i>finishing and smoothing of surfaces, chewing surfaces and edges</i>	
NEM-Legierungen non-ferrous alloys	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern <i>finishing and smoothing of surfaces, chewing surfaces and edges</i>	
Cr Co Modelguss-Legierungen Cr Co model casting alloys	Grobausarbeiten, Konturieren / Feinausarbeiten, Glätten <i>coarse preparation and outlining / finishing, smoothing</i>	
Titan titanium	Ausarbeiten, Konturieren <i>preparation, outlining</i>	
Metallkeramik / Vollkeramik metal ceramics / all ceramics	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Keramik / Metallübergängen <i>finishing and smoothing of surfaces, chewing surfaces, edges and junctions of metal and ceramics</i>	
Verblendkunststoffe Composite veneering resins, composites	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materialübergängen <i>finishing and blanking of surfaces, chewing surfaces, edges and material transitions</i>	
Prothesenkunststoffe /Löffelmaterialien synthetic prosthesis and tray materials	Pressfahnen entfernen / Grobes Ausarbeiten / Bearbeiten künstlicher Zahnfleischpartien und Feinschliff <i>elimination of pressing flags / coarse preparation / preparation of synthetic gingiva and finishing</i>	
Weichbleibende Unterfütterungen permanent soft fillings	Ausarbeiten <i>elaboration</i>	

HARTMETALL-FRÄSER / TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS

									
REF	HF291660	HF1860	HF2440	HF1960	HF291960	HF2260	HF29960	HF1660	HF2660
ISO	257	257	257	274	194	137	237	237	277
Ø (1/16 mm)	060	060	040	060	060	060	060	060	060
L (mm)	14,0	12,0	10,0	14,0	14,0	14,5	13,0	15,0	9,5
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

									
REF	HF2060	HF1760	HF291740	HF2145	HF2540	HF2360	HF0623	HF0123	HF29831
ISO	194	263	194	194	263	257	187	194	194
Ø (1/16 mm)	060	060	040	045	040	060	023	023	031
L (mm)	14,0	12,0	14,0	12,0	8,0	14,0	17,0	14,0	12,5
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

									
REF	HF0423	HF0823	HF0223	HF29123	HF0923	HF0723	HF1216	HF1310	HF1414
ISO	292	289	137	141	225	198	197	196	274
Ø (1/16 mm)	023	023	023	023	023	023	016	010	014
L (mm)	16,0	8,0	16,0	8,0	5,5	8,0	8,0	4,0	3,5
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

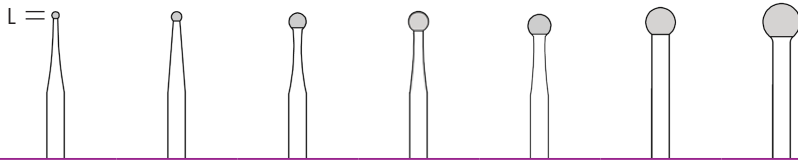
							
REF	HF1023	HF29223	HF1514	HF29612	HF1123	HF29729	HF291816
ISO	257	277	277	257	237	277	225
Ø (1/16 mm)	023	023	014	012	023	029	016
L (mm)	8,0	4,0	3,0	3,5	5,5	5,0	4,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1



Kreuzverzahnung
standard
criss-cross
toothing
standard



L =



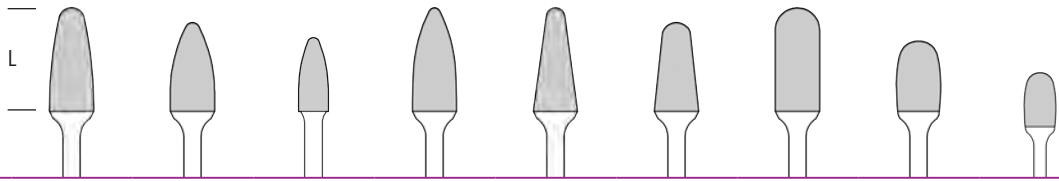
REF	HF29310	HF29414	HF0523	HF291027	HF291131	HF291240	HF291350
ISO	001	001	001	001	001	001	001
Ø (1/16 mm)	010	014	023	027	031	040	050
L (mm)	1,0	1,4	2,3	2,7	3,1	4,0	5,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1



Kreuzverzahnung
fein
criss-cross
toothing
fine



L



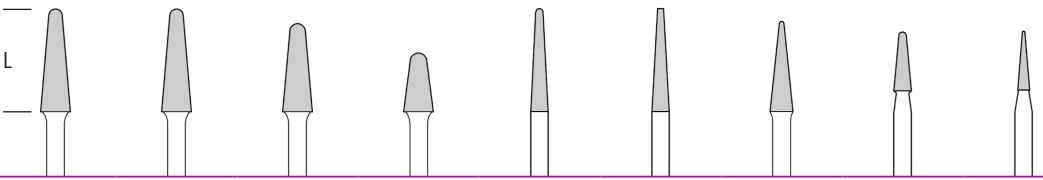
REF	HF4160	HF4060	HF4540	HF51560	HF4260	HF3960	HF4460	HF4760	HF4740
ISO	257	257	257	274	194	263	237	277	277
Ø (1/16 mm)	060	060	040	060	060	060	060	060	040
L (mm)	14,0	12,0	10,0	14,0	14,0	12,0	15,0	9,5	7,5
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1



Kreuzverzahnung
fein
criss-cross
toothing
fine



L



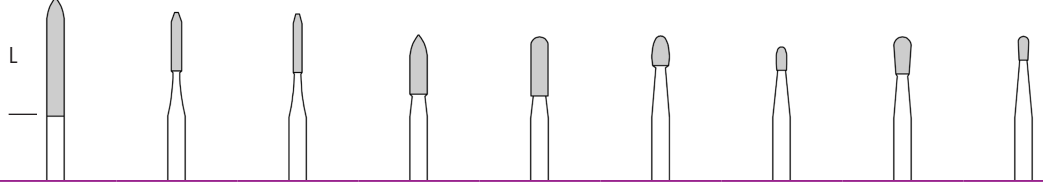
REF	HF4345	HF511040	HF51345	HF4640	HF3023	HF4918	HF51231	HF3523	HF3716
ISO	194	194	194	263	194	187	194	198	197
Ø (1/16 mm)	045	040	045	040	023	018	031	023	016
L (mm)	14,0	14,0	120	8,0	14,0	16,0	12,5	8,0	8,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1



Kreuzverzahnung
fein
criss-cross
toothing
fine



L



REF	HF3323	HF511312	HF511210	HF3623	HF51123	HF51723	HF51614	HF51923	HF51814
ISO	292	292	292	289	141	277	277	237	237
Ø (1/16 mm)	023	012	010	023	023	023	014	023	014
L (mm)	16,0	8,0	8,0	8,0	8,0	4,0	3,0	5,0	3,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

HARTMETALL-FRÄSER / TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS

Kreuzverzahnung
fein
criss-cross
toothing
fine



L

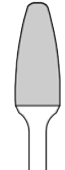


REF	HF511123	HF3423
ISO	225	001
Ø (1/10 mm)	023	023
L (mm)	5,5	2,3
	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung
supergrob
criss-cross
toothing
super coarse



L

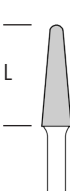


REF	HF7160	HF7450	HF7360	HF7260
ISO	274	274	263	137
Ø (1/10 mm)	060	050	060	060
L (mm)	14,0	14,0	14,0	14,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung
superfein
criss-cross
toothing
super fine



L



REF	HF6245	HF5623	HF5423	HF5723	HF62123	HF62223	HF6023	HF5823
ISO	194	198	292	289	141	277	237	225
Ø (1/10 mm)	045	023	023	023	023	023	023	023
L (mm)	14,0	8,0	16,0	8,0	8,0	4,0	5,5	5,5
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Einfach-
verzahnung
mit Querhieb
plain
toothing
with cross cut



L

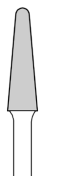
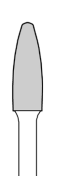


REF	HFQ30460	HFQ30123
ISO	274	194
Ø (1/10 mm)	060	023
L (mm)	14,0	14,0
	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung
mittelgrob
criss-cross
toothing
medium coarse



L



REF	HFGE7160	HFGE10840	HFGE10440
ISO	274	274	194
Ø (1/10 mm)	060	040	040
L (mm)	14,5	12,0	14,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

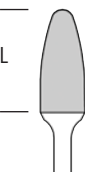
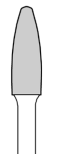
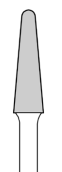
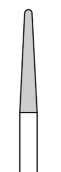
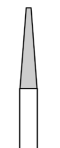
Kreuzverzahnung
grob
criss-cross
toothing
coarse

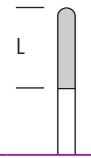


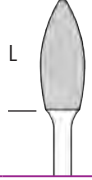
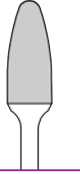
L

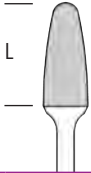
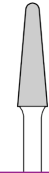
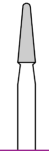
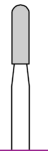
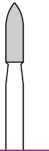
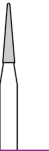


REF	HF6760	HF6660	HF6860	HF6560	HF6945	HF6460	HF7060
ISO	274	257	194	263	194	237	137
Ø (1/10 mm)	060	060	060	060	045	060	060
L (mm)	14,0	12,0	14,0	12,0	12,0	15,0	14,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

 Spiral- verzahnung fein spiral toothing fine 									
	REF	HF10560	HF10840	HF10440	HF10623	HF10023	HF13010	HF13009	HF13008
	ISO	274	274	194	194	187	196	196	196
	Ø (1/10 mm)	060	040	040	023	023	010	009	008
	L 	14,0	12,0	14,0	14,0	11,0	4,0	4,0	4,0
		5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

	Spiral- verzahnung fein <i>spiral toothing fine</i>	
		
REF	HF10223	HF10723
ISO	141	237
Ø (1/10 mm)	023	023
L (mm)	9,0	5,5
	5/3/1	5/3/1

	Spiral- verzahnung mit Querhieb <i>spiral toothing with cross cut</i> 			
	REF	HFQ2860	HFQ2960	
	ISO	257	274	
	Ø (1/10 mm)	060	060	
	L (mm)	15,0	14,0	
		5/3/1	5/3/1	

 Spiral- verzahnung superfein spiral toothing super fine									
		REF	HFQS30460	HFQS10440	HFQS3523	HFQS29123	HFQS0823	HFQS3716	HFQS1308
		ISO	274	194	198	141	289	198	196
		Ø (1/10 mm)	060	040	023	023	023	016	008
		L (mm)	14,0	14,0	8,0	8,0	8,0	8,0	4,0
			5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

	Stichfräse Fissure Bur		
			
REF	HF51423	HF11123	HF11120
ISO			
Ø (1/10 mm)	023	023	020
L (mm)	15,0	9,0	12,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1



Kreuzverzahnung
standard
beschichtet
*criss-cross
toothing
standard coated*



REF	HFB16060	HFB15060	HFB11060	HFB12040	HFB13045	HFB18023	HFB19023
ISO	274	194	257	194	194	187	194
Ø (1/10 mm)	060	060	060	040	045	023	023
L (mm)	14,0	14,0	12,0	14,0	12,0	17,0	14,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1



Kreuzverzahnung
fein beschichtet
*criss-cross
toothing
fine coated*



REF	HFB04060	HFB01040	HFB02045	HFB06023	HFB08023
ISO	274	194	194	187	292
Ø (1/10 mm)	060	040	045	023	023
L (mm)	14,0	14,0	12,0	17,0	16,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Vorteile der Beschichtung

- Die glatte Oberfläche ermöglicht durch den optimalen Verschleißwiderstand ein reibungs freies Abgleiten der Metallspäne.
- Das bedeutet einen kühlen Schliff mit geringer Wärmeentwicklung der Materialoberfläche.
- Die extreme Oberflächenhärte sorgt für eine lange Standzeit und hohe Wirtschaftlichkeit.

Advantages of the coating

- Owing to its increased wear-resistant properties, the blank surface leads to frictionless transportation of metal filings.
- In other words, the coating enables a cool cut with low heat generation on the surface.
- Extremely resistant hardness of the surface leads to an increased working live and a good price-performance ratio.



Spiralverzahnung
fein beschichtet
*spiral toothing
fine coated*



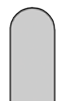
REF	HFB10560
ISO	274
Ø (1/10 mm)	060
L (mm)	14,0
	5/3/1



Spiralverzahnung
standard
beschichtet
*spiral toothing
standard coated*



REF	HFQCB2860	HFQCB10840
ISO	257	274
Ø (1/10 mm)	060	040
L (mm)	14,0	12,0
	5/3/1	5/3/1

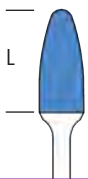
 NEM-Laborfräser Xtreme <i>NEM- laboratory</i> <i>milling cutter</i>													
	REF			HFX0123	HFX0723	HFX0823	HFX1123	HFX1514	HFX2260	HFX2540	HFX29123	HFX291660	HFX291740
	ISO			194	198	289	237	277	137	263	141	257	194
	Ø (1/10 mm)			023	023	023	023	014	060	040	023	060	040
	L (mm)			14,0	8,0	8,0	5,5	3,0	14,5	8,0	8,0	14,0	14,0
			5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	

Neue Generation von Hartmetall-Laborfräsern für die rationelle Bearbeitung von NEM-Legierungen.

New generation of tungsten carbide cutters for the efficient machining of non-precious metal.

Produktmerkmale

- leistungsstärkste und innovativste Fräser für die Bearbeitung von NEM-Restaurationen
- unglaublicher „Biss“ für überraschend hohen Abtrag
- rascher und sauberer Abtransport der NEM-Späne
- im Ergebnis beispiellos glatte Oberflächen
- superharte Graphitbeschichtung für extrem lange Lebensdauer

 Spezial- verzahnung standard <i>special toothing standard</i> 								
	REF	HFQCS2960	HFQCS2860	HFQCS10840	HFQCS10440	HFQCS0723	HFQCS0823	HFQCS10514
	ISO	274	257	274	194	198	289	277
	Ø (1/10 mm)	060	060	040	040	023	023	014
	L (mm)	14,0	14,0	12,0	14,0	8,0	8,0	4,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	

Blue-Line Beschichtung

„Neuartige Spezialbeschichtung im Dentalmarkt“

Vorteile:

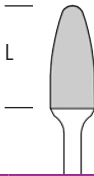
- Hoher Abtrag • sehr feines Schliffbild
- signifikant verbesserte Standzeit
- universell einsetzbar - Metalle (bes. NEM + Titan), Kunststoff

Blue-Line coating

„New special coating in dental market“

Advantages:

- High removal • very fine grinding pattern
- significant improved service of life
- applicable universal - metals (especially non-precious metal + titanium), acrylics

 Spezialfräser Rainbow-Line <i>special tungsten</i> <i>carbide cutter</i> Rainbow Line				
	REF	HFR10560	HFR10840	HFR10440
	ISO	274	274	194
	Ø (1/10 mm)	060	040	040
	L (mm)	14,0	12,0	14,0
		5/3/1	5/3/1	5/3/1

Spezialfräser Rainbow-Line

Special Tungsten Carbide Cutter Rainbow Line

Ultimativer Kunststoff-Fräser mit innovativer Rainbow-Line Beschichtung

- effektive Bearbeitung von Kunststoffen
- kein Zuschmieren und Verkleben der Spanräume
- sehr niedrige Tendenz zum Kaltverschweißen

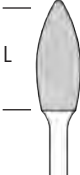
Ultimative Tungsten Carbide Cutter for acrylics with innovative Rainbow-Line coating

- effective preparation of acrylics
- no smearing or balling of blades
- very low tendency to galling

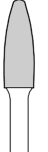


Spezial-
verzahnung
standard
special
toothings
standard





L



REF	HFN2860	HFN10840	HFN10440	HFN0723	HFN0823	HFN10514
ISO	257	274	194	198	289	277
Ø (1/10 mm)	060	040	040	023	023	014
L (mm)	14,0	12,0	14,0	8,0	8,0	4,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Neue Generation NEM-Verzahnung - Perfekt abgestimmt auf neuste Werkstoffe und Arbeitsweisen

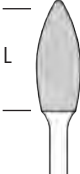
Produktmerkmale

- Besonders effizientes, kraftschonendes und kontrolliertes Arbeiten
- Innovativer Querhieb und Gruppenverzahnung
- Unübertroffene Schnittleistung bei zugleich glatten Oberflächen
- Leichtes eindringen in den Werkstoff für sichere Arbeitsweise
- Sehr feine und körnige Späne – stechen nicht in die Haut

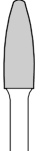


Spezial-
verzahnung
standard
special
toothings
standard





L



REF	HFQC2860	HFQC10840	HFQC10440	HFQC10514
ISO	257	274	194	277
Ø (1/10 mm)	060	040	040	014
L (mm)	14,0	12,0	14,0	4,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Produktmerkmale

- schnittfreudige Verzahnungsart mit hoher Initialschärfe für besonders effektiven und starken Materialabtrag
- Vollhartmetall-Fräser für ermüdungs- und vibrationsfreies Arbeiten
- zeitsparendes und wirkungsvolles Bearbeiten von NEM-Legierungen und Titan
- perfekter Rundlauf, hohe Bruchfestigkeit, geringer Verschleiß

Produkt Characteristics

- high-cutting kind of toothings with a high initial sharpness for especially effective and high material removal
- solid carbide cutter for effortless and vibration-free operating
- time-saving and efficient treatment of non-precious metal alloys and titanium
- perfect true running, high breaking strength, low wear

FG B 2637



REF	FGB2637G
Ø (1/10 mm)	023
L (mm)	15,0
 HP Ø 2,35	023
 HP Ø 3,00	023
	5/3/1

FG B 2666



REF	FGB2666	FGB2666	FGB2666
Ø (1/10 mm)	010	015	023
L (mm)	8,0	10,0	15,0
 HP Ø 2,35	010	015	023
 HP Ø 3,00			023
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Spezial-Fräsgerätfräser mit BlueLine-Beschichtung für die effiziente Bearbeitung von Primärteilen schwer zerspanbarer Titan-Legierungen und NEM

Die spezielle BlueLine-Beschichtung ermöglicht die Anwendung mit hohen Drehzahlen (opt. 40.000 - 50.000 min⁻¹) sowie einer bisher unerreichten Standzeit.

