



*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 Genehmi-  
gung 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 Farb-  
änderungen sowie Druckfehler sind vorbehalten.


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

© ökoDENT GmbH & Co. KG • Printed in Germany

## INSTRUMENTE FÜR ZAHNÄRZTE / INSTRUMENTS FOR DENTISTS

	<b>Wir über uns – Bestellung</b> / <i>About us – Order</i> .....	4
	<b>Diamant-Instrumente</b> / <i>Diamond Burs</i> .....	8
	<b>Hartmetall-Instrumente</b> / <i>Tungsten Carbide Burs</i> .....	46
	<b>Chirurgie</b> / <i>Surgery</i> .....	64
	<b>KFO</b> / <i>KFO</i> .....	70
	<b>Polierer</b> / <i>Polishers</i> .....	82
	<b>Endodontie</b> / <i>Endodontics</i> .....	100
	<b>Stiftsysteme</b> / <i>Pin Systems</i> .....	106
	<b>Schallspitzen</b> / <i>Scaling Tips</i> .....	114
	<b>Sätze – Zubehör – Desinfektion</b> <i>Sets – Accessories – Disinfection</i> .....	122

## INSTRUMENTE FÜR LABORE / INSTRUMENTS FOR LABORATORY

	<b>Diamant-Instrumente</b> / <i>Diamond burs</i> .....	134
	<b>Hartmetall-Instrumente</b> / <i>Tungsten Carbide Burs</i> .....	148
	<b>Polierer</b> / <i>Polishers</i> .....	168
	<b>Keramische Schleifkörper</b> / <i>Ceramic Grinders</i> .....	182
	<b>Zubehör</b> / <i>Accessories</i> .....	186
	<b>Gebrauchshinweise</b> / <i>Instructions for use</i> .....	192

## UNSERE DIENSTLEISTUNGEN FINDEN SIE AUF SEITE 196

<b>Stichwortverzeichnis</b> / <i>Index</i> .....	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 Produkthanwendern 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](http://aera-online.de)





























# Diamanten-Übersicht / Diamond Burs – Overview















## 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)



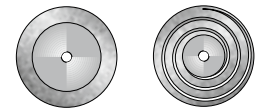
Form	801	368	379	879	830L	878	889
ISO	001	244	277	290	238	289	540
Seite/page	31	31	31	31	31	31	31

## DIAMANTEN MIT FÜHRUNGSDORN GUIDE PIN INSTRUMENTS



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

## DIAMANTSCHLEIFEN DIAMOND DISCS



Form	D160	TD160
ISO	355	505
Seite/page	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



Form	831	831L	832	832L
ISO	267	268	258	259
Seite/page	42	42	42	42

## KRONENTRENNER CROWN CUTTERS



Form	K838	K880
ISO	139	140
Seite/page	42	42

## ZIRKON-SPEZIALSCHLEIFER ZIRKON SPEZIAL GRINDERS



Form	Z801	Z830S	und im Kapitel Diamanten-Labor
ISO	001	233	and in chapter Diamond-Laboratory
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

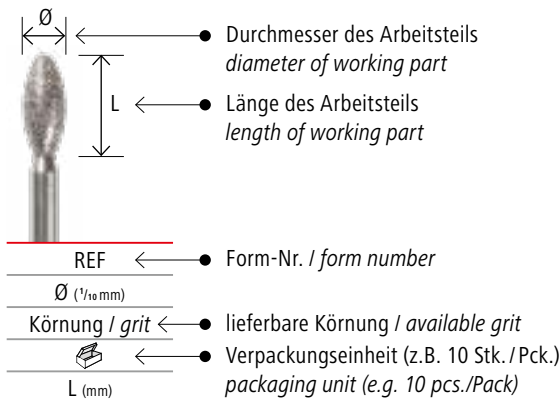


Form	S878	S878K	S879	S879K
ISO	289	298	290	299
Seite/page	38	39	39	39

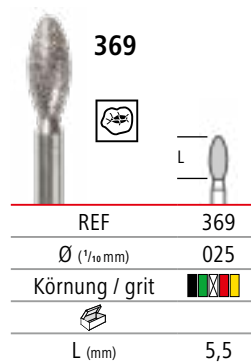


Form	S880	S881	ST850	ST879
ISO	140	141	531	532
Seite/page	39	39	39	39

## Legende / Legend



## Bestellnummer / Order number



Die Bestellnummer für alle Diamanten setzt sich wie folgt zusammen

The order number for all diamonds is composed as follows

**REF Ø Körnung Schaft**  
**grit shank**

Bestellbeispiel / order example

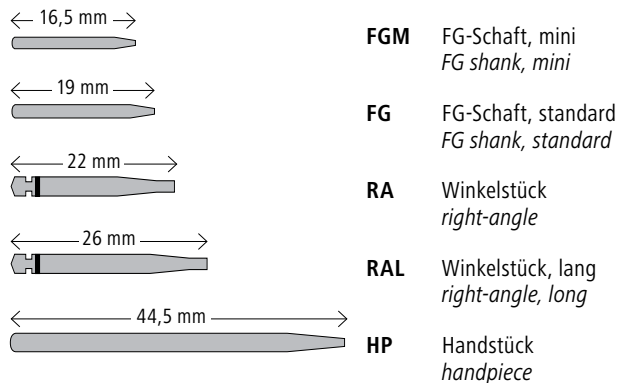
**369 025 M FG**

## 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!



## 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. <sup>-1</sup> ) maximum speed (rpm)	empfohlene Arbeitsdrehzahl (min. <sup>-1</sup> ) 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
	<b>Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i></b> .....	<b>8</b>
	<b>Standard-Diamantschleifinstrumente</b>	
	<i>Diamond Burs</i> .....	12
	<b>Diamantschleifinstrumente mit Führungsdorn</b>	
	<i>Guide Pin Instruments</i> .....	29
	<b>Micropräparation</b>	
	<i>Micro Preparation</i> .....	30
	<b>Diamantschleifinstrumente mit FGXL-Schaft</b>	
	<i>FGXL Diamond Burs (lengthened shank)</i> .....	31
	<b>TURBO-Diamantschleifinstrumente</b>	
	<i>TURBO Diamond Burs</i> .....	32
	<b>SUPRA -Diamantschleifinstrumente</b>	
	<i>SUPRA Diamond Burs</i> .....	38
	<b>Zirkon-Spezialschleifer</b>	
	<i>ZIRCON Special Grinders</i> .....	40
	<b>Kronentrenner</b>	
	<i>Crown Cutters</i> .....	43
	<b>Periodontinstrumente</b>	
	<i>Periodontal Instruments</i> .....	43
	<b>Diamantstreifen</b>	
	<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 ( )



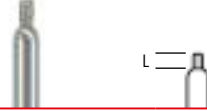
REF	305
Ø (1/10 mm)	009
Körnung / Grit	☒
	10
L (mm)	0,6


310 ( )



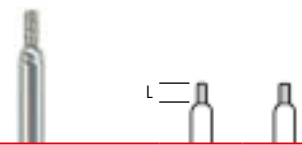
REF	310
Ø (1/10 mm)	009
Körnung / Grit	☒
	10
L (mm)	1,0


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)



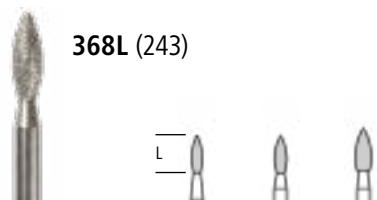
REF	367
Ø (1/10 mm)	016
Körnung / Grit	■
	10
L (mm)	3,0


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

**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

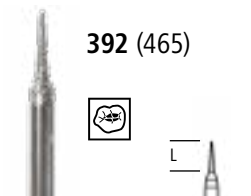
**379 (277)**



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)** 

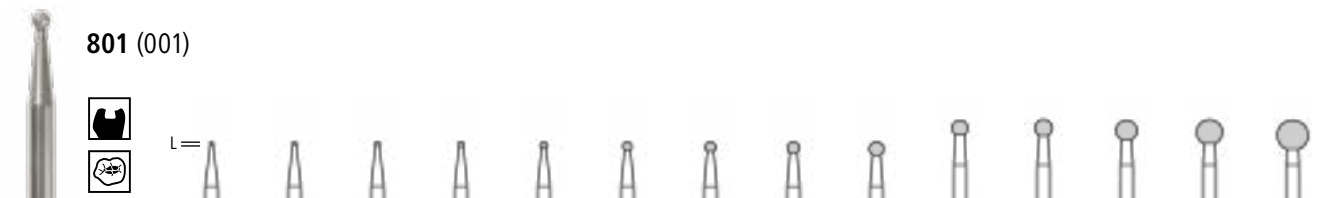


REF	973
Ø (1/10 mm)	021
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	4,7

**VORTEILE / ADVANTAGES**

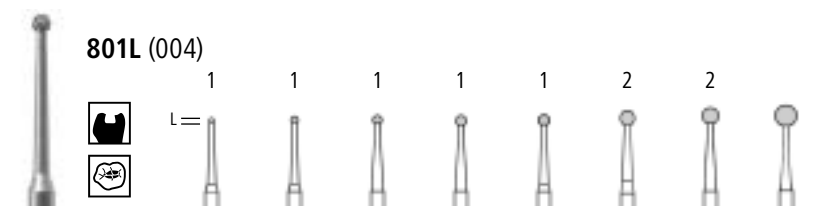
- Spezialfigur zum occlusalen Konturieren.  
*Special figure for occlusal outlining.*
- Die neue Figur ermöglicht gleichzeitiges Ausarbeiten von Höcker und Fissur.  
*New figure allows to elaborate cusps and fissures at the same time.*
- Kein Instrumentenwechsel notwendig.  
*No change of instruments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

**801 (001)**



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														
	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)**



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)**

REF	802	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	10
L (mm)	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,3	

**802L (494)**

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

**805**

(011) (012) (013)

REF	805	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	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)**

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)**

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	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** (238) (237)

REF	830	830	830	830	830	830	830	830	830
Ø (1/10 mm)	008	009	010	012	014	016	018	021	021
Körnung / Grit	☒■	■☒	☒■	■☒■	■☒■	■☒■	■☒■	■☒■	■☒■
	10	10	10	10	10	10	10	10	10
L (mm)	2,5	2,7	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** (238) (237)

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

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

**834** (552) Tiefenmarkierer depth marker

2 2

L =

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

3

L =

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

**868A** Tiefenmarkierer depth marker

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)		

**KÖRNNUNGEN / 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)

**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

**842 (113)**

REF	844	844KR
Ø (1/10 mm)	016	020
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	4,0	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)**

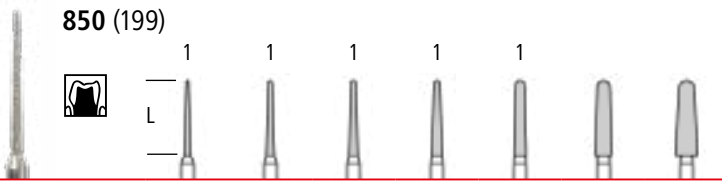
REF	848L	848L	848L	848L	848L
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	021
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5

**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

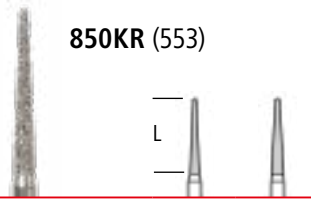
KÖRNRUNGEN / TYPES OF GRIT		
	SC	Supergrob (180 µm) Supercoarse
	C	Grob (151 µm) Coarse
	M	Mittel (107-126 µm) Medium
	F	Fein (40 µm) Fine
	SF	Superfein (20 µm) Superfine
	UF	Ultrafein (10 µm) Ultrafine

**850 (199)**



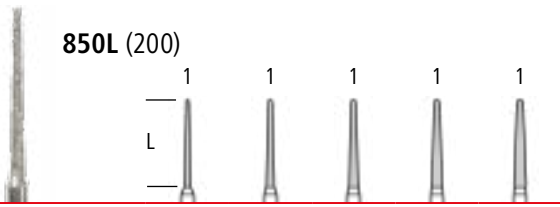
REF	850	850	850	850	850	850	850
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018	023	031
Körnung / Grit							
	10	10	10	10	10	10	5
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

**850KR (553)**



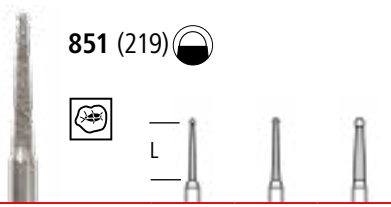
REF	850KR	850KR
Ø (1/10 mm)	014	018
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	10,0	10,0

**850L (200)**



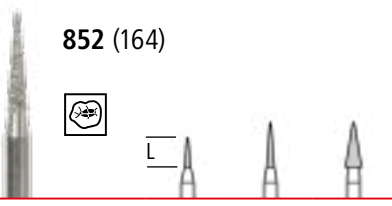
REF	850L	850L	850L	850L	850L
Ø (1/10 mm)	010	012	014	016	018
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5

**851 (219)**



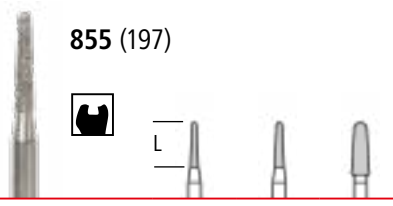
REF	851	851	851
Ø (1/10 mm)	010	012	016
Körnung / Grit			
	5	5	5
L (mm)	8,0	8,0	8,0

**852 (164)**



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

**855 (197)**



REF	855	855	855
Ø (1/10 mm)	012	014	025
Körnung / Grit			
	10	10	5
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

#### 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

**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)**

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)**

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

**864 (251)**

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)**

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

**875 (535)**

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

**875K (537)**

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

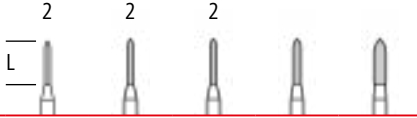
**876 (287)**

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

**KÖRNNUNGEN / 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)



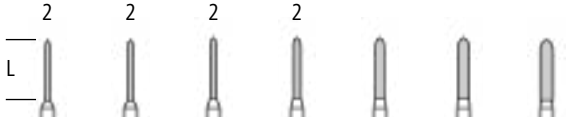
REF	877	877	877	877	877
Ø (1/10mm)	008	009	010	012	018
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

877K (297)



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

878 (289)



REF	878	878	878	878	878	878	878
Ø (1/10mm)	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)



REF	878K	878K	878K	878K	878K	878K
Ø (1/10mm)	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)



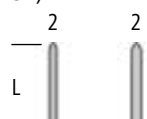
REF	879	879	879	879	879
Ø (1/10mm)	010	012	014	016	018
Körnung / Grit					
	10	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

879K (299)



REF	879K	879K	879K	879K	879K	879K
Ø (1/10mm)	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)



REF	879L	879L
Ø (1/10mm)	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

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

**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)**

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

KÖRNRUNGEN / 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	856D
Ø (1/10 mm)	014	016	018
Körnung / Grit			
	5	5	5
L (mm)	8	8	8

**879KD**  
(509)

REF	879KD	879KD
Ø (1/10 mm)	016	018
Körnung / Grit		
	5	5
L (mm)	10	10

**881D**  
(525)

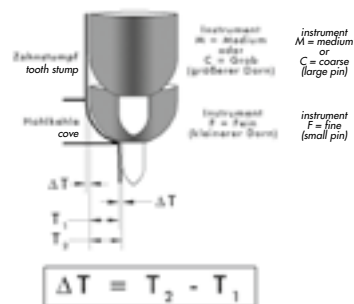
REF	881D	881D	881D	881D
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018
Körnung / Grit				
	5	5	5	5
L (mm)	8	8	8	8

**882D**  
(525)

REF	882D	882D
Ø (1/10 mm)	014	016
Körnung / Grit		
	5	5
L (mm)	10	10




Das  $\Delta T$ -Prinzip / The  $\Delta T$ -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 ( $\Delta T$ -Prinzip).  
*Adapted guide pins ensure shape-congruent preparation and finishing of the cove and a perfect rim ending doing crown stump preparation ( $\Delta T$ -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)**



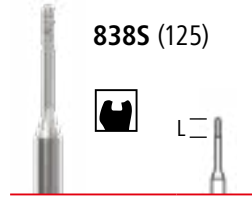
REF	830RS
Ø (1/10 mm)	009
Körnung / Grit	 M
	10
L (mm)	2,5



**830S (293)**



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


**838S (125)**





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

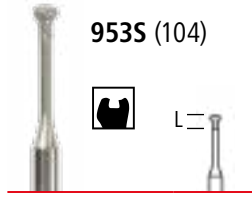




**889S (539)**




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



**953S (104)**



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







**953SK (293)**



REF	953SK
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	 M
	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.*

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

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

**368 (244)**

REF	368	368	368
Ø (1/10 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 (1/10 mm)	012	016	023	018	023
Körnung / Grit					
	5	5	5	5	5
	FGL	L	L	L	
	FGXL				XL
L (mm)	2,8	3,4	4,5	4,5	4,5

**801 (001)**

REF	801	801	801
Ø (1/10 mm)	010	012	014
Körnung / Grit			
	5	5	5
	FGXL	XL	XL
L (mm)	1,0	1,2	1,4

**830L (238)**

REF	830L
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	
	5
	FGL
L (mm)	5,0

**878 (289)**

REF	878
Ø (1/10 mm)	010
Körnung / Grit	
	5
	FGL
L (mm)	8,0

**879 (290)**

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

**889 (540)**

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

Schaftarten / Shank Types

- 21 mm → **FGL** FG-Schaft, lang / FG shank, long
- 25 mm → **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

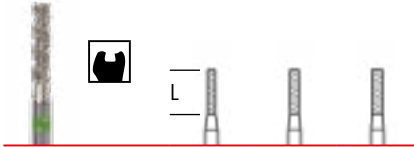
**T835KR (156)**

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**

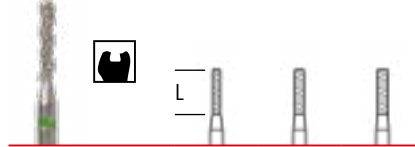
- SC Supergrob (180 µm)  
Supercoarse
- C Grob (151 µm)  
Coarse
-

T836 (110)



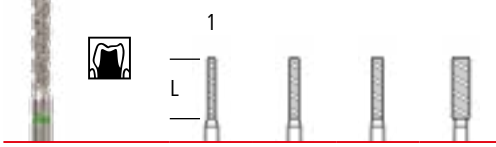
REF	T836	T836	T836
Ø (1/10 mm)	012	014	016
Körnung / Grit			
	10	10	10
L (mm)	6,0	6,0	6,0

T836KR (157)



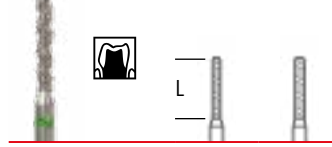
REF	T836KR	T836KR	T836KR
Ø (1/10 mm)	012	014	016
Körnung			
	10	10	10
L (mm)	6,0	6,0	6,0

T837 (111)



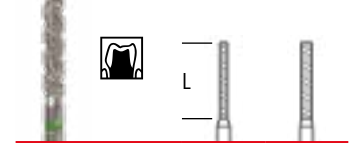
REF	T837	T837	T837	T837
Ø (1/10 mm)	012	014	016	025
Körnung / Grit				
	10	10	10	5
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0

T837KR (158)




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

T837L (112)



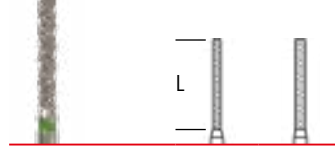
REF	T837L	T837L
Ø (1/10 mm)	012	016
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	10,0	10,0

T838 (139)



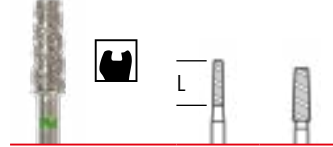
REF	T838
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	4,0

T842 (113)



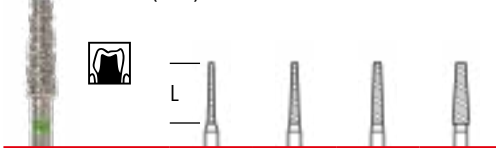
REF	T842	T842
Ø (1/10 mm)	012	014
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	12,0	12,0

T846 (171)



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

T847 (172)



REF	T847	T847	T847	T847
Ø (1/10 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 (180 µm)  
Supercoarse
- C Grob (151 µm)  
Coarse

TURBO DIAMANTSCHLEIFINSTRUMENTE / TURBO DIAMOND BURS

**T859 (166)**

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

**T859L (167)**

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

**T862 (249)**

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

**T863 (250)**

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

**T864 (251)**

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

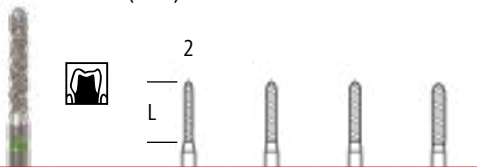
**T877 (288)**

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

**T877K (297)**

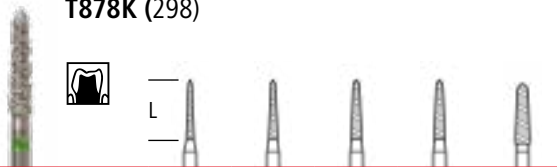
REF	T877K	T877K	T877K	T877K
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018
Körnung / Grit				
	10	10	10	10
L (mm)	6,0	6,0	6,0	6,0

### T878 (289)



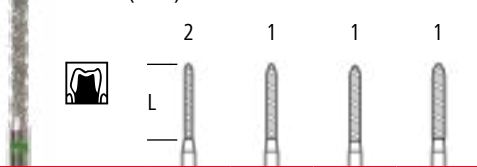
REF	T878	T878	T878	T878
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018
Körnung / Grit	■	■	■	■
	10	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0

### T878K (298)



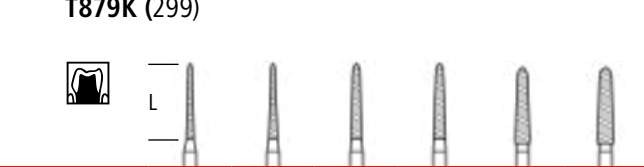
REF	T878	T878	T878	T878	T878
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	021
Körnung / Grit	■	■	■	■	■
	10	10	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

### T879 (290)



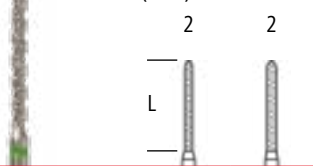
REF	T879	T879	T879	T879
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018
Körnung / Grit	■	■	■	■
	10	10	10	10
L (mm)	10,0	10,0	10,0	10,0

### T879K (299)



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)

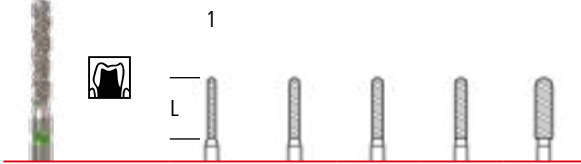



REF	T879L	T879L
Ø (1/10 mm)	012	014
Körnung / Grit	■	■
	10	10
L (mm)	12,0	12,0

#### KÖRNUngen / TYPES OF GRIT

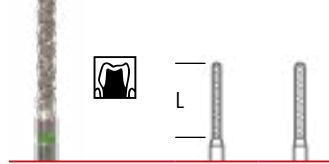
- SC Supergrob (180 µm)  
Supercoarse
- C Grob (151 µm)  
Coarse


T881 (141)



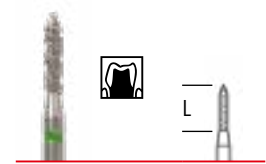
REF	T881	T881	T881	T881	T881
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	025
Körnung / Grit	█	█	█	█	█
	10	10	10	10	10
L (mm)	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0


T882 (142)



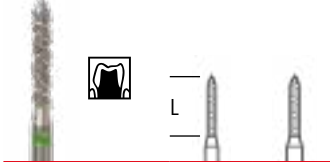
REF	T882	T882
Ø (1/10 mm)	012	014
Körnung / Grit	█	█
	10	10
L (mm)	10,0	10,0


T884 (129)



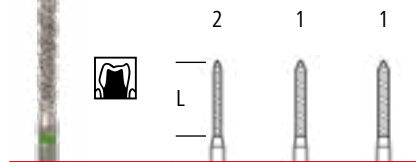
REF	T884
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	█
	10
L (mm)	6,0


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)**



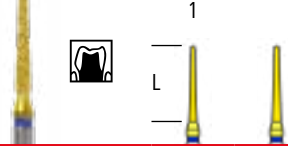
REF	S835KR
Ø (1/10 mm)	012
Körnung	
	10
L (mm)	4,0




**S837KR (158)**



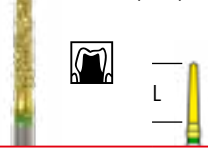
REF	S837KR
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	8,0



**S850 (199)**



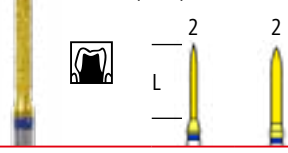
REF	S850	S850
Ø (1/10 mm)	012	014
Körnung / Grit		
	10	10
L (mm)	10,0	10,0




**S856 (198)**



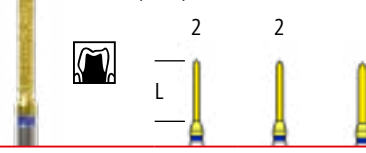
REF	S856
Ø (1/10 mm)	016
Körnung / Grit	
	10
L (mm)	8,0





**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	S879K
Ø (1/10 mm)	012	016
Körnung / Grit	10	10
L (mm)	10,0	10,0

**S880 (140)**

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

**S881 (141)**

REF	S881	S881
Ø (1/10 mm)	014	016
Körnung / Grit	10	10
L (mm)	8,0	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 consistent chip space.*
- Die Antihafwirkung 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**

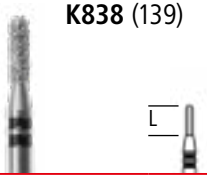
- Drehzahlempfehlung : max. 300.000 min<sup>-1</sup> / opt. 160.000 min<sup>-1</sup>
- empfohlene Arbeitsdrehzahl für das Kronentrennen mit TD : 17.000 min<sup>-1</sup> /
- maximale Spraykühlung : > 50ml/min
- geringer Anpressdruck: < 2N; intermittierendes, unforciertes Arbeiten


**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*

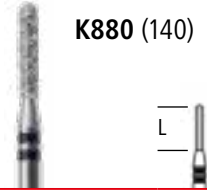
**K838 (139)**




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

160.000 min<sup>-1</sup>

**K880 (140)**





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

160.000 min<sup>-1</sup>

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 (1/10 mm)	090
C (in mm)	0,25
Körnung / Grit	■
Belegung / coating	3,0
Schaft / shank	HP
	1


Trepanieren  
*trepanation*


**Z801 (001)**



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

**Z830S (233)**



REF	Z830S
Ø (1/10 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

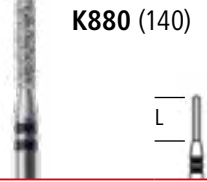
**K838 (139)**




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

160.000 min<sup>-1</sup>

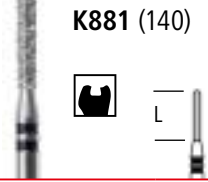
**K880 (140)**




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

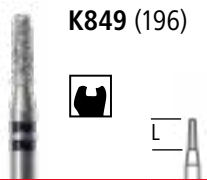
160.000 min<sup>-1</sup>


**K881 (140)**



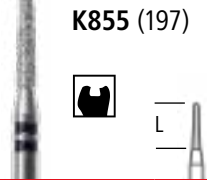
REF	881
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	█
	10
L (mm)	6,0


**K849 (196)**



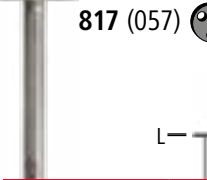
REF	849
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / Grit	█
	10
L (mm)	4,0


**K855 (197)**



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

**817 (057)**




REF	817	817
Ø (1/10 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

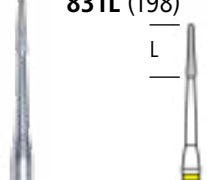
**831 (198)**




REF	831
Ø (1/10 mm)	12
Körnung / Grit	█
	5
L (mm)	6,5

10.000 min<sup>-1</sup>


**831L (198)**




REF	831L
Ø (1/10 mm)	12
Körnung / Grit	█
	5
L (mm)	6,5

10.000 min<sup>-1</sup>


**832 (540)**




REF	832
Ø (1/10 mm)	14
Körnung / Grit	█
	5
L (mm)	5,0

10.000 min<sup>-1</sup>

**832L (540)**



REF	832L
Ø (1/10 mm)	14
Körnung / Grit	█
	5
L (mm)	5,0

10.000 min<sup>-1</sup>

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 Vorpolutur 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 Vorpolutur 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)

## 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

### TITANNITRID 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

REF	←	● Lieferbare Schaftarten / available shank types
Ø (1/10 mm)	←	● Anzahl der Schneiden (bei Finierern) / number of blades (for finishing instruments)
L (mm)	←	
Schaft / shank	←	
Schneiden / blades	←	

## Bestellnummer / Order number

**C379UF**

REF	C379UF
Ø (1/10 mm)	014
L (mm)	3,1
Schaft / shank	RA 014
	FG 014
Schneiden / blades	30

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 <sup>-1</sup> /rpm
RA	5.000 - 40.000 min <sup>-1</sup> /rpm

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

FG	160.000 min <sup>-1</sup> /rpm
RA	30.000 min <sup>-1</sup> /rpm

## Schaftarten / shank types











22 mm	<b>RA</b>	Winkelstück right-angle
26 mm	<b>RAL</b>	Winkelstück, lang right-angle, long
34 mm	<b>RAXL</b>	Winkelstück, extra lang right-angle, extra long
19 mm	<b>FG</b>	FG-Schaft, standard / FG shank, standard (friction grip)
21 mm	<b>FGL</b>	FG-Schaft, lang FG shank, long
25 mm	<b>FGXL</b>	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. <sup>-1</sup> ) maximum speed (rpm)	empfohlene Arbeitsdrehzahl (min. <sup>-1</sup> ) 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 / <i>About us</i> .....	4
	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i> .....	8
	<b>Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i></b> .....	<b>46</b>
	<b>Hartmetall-Bohrer</b>	
	<i>Tungsten carbide instruments</i> .....	50
	<b>Titannitrit beschichtet</b>	
	<i>Titanium-Nitride-coated</i> .....	53
	<b>Periodontinstrumente</b>	
	<i>Periodontal instruments</i> .....	54
	<b>Kronentrenner</b>	
	<i>Crown cutters</i> .....	55
	<b>Klebstoffentferner</b>	
	<i>Adhesive removers</i> .....	57
	<b>Hartmetall-Finierer</b>	
	<i>Tungsten carbide finishing burs</i> .....	59
	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



**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
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

RA = 8.000 - 10.000 min<sup>-1</sup> FG = 160.000 min<sup>-1</sup>



**H1 SX (001)** 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<sup>-1</sup>




**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



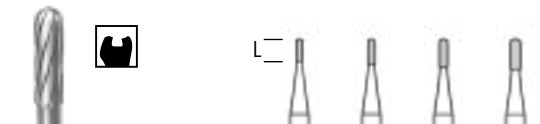
REF	H21	H21	H21	H21	H21	H21	H21
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012	014	016	018
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,2
RA	008	009	010	012	014	016	018
FG	008	009	010	012	014	016	018
	10	10	10	10	10	10	10

**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



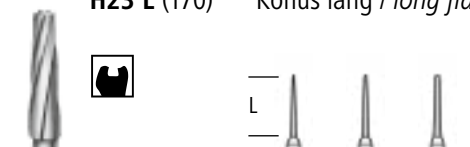
REF	H21 R	H21 R	H21 R	H21 R
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3
RA	008	009	010	012
FG	008	009	010	012
	10	10	10	10

**H23 (168)** Konus / flat end taper



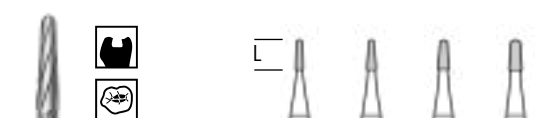
REF	H23	H23	H23	H23	H23	H23
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012	014	016
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9
RA	008	009	010	012	014	016
FG	008	009	010	012	014	016
	10	10	10	10	10	10

**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<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>



**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<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>



**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<sup>-1</sup>

**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.





# Hartmetall / Tungsten Carbide

## PERIODONT-INSTRUMENTE HARTMETALL / PERIODONTAL INSTRUMENTS TC

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

10.000 min<sup>-1</sup>

## 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<sup>-1</sup>      10.000 min<sup>-1</sup>      10.000 min<sup>-1</sup>      10.000 min<sup>-1</sup>

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

### ökoCleaner



REF	OEC2505	OEC2506
Schaft / shank	RA	RA
	10	10

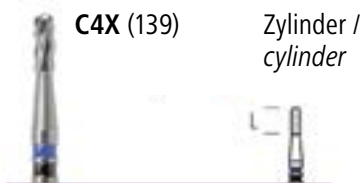
### Anwendungshinweis:

- 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 Kürettanwendung.
- Die Instrumente ermöglichen eine substanzschonende Wurzelglättung mit erkennbarer geringerer Riefenbildung im Vergleich mit der Kürettanwendung.

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.

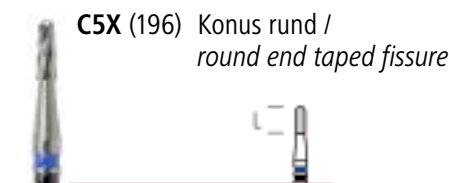


**C4X (139)**

Zylinder /  
cylinder

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

160.000 min<sup>-1</sup>



**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<sup>-1</sup>

- 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*

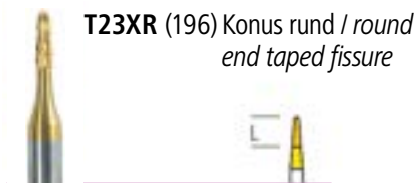


**T21XR (137)**

Zylinder /  
cylinder

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

160.000 min<sup>-1</sup>



**T23XR (196)**

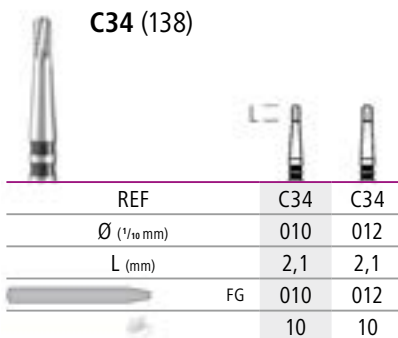
Konus rund /  
round end tapered fissure

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

160.000 min<sup>-1</sup>

- 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

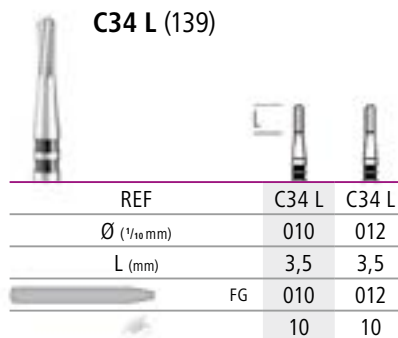
- *Cross-toothed crown cutters with titanium-nitrite coating for a longer service life and optimal material flow without the clogging effect*
- *Also excellently suited for the quick and coarse-chip removal of amalgam and composite without increasing the temperature*



**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<sup>-1</sup>



**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<sup>-1</sup>

**Anwendungshinweis – C34, C34L**

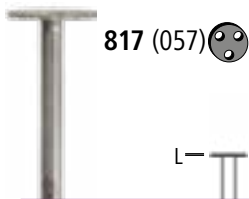
Zum Auftrennen von Metallgerüsten bei verblendeten Kronen und Brücken.