Produktmerkmale

- schnittfreundige Spezialverzahnung für die Frästechnik
- spezielle BlueLine-Beschichtung für hohe Drehzahlen und lange Standzeit
- für die zeitsparende Bearbeitung von Titanabutments und NEM-Teleskopen
- weitere Anwendungen: occlusales Einkürzen; Einschubeinrichtung anpassen; Parallelfärsung am NEM-Teleskop

FG3681 (137)

Wachsfräser
parallel
wax miller
parallel



REF	FG3681	FG3681
Ø (1/10 mm)	015	023
L (mm)	10,0	15,0
 HP Ø 2,35	015	023
	5/3/1	5/3/1

FG3781 (200)

Wachsfräser
konisch
wax miller
conical



REF	FG3781	FG3781	FG3781
Ø (1/10 mm)	023	031	040
L (mm)	13,0	13,0	13,0
 HP Ø 2,35	023	031	040
Winkel / angle	2°	4°	6°
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

FG3870 (538)

Rillenfräser
groove bur



REF	FG3870	FG3870	FG3870
Ø (1/10 mm)	007	010	012
L (mm)	7,0	8,0	?
 HP Ø 2,35	007	010	012
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

FG7800 (423)

Spiralbohrer
spiral drill



REF	FG7800	FG7800	FG7800
Ø (1/10 mm)	007	010	015
L (mm)	8,0	9,0	12,0
 HP Ø 2,35	007	010	015
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

HFQM20 ()

Spiralverzahnung
mit Querhieb
*spiral toothing
with cross cut*



REF	HFQM20	HFQM20
Ø (1/10 mm)	040	060
L (mm)	13,0	13,0
 HP Ø 2,35	040	060
Winkel / angle	2°	2°
	5/3/1	5/3/1

HFQF20 (200)

Spiralverzahnung
mit Querhieb fein
*spiral toothing
with cross cut fine*



REF	HFQF20	HFQF20	HFQF20
Ø (1/10 mm)	023	040	060
L (mm)	13,0	13,0	13,0
 HP Ø 2,35	023	040	060
Winkel / angle	2°	2°	2°
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

HFQM11

Spiralverzahnung
mit Querhieb
*spiral toothing
with cross cut*



REF	HFQM11	HFQM11
Ø (1/10 mm)	040	060
L (mm)	13,0	13,0
 HP Ø 2,35	040	060
Winkel / angle	1°	1°
	5/3/1	5/3/1

HFQF11

Spiralverzahnung
mit Querhieb fein
*spiral toothing
with cross cut fine*



REF	HFQF11	HFQF11
Ø (1/10 mm)	040	060
L (mm)	13,0	13,0
 HP Ø 2,35	040	060
Winkel / angle	1°	1°
	5/3/1	5/3/1

FG2535 (200)

Kreuzverzahnung
grob, oben rund
*criss-cross toothing
coarse, rounded top*



REF	FG2535	FG2535
Ø (1/10 mm)	023	031
L (mm)	13,0	13,0
 HP Ø 2,35	023	031
Winkel / angle	2°	4°
	5/3/1	5/3/1

FG2536 (200)

Kreuzverzahnung
oben rund
*criss-cross toothing
rounded top*

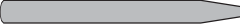


REF	FG2536	FG2536
Ø (1/10 mm)	023	031
L (mm)	13,0	13,0
 HP Ø 2,35	023	031
Winkel / angle	2°	4°
	5/3/1	5/3/1

HFQM10 ()

Spiralverzahnung
mit Querhieb
*spiral toothing
with cross cut*

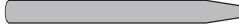


REF	HFQM10	HFQM10
Ø (1/10 mm)	040	060
L (mm)	13,0	13,0
 HP Ø 2,35	040	060
 HP Ø 3,00	040	060
	5/3/1	5/3/1

HFQF10 (137)

Spiralverzahnung
mit Querhieb fein
*spiral toothing
with cross cut fine*



REF	HFQF10	HFQF10	HFQF10
Ø (1/10 mm)	023	040	060
L (mm)	13,0	13,0	13,0
 HP Ø 2,35	023	040	060
 HP Ø 3,00		040	060
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

FG2635 (137)

Kreuzverzahnung
grob, oben rund
*criss-cross toothing
coarse, rounded top*



REF	FG2635	FG2635	FG2635
Ø (1/10 mm)	010	015	023
L (mm)	8,0	10,0	15,0
 HP Ø 2,35	010	015	023
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

FG2636 (137)

Kreuzverzahnung
oben rund
*criss-cross toothing
rounded top*



REF	FG2636	FG2636	FG2636
Ø (1/10 mm)	010	015	023
L (mm)	8,0	10,0	15,0
 HP Ø 2,35	010	015	023
 HP Ø 3,00	010	015	023
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

FG2666 (137)

Einfachverzahnung
oben rund, Linksdrall
*plain toothing
rounded top, left twist*



REF	FG2666	FG2666	FG2666
Ø (1/10 mm)	010	015	023
L (mm)	8,0	10,0	15,0
 HP Ø 2,35	010	015	023
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

PM0048

Vorpolitur
pre-polish



REF	PM0048
Ø (1/10 mm)	010
L (mm)	012
 HP Ø 2,35	010
	10/5/1

SETS ZUM BEARBEITEN VON ABUTMENTS (TITAN) IN DER LABORTURBINE /
SETS FOR PREPARATION OF ABUTMENTS (TITANIUM) IN THE LABORATORY TURBINE



optimale Drehzahl : 40.000 min⁻¹
optimal rotation speed : 40.000 rpm

C 375R 018 FG		1x
C 375R 023 FG		1x
C 283K 016 FG		1x
C 283K 021 FG		1x
C 48L 012 FG		1x
PM 0053 (in FG)		1x

Das M.A.I.-Set TITAN vereint Hartmetall-Spezialinstrumente mit einer eigens entwickelten Schneidengeometrie zum wirkungsvollen intraoralen „Beschleifen“ von einseitigen Titanimplantaten.

Gleichzeitig erleichtern diese Instrumente das intraorale Beschleifen und extraorale (in der Laborturbine im Fräsgerät) Individualisieren und Korrigieren von großvolumigen und vorkonfektionierten Titanabutments für die Kronen- und Brückentechnik, einschließlich der Korrekturen an der Einschubrichtung.

The M.A.I. Set TITAN combines carbide special instruments with a special developed cutting geometry for an effective intraoral grinding of unilateral titanium implants.

At the same time these instruments facilitate the intraoral grinding and extraoral (in the laboratory turbine in milling machine) individualizing and correcting of large-volume and pre-assembled titanium abutments for crown and bridge technology, including corrections on the insertion direction.

M.A.I. = Mitteldeutsche Akademie für Implantologie
M.A.I. = Middle German Academy for Implantology

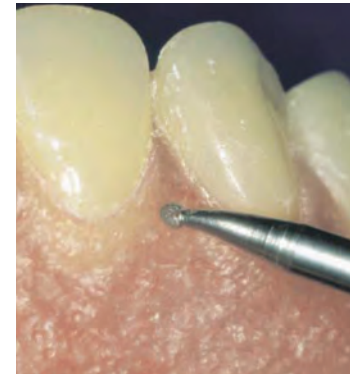
HARTMETALLFINIERER / TUNGSTEN CARBIDE FINISH BURS

HFL100

gepackt zu 5 Stück
packed by 5 pieces

Schlagbohrer zur Gestaltung
natürlich aussehender Zahnfleischpartien
Drehzahl 5.000 min⁻¹

percussion drill for the design
of natural-looking gingiva
recommended speed 5.000 rpm



REF	HFL100
Ø (1/10 mm)	016
HP	016
	5

H1

C850

gepackt zu 5 Stück
packed by 5 pieces

Keramikfinierer aus Hartmetall
zur anatomischen Gestaltung
von Fissuren und zum Finieren
der Metall-Keramikkontakte
Drehzahl FG = 100.000 min⁻¹

tungsten carbide finishing burs
for the anatomical design
of fissures and the finishing
of contacts between metal
and ceramics
recommended speed
FG = 100.000 rpm

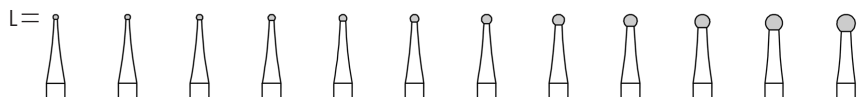
REF	H1	H1	H1
Ø (1/10 mm)	002	003	004
L (mm)	0,2	0,3	0,4
HP	HP	HP	HP
	5	5	5

REF	C850.3	C850.4	C850.6
Ø (1/10 mm)	009	010	012
Winkel / angle	9°	10°	12°
FG	014	012	010
HP	014	012	010
Schneiden cutting edges	3-Kant 3-edge	4-Kant 4-edge	6-Kant 6-edge

HP = 25.000 min⁻¹

HARTMETALL-BOHRER / TUNGSTEN CARBIDE INSTRUMENTS

H1 S (001)



REF	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S
Ø (1/10 mm)	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L (mm)	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3
HP	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

RA + HP = 8.000 - 10.000 min⁻¹

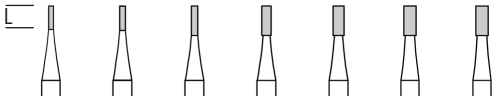
FG = 160.000 min⁻¹

H2 (011)



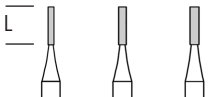
REF	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2
Ø (1/10 mm)	006	007	008	009	010	012	014	016	018
L (mm)	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,5
HP	006	007	008	009	010	012	014	016	018
	5	5	5	5	5	5	5	5	5

H21 (108)



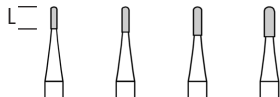
REF	H21	H21	H21	H21	H21	H21	H21
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012	014	016	018
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,2
HP	008	009	010	012	014	016	018
	5	5	5	5	5	5	5

H21 L (110)



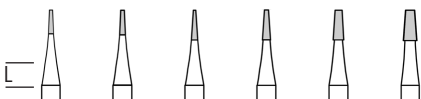
REF	H21 L	H21 L	H21 L
Ø (1/16 mm)	009	010	012
L (mm)	5,2	5,2	5,2
HP	009	010	012
	5	5	5

H21 R (137)



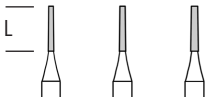
REF	H21 R	H21 R	H21 R	H21 R
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3
HP	008	009	010	012
	5	5	5	5

H23 (168)



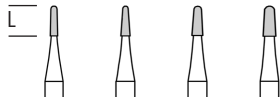
REF	H23	H23	H23	H23	H23	H23
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012	014	016
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9
HP	008	009	010	012	014	016
	5	5	5	5	5	5

H23 L (170)



REF	H23 L	H23 L	H23 L
Ø (1/16 mm)	009	010	012
L (mm)	5,2	5,2	5,2
HP	009	010	012
	5	5	5

H23 R (194)



REF	H23 R	H23 R	H23 R	H23 R
Ø (1/16 mm)	010	012	014	016
L (mm)	4,0	4,3	4,6	4,9
HP	010	012	014	016
	5	5	5	5

H7 (237)

						
REF	H7	H7	H7	H7	H7	H7
Ø (1/10 mm)	008	009	010	012	014	016
L (mm)	1,1	1,2	1,3	1,4	1,6	1,9
	008	009	010	012	014	016
	5	5	5	5	5	5

H25 R (239)

			
REF	H25 R	H25 R	
Ø (1/10 mm)	012	014	
L (mm)	3,7	4,1	
	012	014	
	5	5	

H31 (107)

						
REF	H31	H31	H31	H31	H31	H31
Ø (1/10 mm)	008	009	010	012	014	016
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9
	008	009	010	012	014	016
	5	5	5	5	5	5

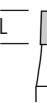
H31 L (110)

			
REF	H31 L	H31 L	
Ø (1/10 mm)	010	012	
L (mm)	5,2	5,2	
	010	012	
	5	5	

H31 R (137)

				
REF	H31 R	H31 R	H31 R	H31 R
Ø (1/10 mm)	008	009	010	012
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3
	008	009	010	012
	5	5	5	5

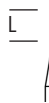
H33 (170)

			
REF	H33	H33	H33
Ø (1/10 mm)	012	014	016
L (mm)	4,3	4,6	4,9
	012	014	016
	5	5	5

H33 L (171)

		
REF	H33 L	
Ø (1/10 mm)	012	
L (mm)	5,2	
	012	
	5	

H33 R (196)

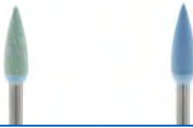
			
REF	H33 R	H33 R	H33 R
Ø (1/10 mm)	010	012	016
L (mm)	4,0	4,3	4,9
	010	012	016
	5	5	5

KERAMIK / CERAMIC

ZIRKON / ZIRCON



REF	PM2010	PM2120	P2221
Seite/page	171	171	171



REF	PM2510	PM2610
Seite/page	172	172

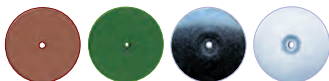


REF	PM2810	PM2820	PM2826
Seite/page	172	172	172



REF	PM2910	PM2920	PM2926
Seite/page	172	172	172

METALL / EDELMETALL-LEGIERUNG
METAL / PRECIOUS METAL ALLOY



REF	P0001	P0101	P3110	P3210
Seite/page	174	174	175	175

KAUFLÄCHENPOLIERER
OCCLUSAL SURFACE POLISHERS

UNIVERSAL / UNIVERSAL



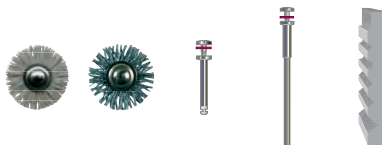
REF	P21100	P21103	P31102
Seite/page	177	177	177



REF	P3001	P3010	P3014
Seite/page	176	176	176

BÜRSTEN / MANDRELLE / ZUBEHÖR
BRUSHES / MANDRELS / ACCESSORIES

KUNSTSTOFF / ACRYLICS



REF	UP259	UP260	PA4005	PA4007	PA4060
Seite/page	180	180	180	181	181



REF	PM0674	PM0664	PM0654
Seite/page	178	178	178

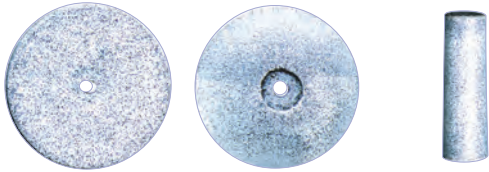
	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i>	134
	Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i>	148
	Polierer / <i>Polishers</i>	168
	Keramik	
	<i>Ceramic</i>	170
	Zirkon	
	<i>Zircon</i>	172
	Metall	
	<i>Metal</i>	173
	Edelmetall-Legierung	
	<i>Precious Metal Alloy</i>	175
	Universal	
	<i>Universal</i>	176
	Kauflächenpolierer	
	<i>Occlusal Surface Polishers</i>	177
	Kunststoff	
	<i>Acrylics</i>	178
	Bürsten	
	<i>Brushes</i>	180
	Mandrelle / Zubehör	
	<i>Mandrels / Equipment</i>	181
	Keramische Schleifkörper / <i>Ceramic Grinder</i>	182
	Zubehör / <i>Accessories</i>	186
	Gebrauchshinweise / <i>Recommendations for use</i>	192

CERA-WHITE

1. Stufe:
Abtragen
und Konturieren

1. Step:
Removing
and outlining

10.000 - 20.000 min⁻¹



REF	P0301	P0310	P0315
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	6 / 20
Schaft / shank			
	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10

Anwendungshinweis

Ökonomische hart-flexible Silikonpolierer
zum Abtragen, Glätten von Keramik.

Hellgrau = 1. Stufe:
Abtragen und Konturieren

Pink = 2. Stufe:
Glätten und Vorpolieren

Recommendations for use

Economical hard-flexible silicon polisher
for removing, smoothing of ceramic.

Light grey = 1. Step:
Removing and outlining

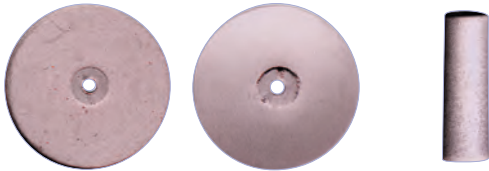
Pink = 2. Step:
Smoothing and pre-polishing

CERA-PINK

2. Stufe:
Glätten
und Vorpolieren

2. Step:
Smoothing
and pre-polishing

10.000 min⁻¹



REF	P0306	P0316	P0320
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	6 / 20
Schaft / shank			
	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10

CERA-SHINE

Diamantkörnung: grob
Diamond grit: coarse

1. Stufe:
Abtragen und Formen

1. Step:
Removing and shaping

7.000 - 10.000 min⁻¹

REF	PM2010	PM2020	PM2021	PM2026	PM2024	PM2029
Ø / L (in mm)	4 / 13	11 / 2	17 / 2,5	26 / 2	14 / 1,6	26 / 2,0
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1	1	5 / 1	1

CERA-SHINE

Diamantkörnung medium
Diamond grit: medium

2. Stufe:
Glätten

2. Step:
Smoothing

10.000 - 20.000 min⁻¹

REF	PM2110	PM2120	PM2121	PM2126	PM2124	PM2129
Ø / L (in mm)	4 / 13	11 / 2	17 / 2,5	26 / 2	14 / 1,6	26 / 2,0
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1	1	5 / 1	1

CERA-SHINE

Diamantkörnung fein
Diamond grit: fine

3. Stufe:
Hochglanzpolieren

3. Step:
High-shine polishing

10.000 - 20.000 min⁻¹

REF	PM2210	PM2220	PM2221	PM2226	PM2224	PM2229
Ø / L (in mm)	4 / 13	11 / 2	17 / 2,5	26 / 2	14 / 1,6	26 / 2,0
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1	1	5 / 1	1

Anwendungshinweis

Dreistufiges Diamantpoliersystem zum Abtragen, Glätten und Hochglanzpolieren von Keramik und Metall.

Blau = 1. Stufe:
Abtragen und Formen

Pink = 2. Stufe:
Glätten

Grau = 3. Stufe:
Hochglanzpolieren

Durch die sehr kurzen Bearbeitungszeiten und die herausragende Qualität der Politur ohne Paste sind die CERA-SHINE Polierer sowohl als Korrekturwerkzeuge von Glanzbrandfehlern sowie zur nachträglichen Anpassung hoch geschätzt und ökonomisch. Der Qualitätszuwachs gegenüber einer herkömmlichen Politur ist herausragend.

Recommendations for use

3-step diamond polishing system for removing, smoothing and high-shine polishing of ceramic and metal.

Blue = 1. Step:
Removing and shaping

Pink = 2. Step:
Smoothing

Grey = 3. Step:
High-shine polishing

Due to the very short process time and the excellent quality of polish without polishing paste, the CERA-SHINE polishers are highly valued and economic for repair tools of glaze bake mistakes and for subsequent adjustment. The increase of quality is outstanding compared to a conventional polish.

ZIRKON / ZIRCON

PANTHER SMOOTH



REF	PM2810	PM2820	PM2826
Ø / L (in mm)	4 / 13	11 / 2	26 / 2,5
Schaft / shank	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	1

High-End Premium
Instrumente

für monolithisches oder teilverblendetes Zirkon, Lithium-Disilikat (LS2), Glaskeramiken und konventionelle Verblendkeramiken

- Zwei-Stufen-Finish zum Glanz
- Perfekte Oberfläche für den Antagonistenschutz
- Lange Standzeit (kein Trägerkern)
- Abgestimmte Formenauswahl für alle Bereiche
- sicher und effizient
- splitterfreie Bearbeitung scharfer Ränder und feinsten Bereiche bei Teilkronen, Inlays und Veneers

High-End premium
instruments

for monolithic or partially veneered zirconium, lithium disilicat, hybrid-ceramics and all commonly used veneering porcelains

- two-step-finish for perfect shine
- perfect surfaces
- longlife instruments
- fine tuned range of shapes for all areas
- safe and efficient
- shatterproof preparation of edging and finest areas at crowns, inlays and veneers

PANTHER GLOSS



REF	PM2910	PM2920	PM2926
Ø / L (in mm)	4 / 13	11 / 2	26 / 2,5
Schaft / shank	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	1

PANTHER ROUGH



REF	PM28026
Ø / L (in mm)	26/2,5
Schaft / shank	HP
	5 / 1



- grobe Linse zur Entfernung von Kleberüberschüssen an Abutments ohne sich dabei zuzusetzen

PANTHER SHAPE



REF	PM28126
Ø / L (in mm)	26/2,5
Schaft / shank	HP
	5 / 1



- sehr schmiegsam, aber dennoch effizient
- für punktgenaues Konturieren an spruchsvoller Multilayer-Zirkonoxide
- Der „Panther“-Shape zeichnet sich durch sehr lange Standzeit und gute Kühlung der Keramik aus

PANTHER GREEN
Grünlingsbearbeitung
Für Zirkonoxid im
vorgesinterten Zustand

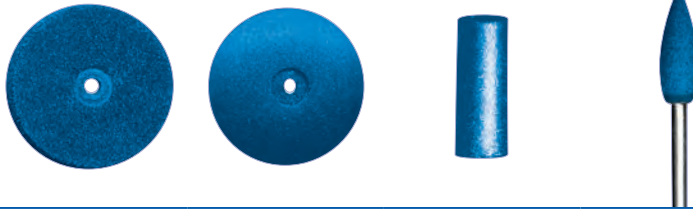


REF	PM2310	PM2319
Ø / L (in mm)	4,3/012	15/003
Schaft / shank	HP	HP
	5 / 1	5 / 1



BLUESTAR

Körnung: grob
Grit: coarse



7.000 - 10.000 min⁻¹

REF	P1201	P1210	P1223	PM1230
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	7 / 20	5,5 / 18
Schaft / shank				HP
	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	5

Anwendungshinweis

Harter, flexibler Polierer zum Abtragen von Chrom-Kobalt, Edelstahl und Nichtedelmetallen.

Durch eine spezielle Kunstkautschukbindung wird eine angenehme und kontrollierte Handhabung garantiert.

Die Polierer haben eine lange Lebensdauer.

Recommendations for use

Hard, flexible polisher for removing of chrome cobalt, stainless steel and non-precious metals.

Because of the special synthetic rubber binding is guaranteed a pleasant and controlled handling.

The polishers have a long service life.

BROWNSTAR

Körnung: mittel-fein
Grit: medium-fine



7.000 - 12.000 min⁻¹

REF	P1001	P1010	P1023	PM1030
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	7 / 20	5,5 / 18
Schaft / shank				HP
	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	5

Anwendungshinweis

Diese sehr harten und verschleißfesten Polierer sind sowohl zum Schleifen als auch zur Vorpolitur von Nichtedelmetallen und Modellguss geeignet.

Der BROWNSTAR arbeitet sehr effizient mit hohem Abtrag und ist aufgrund seiner langen Lebensdauer ökonomisch in seiner Anwendung.

Recommendations for use

The very hard and wear-resistant polishers are suitable for grinding and for pre-polishing of non-precious metals and model casting.

BROWNSTAR works very efficient with a high removal. Because of the high service life, the polisher is very economical in the application..

BLACKSTAR

Körnung: mittel
Grit: medium



7.000 - 12.000 min⁻¹

REF	P1301	P1310	P1323	PM1330
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	7 / 20	5,5 / 18
Schaft / shank				HP
	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	5

Anwendungshinweis

Flexibler Polierer zum Glätten von Edelmetallen und Nichtedelmetallen.

Durch eine spezielle Kunstkautschukbindung wird eine angenehme und kontrollierte Handhabung garantiert.

Die Polierer haben eine lange Lebensdauer.

Recommendations for use

Flexible polisher for smoothing of precious metal and non-precious metal.

Because of the special synthetic rubber binding a pleasant and controlled handling is guaranteed.

The polishers have a long service life.

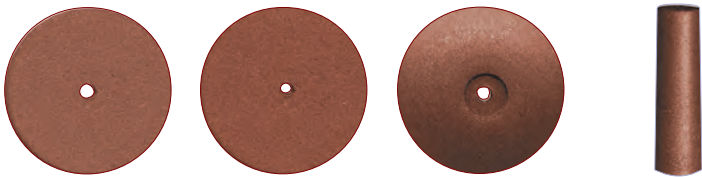


BROWN-ACTION

Schaft unmontiert
Shank unmounted

Vorpolitur
Pre-polishing

10.000 - 20.000 min⁻¹



REF	P0001	P0005	P0022	P0023
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 1	22 / 4	6 / 22
Schaft / shank				
	100/50/10	100/50/10	100/50/10	100/50/10

Anwendungshinweis

Flexibler Polierer für matten Glanz auf Edelmetallen und Nichtedelmetallen.

Durch eine spezielle Kunstkautschukbindung wird eine angenehme und kontrollierte Handhabung garantiert.

Die Polierer haben eine lange Lebensdauer.

Recommendations for use

Flexible polisher for matt sheen of precious metals and non-precious metals.

Because of the special synthetic rubber binding a pleasant and controlled handling is guaranteed.

The polishers have a long service life.

BROWN-ACTION

Vorpolitur
Pre-polishing

10.000 - 20.000 min⁻¹



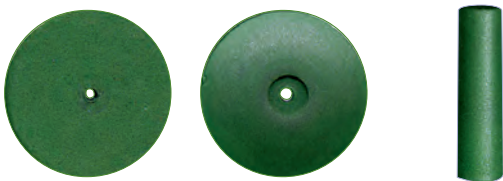
REF	PM0040	PM0041	PM0042	PM0044	PM0046	PM0048
Ø / L (in mm)	5,5 / 18	5 / 16	14,5 / 2,5	5,5 / 13	3 / 7,5	10 / 12
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	10/5	10/5	10/5	10/5	10/5	10/5

GREEN-ACTION

Schaft unmontiert
Shank unmounted

Hochglanzpolitur
High-shine polishing

7.000 - 12.000 min⁻¹



REF	P0101	P0122	P0123
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 4	6 / 22
Schaft / shank			
	100/50/10	100/50/10	100/50/10

Anwendungshinweis

Flexibler Polierer für Hochglanz auf Edelmetallen und Nichtedelmetallen.

Durch eine spezielle Kunstkautschukbindung wird eine angenehme und kontrollierte Handhabung garantiert.

Die Polierer haben eine lange Lebensdauer.

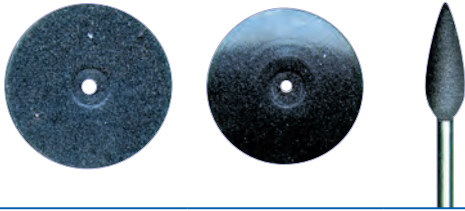
Recommendations for use

Flexible polisher for high-shine of precious metals and non-precious metals.

Because of the special synthetic rubber binding a pleasant and controlled handling is guaranteed.

The polishers have a long service life.

**ökoTOP-
BLACK**

mittlere Körnung
grit: medium

7.000 - 10.000 min⁻¹

REF	P3101	P3110	PM3140
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	5,5 / 15
Schaft / shank			HP
	100/50/10	100/50/10	10/5

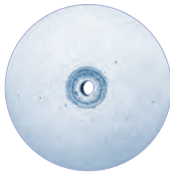
Anwendungshinweis

Silikonpolierer schwarz, mittel

Universalpolierer zum Glätten von
Edelmetall-Legierungen.

Dieser sehr flexible Silikonpolierer ermöglicht ein
angenehmes und kontrolliertes Arbeiten auf Metallen.

Recommendations for use
Silicon polisher black, medium
*Universal polisher for smoothing of
precious metal alloys.*
*This very flexible silicon polisher allows a pleasant
and controlled work on metals.*
**ökoTOP-
BLUE**

feine Körnung
grit: fine

7.000 - 10.000 min⁻¹

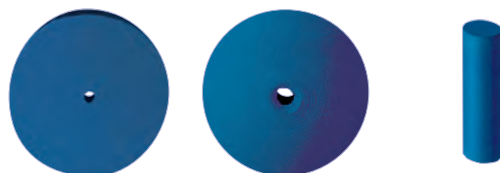
REF	P3210
Ø / L (in mm)	22 / 3,5
Schaft / shank	
	100/50/10

Anwendungshinweis

Silikonpolierer blau, fein

Universalpolierer für Glanz auf
Edelmetall-Legierungen.

Dieser weiche Silikonpolierer ermöglicht einen
lang anhaltenden seidenmatten Glanz.

Recommendations for use
Silicon polisher blue, fine
*Universal polisher for shine of
precious metal alloys.*
*This soft silicon polisher allows a long-lasting
silk-matt shine.*
**SPECIAL-
GOLD-BLUE**

10.000 - 15.000 min⁻¹

REF	P0601	P0610	P0615
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	7 / 20
Schaft / shank			
	100/50/10	100/50/10	100/50/10

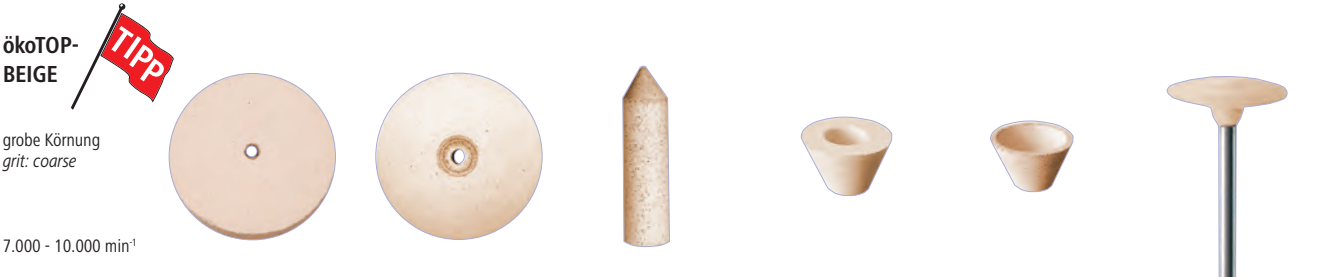
Anwendungshinweis

Zum Abtragen und Polieren von Chrom-Legierungen,
Edelstahl und Titan.