- 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



817 (057)

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

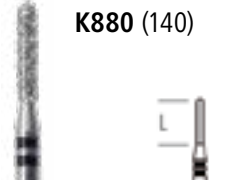
*Diamond coated crown cutter for separating of zircon, all-ceramics and metal*



K838 (139)

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

160.000 min<sup>-1</sup>



K880 (140)

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

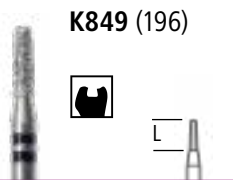
160.000 min<sup>-1</sup>



K881 (140)

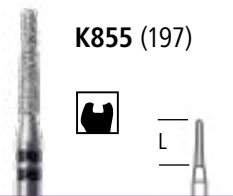
REF	K881
Ø (1/10 mm)	012
Körnung / grit	██
	10
L (mm)	8,0

160.000 min<sup>-1</sup>



K849 (196)

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




K855 (197)

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, okklusal und bukkal 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<sup>-1</sup>    FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

- 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<sup>-1</sup>



- 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 bracket 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<sup>-1</sup>



- 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)



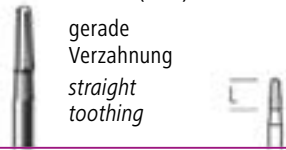
REF	HC23 R
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	4,9
RA	016
	10

RA = 30.000 min<sup>-1</sup>

- 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  
toothing*

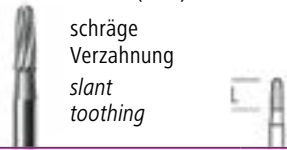


REF	C22G
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	5,0
RA	016
FG	016
	10

RA = 30.000 min<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

### C22S (196)

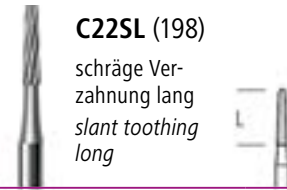
schräge  
Verzahnung  
*slant  
toothing*



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

### C22SL (198)

schräge Ver-  
zahnung lang  
*slant toothing  
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<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

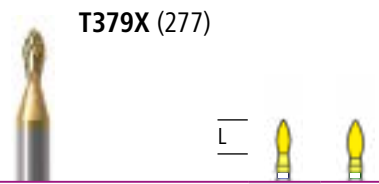
### T23XR (196)



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

RA = 30.000 min<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

### 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<sup>-1</sup>

### 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 (1/10 mm)	008	Ø (1/10 mm)	014	Ø (1/10 mm)	014	Ø (1/10 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<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

C246 (244) Flame / flame				C246L (243) Flamme lang / flame long		C246UF (244) Flame / flame	
REF	C246	C246	C246	REF	C246L	REF	C246UF
Ø (1/10 mm)	009	010	012	Ø (1/10 mm)	012	Ø (1/10 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<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

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 (1/10 mm)	010	012	Ø (1/10 mm)	010	012	Ø (1/10 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	FG	014
	10	10		10	10		10

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>      RA = 30.000 min<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

**C283 UF (289)** Torpedo / Parallel Bevel



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

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

**C283 R (141)** Zylinder rund / round end cylinder



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

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

**C283 RF (141)** Zylinder rund / round end cylinder



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

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

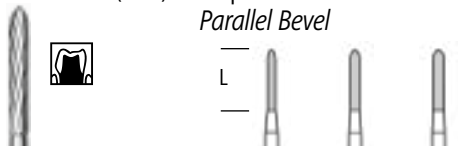
**C283 RUF (141)** Zylinder rund / round end cylinder



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

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

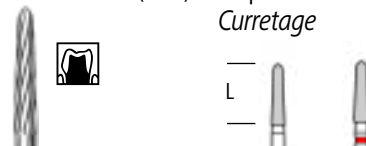
**C283 (289)** Torpedo / Parallel Bevel



REF	C283	C283	C283
Ø (1/10 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<sup>-1</sup>

**C283K (298)** Torpedo konisch / Curetage

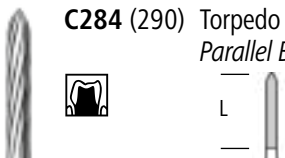


REF	C283K	C283K
Ø (1/10 mm)	016	021
L (mm)	8,0	8,0
RA	016	021
FG	016	021
Schneiden / blades	12	12
	10	10

RA = 30.000 min<sup>-1</sup>

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

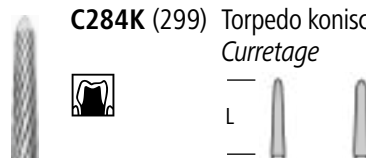
**C284 (290)** Torpedo / Parallel Bevel



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

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

**C284K (299)** Torpedo konisch / Curetage



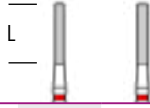
REF	C284K	C284K
Ø (1/10 mm)	016	018
L (mm)	10,0	10,0
FG	016	018
Schneiden / blades	12	12
	10	10

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

HARTMETALL-FINIERER / TUNGSTEN CARBIDE FINISHING BURS



**C297 (158) Zylinder flach / flat end cylinder**



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

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>



**C297 KR (158) Zylinder rund / round end cylinder**



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

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>



**C297 KRF (158) Zylinder rund / round end cylinder**



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

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>



**C297 KRUF (158) Zylinder rund / round end cylinder**



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

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>



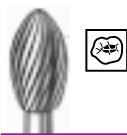
**C379 (277) Ei-Form / football**



REF	C379	C379	C379
Ø (1/10 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<sup>-1</sup>

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>



**C379F (277) Ei-Form / football**



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

RA = 30.000 min<sup>-1</sup>

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>



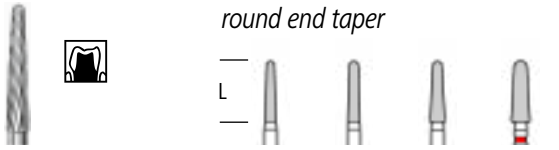
**C379UF (277) Ei-Form / football**



REF	C379UF	C379UF	C379UF
Ø (1/10 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<sup>-1</sup>

**C375R (198)** Konus rund / round end taper



REF	C375R	C375R	C375R	C375R
Ø (1/10 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<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

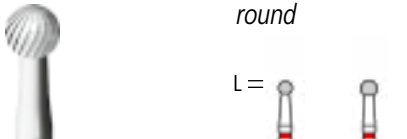
**C390 (274)** Granate / grenade



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

RA = 30.000 min<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

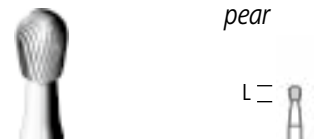
**C41S (001)** Kugel / round



REF	C41S	C41S
Ø (1/10 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<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

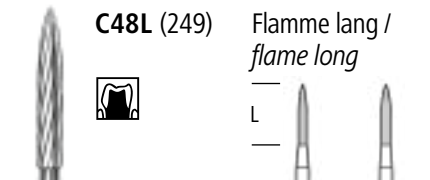
**C47 (233)** Birne / pear



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

RA = 30.000 min<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

**C48L (249)** Flamme lang / flame long



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

RA = 30.000 min<sup>-1</sup>      FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

**C379G (277)**



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

FGXL = 160.000 min<sup>-1</sup>

**C847KR (180)**



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

FGXL = 160.000 min<sup>-1</sup>



### 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<sup>-1</sup>



**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<sup>-1</sup>


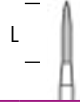
**C 379 Q 023 FG**






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

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

**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<sup>-1</sup>

**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.

**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

## DIAMANT-INSTRUMENTE DIAMOND INSTRUMENTS

## KERAMIK-INSTRUMENTE CERAMIC INSTRUMENTS



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



Form	801	KFD
ISO	001	411
Seite/page	69	69

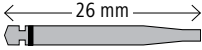
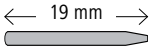
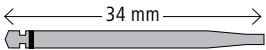
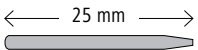

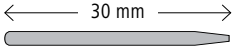
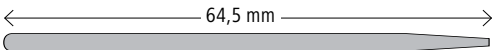












Form	GT
Iso	
Seite/page	69

## ALLGEMEINE HINWEISE / GENERAL GUIDELINES

### SCHAFTARTEN / Shank types

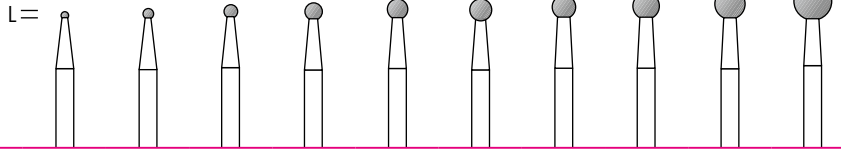
Die lieferbaren Schaftarten sind in der jeweiligen Produkttabelle ersichtlich! /  
The available shank types are featured in the applicable product groups!

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

	Wir über uns / <i>About us</i> .....	4
	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i> .....	8
	Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i> .....	46
	<b>Chirurgie / <i>Surgery</i></b> .....	<b>64</b>
	<b>Hartmetall-Instrumente</b>	
	<i>Tungsten carbide instruments</i> .....	66
	<b>Spezial-Instrumente</b>	
	<i>Special instruments</i> .....	68
	<b>Diamant-Instrumente</b>	
	<i>Diamond instruments</i> .....	69
	<b>Keramik-Instrumente</b>	
	<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)**

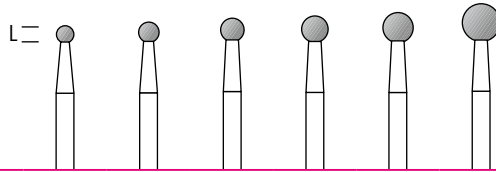


REF	HF113	HF113	HF113	HF113	HF113	HF113	HF113	HF113	HF113	HF113
Ø (1/10 mm)	010	014	018	023	027	029	031	035	040	050
L (mm)	1,0	1,4	1,8	2,3	2,7	2,9	3,1	3,5	4,0	5,0
	HP 010	014	018	023	027	029	031	035	040	050
	HPL	-	-	-	-	029	031	035	040	050
	RAL 010	014	018	023	027	029	031	035	040	050
	RAXL 010	014	018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



**HF113Z (001)**

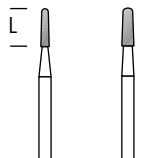


REF	HF113Z	HF113Z	HF113Z	HF113Z	HF113Z	HF113Z
Ø (1/10 mm)	023	027	031	035	040	050
L (mm)	2,3	2,7	3,1	3,5	4,0	5,0
	HP 023	027	031	035	040	050
	RAL 023	027	031	035	040	050
	RAXL 023	027	031	035	040	050
	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1	5 / 1

HP + RA = 3.000 min<sup>-1</sup>



**HF114 (196)**

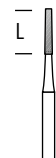


REF	HF114	HF114
Ø (1/10 mm)	011	016
L (mm)	5,0	5,0
	FGXL 011	016
	HP	-
	RAL	-
	RAXL	-
	5 / 1	5 / 1

HP + RA = 3.000 min<sup>-1</sup> FG = 160.000 min<sup>-1</sup>



**HF115 (415)**



REF	HF115
Ø (1/10 mm)	010
L (mm)	6,0
	010
	-
	-
	5 / 1

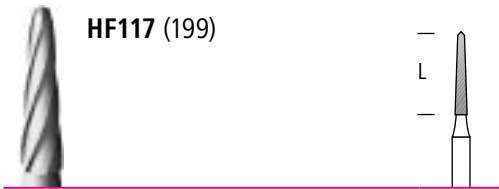


**HF116 (414)**



REF	HF116
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	11,0
	016
	016
	016
	5 / 1

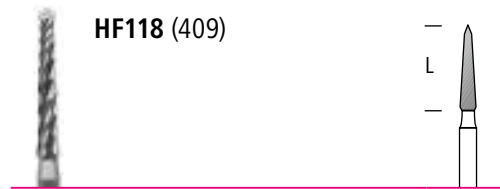
**HF117 (199)**



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


HP + RA = 3.000 min<sup>-1</sup> FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

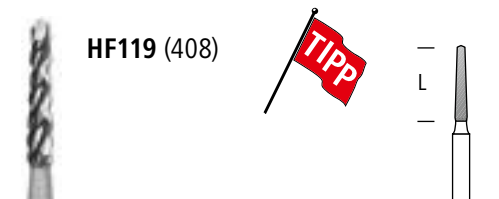
**HF118 (409)**



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

schnittfreundige, laufruhige Verzahnung, kein Zuschmieren  
*light-cutting and smooth running toothing, no smearing up*  
 HP + RA = 1.500 min<sup>-1</sup>

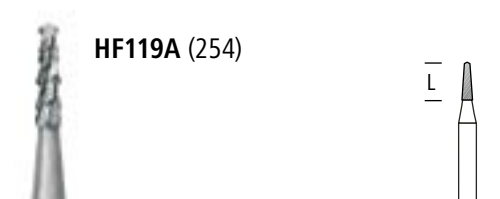
**HF119 (408)** 



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

schnittfreundige, laufruhige Verzahnung, kein Zuschmieren  
*light-cutting and smooth running toothing, no smearing up*  
 HP + RA = 3.000 min<sup>-1</sup> FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

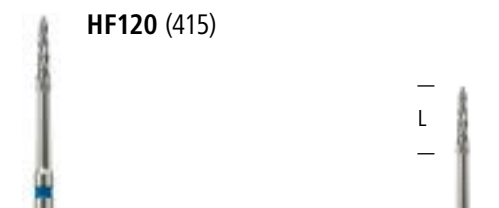
**HF119A (254)**



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

schnittfreundige, laufruhige Verzahnung, kein Zuschmieren  
*light-cutting and smooth running toothing, no smearing up*  
 HP + RA = 3.000 min<sup>-1</sup>

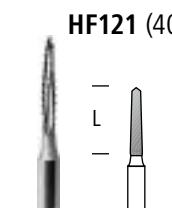
**HF120 (415)**



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

HP + RA = 1.500 min<sup>-1</sup> FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

**HF121 (408)**



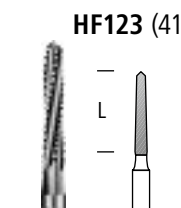
HF121
016
9,0
016
016
016
016
-
5 / 1

**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

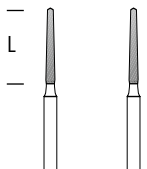


5/1



**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)**

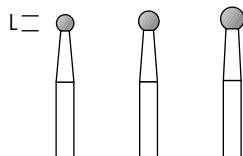
10



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



REF	HFC118
Ø (1/10 mm)	021
L (mm)	10,0
	021

**HFC119 (408)**

5/1



REF	HFC119
Ø (1/10 mm)	016
L (mm)	10,0
	016

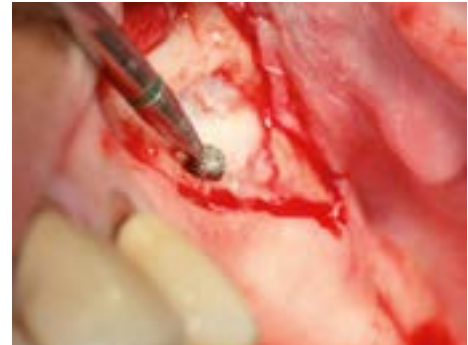
DIAMANT-INSTRUMENTE / DIAMOND INSTRUMENTS

801 (001)

5



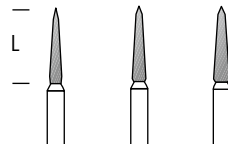
REF	801	801	801	801	801
Ø (1/10 mm)	023	025	029	035	042
Körnung / Grit	HP	HP	HP	HP	HP
L (mm)	2,3	2,5	2,9	3,5	4,2
HP	023	025	029	035	042
RAL	023	025	029	035	042
RAXL	023	025	029	035	042



HP = 10.000 min<sup>-1</sup>

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<sup>-1</sup>

HP = 10.000 min<sup>-1</sup>

**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<sup>-1</sup>



**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 Kühl spray 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



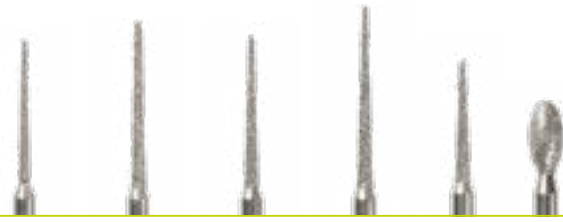
Form	PM1932W2	PM1935W2
ISO		
Seite/page	74	74