Der SPECIAL-GOLD-BLUE ermöglicht sehr hohen Materialabtrag
bei gleichzeitig geringer Wärmeentwicklung.

Der SPECIAL-GOLD-BLUE arbeitet effizient und ist aufgrund seiner
langen Lebensdauer äußerst ökonomisch in seiner Anwendung.

Recommendations for use
*For removing and polishing of chrome alloys, stainless steel
and titanium.*
*SPECIAL-GOLD-BLUE allows a very high material removal
and simultaneously low heat generation.*
*SPECIAL-GOLD-BLUE works very efficient. Because of the high
service life, the polisher is very economical in the application.*



REF	P3001	P3010	P3014	P3026	P3028	PM3042
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	6 / 24	7 / 12	6 / 11	14,5 / 2,5
Schaft / shank						HP
	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	10 / 5

Anwendungshinweis

Silikonpolierer beige, grob
Universalpolierer zum Abtragen, Formen, Konturieren und Glätten von Keramik, Zirkon, Nichtedelmetall (NEM), Kunststoff und Edelmetall.
Sehr guter Abtrag (abrasiv), hohe Standzeit, geringe Temperaturentwicklung.

Recommendation for use

Silicon polisher beige, coarse
Universal polisher for removing, shaping, outlining and smoothing of ceramic, zircon, non-precious metal (NEM), acrylic and precious metal.
Very good removal (abrasive), long service life, low temperature development.

PANTHER GROOVE

Zum effizienten Entfernen
grober Überschüsse

*For efficient removal of
coarse excess material*

7.000 - 12.000 1/min



REF	PM 3729
Schaft/ Shank	104-HP
Ø (mm)	21
L (mm)	3,0
	1 / 5

PANTHER SMOOTH

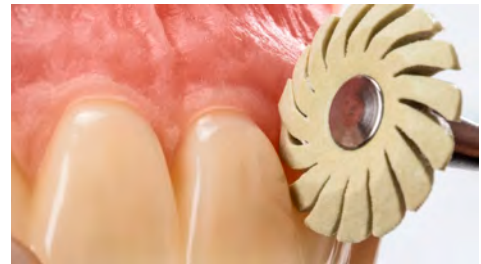
Zum Glätten vor dem Finish

For smoothing prior to finishing

7.000 - 12.000 1/min



REF	PM3829	PM 3824	PM 3810
Schaft/ Shank	104-HP	104-HP	104-HP
Ø (mm)	21	16	5,6
L (mm)	3,0	3,0	13
	1 / 5	1 / 5	1 / 5



PANTHER ABRICHTSTEIN

Zurück zur Ausgangsgeometrie
oder individuell in Form gebracht

*Restored to the original
geometry or individually shaped*



REF	PP 01
Maße/ Size (mm)	46 × 28 × 10
	1



PANTHER PASTE

Der Schlüssel zum Glanz

The key to a glossy finish



REF	PP 02
Maße/ Size (mm)	45 × 23 × 23
	1



PANTHER GLOSS

Maximale Glättung für
das High-End-Finish
*Maximum smoothing for
the high-end finish*
8.000 - 20.000 1/min



REF	PM 3910
Schaft/ Shank	104-HP
Ø (mm)	5,6
L (mm)	13
	1 / 5



PANTHER BUFF

Für maximalen Hochglanz
For maximum high gloss
7.000 - 15.000 1/min

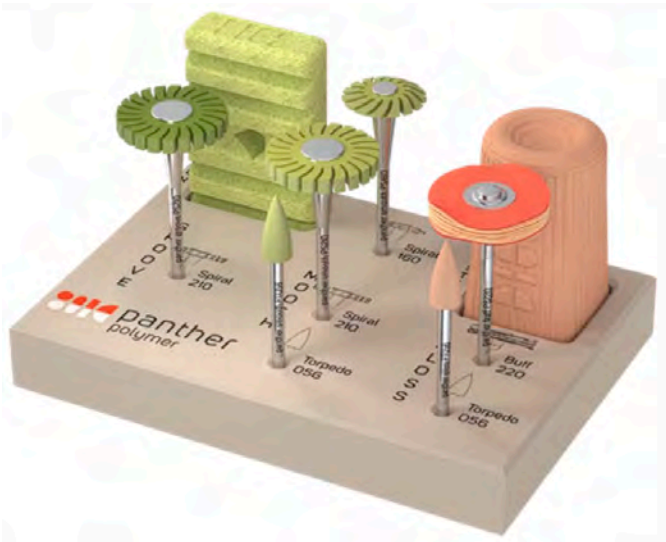


REF	PM 3969
Schaft/ Shank	104-HP
Ø (mm)	22
L (mm)	
	1 / 5



SETPP01

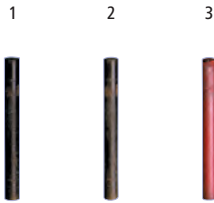
Für die abgestimmte Bearbeitung und
Politur dentaler Polymere
*For coordinated finishing and poli-
shing of dental polymers*



OCCLUPOL 2 mm

Kauflächenpolierer
Occlusal surface
polisher

10.000 - 15.000 min⁻¹



REF	P21100	P21101	P21102
Ø / L (in mm)	2 / 20	2 / 20	2 / 20
	100/50/10	100/50/10	100/50/10

Anwendungshinweis

Kauflächenpolierer in fein abgestuften Körnungen zur Politur von Edelmetallen, Nichtelegmetallen und Chrom-Kobalt-Legierungen.

Besonders geeignet für schwer zugängliche Stellen und das Reinigen des Kroneninneren von Frontzahn-UK-Kronen.

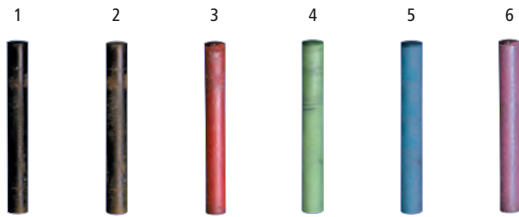
Die 2 mm dünnen Pins sind z.B. besonders gut geeignet für die Politur von Fissuren.

- 1 Schwarz, mittelharte Ausführung für Nichtelegmetalle und Gold
- 2 Braun, extraharte Ausführung für Nichtelegmetalle und Gold
- 3 Rot, fein, Edelmetall - Vorpolitur
- 4 Grün, x-fein, Edelmetall - Hochglanzpolitur
- 5 Blau, grob, (Diamantanteil) für Keramik, NEM, Edelmetall und Titan
- 6 Violett, medium, (Diamantanteil) f. Keramik, NEM, Edelmetall, Titan

OCCLUPOL 3 mm

Kauflächenpolierer
Occlusal surface
polisher

10.000 - 15.000 min⁻¹



REF	P31100	P31101	P31102	P31103	P31116	P31117
Ø / L (in mm)	3 / 23	3 / 23	3 / 23	3 / 23	3 / 23	3 / 23
	100/50/10	100/50/10	100/50/10	100/50/10	10/5	10/5

Recommendation for use

Chewing surface polisher in finely graduated grits for polish of precious metals, non-precious metals and chrome cobalt alloys.

Especially available to work in confined spaces and for cleaning inside of crowns of anterior tooth crowns.

The 2 mm fine pins are suitable for polishing of fissures.

- 1 black, medium-hard version for non-precious metals and gold
- 2 brown, extra-hard version for non-precious metals and gold
- 3 red, fine, precious metal - pre-polish
- 4 green, x-fine, precious metal - high-shine polish
- 5 blue, coarse, (diamond particles) for ceramic, non-precious metal, precious metal and titanium
- 6 violet, medium, (diamond particles) for ceramic, non-precious metal, precious metal and titanium

MANDRELL

rostfrei

für Occlupol
2 mm / 3 mm



REF	PA2007	PA3007
	5/1	5/1

STAHLPINSEL

für den Einsatz
im 3 mm Occlupol-
Mandrell



REF	PU1110
	5/1

Anwendungshinweis

universell im Einsatz,
z. B. zum Reinigen des Kroneninneren
oder zum Mattieren von Kauflächen

BIG-GREEN
Silikonpolierer für
Kunststoff mit grober
Körnung

Silicon polisher
for acrylic
with grit coarse

5.000 - 7.000 min⁻¹



REF	PM0674	PM0676	PM0679
Ø / L (in mm)	10 / 24	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1

BIG-BLACK
Silikonpolierer für
Kunststoff mit mittlerer
Körnung

Silicon polisher
for acrylic
with grit medium

5.000 - 7.000 min⁻¹

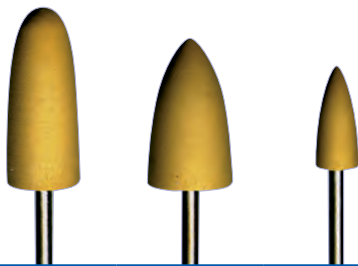


REF	PM0664	PM0666	PM0669
Ø / L (in mm)	10 / 24	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	15 / 1

BIG-YELLOW
Silikonpolierer für
Kunststoff mit feiner
Körnung

Silicon polisher
for acrylic
with grit fine

5.000 - 7.000 min⁻¹



REF	PM0654	PM0656	PM0659
Ø / L (in mm)	10 / 24	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1

BIG-VLIES

fein / fine superfein / super fine



opt. 10.000 min⁻¹

REF	PM4202	PM4203
Ø / L (in mm)	25 / 10	25 / 10
Schaft / shank	HP	HP
	5 / 1	5 / 1

Anwendungshinweis

Dreistufiges Poliersystem zum Abtragen, Glätten und Hochglanzpolieren von prothesen- und kieferorthopädischen Kunststoffen.

1. Stufe
BIG-GREEN
Abtragen und Formen

2. Stufe
BIG-BLACK
Glätten

3. Stufe
BIG-YELLOW
Hochglanzpolitur

Dieses dreistufige Poliersystem ist speziell für Prothesen-Kunststoffe geeignet.

Es erzeugt auch ohne Verwendung von Polierpaste Hochglanz und minimiert somit mögliche Plaqueanlagerung.

Die Polierer haben eine sehr hohe Lebensdauer.

Recommendation for use

3-step polisher system for removing, smoothing and high-shine polishing of prosthetic and orthodontic plastics.

1. Step
BIG-GREEN
Removing and shaping

2. Step
BIG-BLACK
Smoothing

3. Step
BIG-YELLOW
High-shine polishing

This 3-step polisher system is suitable especially for prosthetic plastics.

This system generates high-shine without using of polisher paste and minimizes possible plaque formations.

The polishers have a long service life.



- Zweistufiges Poliersystem zur Glättung der Oberflächen von tiefgezogenen Folien
- Sehr geringe Gefahr des Überhitzens
- Extrem anschmiegsames, imprägniertes Schleifvlies

- 2-step polisher system for smoothing the surface of all vacuum formed foils
- reduced risk of overheating
- extremely soft and impregnated abrasive pad

BIG-BLUE GROB

Zur abrasiven Bearbeitung von prothetischen Kunststoffen, grobe Körnung.

BIG-BLUE COARSE

For abrasive treatment of prosthetic plastics, grit coarse.

10.000 - 15.000 min⁻¹



REF	PM0634	PM0636	PM0639
Ø / L (in mm)	10 / 24	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1

BIG-BLUE FEIN

Zum Glätten von prothetischen Kunststoffen, feine Körnung.

BIG-BLUE FINE

For smoothing of prosthetic plastics, grit fine.

10.000 - 15.000 min⁻¹



REF	PM0644	PM0646	PM0649
Ø / L (in mm)	10 / 24	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1

ökoELAST

für weichbleibende Kunststoffe
for soft tissue plastics

Abtrag / Removal:
10.000 - 15.000 min⁻¹

Glätten / Smoothing:
5.000 - 7.000 min⁻¹



REF	PMOE06
Ø / L (in mm)	10 / 20
	5 / 1

Anwendungshinweis

Zweistufiges Poliersystem zum Abtragen und Glätten von Prothesen-Kunststoffen.

1. Stufe
BIG-BLUE GROB
Abtragen

2. Stufe
BIG-BLUE FEIN
Glätten

Ohne den Einsatz von Fräsern können Korrekturen schnell durchgeführt werden.

Die Polierer haben eine sehr hohe Lebensdauer.

Die Hochglanzpolitur erfolgt bei Bedarf mit dem Technik-Polierer BIG-GREEN, fein hellgrün, ohne zusätzliche Polierpaste.

Recommendation for use

Zweistufiges Poliersystem zum Abtragen und Glätten von Prothesen-Kunststoffen.

1. Step
BIG-BLUE COARSE
Removing

2. Step
BIG-BLUE FINE
Smoothing

Without using cutters, it is possible to conduct corrections very fast.

The polishers have a long service life.

High-shine polish takes place if required with technician polisher BIG-GREEN, fine light-green, without additional polisher paste.

Anwendungshinweis

Diese flexiblen Polierer ermöglichen eine optimale Bearbeitung von weichbleibenden Unterfütterungen, Basiskunststoffen und flexiblen Schienen.

Eine spezielle Kunstkauschukbindung ermöglicht dem Polierer eine große Wärmetoleranz, bei gleichzeitiger langer Lebensdauer und schonendem Materialabtrag.

Recommendation for use

The flexible polishers allow an optimal treatment of soft tissue relining, basic plastics and flexible rails.

A special synthetic rubber binding allows the polisher a big thermal tolerance, with simultaneously long service life and careful material removal.



BÜRSTEN / BRUSHES

UPOFIX

für NE-, PD-, Edelmetall und reduzierte Legierungen sowie Titan

for non-precious, PD-, precious metal and reduced alloys as well as titanium

2.000 - 5.000 min⁻¹



REF	UP260	UP219	UP229
Farbkode/colour code			
	10/5/1	10/5/1	10/5/1

Anwendungshinweis

- UPOFIX erhält alle eingearbeiteten Strukturen.
- Er arbeitet auf ebenen Flächen, erreicht aber auch jede Nische. Ein Einsatz ist vestibulär und occlusal möglich.
- Die Kevlarfasern mit den verschiedenen Spezialkörnungen entsprechen den neuesten technischen Erkenntnissen.
- Die besten Ergebnisse werden bei Drehzahlen von 2.000 bis 5.000 min⁻¹ erreicht. Eine intermittierende Arbeitsweise mit mäßig starkem Druck und gleichzeitig kreisenden, diagonal zu führenden Bewegungen ist für gute Ergebnisse zu empfehlen.
- Für nahezu sämtliche Dental-Werkstoffe geeignet, einschließlich Titan.
- UP260: für sämtliche Metalle
- UP219: Kauflächen und Interdentalräume, Metall-Vorpolierer
- UP229: Kauflächen und Interdentalräume, Metall-Glanzpolierer
- UP249: Glanzpolierer für Keramik, Vorpolierer für Komposite, Acryl
- UP259: Glanzpolierer für Komposite und Acryl

UPOFIX

für Keramik und extra-harte Verblendwerkstoffe (Isosit, Dentacolor, Elcebond, Visiogem)

for ceramic and extra-hard veneer materials (Isosit, Dentacolor, Elcebond, Visiogem)

2.000 - 5.000 min⁻¹



REF	UP249	UP259
Farbkode/colour code		
	10/5/1	10/5/1

Recommendation for use

- UPOFIX receive all incorporated structures.
- Works on flat surfaces, but achieves also every niche. A possible application is vestibular and occlusal.
- The kevlar fibres with different special grits conform the latest technical knowledges..
- The best results will be reached by speeds os 2.000 - 5.000 rpm. Advisable for good results is an intermittent operation with moderate strong pressure and simultaneous circular, diagonally leading moves.
- Suitable for almost all dental material, including titanium.
- UP260: for all metals
- UP219: occlusal surface and interdental areas, metal pre-polisher
- UP229: occlusal surface and interdental areas, metal-high-shine-polisher
- UP249: shine-polisher for ceramic, pre-polisher for composite, acryl
- UP259: shine-polisher for composite and acryl

POLIER-BÜRSTEN

POLISHER-BRUSHES

12.000 - 16.000 min⁻¹



REF	PM1265	PM1266	PM1267	PM1268
Ø (in mm)	5,0	5,0	19,5	19,5
	10/5	10/5	10/5	10/5

Anwendungshinweis

hell = harte Borsten
Ziegenhaar für Vorpolitur
dunkel = weiche Borsten
Naturhaar (Chunking) für Glanzpolitur

Recommendation for use

Light = hard bristles
Goat hair for pre-polishing
Dark = soft bristles
Natural hair (Chunking) for high-shine polishing

BAUMWOLL-SCHWABBEL

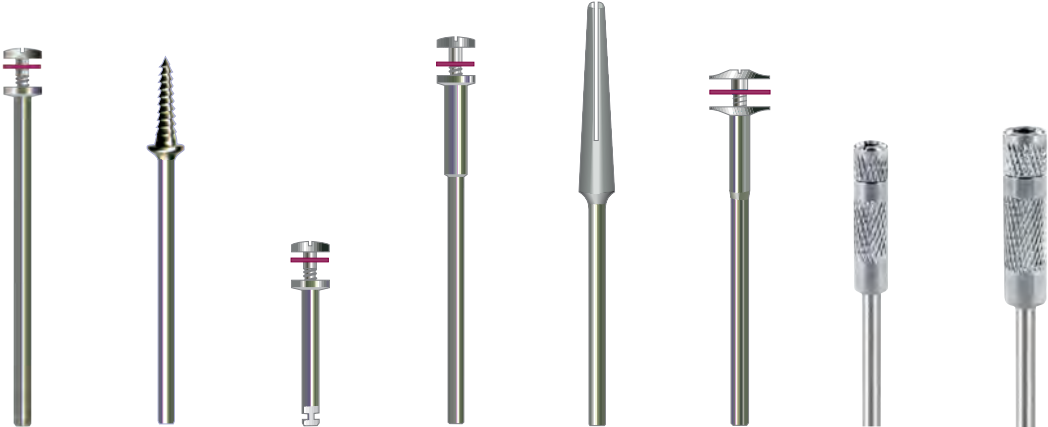
COTTON



REF	PM1269
Ø (in mm)	22,0
	10/5

- Hochglanzpolitur von Kunststoffen
- optimale Aufnahme von Polierpaste ohne zu verkleben
- hohe Standzeit

- High-Shine Polishing of plastics
- optimal usage with polisher paste without adhesive
- long service life

	HP-Schraub-Mandrell	RA-Schraub-Mandrell	HP-Schraub-Mandrell	HP-Sandpapier-Mandrell, konisch, vernickelt	HP-Schraub-Mandrell 305/080 (verstärkt)	HP-Spezial-Mandrell für Occlupol 2 mm	HP-Spezial-Mandrell für Occlupol 3 mm	
	<i>HP-Screw mandrel</i>	<i>RA-Screw mandrel</i>	<i>HP-Screw mandrel</i>	<i>HP-sandpaper mandrel, conical, nickel-plated</i>	<i>HP-Screw mandrel 305/080 (strengthened)</i>	<i>HP-Special mandrel for Occlupol 2 mm</i>	<i>HP-Special mandrel for Occlupol 3 mm</i>	
								
REF	PA4001	PA4004	PA4005	PA4007	PA4013	PA4029	PA2007	PA3007
	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1

REINIGUNGSSTEIN

zum Reinigen von Gummipolierern und zur Reinigung von Diamantinstrumenten

CLEANING STONE

for cleaning of rubber polishers and diamond instruments



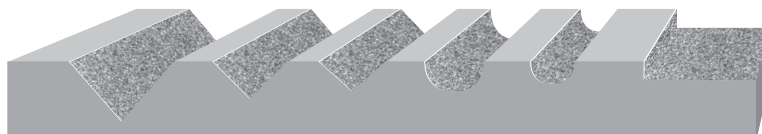
REF	PA9824
	1

DIAMANTIERTER ABRICHTSTEIN

- zum Zentrieren und Zurichten von Gummipolierern und Steinen
- verschiedene Winkel und Radien sowie ebene Flächen

DIAMOND DRESSING STICK

- for centering and shaping of rubber polishers and stones
- different angles and radii as well as flat structures



REF	PA4060
	1

Keramische Schleifkörper – Übersicht

BRAUNER EDELKORUND

ROSA EDELKORUND

GRÜNES SILIZIUMKARBID



REF	KSM 733 BH	KSG731BH
Seite	184	184



REF	KSM733RH	KSM671RH
Seite	184	184



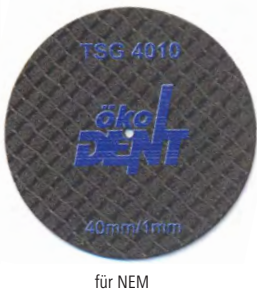
REF	KSF661GH	KSF671GH	KSM671GM
Seite	184	184	184

HOCHLEISTUNGS-KORUNDSCHLEIFER



REF	HKS010	HKS008	HKS013	HKS007	HKS024	HKS023	HKS035	HKS036
Seite	185	185	185	185	185	185	185	185

TRENNSCHEIBEN



REF	TSG 2002	TSG 2202	TSG 2203	TSG 4005	TSG 4010
Seite	185	185	185	185	185

	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i>	134
	Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i>	148
	Polierer / <i>Polisher</i>	168
	Keramische Schleifkörper	182
	Brauner Edelkorund	184
	Rosa Edelkorund	184
	Grünes Siliziumkarbid	184
	Hochleistungs-Korundschleifer	185
	Trennscheiben	185
	Zubehör / <i>Accessories</i>	186
	Gebrauchshinweise / <i>Recommendations for use</i>	192

Keramische Schleifkörper

BRAUNER EDELKORUND

Geeignet zum
abrasiven Schleifen
von Metall-
Legierungen

10.000 - 15.000 min⁻¹



REF	KSF733BH	KSM 733 BH	KSG731BH
Körnung	fein	mittel	grob
Ø / L (in mm)	3,5 / 10,5	3,5 / 10,5	6,5 / 13
Schaft	HP	HP	HP
	5	5	5

ROSA EDELKORUND

Geeignet für
Keramikmaterialien
und für
Metall-Legierungen

10.000 - 15.000 min⁻¹



REF	KSM733RH	KSM671RH	KSG731RH
Körnung	mittel	mittel	grob
Ø / L (in mm)	3,5 / 10,5	5 / 10	6,5 / 13
Schaft	HP	HP	HP
	5	5	5

GRÜNES SILIZIUMKARBID

Geeignet für
Keramikmaterialien
und für
Metall-Legierungen

10.000 - 15.000 min⁻¹



REF	KSF661GH	KSF671GH	KSM671GH	KSM733GH	KSM731GH
Körnung	fein	fein	mittel	mittel	mittel
Ø / L (in mm)	2,5 / 7	5 / 10	5 / 10	3,5 / 10,5	6,5 / 13
Schaft	HP	HP	HP	HP	HP
	5	5	5	5	5

TRENNSCHEIBEN

Kunstharz-
Scheibe



10.000 - 12.000 min⁻¹

REF	TS 7003
Ø (in mm)	250
C (in mm)	0,6
	100/50



REF	HKS007	HKS010	HKS012	HKS013	HKS014
Körnung	fein	fein	fein	fein	fein
Ø / L (in mm)	13,1 / 4,5	4,1 / 12	3,3 / 6,4	13,6 / 5,5	7 / 3,3
Schaft	HP	HP	HP	HP	HP
	5	5	5	5	5

Hochleistungs-Korundschleifer GRÜN:

- Keramik ausarbeiten, Interdental separieren
- Rand ausdünnen, Oberflächenstruktur einschleifen
- Körnungen: fein (hellgrün) grob (dunkelgrün)
- Max. Drehzahl 10.000 - 15.000 min⁻¹



REF	HKS023	HKS024	HKS035	HKS036
Körnung	fein	fein	fein	fein
Ø / L (in mm)	5 / 17,5	4 / 11,9	3,9 / 12	5 / 18
Schaft	HP	HP	HP	HP
	5	5	5	5

Hochleistungs-Korundschleifer BLAU:

- Bearbeitung von Titan / NEM / Zirkonoxid
- Oberflächen abziehen vor Keramikbrand, Ränder ausdünnen
- Körnungen: fein (hellblau) mittel (dunkelblau)
- Drehzahl 10.000 - 15.000 min⁻¹

Hochleistungs-Korundschleifer WEISS:

- Bearbeitung von Titan / NEM / Zirkonoxid
- Kronenrand und komplette Oberfläche von Gerüsten abziehen für keramische Brände
- sehr universell einsetzbar
- Körnungen: fein
- Max. Drehzahl 10.000 - 15.000 min⁻¹

TRENNSCHEIBEN

- mit Verstärkungseinlage aus Glasfaser
- keine unangenehme Geruchsentwicklung beim Schleifen
- große Zeitersparnis durch extreme Bruchfestigkeit und lange Lebensdauer
- weniger Instrumentenwechsel
- hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis
- besonders hohe Schnittleistung
- Materialschonung durch geringere Wärmeentwicklung



10.000 - 12.000 min⁻¹



für Keramik, diamantdurchsetzt



für NEM



für NEM



für NEM



für NEM

REF	TSG 2002	TSG 2202	TSG 2203	TSG 4005	TSG 4010
Ø (in mm)	200	220	220	400	400
C (in mm)	0,2	0,2	0,3	0,5	1,0
	50 / 10	50 / 10	50 / 10	50 / 10	50 / 10

Instrumentenständer Aluminium <i>Stand system aluminium</i>	188
--	-----

Instrumentenständer Kunststoff	190
--------------------------------	-----

Occlusionsspray, 3D-Scanspray	191
-------------------------------	-----

	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i>	134
	Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i>	148
	Polierer / <i>Polishers</i>	168
	Keramische Schleifkörper / <i>Ceramic Grinder</i>	182
	Zubehör / Accessories	186
	Ständersystem Aluminium <i>Stand System Aluminium</i>	188
	Ständersystem Kunststoff	190
	Occlusionsspray, 3D-Scanspray	191
	Gebrauchshinweise / <i>Recommendations for use</i>	192

STÄNDERSYSTEM ALUMINIUM / STAND SYSTEM ALUMINIUM

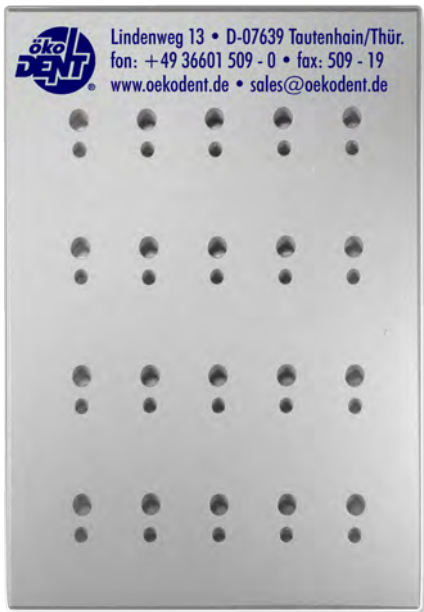
REF	SUIN 05
Tiefe depth	30 mm



REF	SUIN 15
Tiefe depth	60 mm



REF	SUIN 20
Tiefe depth	80 mm



REF	. . MD 50
Höhe height	50 mm

REF	. . MD 32
Höhe height	32 mm



Systembreite 55 mm

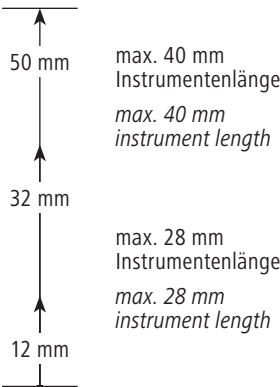
Instrumenten-Ständersystem aus Aluminium

- FG- und HP / RA-Bohrungen
- Neigung 30°
- mit ökoDENT-Logo und -Adresse bedruckt
- autoklavierbar durch spezielle farblose Oberflächenbeschichtung
- auch mit Deckel lieferbar Bestellzusatz beachten

System wide 55 mm

Instruments stand system aluminium

- FG and HP / RA holes
- Slope 30°
- Printed with ökoDENT logo and address
- Autoclavable due to a special colourless surface coat
- Available also with cover Please note order suffix



Systembreite 100 mm

Instrumenten-Ständersystem
aus Aluminium

- FG- und HP / RA-Bohrungen
- Neigung 30°
- mit ökoDENT-Logo und -Adresse bedruckt
- autoklavierbar durch spezielle farblose Oberflächenbeschichtung
- auch mit Deckel lieferbar Bestellzusatz beachten



REF	SUIN 10
Tiefe depth	30 mm

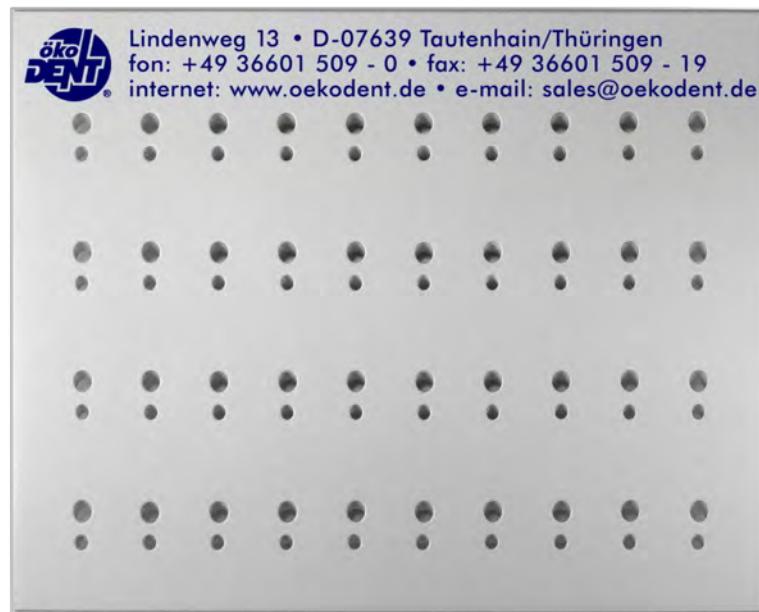


REF	SUIN 30
Tiefe depth	60 mm

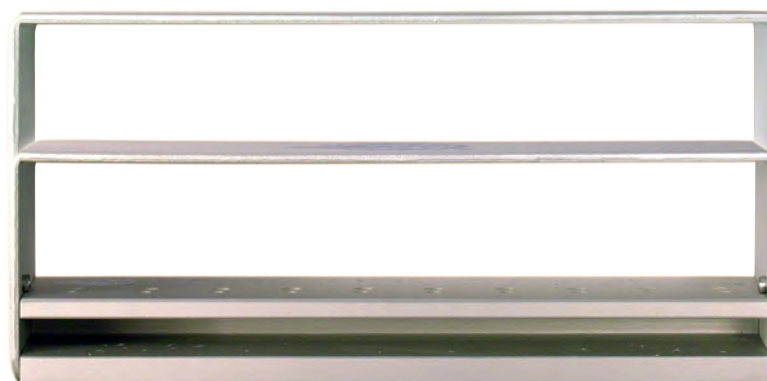
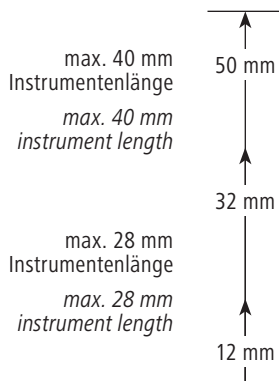
System wide 100 mm

Instruments stand system
aluminium

- FG and HP / RA holes
- Slope 30°
- Printed with ökoDENT logo and address
- Autoclavable due to a special colourless surface coat
- Available also with cover Please note order suffix



REF	SUIN 40
Tiefe depth	80 mm



REF	. . MD 50
Höhe height	50 mm

REF	. . MD 32
Höhe height	32 mm

STÄNDERSYSTEM KUNSTSTOFF



REF	4054FG	4054RA	4055FG+HP	4055HP
Aufnahmen für Instrumente	18 x FG	18 x RA	18 x RA	18 x HP
Abmessungen L x B x H (in mm)	56 x 42 x 50	56 x 42 x 50	84 x 56 x 40	84 x 56 x 71

OCCLUSIONSSPRAY, TRENNMITTEL

PIGMARKER
Occlusionsspray

zum Markieren
der Kontaktpunkte
prothetischer Arbeiten
und Kronen

in zwei Farben erhältlich



Gebinde	Menge	REF	REF
Flasche	75 ml	COB	COG

Vorteile:

- leicht zu dosierender Farbpigmentfilm
- gezielt aufsprühbar
- haftet auf Metall, Keramik, Kunststoff, Gips, Zahnschmelz
- durch Verwendung lebensmittelechter Markierungsstoffe im Mund anwendbar
- mit Wasser rückstandsfrei entfernbar
- Restlos aufbrauchbar
- keine Pfropfenbildung
- tropft nicht
- umweltfreundlich

Nach LSG sind die Markierungsrohstoffe lebensmittelecht.