## 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

**FG** FG-Schaft  
FG shank

**HP** Handstück  
handpiece

	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
	<b>KFO / KFO</b> .....	70
	<b>Hartmetall-Instrumente</b>	
	<i>Tungsten carbide instruments</i> .....	72
	<b>Diamant-Instrumente</b>	
	<i>Diamond instruments</i> .....	74
	<b>Bond Remover</b>	
	<i>Bond Remover</i> .....	74
	<b>Polierwerkzeuge</b>	
	<i>Polishing instruments</i> .....	75
	<b>Diamantstreifen</b>	
	<i>Diamond strips</i> .....	76
	<b>Prophylaxe-Bürsten</b>	
	<i>Prophylaxis brushes</i> .....	77
	<b>Polierwerkzeuge Technik</b>	
	<i>Polishing instruments technics</i> .....	78
	<b>Hartmetall-Fräser</b>	
	<i>Tungsten carbid cutters</i> .....	80
	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

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<sup>-1</sup>    FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

- 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<sup>-1</sup>



- 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<sup>-1</sup>



- 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<sup>-1</sup>

- 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)**

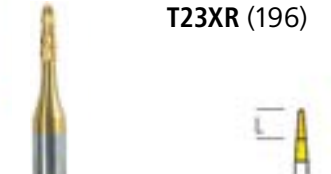




REF	T21XR
Ø (1/10 mm)	012
L (mm)	4,2
 RA	012
 FG	012
	10

RA = 30.000 min<sup>-1</sup>

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

**T23XR (196)**



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

RA = 30.000 min<sup>-1</sup>

FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

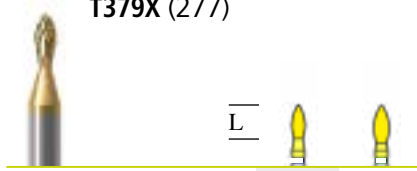
**Anwendungshinweis – T21XR, T23XR**



- 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.*

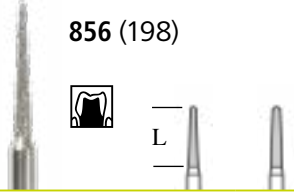
**T379X (277)**



REF	T379X	T379X
Ø (1/10 mm)	018	023
L (mm)	8,0	8,0
 RA	018	023
	10	10

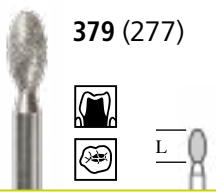
RA = 30.000 min<sup>-1</sup>

**856 (198)**



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

**379 (277)**



REF	379
Ø (1/10 mm)	023
Körnung / Grit	
	10
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**

für die KFO  
 for orthodontics

Kleberesteentferner  
 Adhesive remover

opt. 2.000 min<sup>-1</sup>



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 Klebstoffentfernung 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**

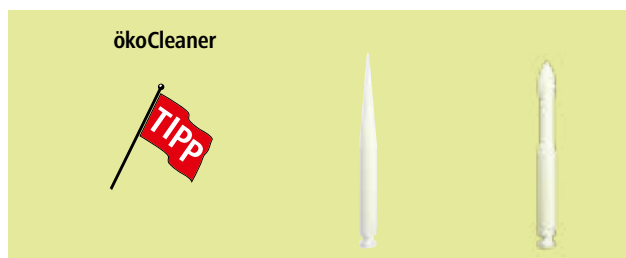
*Safe removal of remnants without damage of the natural tooth substance.*

*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.*



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

**Anwendung**

- zur Verwendung im blauen oder grünen Winkelstück mit reduzierter Drehzahl
- Arbeitsdrehzahl: 10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>
- 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
- grazile Diamantschleifer im Arbeitsteil-Ø 010
  - lieferbar in den Körnungen fein und superfine
  - 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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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 Vorpolitur 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 Vorpolitur 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)

PROPHYLAXE-BÜRSTEN / PROPHYLAXIS BRUSHES

**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-Bürstchen 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 Bürstchen. 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-Bürstchen sind für die Einmalanwendung vorgesehen und dürfen somit nicht wiederverwendet werden!**

**PROPHY-BRUSH**

**Nylon-  
Prophylaxe-  
bürsten**

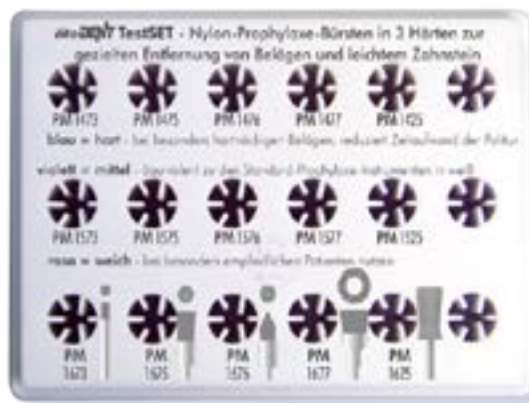
violett – mittlere Härte



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



REF SETPROPHYBRUSH

**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

**INTERDENTAL-BÜRSTE**

**INTERDENTAL-BRUSH**

max. 400 min<sup>-1</sup>



REF	PM11200
Ø / L (in mm)	2-5 / 11
Schaft / shank	RA
	10

**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 Bisregistrierung) 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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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.

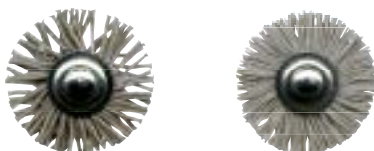
**Recommendation for use**

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<sup>-1</sup>

REF	UP239	UP259
Farbkode/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<sup>-1</sup> 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 as 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<sup>-1</sup>

**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 Staubbentwicklung 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<sup>-1</sup>


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**


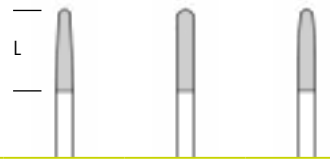
**Ultimativer Kunststoff-Fräser  
mit innovativer Rainbow-Line Beschichtung**


- 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**


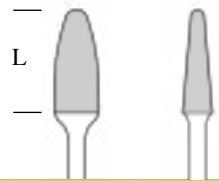
- effective preparation of acrylics
- no smearing or balling of blades
- very low tendency to galling


Spiral-  
verzahnung  
fein  
**spiral tothing**  
**fine**


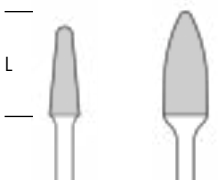
REF	HF10123	HF10223	HF10323
ISO	141	141	141
Ø (1/10 mm)	023	023	023
L (mm)	9,0	9,0	9,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1


Spiral-  
verzahnung  
fein  
**spiral tothing**  
**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**  
**tothing**  
**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, Silikonem 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.

# 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	PMI1200	PM1277	ÖC2501
Seite/page	98	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 / <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
	<b>Polierer / Polishers</b> .....	82
	<b>Composit</b>	
	<i>Composite</i> .....	84
	<b>Keramik</b>	
	<i>Ceramic</i> .....	88
	<b>Zirkon</b>	
	<i>Zircon</i> .....	89
	<b>Gold / Amalgam / Metall</b>	
	<i>Gold / Amalgam / Metal</i> .....	90
	<b>Universal</b>	
	<i>Universal</i> .....	91
	<b>KFO / Kleberestentferner</b>	
	<i>Orthodontics / Adhesive remover</i> .....	92
	<b>Kunststoff</b>	
	<i>Acrylics</i> .....	94
	<b>Keramische Schleifkörper</b>	
	<i>Ceramic Grinder</i> .....	96
	<b>Prophylaxe</b>	
	<i>Prophylaxis</i> .....	97
	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

**DIA-COMP PLUS**

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

3.000 - 18.000 min<sup>-1</sup>



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 Composite, 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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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



**COMPO-TOP violett**

Diamantkörnung  
1. Stufe: Körnung grob  
*Diamond grit*  
1. Step: Grit coarse

7.000 - 12.000 min<sup>-1</sup>



REF	PM1932	PM1935
Ø / L (in mm)	4 / 10	6 / 7,5
Schaft / shank	RA	RA
	10/5	10/5

**Anwendungshinweis**

zum Abtragen und Formen von Kompositmaterialien, Kompomeren und Glasionomeren

**Recommendations for use**

for removing and shaping of all composite materials, compomers and glass ionomers

**COMPO-TOP green**

Diamantkörnung  
2. Stufe: Körnung mittel  
*Diamond grit*  
2. Step: Grit medium

7.000 - 12.000 min<sup>-1</sup>



REF	PM1832	PM1835
Ø / L (in mm)	4 / 10	6 / 7,5
Schaft / shank	RA	RA
	10/5	10/5

**Anwendungshinweis**

zum Glätten von Kompositmaterialien, Kompomeren und Glasionomeren

**Recommendations for use**

for smoothing of composite materials, compomers and glass ionomers

**COMPO-TOP white**

Diamantkörnung  
3. Stufe: Körnung fein  
*Diamond grit*  
3. Step: Grit fine

10.000 - 20.000 min<sup>-1</sup>



REF	PM19032	PM19035
Ø / L (in mm)	4 / 10	6 / 7,5
Schaft / shank	RA	RA
	10/5	10/5

**Anwendungshinweis**

zum Hochglanzpolieren von Kompositmaterialien, Kompomeren und Glasionomeren

**Recommendations for use**

for high-shine polishing of composite materials, compomers and glass ionomers

**ÖKO-FLEXI-S**

aluminiumoxid-beschichtet  
*coated with aluminium oxide*

7.000 - 10.000 min<sup>-1</sup>



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 <i>grit</i>	grob <i>coarse</i>	mittel <i>medium</i>	fein <i>fine</i>	extrafein <i>extra-fine</i>		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 grazielen Scheiben sind im Durchmesser von 14 mm erhältlich und können je nach Bedarf ziehend oder schiebend interproximal angewendet werden.

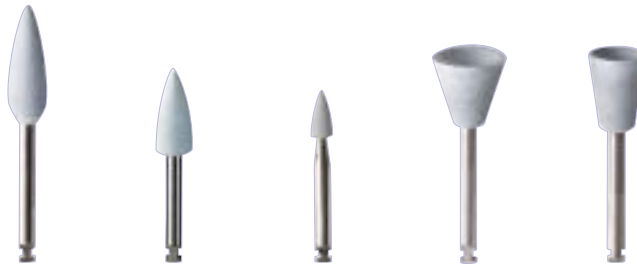


**COMPO-UNI**

Silikonpolierer, weiß  
Silicone polisher, white

Körnung grob  
Grit coarse

5.000 - 10.000 min<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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 Kunstkautschukmatrix. 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 caoutchuc 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<sup>-1</sup>  
 Pink 5.000 - 7.500 min<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>

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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>

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 Grobabtragen und Formen von Amalgam und Gold  
*Coarse removing and shaping of amalgam and gold*

7.000 - 12.000 min<sup>-1</sup>



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  
*Smoothing of gold, amalgam and composite.*

7.000 - 12.000 min<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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 Poliererergebnisse. 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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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 Kunstkauschukmatrix eingebettet.

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

Bitte gut kühlen und niedertourig arbeiten.

**Recommendation for use**

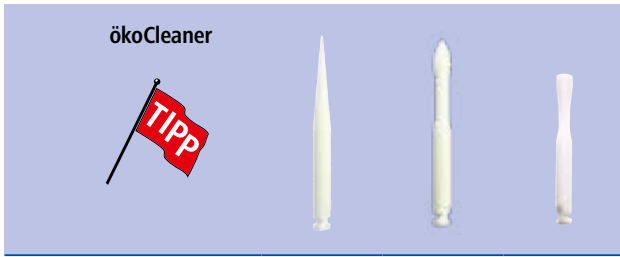
Safe removal of remnants without damage of the natural tooth substance.

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.



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<sup>-1</sup>
- 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

**COMPO-TOP**

Diamantkörnung  
Diamond grit

abrasiv  
abrasive

10.000 - 12.000 min<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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.

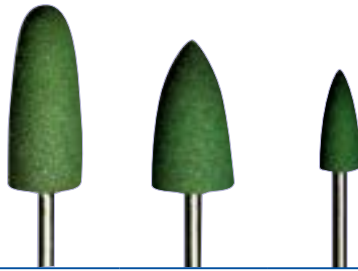
Durch die Diamantkörnung und die Eigenschaft der Wärmeaufnahme eignet sich der CompoTop für die Politur natürlicher Zähne, zum Entfernen feiner Klebstoffreste nach der Bracket-Entfernung (nach vorheriger Entfernung des groben Kleberestes).

**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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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**

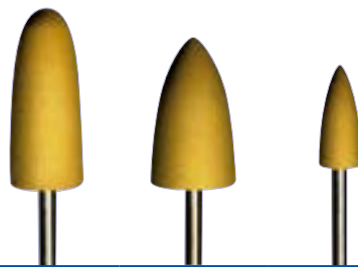
2. Step: **BIG-BLACK**  
Herewith you can reach a perfect smoothing on surface.

**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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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 für soft tissue plastics

Abtrag / Removal:  
10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>

Glätten / Smoothing:  
5.000 - 7.000 min<sup>-1</sup>



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	HKS054	HKS055	HKS056	HKS058	HKS057	HKS059
Körnung	fein	fein	fein	fein	fein	fein	fein
Ø / L (in mm)	4 x 12	6,6 x 2,9	3,3 x 5	3,8 x 4,5	3,3 x 3,3	4,5 x 7,2	2,6 x 7
Schaft	RA / FG	RA / FG	RA / FG	RA / FG	RA	RA / FG	RA / FG
	10	10	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 Edelkorundkörnung zur Feinstausarbeitung der Oberfläche speziell für **Zirkonrestauration**.

## GRÜNES SILIZIUMKARBID

Geeignet für  
Keramikmaterialien  
und für  
Metall-Legierungen

10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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

### Anwendungshinweis

Die weißen Edelkorund 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<sup>-1</sup>
- 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

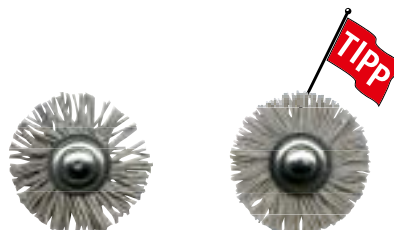
Practical advice

- 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<sup>-1</sup> 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<sup>-1</sup>.
- 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<sup>-1</sup>  
 max. 5.000 min<sup>-1</sup>

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

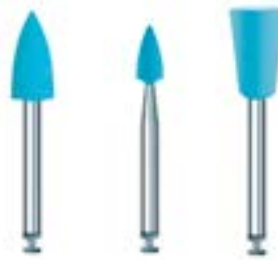


REF	PM1222	PM1225
Ø / L (in mm)	6,5 / 9,5	6,5 / 9,5
Schaft / shank	RA	RA
	50 / 10	100

### PROPHY-BLUE

Prophylaxepolierer mit eingearbeiteten Abrasivstoffen  
*Prophylaxis polisher with incorporated abrasive substances*

opt. 2.000 min<sup>-1</sup>  
 max. 5.000 min<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



REF	PM1229
Ø / L (in mm)	14 / 1,6
Schaft / shank	RA
	10

### PROPHY-BRUSH

weiche Borsten zur Schonung der Weichgewebe in Sulkusnähe  
*soft brushes protect the soft tissue in the near of sulcus*

Zur Zahnreinigung (im Autoklav bis 145 °C sterilisierbar)

For teeth cleaning (sterilized in the autoclave up to 145 °C)

opt. 2.000 min<sup>-1</sup>  
 max. 2.000 min<sup>-1</sup>



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.

### INTERDENTAL-BÜRSTE

### INTERDENTAL-BRUSH



max. 400 min<sup>-1</sup>

REF	PM11200
Ø / L (in mm)	2-5 / 11
Schaft / shank	RA
	10

### PROPHY-CARE

latexfrei



max. 2500 min<sup>-1</sup>

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

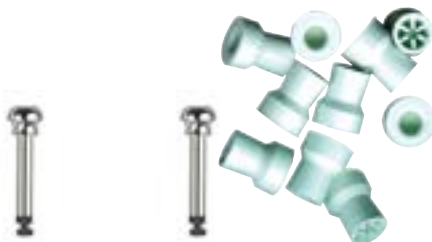
**PROPHY-SNAP** is very economical because of very durable mandrel and long usable chalices.