3D-Scanspray
für dentale Anwendungen



Gebinde	Menge	REF
Flasche	75 ml	CS

Vorteile:

- Sehr feiner und homogener **weißer** Farbpigmentfilm
- dadurch dünn auftragbar = sparsam in der Anwendung
- **d.h.: Bestens geeignet für Anwendungen mit hohen Ansprüchen an Friktion und Passung**
- entspiegelt Oberflächen
- handliche Größe
- trocknet schnell
- nicht klebrig, leicht abzuwischen, abzudampfen oder wegzublasen
- zur **extraoralen und intraoralen Anwendung** geeignet (Verwendung lebensmittelechter Markierungsstoffe)
- d.h. anwendbar für digitale Abformung

MUSTERKOFFER / SAMPLE CASE

Das komplette Produktsortiment:
alles auf einen Blick in einem hochwertigen und leichten Koffer.

The complete range of products:
everything at glance in a high quality and lightweight case



Artikel	Zahnmedizin	Zahnmedizin	Zahnmedizin	Orthodontie / Chirurgie
	Diamantschleifer medium Komplettassortiment TURBO-Diamantschleifer	Diamantschleifer Körnungen Auswahl Hartmetallbohrer/-Finierer/ Kronentrenner	Polierwerkzeuge/ Prophylaxe/ Schallspitzen	Diamant-/ Hartmetall-/ Polierwerkzeuge für die KFO Diamant-/ Hartmetall-/ für die Chirurgie
REF	MUKO-ALU01	MUKO-ALU02	MUKO-ALU03	MUKO-ALU04
Maße (mm)	305 x 215 x 30	305 x 215 x 30	305 x 215 x 30	305 x 215 x 30
	1	1	1	1

Item	Dentistry	Dentistry	Dentistry	Orthodontic / Surgery
	Diamond Burs medium Full Range TURBO-Diamond Burs	Diamond Burs different grits Assortment Carbide Burs/-Finishers/ Crown Cutters	Polishing Instruments/ Propy- laxis/ Tips	Diamond-/ Carbide-/ Polishing Instruments for Orthodontic Diamant-/ Carbide-/ Polishing Instruments for Surgery
REF	MUKO-ALU01	MUKO-ALU02	MUKO-ALU03	MUKO-ALU04
Size (mm)	305 x 215 x 30	305 x 215 x 30	305 x 215 x 30	305 x 215 x 30
	1	1	1	1

Sachgemäße Anwendung

- Es ist darauf zu achten, nur technisch und hygienisch einwandfreie, gewartete und gereinigte Turbinen, sowie Hand- und Winkelstücke einzusetzen.
 - Die Instrumente müssen so tief wie möglich eingespannt werden. Die Instrumente sind vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl zu bringen.
 - Verkanten und Hebeln ist zu vermeiden, da es zu erhöhter Bruchgefahr führt. Überhöhte Andruckkräfte sind unbedingt zu vermeiden.
 - Je nach Anwendung wird die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen.
 - Verbogene bzw. nicht rund laufende Instrumente und Instrumente mit ausgebrochenen oder unförmigen Schneiden sollten unverzüglich aussortiert werden.
 - Die ungeschützte Berührung der Instrumente durch den Anwender ist zu vermeiden (Schutzhandschuhe tragen).
 - Thermische Schäden durch rotierende Instrumente sind unbedingt zu vermeiden (empfohlene Drehzahl einhalten und mit ausreichender Kühlung arbeiten).
 - Instrumente mit abgerundeten Kanten sind vorzuziehen, da die Präparation von scharfkantigen Unterschnitten das Risiko einer schädigenden Kerbwirkung erhöhen kann. Unsachgemäßer Gebrauch führt zu erhöhtem Risiko und schlechten Arbeitsergebnissen.
- Bitte beachten Sie daher die angegebenen Anwendungs- und Drehzahlempfehlungen.

Proper Use

- *Assure that only technically and hygienically perfect, maintained and cleaned turbines, handpieces and right-angles are used.*
 - *Instruments have to be inserted into the handpiece as deep as possible. Speed up your instrument before contacting the object.*
 - *Please avoid levering movements, excessive pressure and canting of the instrument for the prevention of breakage.*
 - *We recommend safety glasses, if required for the application.*
 - *Bent or not absolute true running instruments as well as instruments with broken or shapeless cutting edges have to be sorted out immediately.*
 - *Please do not touch the Instruments without protective gloves.*
 - *Avoid thermal damage caused by rotary instruments (speed recommendations have to be strictly observed and sufficient cooling must be provided)*
 - *Use instruments with rounded edges preferably, as the preparation of sharp-edged undercuts increases the risk of a damaging notch effect.*
- Inappropriate use leads to an increased risk and inferior results.*
Please observe therefore the indicated instructions for use and speed recommendations.

Wasserkühlung

- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung bei der Präparation ist ausreichende Wasserkühlung (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.
- Bei FG-Instrumenten mit einer Gesamtlänge von über 22mm oder einem Kopfdurchmesser über 2mm ist zusätzliche Kühlung erforderlich.

Water Cooling

- *Please provide a sufficient water cooling (at least 50 ml/ min.) to avoid undesirable heat generation during the preparation.*
- *FG instruments with total length exceeding 22 mm or a head diameter of more than 2 mm require additional cooling.*

Aufbewahrung, Desinfektion, Reinigung und Sterilisation

- Vor dem erstmaligen Einsatz am Patienten und sofort nach jedem Gebrauch müssen rotierende Instrumente desinfiziert, gereinigt und - soweit erforderlich - sterilisiert werden. Bis zum erstmaligen Einsatz sollte die Aufbewahrung in der Originalverpackung bei Zimmertemperatur staub- und feuchtigkeitsgeschützt erfolgen.
- Die Aufbewahrung von rotierenden Instrumenten sollte in hygienisch gewarteten Ständern, Schalen oder anderen geeigneten Behältnissen erfolgen. Entsprechendes gilt auch für sterilisierte Instrumente und Instrumente in Sterilisiergutverpackungen. Die Lagerung muss staub-, feuchtigkeits- und rekontaminationsgeschützt erfolgen.
- Zur Reinigung und Desinfektion Instrumente in ein Bohrerbad mit geeigneten Reinigungs- und Desinfektionsmittel geben. Bei nicht korrosionsgeschützten Instrumenten müssen Desinfektions- und Reinigungsmittel mit Korrosionsschutz verwendet werden.
- Die Benutzungshinweise, Einwirkdauer und Eignung von Desinfektions- und Reinigungssubstanzen für bestimmte Instrumentenarten sind den Angaben der Hersteller dieser Mittel zu entnehmen.
- Der Kontakt mit Wasserstoffsuperoxyd ist zu vermeiden. Hartmetallarbeitsstücke werden angegriffen und beschädigt. Somit wird die Standzeit reduziert.
- Eine Sterilisationstemperatur über 180°C muss vermieden werden. Eine Überschreitung führt zum Verlust der Arbeitsteilhärte und somit zur Reduzierung der Standzeit.
- Rotierende Instrumente aus Hartmetall und nicht rostsichere Instrumente können im Thermodesinfektor korrodieren. Dies kann zur Verfärbung und einer geringeren Standzeit führen.

Storage, Disinfection, Cleaning and Sterilization

- *Rotary instruments must be disinfected, cleaned and – whenever necessary - sterilized prior to first use on the patient and immediately after each use.*
- *Rotary instruments have to be stored in their original packages at room temperature, protected against dust and humidity prior to first use.*
- *Rotary instruments have to be stored in hygienic bur stands, dishes or other suitable containers.*
The same applies to sterilized and sterile wrapped instruments.
The instruments have to be protected against dust, humidity and recontamination.
- *Instruments have to be given in a bur bath with suitable disinfecting agents and cleaning liquids.*
Please use anticorrosive disinfecting and cleaning agents for not corrosion-resistant instruments.
- *Recommendations for use, immersion time and suitability of disinfecting agents and cleaning liquids for the different types of instruments are listed in the manufacturer's instructions.*
- *Avoid contact with hydrogen peroxide as it attacks and damages the tungsten carbide working parts, which finally reduces the instrument's working life.*
- *Sterilization temperatures above 180 °C have to be avoided. Higher temperatures may cause a reduction of the working part's hardness, which leads to a reduced working life.*
- *Rotary instruments made of tungsten carbide and not corrosion-resistant working parts may corrode in the thermodesinfector. That may cause discolouration and a reduction of the instrument's working life.*

Anwendungshinweise für rotierende Instrumente

Grundsätzliches: (Bereich: Hartmetall-Bohrer, Chirurgische Instrumente, Stahlbohrer)

Zur Desinfektion von rotierenden Instrumenten dürfen nur die, für die jeweiligen Instrumente zugelassenen Lösungen verwendet werden.

Die vom Hersteller der Desinfektionsmittel vorgegebenen Mischverhältnisse und Einlegezeiten sind genau zu befolgen.

In Deutschland sollten nur Desinfektionsmittel zum Einsatz kommen, die von der DGHM als geeignet eingestuft sind.

Defekte Instrumente (Beschädigungen an der Verzahnung, verbogene Instrumente, beschädigte Schäfte usw.) sind auszusortieren.

	Hartmetall	Chirurgie	Stahl
Desinfektion	Zugelassenes Desinfektionsmittel	Zugelassenes Desinfektionsmittel	Desinfektionsmittel mit Korrosionsschutz verwenden
Sterilisation	Autoklav 134°C / 2,1bar; 5min.	Autoklav 134°C / 2,1bar; 5min.	Autoklav 134°C / 2,1bar; 5min.
Kühlwasser	mind. 50 ml/min., bei überlangen Instrumenten ist zusätzlich zu kühlen.	mind. 50 ml/min., bei überlangen Instrumenten ist zusätzlich zu kühlen.	mind. 50 ml/min., bei überlangen Instrumenten ist zusätzlich zu kühlen.
Anpressdruck	0,2 – 0,5N	max. 1N	0,3 – 2N
Zusätzliche Angaben	Nur destilliertes Wasser für die Sterilisation verwenden! Chlorionen greifen Hartmetall an.	Auf ausreichend Kühlung achten! Der Gingiva Trimmer wird ohne Wasser eingesetzt.	Auf ausreichend Korrosionsschutz achten! Instrumente trocken lagern.

Recommendation for the Use of dental rotary Instruments

Field: tungsten carbide burs, surgical instruments, steel burs

Fundamentals: Please assure for disinfection, to use appropriate solutions for the different rotary instruments only. Mixing ratio and exposure times indicated by the manufacturer are to be strictly observed. In Germany, only DGHM – accepted disinfecting agents are tolerated. Damaged instruments (broken cutting edges, bent working parts, damaged shanks, ect.) are to be sorted out.

	Tungsten Carbide	Surgery	Steel
Disinfection	admitted disinfecting agent	admitted disinfecting agent	anticorrosive disinfecting agent
Sterilization	Autoclav 134 °C; 2.1 bar / 5 min	Autoclav 134 °C; 2.1 bar / 5 min	Autoclav 134 °C; 2.1 bar / 5 min
Water Cooling	at least 50 ml, extra-long instruments require additional cooling	at least 50 ml, extra-long instruments require additional cooling	at least 50 ml, extra-long instruments require additional cooling
Contact Pressure	0.2 – 0.5 N	max. 1 N	0.3 – 2 N
further Information	only distilled water has to be used for sterilization, chloride ions attack tungsten carbide	sufficient cooling! insert the gingiva trimmer without using water	sufficient corrosion protection store instruments at a dry place

Drehzahlempfehlungen

Generell gilt:

- Je größer das Arbeitsteil, desto niedriger die Drehzahl.
- Drehzahlempfehlung 300.000 min⁻¹ bedeutet: Geeignet für Micromotor-Hand- und Winkelstücke sowie Turbinen mit stabiler Kugellagerung.
Für alte Turbinen mit Luftlagerung nicht zu empfehlen.
- Drehzahlempfehlung 30.000 – 160.000 min⁻¹ bedeutet: Geeignet für Micromotor-Handstücke oder Technik-Handstücke bis zur angegebenen Drehzahl.
Für Turbinen nicht zu empfehlen. Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.

Recommended Rotational Speeds

in general:

- The larger the working part, the lower speed. Smaller parts require upper speed
- Recommended speed of 300,000 rpm means: Suited for micromotor handpieces and turbines with stable ball bearings.
Not recommended for old turbines with air bearings
- Maximum permissible speed of 30,000 – 160,000 rpm means: Suited for micromotor handpieces or lab handpieces up to the indicated speed.
Not recommended for turbines. Not observing the maximum permissible speed increases the safety risk.

Anpresskräfte

Überhöhte Anpresskräfte (> 2 N) sind unbedingt zu vermeiden.

Sie können bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung des Arbeitsteils mit Schneidenausbrüchen führen. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein. Bei Schleifinstrumenten können überhöhte Anpresskräfte zum Ausbrechen der Schleifkörner oder zum Verschmieren des Instrumentes und zu überhöhter Wärmeentwicklung führen.

Überhöhte Anpresskräfte können auch zu thermischen Schäden an der Pulpa oder durch beschädigte Schneiden zu rauen Oberflächen führen. Im Extremfall kann auch ein Instrumentenbruch nicht ausgeschlossen werden.

Contact Pressure

Avoid excessive contact pressure (> 2 N) in any case as damages on the cutting edges and an excessive heat generation may be caused.

Excessive contact pressure on grinding instruments may lead to abfraction of the grit, smeared up instruments and an increased heat generation.

Excessive contact pressure also causes thermal damage to the pulp or rough surfaces in case of damaged cutting edges.

Instruments could even break asunder in extreme cases.

Richtwerte für die Einsatzhäufigkeit rotierender Instrumente

Die folgenden Werte sind Richtwerte, die je nach Anwendung und/ oder bearbeitendem Material von den tatsächlichen Standzeiten abweichen können.

Die Instrumente können mitunter länger eingesetzt werden, sofern keine Abnutzung sichtbar ist.

Instrumente aus RF-Stahl bis 4x – Hartmetallinstrumente bis 15x – Diamantinstrumente bis 25x – Polierer bis 10x – Keramische Schleifkörper bis 10x
 Lamellenpolierer und zahnärztliche Bürsten aus hygienischen Gründen nur 1 x verwenden

Benchmarks for the working Live of rotary Instruments

The actual standing time may differ from the the following values depending on the type of application and the processed materials.

Instruments could be used longer than indicated, if they are not worn.

stainless steel instruments – up to 4 times, tungsten carbide instruments – up to 15 times, diamond instruments – up to 25 times, ceramic abrasives – up to 10 times.

Aussortierung von abgenutzten Instrumenten

Beschädigte und verformte Schneiden verursachen Vibrationen und führen zu schlechten Präparationskanten und rauen Oberflächen.

Blanke Stellen auf der Oberfläche von Diamantinstrumenten deuten auf fehlendes Schleifkorn und eine verringerte Schneidkraft hin. Diese Mängel führen zu überhöhten Temperaturen und letztlich zur Schädigung der Pulpa. Daher müssen abgenutzte und beschädigte Instrumente unverzüglich aussortiert werden.

Stumpfe und ausgebrochene Instrumente verleiten den Zahnarzt zu hohen Anpresskräften und erhöhen so die Arbeitstemperatur.

Dies kann zu einer Schädigung der Pulpa führen. Beschädigte Instrumente sind daher unverzüglich auszusortieren.

Elimination of worn Instruments

Damaged and deformed cutting edges cause vibrations and lead to inferior preparation margins and rough surfaces.

Blank patches on the surface of diamond instruments indicate lacking abrasive grit, which reduces the cutting efficiency.

These deficiencies may cause excessive temperatures and finally damage to the pulp. Therefore, eliminate worn and damaged instruments immediately.

Damaged and deformed instruments mislead the dentist to apply a higher contact pressure resulting in an excessive temperature.

Therefore, eliminate damaged and not absolute true running instruments immediately.

Eloxierter Arbeitsständer aus Aluminium

Vor der Sterilisation den Arbeitsständer unter fließendem Wasser abspülen und sich vergewissern, dass insbesondere die Löcher vollkommen trocken sind.

(z. B. mittels Luftstrom). Zur Sterilisation von Instrumenten muss der Arbeitsständer in einem Sterilisierbeutel versiegelt und im Autoklav sterilisiert werden.

Häufige Sterilisationen des Arbeitsständers können zu geringfügigen Farbabweichungen führen.

Diese Farbänderungen haben keinerlei Einfluss auf die Qualität oder die Leistung des Arbeitsständers.

Anodised Aluminium Stands

Prior to sterilization, aluminium stands have to be rinsed thoroughly with water and dried by air stream immediately (especially the holes).

The aluminium stand has to be sterilized in the autoclave by using sterile paper foil bags.

Frequently proceeded Sterilization may cause discolouration but has no influence to the quality and working live of the bur stand.

Pflege von Diamantschleifern mit gesinterter Bindung

Schleifer müssen gelegentlich mit dem Reinigungsstein behandelt werden.:

- Reinigungsstein wässern und bei 15.000 min⁻¹ beschleifen.
- Anschließend ist ein Reinigungsbad im Ultraschall-Reinigungsgerät (1 – 2 min) zu empfehlen.
- Um eine Beschädigung des Schleiferschaftes auszuschließen, ist der Kontakt zwischen Reinigungsstein und Schaft während des Reinigungsvorgangs zu vermeiden.

Das Schärfen stumpfer Schleifer erfolgt in gleicher Weise wie das Reinigen, jedoch über einen längeren Zeitraum. Hierdurch wird das Bindungsmaterial abgetragen, abgenutzte, stumpfe Körner werden freigegeben und darunterliegende, scharfe Diamantkörner werden freigelegt.

Achtung! Bindungsabrieb kann bei der Keramikbearbeitung mit gesinterten Diamantschleifern zu Verfärbungen führen.

Um Verfärbungen zu entfernen, empfehlen wir eine kurze abschließende Nachbearbeitung mit grünen Schleifern oder durch Abstrahlen.

Diamond Grinders with sintered Bonding

The grinders have to be dressed with the cleaning stone from time to time.

- *Water the cleaning stone and grind with a speed of 15,000 rpm.*
- *After the grinding procedure, the instruments have to be given into the ultrasonic bath for 1 – 2 minutes.*
- *Avoid contact between the cleaning stone and the instrument's shank during the cleaning process as this may cause damages.*

Sharpening the grinders is similar to the cleaning process, but for a longer period of time.

Binding material containing stump and worn grains will be removed and new sharp grains are finally exposed.

Polierer / Bürsten

- Mit geringer Anpresskraft arbeiten, um die Wärmeentwicklung zu minimieren.
- Bei einer Drehzahl von 5.000 – 6.000 min⁻¹ polieren.
- Um Hochglanz zu erzielen, sollten bei mehrstufigen Poliersystemen alle Polierer in der angegebenen Reihenfolge eingesetzt werden.
- Verwenden Sie im zahntechnischen Bereich einen Atemschutz (Mund und Nase) sowie eine Absauganlage.
- Das Tragen einer Schutzbrille wird empfohlen.
- Desinfektion und Reinigung: Bürsten und Polierer sind aufgrund ihrer Materialeigenschaften anders als andere rotierende Instrumente zu reinigen. Verwenden Sie daher Desinfektions- und Reinigungsmittel, die für Polierer geeignet sind. Beim Gebrauch des Mittels die Herstellerempfehlungen beachten.
- Sterilisation: Nur im Autoklav
- Einmalartikel sind nicht für eine Wiederverwendung zugelassen.

Polisher / Brushes

- *Work with low contact pressure in order to minimize the development of heat.*
- *Polish at a speed of 5,000 - 6,000 min⁻¹.*
- *In order to achieve a high gloss, all polishers should be used in the order given in multi-stage polishing systems.*
- *Use respiratory protection (mouth and nose) and an exhaust system in the dental technology area.*
- *We recommend wearing protective goggles.*
- *Disinfection and cleaning: Due to their material properties, brushes and polishers must be cleaned differently than other rotating instruments. Therefore, use disinfectants and cleaning agents that are suitable for polishers. When using the product, follow the manufacturers recommendations.*
- *Sterilization: only in an autoclave*
- *Single-use items are not approved for reuse.*

Sicherheit und Haftung

Abgenutzte und beschädigte Instrumente (fehlerhafte Diamantierung, Verbiegen o.ä.) sind umgehend auszusortieren und durch neue zu ersetzen. Die oben genannten Empfehlungen zur Handhabung, Kühlung und Anpresskraft sind unbedingt einzuhalten. Die Instrumente dürfen nur für den angegebenen Verwendungszweck eingesetzt werden. Bei Missachtung dieser Sicherheitshinweise kann es zur Schädigung des Antriebs oder zu Verletzungen kommen. Der Anwender ist verpflichtet, das Produkt eigenverantwortlich vor dem Einsatz auf die Eignung für den vorgesehenen Zweck zu prüfen.

Ein Mitverschulden des Anwenders führt bei verursachten Schäden zur Minderung oder gänzlichem Ausschluss der Haftung von ökoDENT. Dies ist insbesondere bei Nichtbeachtung der Gebrauchsanweisungen oder Warnungen oder bei versehentlichem Fehlgebrauch durch den Anwender der Fall.

Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren. Nur für den dentalen Gebrauch.

Safety and Liability

Worn and damaged instruments (inferior diamond coating, bendings, ect.) are to be eliminated and replaced immediately.

The above mentioned recommendations for use, cooling and contact pressure are to be strictly observed.

Please use the instruments only for the intended applications. Not observing the safety guideline could cause damages on the engine and bares the risk of injury.

The operator is obliged to investigate the instrument self-responsible for its ability prior to use.

Comparative negligence by the operator leads to a reduced or lapsed liability of ökoDENT.

Particular in case of ignored instructions and warnings or unintentional mistakes.

Please store your instruments out of children's reach. For the dental use only.

UMTAUSCH- UND RÜCKGABERECHT



Wir nehmen originalverpackte Ware innerhalb eines Jahres zurück oder tauschen sie um.

Das Risiko einer Fehlbestellung ist damit ausgeschlossen.

RECYCLING UND VERGÜTUNG VON ALTINSTRUMENTEN



Nutzen Sie unsere ökoDENT-Recycling-Box zur Sammlung Ihrer Altinstrumente!

Diese werden von uns (unabhängig vom Hersteller) zurückgenommen und fach- und umweltgerecht entsorgt.

Beim Neukauf erhalten Sie für jedes Ihrer Schrottteile **0,04 Euro** im **Verhältnis 1:1** gutgeschrieben.

Vergütet werden Diamant- und Hartmetallinstrumente, montierte Polierer, Fräsen und Mandrells. **Keine Wurzelkanalinstrumente!**

WIEDERBELEGEN VON DIAMANTWERKZEUGEN



Ein Neukauf ist oft nicht nötig. Wir beschichten Ihre Teleskopkronenzangen mit einem neuen Diamantbelag.

Kostenersparnis bis 70%!

SICHERHEIT UND VERTRÄGLICHKEIT



Wir empfehlen: Schonende Reinigung Ihrer Instrumente mit maximaler Sicherheit für Patienten und Personal.

Das ökoDENT-Bohrerbad BI-plural arbeitet mit einem Farbindikator, der anzeigt, wann die Lösung gewechselt werden muß.

Beanspruchte und trockenen Hände, mit Desinfektionsmittel gesättigte Atemluft? Wir bieten das schonende System für Desinfektion, Reinigung und Pflege.

REF	SEITE / PAGE	REF	SEITE / PAGE	REF	SEITE / PAGE
Desinfektion / Disinfection					
CH	1.01		131		
CH	1.1		131		
CH	1.10		131		
CH	2.0075		132		
CH	2.0075M		132		
CH	2.0075S		132		
CH	3.022		132		
CH	3.1		132		
CH	3.5		132		
CH	5.05		131		
CH	5.5		131		
CH	6.5		132		
COB			133		
COG			133		
CS			133		
Chirurgische Instrumente / Surgery Instruments					
GT			69		
H	33	L	68		
HF	113	Z	66		
HF	113		66		
HF	114		66		
HF	115		66		
HF	116		66		
HF	117		67		
HF	118	A	68		
HF	118		67		
HF	119	A	67		
HF	119		67		
HF	120		67		
HF	121		67		
HF	122		67		
HF	123		67		
HFC	113	Z	68		
HFC	118		68		
HFC	119		68		
KFD	10		69		
	801		69		
Diamantschleifinstrumente / Diamond Burs					
	305		12		
	310		12		
	315		12		
	320		12		
	367		12		
	368		12		
	368	FGL	31		
	368	FGXL	31		
	368L		12		
	369		12		
	369K		12		
	370		12		
	379		12		
	379	FGL	31		
	379	FGXL	31		
	392		12		
	392A		12		
Diamantschleifinstrumente / Diamond Burs					
	6051		28		
	6052		28		
	6053		28		
	6054		28		
	6055		28		
	6056		28		
	801		12		
	801	FGXL	31		
	801L		12		
	802		14		
	802L		14		
	805		14		
	806		14		
	807		14		
	808		15		
	811		15		
	812		15		
	813		15		
	813L		15		
	815		15		
	816		15		
	817		15		
	818		15		
	820		15		
	822		15		
	825		16		
	830		16		
	830FL		16		
	830L		16		
	830L	FGL	31		
	830RS		30		
	830S		30		
	833		16		
	834A		17		
	835		17		
	835KR		17		
	836		17		
	836KR		18		
	837		17		
	837KR		18		
	837L		18		
	838		18		
	838S		30		
	839		18		
	840		18		
	842		19		
	844		28		
	844KR		28		
	845		19		
	845KR		19		
	846		19		
	846KR		19		
	847		19		
	847KR		19		
	848		20		
	848L		20		
	849		20		
	850		21		
	850KR		21		
	850L		21		
Diamantschleifinstrumente / Diamond Burs					
	851		21		
	852		21		
	855		21		
	856		22		
	856D		29		
	856K		22		
	856L		22		
	857		22		
	858		22		
	859		23		
	859CL		23		
	859L		23		
	859SEL		23		
	860		23		
	861		23		
	862		23		
	863		24		
	863L		24		
	863SE		24		
	864		24		
	868A		17		
	874K		24		
	875		24		
	875K		24		
	876		24		
	877		25		
	877K		25		
	878	FGL	31		
	878		25		
	878L		25		
	879	FGXL	31		
	879		25		
	879K		25		
	879KD		29		
	879L		25		
	880		26		
	881		26		
	881D		29		
	882		26		
	882D		29		
	883		26		
	884		26		
	885		27		
	886		27		
	888		27		
	889	FGXL	31		
	889		27		
	889S		30		
	898		27		
	899		27		
	909		27		
	953S		30		
	953SK		30		
	973		12		
	986		27		

REF	SEITE / PAGE	REF	SEITE / PAGE	REF	SEITE / PAGE
TiN-Diamantschleifinstrumente /					
Diamond Burs					
S 368	38	Z 368	40	H 1S	50
S 801	38	Z 368	140	H 1SL	50
S 830L	38	Z 379	40	H 1SLN	103
S 835KR	38	Z 379	140	H 1SX	50
S 837KR	38	Z 801	40	H 2	50
S 850	38	Z 801	140	H 21	51
S 856	38	Z 830L	40	H 21 L	51
S 863	38	Z 830L	140	H 21 R	51
S 878	38	Z 830S	40	H 23	51
S 878K	39	Z 830S	140	H 23L	51
S 879	39	Z 844	40	H 23R	51
S 879K	39	Z 844KR	40	H 25R	52
S 880	39	Z 850	140	H 31	52
S 881	39	Z 856	141	H 31L	52
ST 850	39	Z 881	141	H 31R	52
ST 879	39			H 33	52
TiN ZIRKON-Diamantschleifinstrumente / ZIRCON-					
Diamond Burs					
Diamantstreifen / Diamond Strips					
T 368	32	DS 2	43	H 33L	52
T 807	32	DS 3	43	H 33R	52
T 811	32	DS 3G	44	H 33R	52
T 822	32	DS 3P	44	H 7	52
T 830	32			T 21XR	53
T 830L	32	Kronentrenner / Crown Cutter		T 23XR	53
T 835	32	C 34	55	Hartmetallbohrer / Carbide Burs	
T 835KR	32	C 34L	55	C 132	59
T 836	33	C 4X	55	C 246	59
T 836KR	33	C 5X	55	C 246L	59
T 837	33	K 838	56	C 246UF	59
T 837KR	33	K 849	56	C 275	59
T 837L	33	K 855	56	C 282	59
T 838	33	K 880	56	C 282K	59
T 842	33	K 881	56	C 283	60
T 846	33	T 21XR	55	C 283K	60
T 847	33	T 23XR	55	C 283R	60
T 848	34	817	56	C 283RF	60
T 848L	34	Periodont-Instrumente /		C 283RUF	60
T 850	34	Periodontal Instruments		C 283UF	60
T 850L	34	C 747L	L 54	C 284	60
T 855	34	C 747	54	C 284K	60
T 856	34	C 758L	L 54	C 297	61
T 859	35	C 758	54	C 297KR	61
T 859L	35	OEC 2505	54	C 297KRF	61
T 862	35	OEC 2506	54	C 297KRUF	61
T 863	35	W 831	L 54	C 375R	62
T 864	35	W 831	54	C 379	61
T 877	35	W 832	L 54	C 379F	61
T 877K	35	W 832	54	C 379G	62
T 878	36	Klebstoffentferner /		C 379UF	61
T 878K	36	Adhesive Remover		C 390	62
T 879	36	C 22G	58	C 41S	62
T 879K	36	C 22S	58	C 47	62
T 879L	36	C 22SL	58	C 48L	62
T 881	37	CBR 1S	57	C 847KR	62
T 882	37	CBR 1V	57		
T 884	37	H 23R	57		
T 885	37	HC 23R	57		
T 886	37	PM 5032	75		
		PM 5033	74		
		PM 5035	74		
		T 21XR	58		
		T 23XR	58		
		T 379X	58		