### 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<sup>-1</sup>



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**

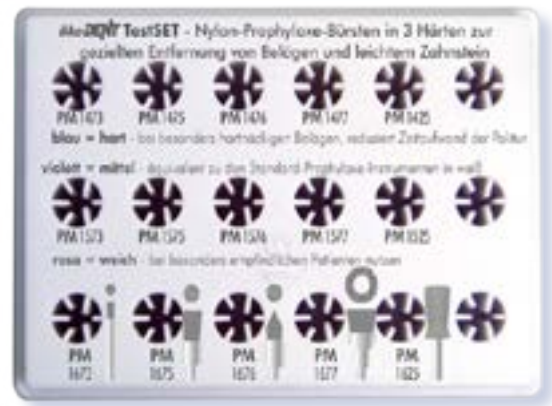
violett – mittlere Härte



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



REF

SETPROPHYBRUSH

**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

**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  
 Getlachfräser  
 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**

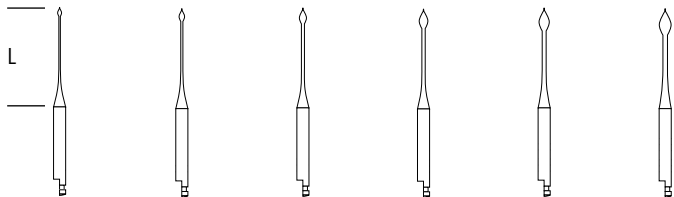
Seite 105



□	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
■	<b>Endodontie</b> . . . . .	<b>100</b>
	<b>Stahl-Instrumente</b> . . . . .	102
	<b>Hartmetall-Instrumente</b> . . . . .	103
	<b>Wurzelfüller</b> . . . . .	103
	<b>Maschinelle Kanalaufbereitung</b> . . . . .	104
	<b>Schallbetriebene Instrumente</b> . . . . .	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<sup>-1</sup>

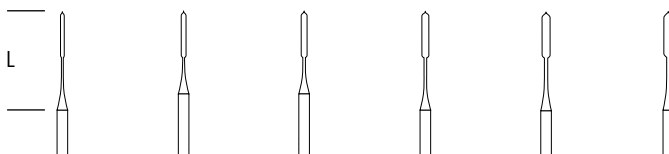


Schaftkodierung / Ringe		1	2	3	4	5	6
<b>REF</b> (6 Stk / Pck)	WGA 1800 19.	001	002	003	004	005	006
Ø in 1/100 mm		050	070	090	110	130	150
L in mm		19	19	19	19	19	19
<b>REF - Sortiment</b> (je 1 Stk)	WGA 1800 19.				000		

- zur effektiven Erweiterung des koronalen Drittels
- inaktive Spitze mit Führungszapfen

### Peeso

Drehzahl 800 - 1.200 min<sup>-1</sup>



Schaftkodierung / Ringe		1	2	3	4	5	6
<b>REF</b> (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
<b>REF - Sortiment</b> (je 1 Stk)	WPE 1830 19.				000		

- zur effektiven Erweiterung des koronalen Drittels
- inaktive Spitze mit Führungszapfen

### Gerlachfräser


Drehzahl 800 - 1.200 min<sup>-1</sup>



Farbkodierung		1	2	3
<b>REF</b> (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


**Diamantschleifer**  
801L (004) (medium)



	F 801 L	014	016
		1,4	1,6
		1,4	1,6
	FG	014	016
		10	10

- zum Öffnen und Erweitern der Pulpakammern

**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)**

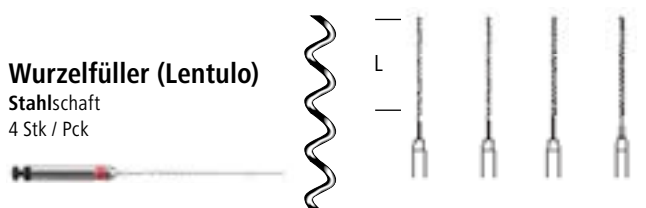


REF	H1SLN	H1SLN	H1SLN	H1SLN
Ø (1/10 mm)	006	008	010	012
L (mm)	0,6	0,8	1,0	1,2
	RAXL	006	008	010
		5	5	5

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 Wurzelkanäleingänge und die Freilegung von obliterierten Kanälen

**Wurzelfüller (Lentulo)**  
Stahlschaft  
4 Stk / Pck

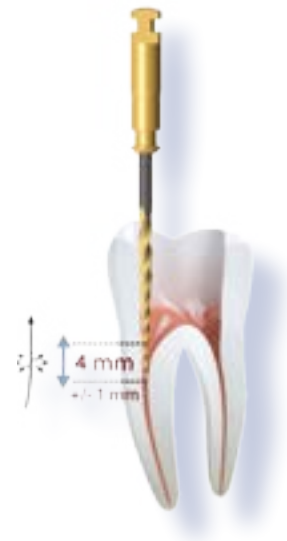


Farbkodierung		025	030	035	040
REF (L = 21 mm)	W 41 21	025	030	035	040
REF (L = 25 mm)	W 41 25	025	030	035	040
Sortiment (je 1 Stk - 21 mm)	W 41 21	25 - 40			
Sortiment (je 1 Stk - 25 mm)	W 41 25	25 - 40			

**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.**

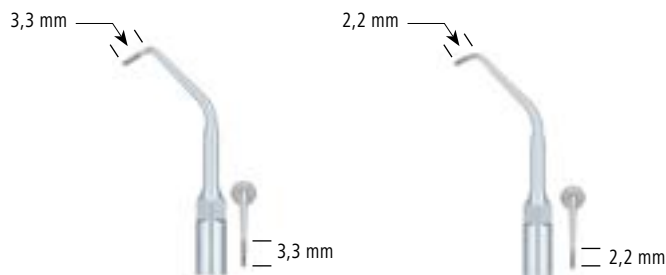
- Durch das vereinfachte gerade Eindringen bis zum mittleren und apikalen Drittel wird das Risiko eines Bruchs der folgenden Aufbereitungsinstrumente begrenzt.

**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**

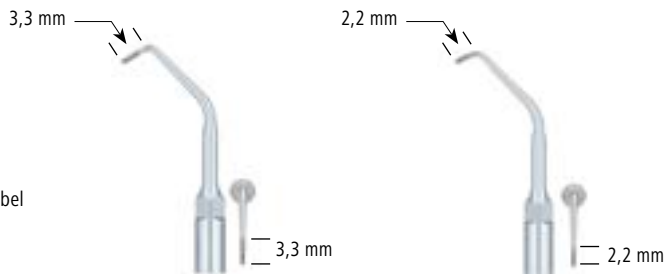
EMS-kompatibel  
Retrograde Anwendung



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

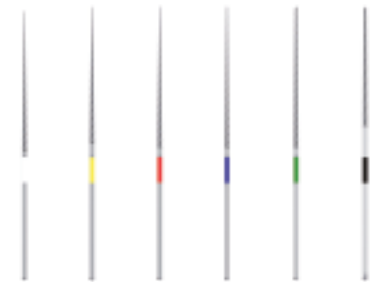
1 Stk / Pck



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 Glasfaserstifte



Seite 110

## Gerlachfräser



Seite 110

## PinMaster Aktiv



Pin Master aktiv, ist ein Wurzelstift-Aufbausystem mit selbstschneidendem Spezialgewinde.

- geeignet für den Einsatz mehrerer Stifte oder Aufbauten,
- kleine Köpfe geben ausreichend Platz für individuelle anatomische Formgestaltung

Seite 111

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

## HeadMaster Passiv, konisch

für plastische Materialien



- kleine **konische** Kopfform ist besonders geeignet für die individuelle anatomische Formgestaltung und gewährleistet eine großflächige, stabile Auflage auf dem Zahn

Seite 111

## Peeso



Seite 112

## Vorböhrer



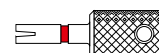
Seite 112

## Planfräser



Seite 112

## Steckschlüssel für HeadMaster konisch / zylindrisch



Seite 112

## WURZELSTIFTAUFBAUSYSTEM RPR

## RPR Kopfstift



Seite 111

## ZUBEHÖR RPR

## Erweiterer



Seite 111

## 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/Passiv

### 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. Vorüberlegungen
  - 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.<sup>-1</sup>, 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 zurückzudrehen.

### 4b - STIFT EINZEMENTIEREN (HEAD MASTER PASSIV)

- Reinigen und Desinfizieren des Wurzelkanals.
- Wurzelkanal mit Zement füllen, Stiftschaft mit Zement verkleben.
- Beim Einsetzen des Wurzelstiftes muß der Steckschlüssel mit einer Sicherungskette gesichert sein.

### 5 - STUMPFPAUFBAU

- 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 DREHZAHLN

- Vorbohrer -max. 1.000 min.<sup>-1</sup>
- Planfräser -max. 2.000 min.<sup>-1</sup>
- Stifteinbringung von Hand mittels Steckschlüssel
- Exakter Antriebsrundlauf ist bei intraoral angewendeten Produkten Voraussetzung.

### APPLIKATIONSHINWEISE

- Titanstifte können gekürzt werden.

## Die Verarbeitung von RPR-Wurzelstiften wird wie folgt durchgeführt:

1. Mit einer Diamantkugel konkav die Oberfläche des Zahnes beschleifen.
2. Den Stift so wählen, daß er ca. 2 mm vor der Wurzelspitze endet.
3. Mit dem passenden Planfräser ca. 1 - 2 mm tief einbohren, am Rand sollte mit einem Diamantinstrument (z.B. 835 008, -010) eine Erweiterung in den planen Bereich eingeschliffen werden. Diese Nase wirkt als zusätzliche Drehsicherung.
4. Zur ausgewählten Stiftlänge, die passende Tiefenlehre auf den Erweiterer stecken.
5. Manuell oder maschinell den Wurzelkanal erweitern. Drehzahl: 500 - 1.000 min.<sup>-1</sup>.
6. Aufrauen der Kanalwände mit dem Aufrauinstrument.
7. Reinigen und Trocknen des Wurzelkanals mit Papierspitzen.  
Stift mit feinkörnigem, dünnfließendem Zement einstreichen, zur Wurzelspitze hin weniger und den Stift eindrücken.
8. Nach dem Aushärten die Zementreste entfernen.
9. Aufbau aus Komposite oder Glas-Ionomer-Zement herstellen.
10. Abdrucknahme, Herstellung der zahntechnischen Arbeit.

## RPR Kunststoffstifte für den direkten Aufbau:

1. siehe unter Punkt 1 bis 8.
2. Es gibt grundsätzlich zwei Möglichkeiten für den direkten Aufbau:
  - 2.1. **In der Praxis:**  
Kavität mit Silicon oder Vaselineöl isolieren und Kunststoffstift einstecken. Aus einem mundzugelassenen Kunststoff den Aufbau direkt im Mund gestalten, dann herausnehmen und im Labor gießen lassen.
  - 2.2. **Im Labor:**  
Vorarbeit des Zahnarztes: Kunststoffstift in den Wurzelkanal einstecken und darüber den Abdruck vornehmen.
3. Nach dem Guß einzementieren, siehe Punkt 7-10.

## Hinweise zur Reinigung, Desinfektion und Sterilisation

Alle Bestandteile des RPR-Wurzelstift-Aufbausystems sind desinfizier- und sterilisierbar. Wurzelstifte und Instrumente sind mit handelsüblichen Mitteln zu reinigen und zu sterilisieren. Stifte und Instrumente vor der Sterilisation unter fließendem Wasser spülen und mit Luftstrom trocknen. Sterilisation bei 134°C; Druck 2,1 bar; Zeit 5 min.

□	Wir über uns / <i>About</i> .....	4
□	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i> .....	8
□	Hartmetall-Instrumente .....	46
□	Chirurgie / <i>Surgery</i> .....	64
□	FO / KFO .....	70
□	Polierer / <i>Polishers</i> .....	82
□	Endodontie .....	100
■	<b>Stiftsysteme / <i>Pin Systems</i></b> .....	<b>106</b>
	<b>HTG-Glasfaserstifte</b> .....	110
	<b>Wurzelstiftaufbausystem Titan</b> .....	111
	<b>Zubehör Titan</b> .....	112
	<b>Parapulpäre Retentionsstifte</b> .....	113
□	Schallspitzen / <i>Scaling Tips</i> .....	114
□	Sätze / Zubehör / Desinfektion <i>Sets / Accessories / Disinfection</i> .....	122

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
<b>Sortiment:</b>		Set	Set	Set
3 Glasfaserstifte, 1 Gerlachfräser	<b>REF</b>	HTG 1,2	HTG 1,45	HTG 1,75
<b>Nachfüllpack:</b> 10 Glasfaserstifte	<b>REF</b>	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

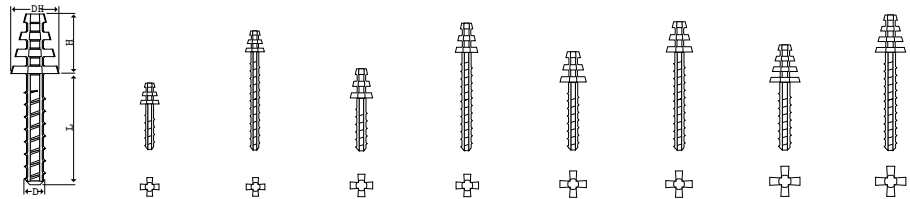


Farbkodierung		1	2	3
<b>REF</b>	10/5 Stk./Pck.	GF 1,2	GF 1,45	GF 1,75
Ø in mm		1,2	1,45	1,75
L in mm		20	20	20

rostfreier Stahl

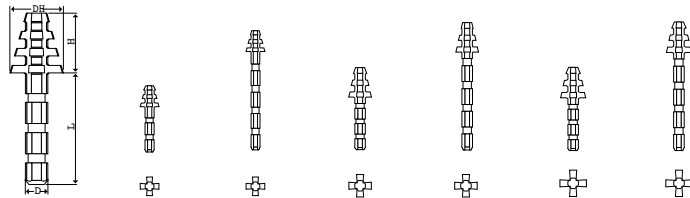
- zur Erweiterung des Wurzelkanals
- schabende Arbeitsweise zur schonenden Aufbereitung

**HeadMaster Aktiv  
konisch**



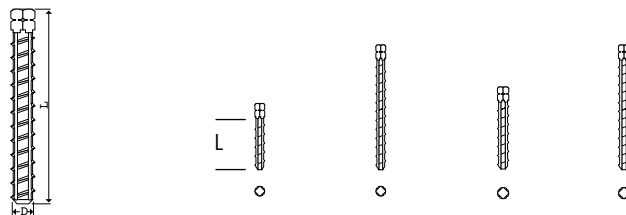
Farbkodierung		1	1	2	2	3	3	4	4
Stiftschaft Ø	D in mm	1,3	1,3	1,5	1,5	1,5	1,5	1,75	1,75
Stiftschaftlänge	L in mm	6	13	7	13	7	13	9	13
Kopf Ø	DH in mm	2,5	2,5	3	3	3,5	3,5	4	4
Kopfhöhe	H in mm	2,75	2,75	3,85	3,85	4	4	4,9	4,9
Packung: 10 Titanstifte	REF	6210	6211	6212	6213	6214	6215	6216	6217

**HeadMaster Passiv  
konisch**



Farbkodierung		1	1	2	2	3	3
Stiftschaft Ø	D in mm	1,15	1,15	1,35	1,35	1,35	1,35
Stiftschaftlänge	L in mm	6	13	7	13	7	13
Kopf Ø	DH in mm	2,5	2,5	3	3	3,5	3,5
Kopfhöhe	H in mm	2,75	2,75	3,85	3,85	4	4
Packung: 10 Titanstifte	REF	6310	6311	6312	6313	6314	6315

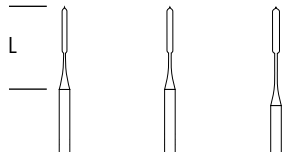
**PinMaster Aktiv**



Farbkodierung		1	1	2	2
Stiftschaft Ø	D in mm	1,3	1,3	1,5	1,5
Stiftschaftlänge	L in mm	8,75	16,5	10,85	16,5
Nachfüllpack: 10 Titanstifte	REF	6110	6111	6112	6113

## Peeso

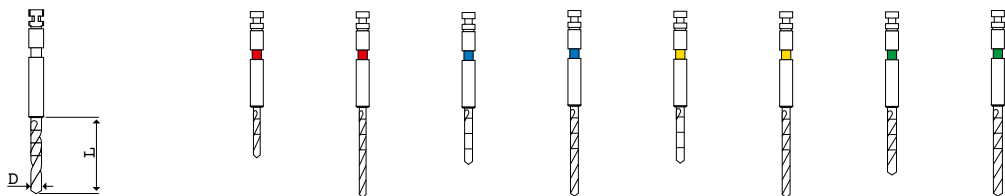
Drehzahl 800 - 1.200 min<sup>-1</sup>



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

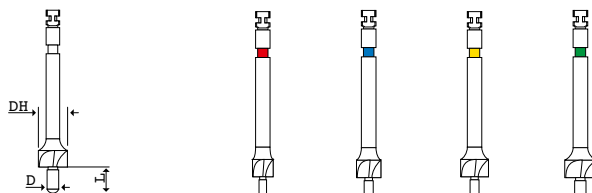
Drehzahl 500 - 1.000 min<sup>-1</sup>



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

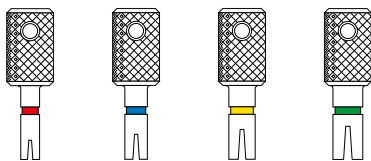
## Planfräser

Drehzahl 2.000 min<sup>-1</sup>



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	<b>GOLD</b>	<b>GOLD</b>	<b>GOLD</b>		
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	<b>TITAN</b>	<b>TITAN</b>	<b>TITAN</b>		
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 / Scaling Tips – Overview

SCHALLSPITZEN EMS KOMPATIBEL  
SCALING TIPS EMS COMPATIBLE

SCHALLSPITZEN DTE – SALETEC – NSK KOMPATIBEL  
SCALING TIPS DTE – SALTEC – NSK COMPATIBLE

ZEG



Seite 116

Parospitzen



Seite 116

Endochuck



Seite 116

ZEG



Seite 117

Parospitzen



Seite 117

Endochuck



Seite 117

SCHALLSPITZEN SIRONA KOMPATIBEL  
SCALING TIPS SIRONA COMPATIBLE

SCHALLSPITZEN KAVO KOMPATIBEL  
SCALING TIPS KAVO COMPATIBLE

ZEG



Seite 118

Parospitzen



Seite 118

Endochuck



Seite 118

ZEG



Seite 119

Feilenschlüssel  
Feilenständer  
ZEG-Schlüssel

Seite 120

ULTRASCHALL-ADAPTER CONNECT  
ULTRASOUND-ADAPTOR 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
■	<b>Schallspitzen / <i>Scaling Tips</i></b> . . . . .	<b>114</b>
	<b>EMS kompatibel</b>	
	<i>EMS compatible</i> . . . . .	116
	<b>DTE / Satelec / NSK kompatibel</b>	
	<i>DTE – Saltelec – NSK compatible</i> . . . . .	117
	<b>SIRONA kompatibel</b>	
	<i>SIRONA compatible</i> . . . . .	118
	<b>KAVO kompatibel</b>	
	<i>KAVO compatible</i> . . . . .	119
	<b>Zubehör</b>	
	<i>Accessories</i> . . . . .	120
	<b>Ultraschall-Adapter CONNECT</b>	
	<i>Ultrasound-Adaptor CONNECT</i> . . . . .	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
		6	6	diamantiert 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

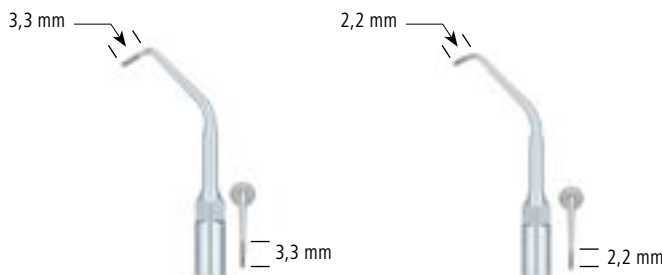
1 Stk / Pck



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
		6	6	diamantiert 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

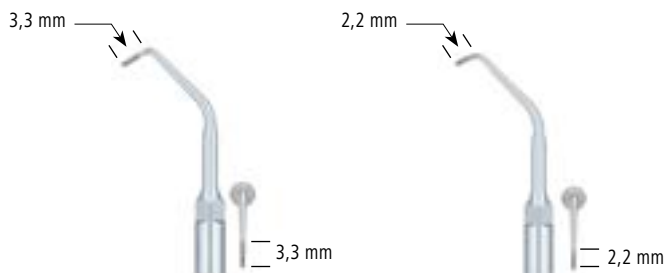


REF	SSP...	ED1	ED2	SETSSPED
		120°	90°	1xED1 + 1xED2 + je 6 Sonofeilen 015 - 040
		1	1	

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

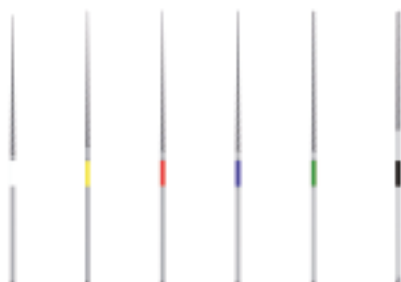


REF	SSP...	GK70	GK71	GK72
		6	6	6

KAVO PiezoLED & PIEZOsoft



### Nickel-Titan-Feilen für Anwendung im Endochuck



### 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 sind Einmalinstrumente. 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.