REF	SEITE / PAGE	REF	SEITE / PAGE	REF	SEITE / PAGE
Schallspitzen und Zubehör /		Polierwerkzeuge Dental /		Polierwerkzeuge Dental /	
Tips and Accesories		Polishing Instruments Dentist		Polishing Instruments Dentist	
SSP E1	116	OEC 2500	97	PM 1475	99
SSP E10D	116	OEC 2501	97	PM 1476	99
SSP E11D	116	OEC 2502	97	PM 1477	99
SSP E2	116	OEC 2503	97	PM 1525	99
SSP E8	121	OEC 2504	97	PM 1573	99
SSP ED1	117	OEC 2505	97	PM 1575	99
SSP ED10D	117	OEC 2506	97	PM 1576	99
SSP ED11D	117	OEC 4001	97	PM 1577	99
SSP ED2	117	P 1250	98	PM 1625	99
SSP ED8	121	P 5000	85	PM 1673	99
SSP EK8	121	P 5001	85	PM 1675	99
SSP ES1	118	P 5002	85	PM 1676	99
SSP ES2	118	P 5003	85	PM 1677	99
SSP ES8	121	P 5004	85	PM 17032	84
SSP EWA	120	PA 4002	85	PM 17034	84
SSP G1	116	PA 4037	98	PM 17035	84
SSP G2	116	PM 0006	87	PM 17037	84
SSP G3	116	PM 0008	87	PM 17039	84
SSP G4	116	PM 0032	90	PM 17053	84
SSP G5	116	PM 0033	90	PM 1732	84
SSP GC1	119	PM 0035	90	PM 1734	84
SSP GC2	119	PM 0039	90	PM 1735	84
SSP GD1	117	PM 0053	90	PM 1737	84
SSP GD2	117	PM 0106	87	PM 1739	84
SSP GD3	117	PM 0132	90	PM 1753	84
SSP GD4	117	PM 0133	90	PM 1832	85
SSP GD5	117	PM 0135	90	PM 1835	85
SSP GK1	119	PM 0139	90	PM 19032	W2 84
SSP GK2	119	PM 0153	90	PM 19032	85
SSP GK3	119	PM 0332	88	PM 19033	W2 84
SSP GK4	119	PM 0333	88	PM 19035	W2 84
SSP GK6	119	PM 0335	88	PM 19035	85
SSP GK60	119	PM 0530	86	PM 1932	W2 84
SSP GK61	119	PM 0532	86	PM 1932	85
SSP GK62	119	PM 0533	86	PM 1933	W2 84
SSP GK7	119	PM 0534	86	PM 1935	W2 84
SSP GS1	118	PM 0535	86	PM 1935	85
SSP GS2	118	PM 0542	86	PM 2032	88
SSP GS3	118	PM 0543	86	PM 2035	88
SSP GS4	118	PM 0545	86	PM 2039	88
SSP GS5	118	PM 0552	86	PM 2053	88
SSP NTF	120	PM 0553	86	PM 2132	88
SSP P1	116	PM 0555	86	PM 2135	88
SSP P2L	116	PM 0932	90	PM 2139	88
SSP P2R	116	PM 0933	90	PM 2153	88
SSP P3	116	PM 0935	90	PM 2232	88
SSP P3D	116	PM 0939	90	PM 2235	88
SSP P4	116	PM 0953	90	PM 2239	88
SSP PC1	119	PM 1222	98	PM 2253	88
SSP PD1	117	PM 1225	98	PM 2532	89
SSP PD2L	117	PM 1228	98	PM 2535	89
SSP PD2R	117	PM 1229	98	PM 2632	89
SSP PD3	117	PM 1232	98	PM 2635	89
SSP PD3D	117	PM 1233	98	PM 2732	89
SSP PD4	117	PM 1235	98	PM 2735	89
SSP PS1	118	PM 1245	87	PM 2832	89
SSP PS3	118	PM 1246	87	PM 2835	89
SSP PS3D	118	PM 1247	87	PM 2839	89
SSP PS4	118	PM 1273	99	PM 2932	89
SSP TH	120	PM 1275	99	PM 2935	89
SSP TW	120	PM 1276	99	PM 2939	89
SSP TWK	120	PM 1277	99	PM 5032	92
SSP TWS	120	PM 1287	98	PM 5033	92
		PM 1425	99	PM 5035	92
		PM 1473	99	PMI 1200	98

REF			SEITE / PAGE			REF			SEITE / PAGE			REF			SEITE / PAGE								
Instrumentensets / Sets						Stiftsystem und Zubehör / Systems and Accesories						TURBO-Diamantfräsen / Cutters						Diamond					
SET	ACTION	125				6320		112				L	1		146								
SET	BESTOF	130				6321		112				L	10		146								
SET	CERA SHINE	124				6322		112				L	11		146								
SET	CHIRURGIE	130				6323		112				L	5		146								
SET	COMPO	124				6324		112				L	6		146								
SET	COMPO TOP	125				6325		112				L	7		146								
SET	COMPO UNI	124				6326		112															
SET	EKR	130				6327		112															
SET	KFO	129				6330		112															
SET	MAI TITAN	128				6331		112															
SET	MAI ZIRKON	128				6332		112															
SET	ÖKOPOL	124				6333		112															
SET	PARO	129				6350		112															
SET	PRÄP-SET 3	126				6351		112															
SET	PRÄP-SET 4	126				6352		112															
SET	PRÄP-SET 5	126				6353		112															
SET	PRÄP-SET 6	126																					
SET	PRÄP-SET 7	127																					
SET	PRÄP-SET 8	127																					
SET	PRÄP-SET 9	127																					
SET	PROPHY	129																					
SET	PROPHYLAXE	125																					
SET	VENEER	128																					
Stiftsystem und Zubehör / Systems and Accesories						Endodontie / Endodontics						Sinterdiamantschleifer / Diamond grinders						Sintered					
GF	1,2	110				C	152		103			SD	09		147								
GF	1,45	110				GF	1,2		102			SD	11		147								
GF	1,75	110				GF	1,45		102			SD	15		147								
HTG	1,2	110				GF	1,75		102			SD	17		147								
HTG	1,45	110				H	1	SXL	103			SD	18		147								
HTG	1,75	110				W	41		103			SD	22		147								
RP	6480.	111				W	55		104			SD	23		147								
RP	6490.	111				WGA	1800 19.		102			SD	26		147								
RP	6500.	111				WPE	1830 19.		102			SD	27		147								
WPE	1830 19.	112					801	L	103			SD	28		147								
	2003	113					802	L	103			SD	31		147								
	2003	113				Diamantscheiben / Diamond Disc						gebundene Diamantschleifer / Diamond grinders						bonded					
	2006	113				D	080	S	142			SD	601		147								
	2007	113				D	100	S	142			SD	602		147								
	2008	113				D	160	S	142			SD	801		147								
	2009	113				D	160	U	142			SD	802		147								
	2010	113				D	190	F	142			SD	803		147								
	2011	113				D	190	P3	145			SD	811		147								
	2037	113				D	190	S	142			SD	812		147								
	2037	113				D	190	U	142			SD	822		147								
	6110	111				D	190	Z2	145			SD	823		147								
	6111	111				D	220	F	142			SD	824		147								
	6112	111				D	220	P1	145			SD	825		147								
	6113	111				D	220	P4	145			SD	901		147								
	6210	111				D	220	P5	145			SD	902		147								
	6211	111				D	220	P6	145			SD	903		147								
	6212	111				D	220	S	142			SD	904		147								
	6213	111				D	220	U	142			SD	905		147								
	6214	111				D	220	V1	145			SD	906		147								
	6215	111				D	220	Z2	145			SD	907		147								
	6216	111				D	300	F30	144			SD	908		147								
	6217	111				D	300	F35Z	144			SD	909		147								
	6310	111				D	400	F30	144														
	6311	111				D	450	F35Z	144														
	6312	111				TD	060	F	143														
	6313	111				TD	070	F	143														
	6314	111				TD	080	F	143														
	6315	111				TD	080	F	143														
						TD	100	F	143														
						TD	160	S	143														
						TD	160	U	143														
						TD	190	S	143														
						TD	190	U	143														
						TD	220	F	143														
						TD	220	S	143														
						TD	220	U	143														
Fräsgewerkzeuge / Milling Tools						Fräsgewerkzeuge / Milling Tools						gebundene Diamantschleifer / Diamond grinders						bonded					
						FG	2535		160			FG	2535		160								
						FG	2536		160			FG	2536		160								
						FG	2635		161			FG	2635		161								
						FG	2636		161			FG	2636		161								
						FG	2666		161			FG	2666		161								
						FG	3681		162			FG	3681		162								
						FG	3781		162			FG	3781		162								
						FG	3870		162			FG	3870		162								
						FG	7800		162			FG	7800		162								
						FGB	2637		163			FGB	2637		163								
						FGB	2666		163			FGB	2666		163								
						HFQF	10		161			HFQF	10		161								
						HFQF	11		160			HFQF	11		160								
						HFQF	20		160			HFQF	20		160								
						HFQM	10		161			HFQM	10		161								
						HFQM	11		160			HFQM	11		160								
						HFQM	20		161			HFQM	20		161								

REF	SEITE / PAGE	REF	SEITE / PAGE	REF	SEITE / PAGE
Hartmetallfräser / Carbide Cutter		Hartmetallfräser / Carbide Cutter		Hartmetallfräser / Carbide Cutter	
HF 0123	154	HF 4540	155	HFQCB 2860	158
HF 0223	154	HF 4640	155	HFQCS 0723	159
HF 0423	154	HF 4740	155	HFQCS 0823	159
HF 0523	155	HF 4760	155	HFQCS 10440	159
HF 0623	154	HF 4918	155	HFQCS 10514	159
HF 0723	154	HF 511040	155	HFQCS 10840	159
HF 0823	154	HF 511123	156	HFQCS 2860	159
HF 0923	154	HF 511210	155	HFQCS 2960	159
HF 10023	157	HF 51123	155	HFQS 0823	157
HF 10160	156	HF 511312	155	HFQS 10440	157
HF 10223	157	HF 51231	155	HFQS 1308	157
HF 1023	154	HF 51345	155	HFQS 29123	157
HF 10440	157	HF 51423	158	HFQS 30460	157
HF 10560	157	HF 51560	155	HFQS 3523	157
HF 10623	157	HF 51614	155	HFQS 3716	157
HF 10723	157	HF 51723	155	HFR 10440	159
HF 10840	157	HF 51814	155	HFR 10560	159
HF 11120	158	HF 51923	155	HFR 10840	159
HF 11123	158	HF 5423	156		
HF 1123	154	HF 5623	156	Keramische Schleifkörper / Ceramic	
HF 1216	154	HF 5723	156	Grinders	
HF 13008	157	HF 5823	156	HKS 006	185
HF 13009	157	HF 6023	156	HKS 007	185
HF 13010	157	HF 62123	156	HKS 008	185
HF 1310	154	HF 62223	156	HKS 009	185
HF 1414	154	HF 6245	156	HKS 010	185
HF 1514	154	HF 6460	156	HKS 012	185
HF 1660	154	HF 6560	156	HKS 013	185
HF 1760	154	HF 6660	156	HKS 014	185
HF 1860	154	HF 6760	156	HKS 015	185
HF 1960	154	HF 6860	156	HKS 023	185
HF 2060	154	HF 6945	156	HKS 024	185
HF 2145	154	HF 7060	156	HKS 025	185
HF 2260	154	HF 7160	157	HKS 035	185
HF 2360	154	HF 7260	157	HKS 036	185
HF 2440	154	HF 7360	157	HKS 053	96
HF 2540	154	HF 7450	157	HKS 054	96
HF 2660	154	HFB 01040	158	HKS 055	96
HF 291027	155	HFB 02045	158	HKS 056	96
HF 291131	155	HFB 04060	158	HKS 057	96
HF 29123	154	HFB 06023	158	HKS 058	96
HF 291240	155	HFB 08023	158	HKS 059	96
HF 291350	155	HFB 10560	158	KSAS 01	FG 96
HF 291660	154	HFB 11060	158	KSAS 02	FG 96
HF 291740	154	HFB 12040	158	KSAS 03	FG 96
HF 291816	154	HFB 13045	158	KSAS 06	FG 96
HF 291960	154	HFB 15060	158	KSAS 11	RA 96
HF 29223	154	HFB 16060	158	KSAS 12	RA 96
HF 29310	155	HFB 18023	158	KSAS 13	RA 96
HF 29414	155	HFB 19023	158	KSAS 16	RA 96
HF 29612	154	HFB 21023	158	KSF 601	G 96
HF 29729	154	HFGE 10440	156	KSF 611	G 96
HF 29831	154	HFGE 10840	156	KSF 661	G 96
HF 29960	154	HFGE 7160	156	KSF 661	GH 184
HF 3023	155	HFQ 2860	157	KSF 671	GH 184
HF 3323	155	HFQ 2960	157	KSF 733	BH 184
HF 3423	156	HFQ 30123	156	KSG 731	BH 184
HF 3523	155	HFQ 30460	156	KSG 731	RH 184
HF 3623	155	HFQC 0723	159	KSM 671	GM 184
HF 3716	155	HFQC 0823	159	KSM 671	RH 184
HF 3960	155	HFQC 10440	159	KSM 731	GH 184
HF 4060	155	HFQC 10514	159	KSM 733	BH 184
HF 4160	155	HFQC 10840	159	KSM 733	GH 184
HF 4260	155	HFQC 2860	159	KSM 733	RH 184
HF 4345	155	HFQCB 10440	158		
HF 4460	155	HFQCB 10840	158		

REF		SEITE / PAGE	REF		SEITE / PAGE	REF		SEITE / PAGE
Trennscheiben / Cutting Discs			Polierwerkzeuge Technik / Polishing			Polierwerkzeuge Technik / Polishing		
Instruments			Instruments			Instruments		
TS	7003	184	P	0001	174	PM	0674	178
TS	7005	184	P	0005	174	PM	0676	178
TSG	2002	185	P	0022	174	PM	0679	178
TSG	2202	185	P	0023	174	PM	1030	173
TSG	2203	185	P	0101	174	PM	1230	173
TSG	4005	185	P	0105	174	PM	1267	180
TSG	4010	185	P	0122	174	PM	1268	180
Mandrelle & Zubehör / Madrels and Accesories			P	0123	174	PM	1269	180
PA	2007	181	P	0301	170	PM	1330	173
PA	3007	181	P	0306	170	PM	2010	171
PA	4001	181	P	0310	170	PM	2020	171
PA	4004	181	P	0315	170	PM	2021	171
PA	4004	181	P	0316	170	PM	2024	171
PA	4005	181	P	0320	170	PM	2026	171
PA	4007	181	P	0601	175	PM	2029	171
PA	4013	181	P	0610	175	PM	2110	171
PA	4029	181	P	0615	175	PM	2120	171
PA	4060	181	P	1001	173	PM	2121	171
PA	9824	181	P	1010	173	PM	2124	171
Ständersystems / Bur holders			P	1023	173	PM	2126	171
SUIN	05	188	P	1201	173	PM	2129	171
SUIN	15	188	P	1210	173	PM	2210	171
SUIN	20	188	P	1223	173	PM	2220	171
SUIN	10	189	P	1301	173	PM	2221	171
SUIN	30	189	P	1310	173	PM	2224	171
SUIN	40	189	P	1323	173	PM	2226	171
	4054	190	P	21100	177	PM	2229	171
	4055	190	P	21101	177	PM	2510	172
			P	21102	177	PM	2520	172
			P	21103	177	PM	2521	172
			P	3001	176	PM	2610	172
			P	3010	176	PM	2620	172
			P	3014	176	PM	2621	172
			P	3026	176	PM	2710	172
			P	3028	176	PM	2720	172
			P	3101	175	PM	2721	172
			P	3110	175	PM	2810	172
			P	31100	177	PM	2826	172
			P	31101	177	PM	2910	172
			P	31102	177	PM	2920	172
			P	31103	177	PM	2926	172
			P	31116	177	PM	3032	176
			P	31117	177	PM	3042	176
			P	3210	175	PM	3140	175
			P	3310	175	PM	4202	178
			PM	0040	174	PM	4203	178
			PM	0041	174	PMOE	06	179
			PM	0042	174	PU	1110	177
			PM	0044	174	UP	219	180
			PM	0046	174	UP	229	180
			PM	0048	174	UP	239	180
			PM	0634	179	UP	249	180
			PM	0636	179	UP	259	180
			PM	0639	179	UP	260	180
			PM	0644	179			
			PM	0646	179			
			PM	0649	179			
			PM	0654	178			
			PM	0656	178			
			PM	0659	178			
			PM	0664	178			
			PM	0666	178			
			PM	0669	178			



ökoDENT GmbH & Co. KG
Lindenweg 13
07639 Tautenhain
Germany

Fon +49 (0)3 66 01 5 09-29
Fax +49 (0)3 66 01 5 09-19

sales@oekodent.de
vertrieb@oekodent.de

oekodent.de