REF	SSP NTF ...	015	020	025	030	035	040
		6	6	6	6	6	6

### 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 Mausschlüssel



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 Ultrascallanwendungen

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:



**Reinigung  
von Titanimplantaten**  
mit ökoCleaner in FG



**Approximal**  
zum Glätten von  
Compositfüllungen



**Zervikal**  
zur schonenden  
Belagentfernung



**Parodontal**  
zur schonenden  
Wurzelglättung



**Veneers**  
zum vorsichtigen  
„Anrütteln“



**„Einrütteln“**  
von Inlays und  
Kronen



**Lösen abgebrochener  
Wurzelstifte**  
mit undiamantierten Kugeln

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* 124

**SET ACTION**

für Edelmetall-Legierungen, Composite und Amalgam  
drei Polierstufen  
*for precious metal alloys, composites and amalgam  
three polishing steps* 125

**SET COMPO TOP**

Polierer mit Diamantbestandteilen in Premiumqualität  
drei Polierstufen  
*polisher with diamond components in premium quality  
three polishing steps* 125

**SET PROPHYLAXE**

drei Sorten Nylonbürsten, autoklavierbar  
weiße und blaue Polierer mit Füllstoffen  
*three kinds of nylon brushes, autoclavable  
white and blue polishers with fillers* 125

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)* 126

**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)* 126

**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* 126

**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* 106

**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* 127

**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* 127

**PRÄP-SET 9 / PREP-SET 9**

Formen und Finieren  
*shaping and finishing* 127

**VENEER-PRÄP-SET**

nach Dr. Olschowsky  
*designed by Dr. Olschowsky* 128

**TEST-SETS**

129

DESINFEKTION

**Wofa Produkte**

131 - 133

□	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

<b>Sets für Polierarbeiten</b> <i>Sets for polishing work</i> . . . . .	124
--	-----

<b>Präparations-Sets</b> <i>Preparation-Sets</i> . . . . .	126
---	-----

<b>Test-Sets</b> <i>Test-Sets</i> . . . . .	129
--	-----

<b>Desinfektion</b> <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 COMPO TOP



REF	SET P 07
Schaft shank	RA

Polierer mit Diamantbestandteilen in Premiumqualität  
**VIOLETT** = abrasiv  
**GREEN** = glättend  
**WHITE** = glanz  
 drei Polierstufen

Polisher with diamond components in premium quality  
**VIOLETT** = abrasive  
**GREEN** = smoothing  
**WHITE** = shining  
 three polishing steps

PM1932		1x
PM1935		1x
PM1938		1x
PM1832		1x
PM1835		1x
PM1838		1x
PM19032		1x
PM19035		1x
PM19038		1x

## SET PROPHYLAXE



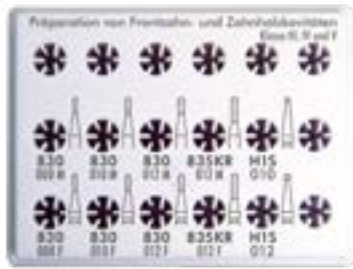
REF	SET P 08
Schaft shank	RA

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**

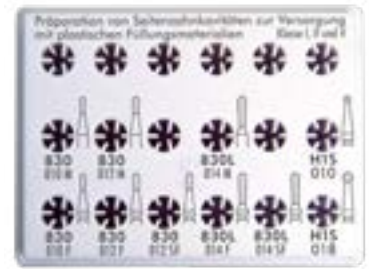


REF	SUPS3.1
Schaft/shank	FG

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**

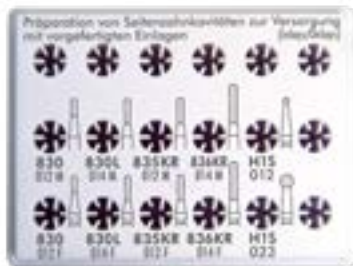


REF	SUPS4.1
Schaft/shank	FG

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
F83014M		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**

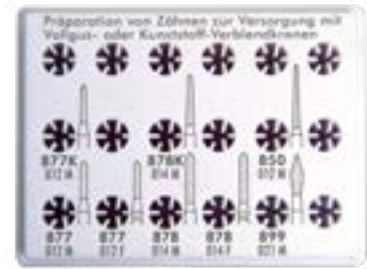


REF	SUPS7.1
Schaft/shank	FG

Präparation von Zähnen zur Versorgung mit Voll- und Metall-Keramikkrone  
*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**

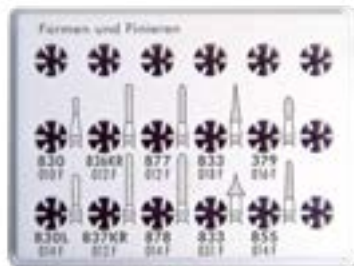


REF	SUPS8.1
Schaft/shank	FG

Präparation von Zähnen zur Versorgung mit Vollguss- und Kunststoff-Verblendkrone  
*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 shank	FG



801 L 014 M		1x
836 KR 008 M		1x
881 012 F		1x
881 012 SF		1x
379 023 SF		1x

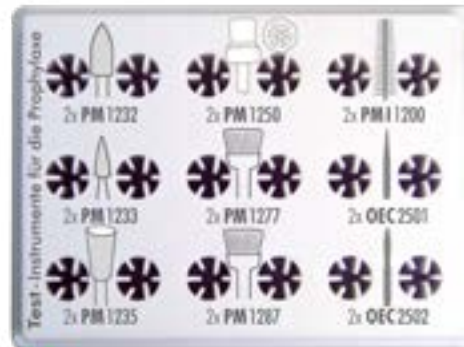
Weniger ist mehr:  
„Sparsames“ Instrumentenset für Laminate Veneers,  
nach Dr. Olschowsky

*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!

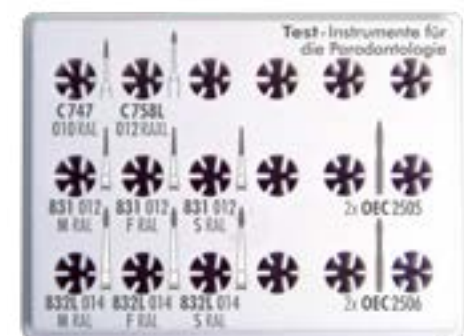
*Test our instruments for efficient and careful adhesive removal with subsequent polishing.*

*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!*

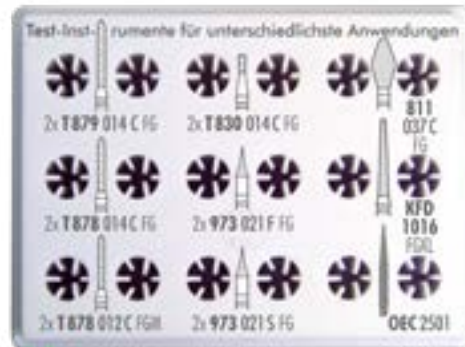
TEST-SETS / TEST-SETS

**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!

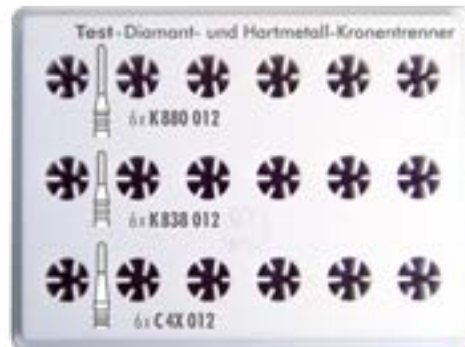
*Test our bestseller for different applications. Useful, effective, favorable!*

**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.*

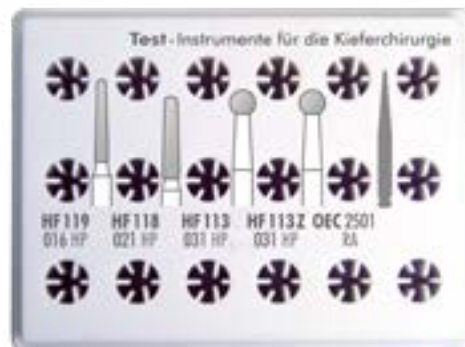
*Fast, easy, favorable!*

**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 DGHM 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
Kanister	10 l	CH 1.10

**Wofasept® FL  
Sprühdesinfektion**

Gebrauchsfertige  
Flächendesinfektion



Wirksam gegen Bakterien, Pilze, lipophile Viren (HBV/HIV, humanes Rotavirus).  
Materialverträglichkeit geprüft: Keine Spannungsrisskorrosion an Acrylglas.

Basiert auf dem nach den Richtlinien der DGHM  
und der DVG (Lebensmittelbereich) geprüften und zertifizierten  
Präparat Wofasept® FL-Konzentrat.

Unverdünnt aufsprühen, nach einer Minute  
gegebenenfalls mit einem trockenen Tuch nachwischen.

Gegen HBV – Einwirkzeit 30 Minuten

Zur Bekämpfung von Pilzen auf rohem Holz – Einwirkzeit 60 Minuten

Gebinde	Menge	REF
Kanister	5 l	CH 5.5
	500 ml	CH 5.05

**Wofasept® BI Plural**

Gebrauchsfertiges Reinigungs- und Desinfektionsmittel mit Badwechsel-Indikator



Schnell wirkendes Reinigungs- und Desinfektionsmittel für rotierende Dentalinstrumente. Mit Badwechselindikator - bei Farbumschlag blau nach grün - wenn Blutbelastung des Bades überschritten.

Geprüft nach Richtlinien der DGHM für die Instrumentendesinfektion. Wirksam gegen Bakterien (einschließlich Mykobakterien), Pilze und Viren.

Mindesteinwirkzeit – unverdünnt 5 Minuten (bei Verdünnung 1:1 mit Wasser – Mindesteinwirkzeit 15 Minuten)

Bei Grünfärbung oder Bodensatzbildung umgehend erneuern. Entsorgung ins öffentliche Netz.

Nicht für Instrumente aus Aluminium!

Gebinde	Menge	REF
Kanister	5 l	CH 6.5

**Wofacutan® Medicinal**

Parfümfreies, medizinisches Waschgel (für Haut-Allergiker geeignet)



**Für Neurodermitiker geeignet**

Medizinisch schonende Reinigung des ganzen Körpers (ebenso zur Haarwäsche) bei empfindlicher und beanspruchter Haut.

Hervorragendes Reinigungsvermögen, pH-neutral, alkaliseifenfrei, hautschonend.

Besonders geeignet bei Seifenunverträglichkeit und Parfümempfindlichkeit - weil rückfettend und parfümfrei.

Täglich oder nach Anweisung des Arztes. Den allgemein üblichen Gewohnheiten gemäß. Zum Baden dem Wasser ca. 10 - 20 ml zufügen. 1-l-Spenderflasche für ökoDENT-Wandspender geeignet.

In einer Untersuchung der Charité Universitätsmedizin Berlin wurde die Wirksamkeit und Verträglichkeit von Wofacutan® Medicinal nachgewiesen (Quelle: Hersteller).

Gebinde	Menge	REF
Kittelflasche	220 ml	CH 3.020
Spenderflasche	1 l	CH 3.1
Kanister	5 l	CH 3.5

**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

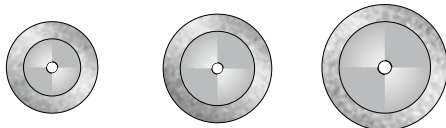
## ZIRKON-SPEZIALSCHLEIFER / ZIRKON SPECIAL GRINDERS



Form	Z801	Z801L	Z368	Z379	Z830L	Z830S	Z844	Z850	Z856	Z881
ISO	001	004	244	277	238 237	293	270	199	198	141
Seite/page	140	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



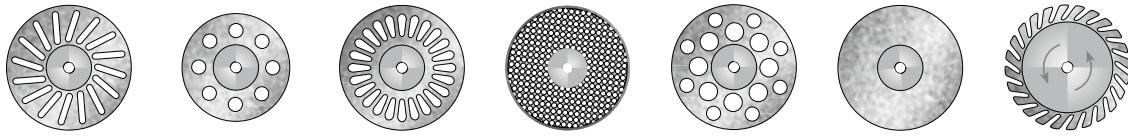
Form	TD160	TD190	TD220
ISO	505	505	505
Seite/page	143	143	143

## DIAMANT-TRENNSCHLEIBEN / DIAMOND CUTTING DISCS



Form	D080	D100	TD060	TD080	TD100
ISO	361	361	362	362	362
Seite/page	142	142	143	143	143

## DIAMANTSCHLEIFEN 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	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9
ISO	198	113	290	200	175	199	274	251	238
Seite/page	146	146	146	146	146	146	146	146	146

## SINTERDIAMANTSCHLEIFER / SINTERED DIAMOND CUTTERS



Form	SD03	SD06	SD09	SD11	SD15	SD17	SD18	SD22	SD23	SD26	SD27	SD28	SD30	SD31	SD32
ISO	013	112	172	199	161	141	199	161	248	023	023	023	023	274	143
Seite/page	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147

## DIAMANTSCHLEIFER / DIAMOND CUTTERS



Form	SD901	SD902	SD903	SD904	SD905	SD906	SD907	SD908	SD909	SD601	SD602	SD801	SD802	SD803
ISO	51	51	51	51	51	51	51	51	51					
Seite/page	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147

mit organischer Bindung /  
with organic bonding

mit synthetischer Bindung /with  
synthetic bonding

mit keramischer Bindung /  
with ceramic bonding

**Legende / Legend**

- Ø → Durchmesser des Arbeitsteils / *diameter of working part*
- L → Länge des Arbeitsteils / *length of working part*
- REF → Form-Nr. / *form number*
- Ø (1/10 mm) → Körnung / *grit*
- L (mm) → lieferbare Körnung / *available grit*
- Verpackungseinheit (z.B. 5 Stk. / Pck.) / *packaging unit (e.g. 5 pcs./pack)*

**Bestellnummer / Order number**

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*

Bestellbeispiel / *Order example*

**368 023 M HP**

**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*

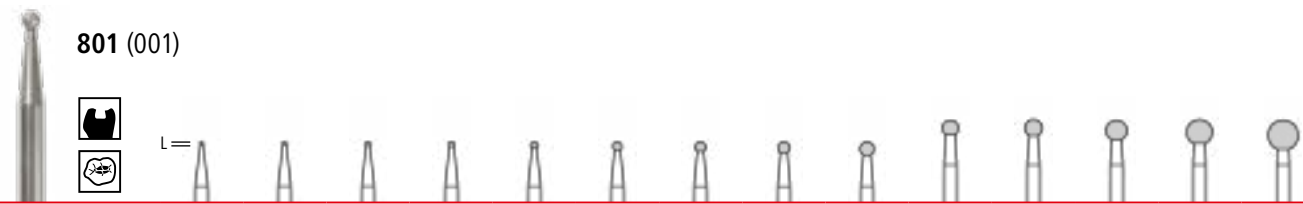
HP-Schaft: 20.000 - 30.000 min<sup>-1</sup>  
 HP-shank: 20.000 - 30.000 rpm

<b>■</b>	<b>Diamant-Instrumente / Diamond Burs</b> .....	134
	<b>Diamantschleifer</b>	
	<i>Diamond Burs</i> .....	138
	<b>Diamantschleifer für Zirkon</b>	
	<i>ZIRCON Special Grinders</i> .....	140
	<b>Diamantscheiben</b>	
	<i>Diamond Discs</i> .....	142
	<b>TURBO-Diamantscheiben</b>	
	<i>TURBO Diamond Discs</i> .....	143
	<b>Diamant-Trennscheiben</b>	
	<i>Diamond Cutting Discs</i> .....	144
	<b>Sonderformen</b>	
	<i>Special Shapes</i> .....	145
	<b>TURBO-Diamantfräsen</b>	
	<i>TURBO Diamond Cutters</i> .....	146
	<b>Sinterdiamantschleifer</b>	
	<i>Sintered Diamond Cutters</i> .....	147
	<b>Diamantschleifer mit organischer Bindung</b>	
	<i>Diamond Cutters with organic bonding</i> .....	147
	<b>Diamantschleifer mit synthetischer Bindung</b>	
	<i>Diamond Cutters with synthetic bonding</i> .....	147
	<b>Diamantschleifer mit keramischer Bindung</b>	
	<i>Diamond Cutters with ceramic bonding</i> .....	147
<b>□</b>	Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i> .....	148
<b>□</b>	Polierer / <i>Polishers</i> .....	168
<b>□</b>	Keramische Schleifkörper / <i>Ceramic Grinders</i> .....	182
<b>□</b>	Zubehör / <i>Accessories</i> .....	186
<b>□</b>	Gebrauchshinweise / <i>Recommendations for use</i> .....	192


















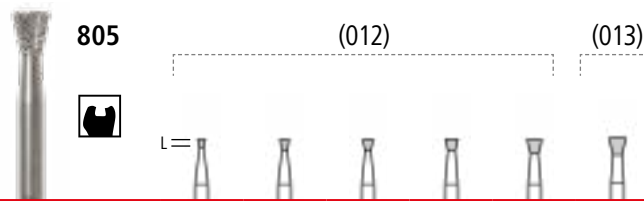
**368 (244)**

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
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	021	023
Körnung / Grit						
L (mm)	1,2	1,6	1,6	1,6	1,9	2,5
	5	5	5	5	5	5

**KÖRNRUNGEN / 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)

**807L (227)**

REF	807L
Ø (1/10 mm)	018
Körnung / Grit	█
L (mm)	7,0
	5

**808 (014)**

REF	808	808	808
Ø (1/10 mm)	018	023	047
Körnung / Grit	█	█	█
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	█	█	█	█
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	█	█	█
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	█	█	█
L (mm)	8,0	8,0	9,0
	5	5	5

**858 (165)**

REF	858
Ø (1/10 mm)	010
Körnung / Grit	█
L (mm)	8,0
	5

**859 (166)**

REF	859	859
Ø (1/10 mm)	014	018
Körnung / Grit	█	█
L (mm)	10,0	10,0
	5	5

**863 (250)**

REF	863
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / Grit	█
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**

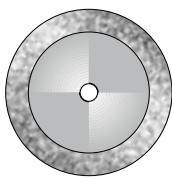
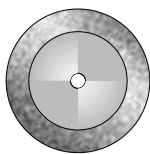
REF	Z856	Z856
Ø (1/10 mm)	014	021
Körnung / Grit	■ ■	■ ■
L (mm)	8,0	8,0
	10	10



## DIAMANTSCHLEIBEN / DIAMOND DISCS

**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

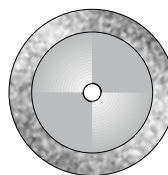
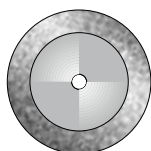
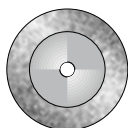
empfohlene Drehzahl Diamantschleiben /  
recommended rotation speed diamond discs

HP-Schaft: 20.000 min<sup>-1</sup> /  
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)



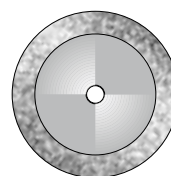
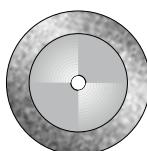
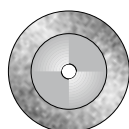
REF	D160S	D160S
Ø (1/10 mm)	160	160
C (in mm)	0,17	0,25
Körnung / Grit		
Belegung / coating	3,0	3,0
Schaft / shank	HP	HP
	1	1

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

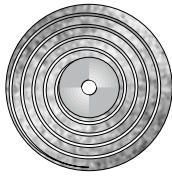
D100 S 015
100
0,15
3,6
HP
1

30.000 min<sup>-1</sup>

### KÖRNUngen / TYPES OF GRIT

- Superfein  
superfine (15 µm)
- Fein  
fine (30 µm)
- Mittel  
medium (45 µm)

**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.

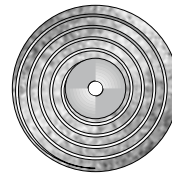
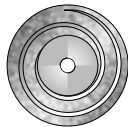
Long service life, optimal cooling and self-cleaning due to the spiral diamond coating.

No grinding facets on ceramics.

Suitable for all dental materials.

**Ausführung / style**  
**SUPERFLEX**

(505)



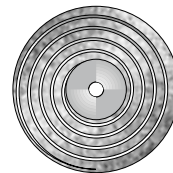
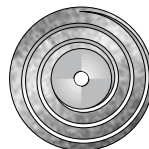
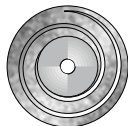
REF	TD160S	TD160S	TD160S
Ø (1/10 mm)	160	160	160
C (in mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung / Grit			
Belegung / coating	3,0	3,0	3,0
Schaft / shank	HP	HP	HP
	1	1	1

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<sup>-1</sup>

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<sup>-1</sup>

zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen  
for separating of dental crowns by gypsum models



**Ausführung / style**  
**FLEX**

REF	D300F
Ø (1/10 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<sup>-1</sup>



**Ausführung / style**  
**FLEX**

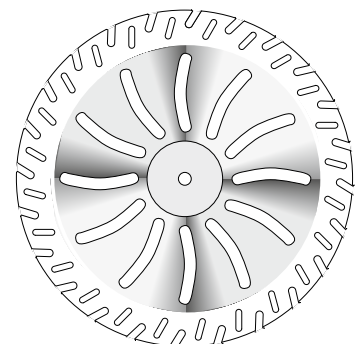
REF	D400F
Ø (1/10 mm)	400
Perforation	
C (in mm)	0,3
Körnung / Grit	randgesintert / sintered on the rim
Belegung / coating	3,0
Schaft / shank	HP
	1

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<sup>-1</sup>



**Ausführung / style**  
**FLEX**

REF	D300F
Ø (1/10 mm)	300
Perforation	Z1
C (in mm)	0,35
Körnung / Grit	
Belegung / coating	4,5
Schaft / shank	HP
	1

**Ausführung / style**  
**FLEX**

REF	D450F
Ø (1/10 mm)	450
Perforation	Z1
C (in mm)	0,35
Körnung / Grit	
Belegung / coating	4,5
Schaft / shank	HP
	1

DIAMANTSCHIBEN-SONDERFORMEN / DIAMOND DISCS - SPECIAL SHAPES

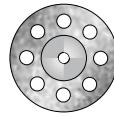
Ausführung / style  
SUPERFLEX



(605)

REF	D220 S 015 P1
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P1
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	<span style="color: red;">■</span>
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

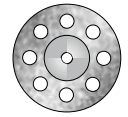
Ausführung / style  
SUPERFLEX



()

REF	D190 S 015 P3
Ø (1/10 mm)	190
Perforation	P3
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	<span style="color: red;">■</span>
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	<span style="color: blue;">■</span>
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

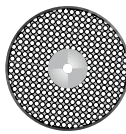
Ausführung / style  
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 025 P4
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P4
C (in mm)	0,25
Körnung / Grit	<span style="color: blue;">■</span>
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

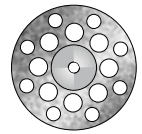
Ausführung / style  
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 015 P5
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P5
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	<span style="color: red;">■</span>
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

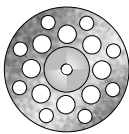
Ausführung / style  
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 012 P6
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P6
C (in mm)	0,12
Körnung / Grit	<span style="color: yellow;">■</span>
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	<span style="color: red;">■</span>
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

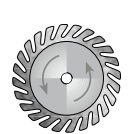
Ausführung / style  
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 025 V1
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	V1
C (in mm)	0,25
Körnung / Grit	<span style="color: blue;">■</span>
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

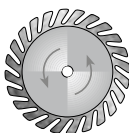
Ausführung / style  
SUPERFLEX



()

REF	D190 S 015 Z2
Ø (1/10 mm)	190
Perforation	Z2
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	<span style="color: red;">■</span>
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	<span style="color: red;">■</span>
Belegung / coating	3,0
Schaft / shank	HP
	1

empfohlene Drehzahl Diamantschiben /  
recommended rotation speed diamond discs

HP-Schaft: 20.000 min<sup>-1</sup> /  
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)



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<sup>-1</sup> / ab 5 mm Kopfdurchmesser 30.000 min<sup>-1</sup>.

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-HOHLSCHEIFER / 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.

### Anwendungshinweis – Sinter-Diamantschleifer

SD26, SD 27, SD 28 und SD 30 zum Ausarbeiten von Fissuren in der Keramik.

### 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.

### 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.

### 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 – Sintered Diamond Burs

SD26, SD 27, SD 28 and SD 30 for the preparation of fissures on ceramics.

### 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.

### 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.

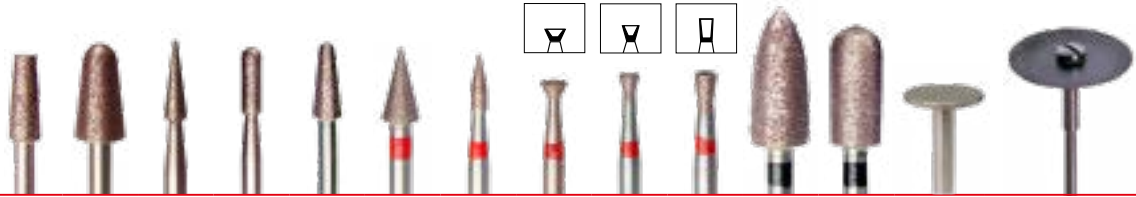
### Recommendations for use – Diamond Burs with ceramic bonding

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.

Sinter-Diamantschleifer  
sintered  
diamond cutters



REF	SD09	SD11	SD15	SD17	SD18	SD22	SD23	SD26	SD27	SD28	SD31	SD32	SDS12	SDS22
ISO	172	199	161	141	199	161	248	023	023	023	274	143	175	175
Ø (1/10 mm)	037	050	023	023	037	037	016	027	022	020	050	050	080	220
Körnung / grit	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█
L (mm)	10,0	10,0	8,0	8,0	9,0	8,0	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	HP	HP
	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	1	1

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

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<sup>-1</sup>

BLACK PANTHER

Diamantkörnung mittel  
Diamond grit medium



15.000 - 20.000 min<sup>-1</sup>

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 / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	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
ISO			137	137	137	116	137	538	423
Seite/page	161	161	161	161	161	162	162	162	163

Form	FG B 2637	FG B 2666
ISO		
Seite/page	163	163

## KONUSFRÄSTECHNIK / CONE MILLING TECHNOLOGY

## KONUSPOLIERER / CONE POLISHER



Form	HFQM2040	HFQF2060	FG2535	FG2536	FG2566	FG3781
ISO			200	200	200	200
Seite/page	160	160	160	160	160	160



Form	PM0048
ISO	
Seite/page	164

## HARTMETALL-BOHRER / TUNGSTEN CARBIDE INSTRUMENTS



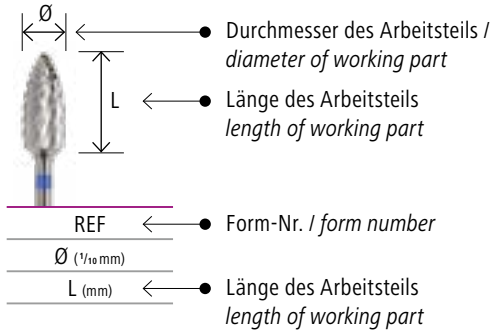
Form	H1S	H7	H25R	H2	H21L	H21	H21R
ISO	001	237	239	011	110	108	137
Seite/page	165	165	167	165	166	166	166

## HARTMETALL-BOHRER / TUNGSTEN CARBIDE INSTRUMENTS

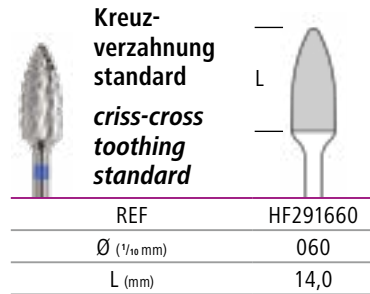


Form	H31L	H31	H31R	H23L	H23	H23R	H33L	H33	H33R
ISO	110	107	137	170	168	194	171	170	196
Seite/page	167	167	167	166	166	166	167	167	167

### Legende / Legend



### Bestellnummer / Order number



Die Bestellnummer entspricht der  
The order number corresponds to

**REF**

Bestellbeispiel  
order example

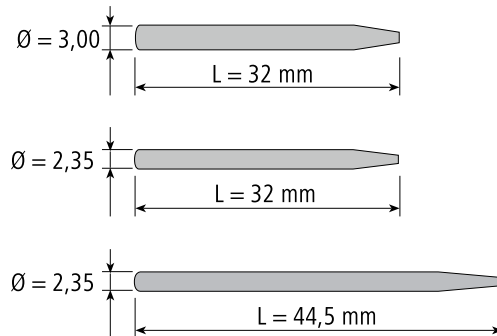
**HF291660**

### 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. <sup>-1</sup> ) recommended operating speed (rpm)
010 - 023	5.000 - 40.000
025 - 045	15.000 - 30.000
050 - 080	15.000 - 20.000




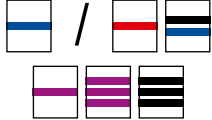



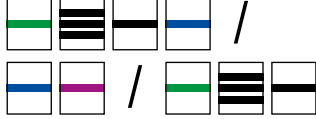

### Drehzahlen für Konus- und Parallelfräser / rotational speeds for cone- and parallel milling cutters

	empfohlene Arbeitsdrehzahl (min. <sup>-1</sup> ) 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

<div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;"> <div style="width: 15px; height: 15px; border: 1px solid orange; margin-right: 5px;"></div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;"> <div style="width: 15px; height: 15px; background-color: purple; margin-right: 5px;"></div> </div>	<p>Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i> ..... 134</p> <p><b>Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i> ... 148</b></p> <p style="padding-left: 20px;"><b>Fräser-Kompass</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Milling cutter compass</i> ..... 152</p> <p style="padding-left: 20px;"><b>Hartmetall-Fräser</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Tungsten carbide instruments</i> ..... 154</p> <p style="padding-left: 20px;"><b>Hartmetall-Fräser beschichtet</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Tungsten carbide instruments coated</i> ..... 158</p> <p style="padding-left: 20px;"><b>Hartmetall-Fräser NEM</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Tungsten carbide instruments</i> ..... 160</p> <p style="padding-left: 20px;"><b>Fräsgerätefräser - BLUELINE</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Mills for milling tools - BLUELINE</i> ..... 161</p> <p style="padding-left: 20px;"><b>Wachsfräser / Rillenfräser</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Wax cutter / Groove cutter</i> ..... 161</p> <p style="padding-left: 20px;"><b>Konusfrästechnik</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Cone milling technology</i> ..... 162</p> <p style="padding-left: 20px;"><b>Parallelfrästechnik</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Parallel milling technology</i> ..... 163</p> <p style="padding-left: 20px;"><b>Konuspolierer</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Cone polishers</i> ..... 164</p> <p style="padding-left: 20px;"><b>Sets</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Sets</i> ..... 164</p> <p style="padding-left: 20px;"><b>Hartmetall-Fissurenfinierer</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Tungsten carbide finishing burs</i> ..... 165</p> <p style="padding-left: 20px;"><b>Hartmetall-Bohrer</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Tungsten carbide instruments</i> ..... 165</p>	<div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;"> <div style="width: 15px; height: 15px; border: 1px solid blue; margin-right: 5px;"></div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;"> <div style="width: 15px; height: 15px; border: 1px solid green; margin-right: 5px;"></div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;"> <div style="width: 15px; height: 15px; border: 1px solid orange; margin-right: 5px;"></div> </div> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="width: 15px; height: 15px; border: 1px solid brown; margin-right: 5px;"></div> </div>	<p>Polierer / <i>Polishers</i> ..... 168</p> <p>Keramische Schleifkörper / <i>Ceramic Grinders</i> ..... 182</p> <p>Zubehör / <i>Accessories</i> ..... 186</p> <p>Gebrauchshinweise / <i>Recommendations for use</i> ..... 192</p>
---	--	--	--


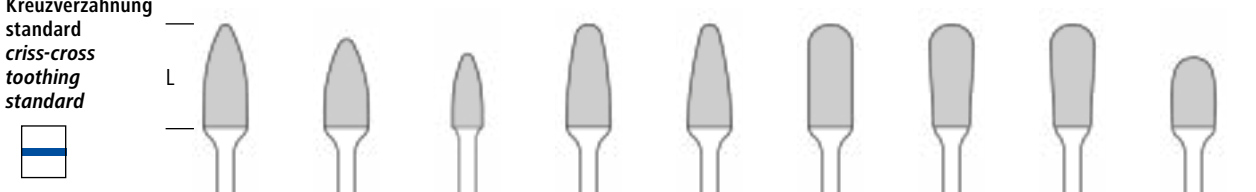
Material material	Schliff toothing											
	Kreuzverzahnung superfein criss-cross toothing super fine	Spiralverzahnung fein spiral toothing fine	Spiralverzahnung superfein spiral toothing super fine	Kreuzverzahnung fein criss-cross toothing fine	Einfachverzahnung mit Querhieb plain toothing with cross 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	Spezialverzahnung mit Querhieb special 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 Unterfüllungen permanent soft fillings					●							


(●) eingeschränkt / limited

Werkstoff / Anwendungsbereich <i>material / range of application</i>	Bearbeitungshinweise <i>recommendation for the preparation</i>	Schliff <i>toothing</i>
Modellgipse / Hartgipse <i>modelling and dental stone</i>	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 <i>precious metal alloys</i>	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern  <i>finishing and smoothing of surfaces, chewing surfaces and edges</i>	
NEM-Legierungen <i>non-ferrous alloys</i>	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern  <i>finishing and smoothing of surfaces, chewing surfaces and edges</i>	
Cr Co Modellguss-Legierungen <i>Cr Co model casting alloys</i>	Grobearbeiten, Konturieren / Feinausarbeiten, Glätten  <i>coarse preparation and outlining / finishing, smoothing</i>	
Titan <i>titanium</i>	Ausarbeiten, Konturieren  <i>preparation, outlining</i>	
Metallkeramik / Vollkeramik <i>metal ceramics / all ceramics</i>	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 <i>veneering resins, composites</i>	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materialübergängen  <i>finishing and blanking of surfaces, chewing surfaces, edges and material transitions</i>	
Prothesenkunststoffe /Löffelmaterialien <i>synthetic prosthesis and tray materials</i>	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 <i>permanent soft fillings</i>	Ausarbeiten  <i>elaboration</i>	


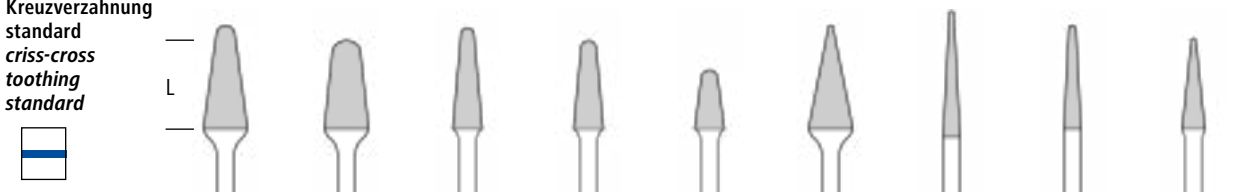
HARTMETALL-FRÄSER / TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS


**Kreuzverzahnung**  
standard  
*criss-cross*  
**toothing**  
standard


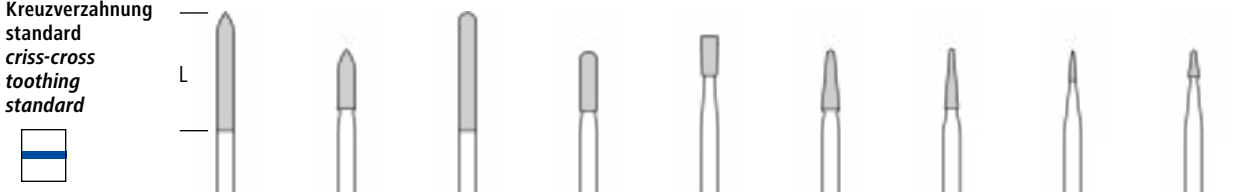
REF	HF291660	HF1860	HF2440	HF1960	HF291960	HF2260	HF29960	HF1660	HF2660
ISO	257	257	257	274	194	137	237	237	277
Ø (1/16 mm)	060	060	040	060	060	060	060	060	060
L (mm)	14,0	12,0	10,0	14,0	14,0	14,5	13,0	15,0	9,5
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1


**Kreuzverzahnung**  
standard  
*criss-cross*  
**toothing**  
standard


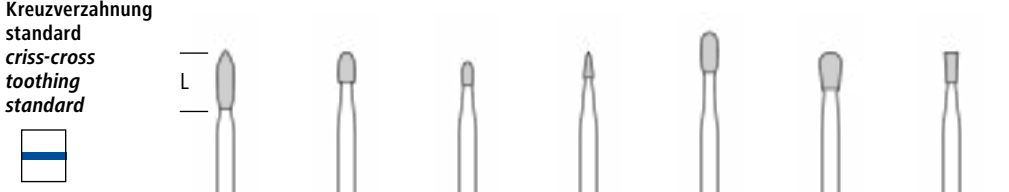
REF	HF2060	HF1760	HF291740	HF2145	HF2540	HF2360	HF0623	HF0123	HF29831
ISO	194	263	194	194	263	257	187	194	194
Ø (1/16 mm)	060	060	040	045	040	060	023	023	031
L (mm)	14,0	12,0	14,0	12,0	8,0	14,0	17,0	14,0	12,5
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1


**Kreuzverzahnung**  
standard  
*criss-cross*  
**toothing**  
standard

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

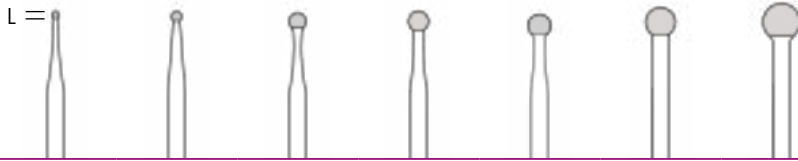
**Kreuzverzahnung**  
standard  
*criss-cross*  
**toothing**  
standard

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



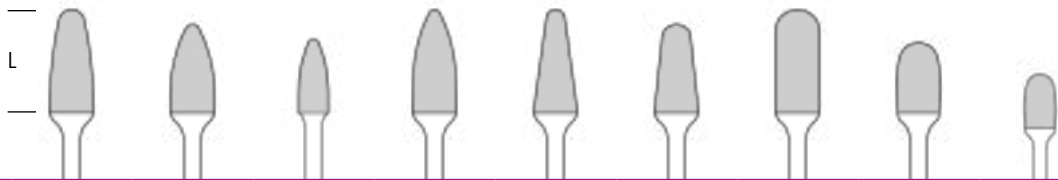
Kreuzverzahnung  
standard  
criss-cross  
toothing  
standard



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



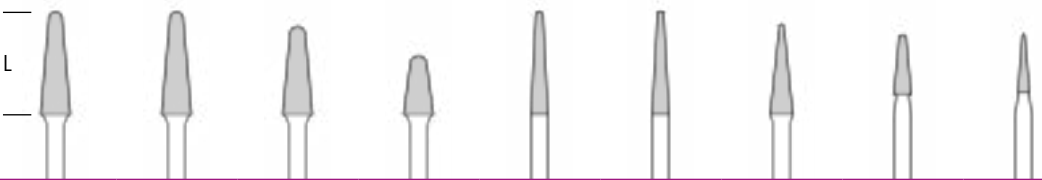
Kreuzverzahnung  
fein  
criss-cross  
toothing  
fine



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



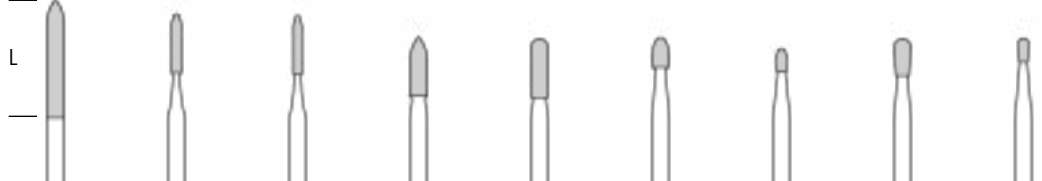
Kreuzverzahnung  
fein  
criss-cross  
toothing  
fine



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	12,0	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



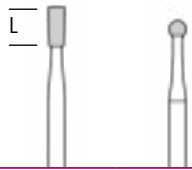
Kreuzverzahnung  
fein  
criss-cross  
toothing  
fine



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

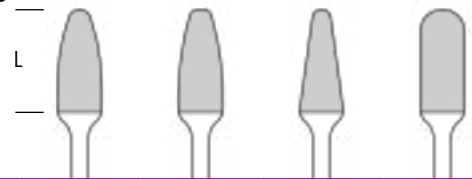
## HARTMETALL-FRÄSER / TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS

Kreuzverzahnung  
fein  
criss-cross  
toothing  
fine



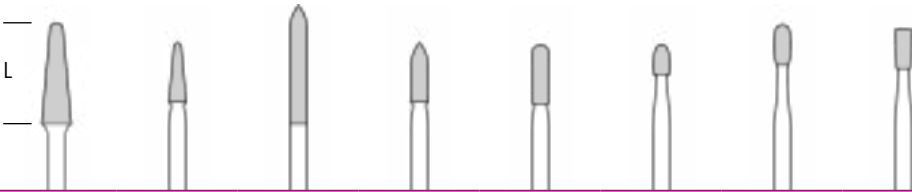
REF	HF511123	HF3423
ISO	225	001
Ø (1/10 mm)	023	023
L (mm)	5,5	2,3
	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung  
supergrob  
criss-cross  
toothing  
super coarse



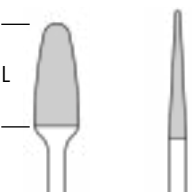
REF	HF7160	HF7450	HF7360	HF7260
ISO	274	274	263	137
Ø (1/10 mm)	060	050	060	060
L (mm)	14,0	14,0	14,0	14,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung  
superfein  
criss-cross  
toothing  
super fine



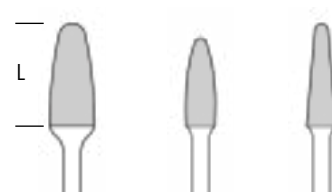
REF	HF6245	HF5623	HF5423	HF5723	HF62123	HF62223	HF6023	HF5823
ISO	194	198	292	289	141	277	237	225
Ø (1/10 mm)	045	023	023	023	023	023	023	023
L (mm)	14,0	8,0	16,0	8,0	8,0	4,0	5,5	5,5
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Einfach-  
verzahnung  
mit Querhieb  
plain  
toothing  
with cross cut



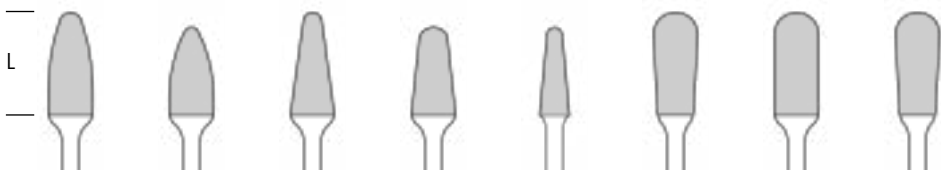
REF	HFQ30460	HFQ30123
ISO	274	194
Ø (1/10 mm)	060	023
L (mm)	14,0	14,0
	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung  
mittelgrob  
criss-cross  
toothing  
medium coarse




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




REF	HF6760	HF6660	HF6860	HF6560	HF6945	HF6460	HF7060	HF70160
ISO	274	257	194	263	194	237	137	237
Ø (1/10 mm)	060	060	060	060	045	060	060	060
L (mm)	14,0	12,0	14,0	12,0	12,0	15,0	14,0	13,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

**Spiralverzahnung fein**  
*spiral toothing fine*



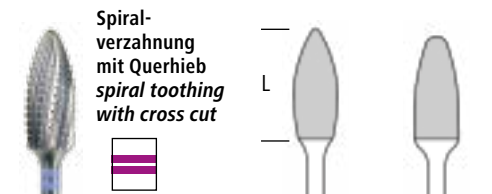
REF	HF10560	HF10840	HF10440	HF10623	HF10023	HF13010	HF13009	HF13008
ISO	274	274	194	194	187	196	196	196
Ø (1/10 mm)	060	040	040	023	023	010	009	008
L (mm)	14,0	12,0	14,0	14,0	11,0	4,0	4,0	4,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

**Spiralverzahnung fein**  
*spiral toothing fine*




REF	HF10223	HF10723
ISO	141	237
Ø (1/10 mm)	023	023
L (mm)	9,0	5,5
	5/3/1	5/3/1

**Spiralverzahnung mit Querhieb**  
*spiral toothing with cross cut*




REF	HFQ2860	HFQ2960
ISO	257	274
Ø (1/10 mm)	060	060
L (mm)	15,0	14,0
	5/3/1	5/3/1

**Spiralverzahnung 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	HFB21023
ISO	274	194	257	194	194	187	194	292
Ø (1/10 mm)	060	060	060	040	045	023	023	023
L (mm)	14,0	14,0	12,0	14,0	12,0	17,0	14,0	16,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

**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


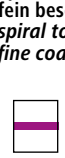
**Vorteile der Beschichtung**


- 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**


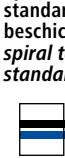
- Owing to its increased wear-resistant properties, the blank surface leads to frictionless transportation of metal filings.
- In other words, the coating enables a cool cut with low heat generation on the surface.
- Extremely resistant hardness of the surface leads to an increased working live and a good price-performance ratio.


**Spiralverzahnung fein beschichtet**  
*spiral toothing fine coated*

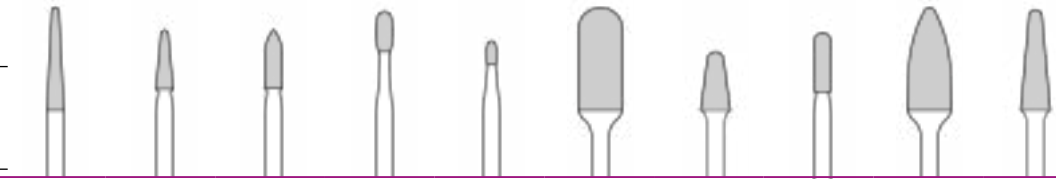



REF	HFB10560
ISO	274
Ø (1/10 mm)	060
L (mm)	14,0
	5/3/1

**Spiralverzahnung standard beschichtet**  
*spiral toothing standard coated*

REF	HFQCB2860	HFQCB10840	HFQCB10440
ISO	257	274	694
Ø (1/10 mm)	060	040	040
L (mm)	14,0	12,0	14,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1



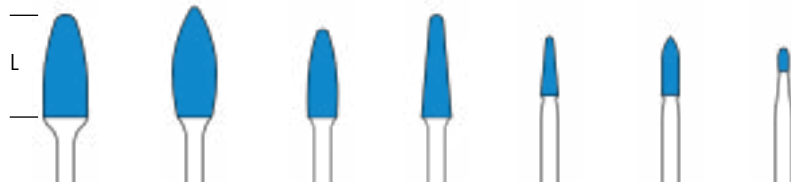
REF	HFX0123	HFX0723	HFX0823	HFX1123	HFX1514	HFX2260	HFX2540	HFX29123	HFX291660	HFX291740
ISO	194	198	289	237	277	137	263	141	257	194
Ø (1/16 mm)	023	023	023	023	014	060	040	023	060	040
L (mm)	14,0	8,0	8,0	5,5	3,0	14,5	8,0	8,0	14,0	14,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

**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



REF	HFQCS2960	HFQCS2860	HFQCS10840	HFQCS10440	HFQCS0723	HFQCS0823	HFQCS10514
ISO	274	257	274	194	198	289	277
Ø (1/16 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 Schlibbild
- 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



REF	HFR10560	HFR10840	HFR10440
ISO	274	274	194
Ø (1/16 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**

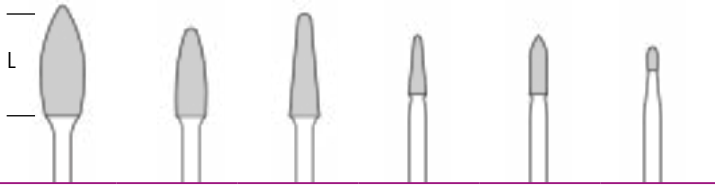
**Ultimativer Kunststoff-Fräser mit innovativer Rainbow-Line Beschichtung**

- 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  
toothing  
standard



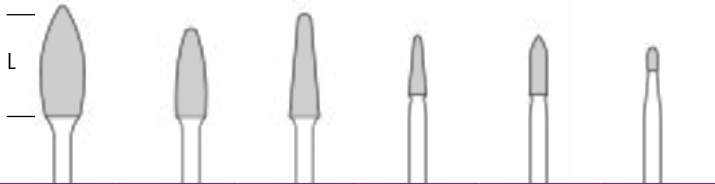
REF	HFN2860	HFN10840	HFN10440	HFN0723	HFN0823	HFN10514
ISO	257	274	194	198	289	277
Ø (1/16 mm)	060	040	040	023	023	014
L (mm)	14,0	12,0	14,0	8,0	8,0	4,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

### 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  
toothing  
standard



REF	HFQC2860	HFQC10840	HFQC10440	HFQC0723	HFQC0823	HFQC10514
ISO	257	274	194	198	289	277
Ø (1/16 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

#### 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 toothing 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	010	015	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<sup>-1</sup>) 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
HP Ø 3,00	007	010	
	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)**

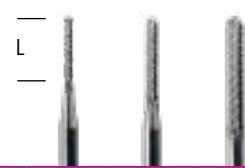
Kreuzverzahnung grob, oben rund  
*criss-cross toothing coarse, rounded top*



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<sup>-1</sup>  
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

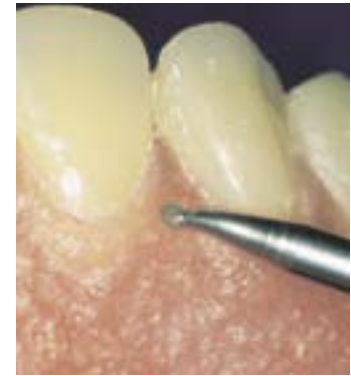
**HFL100**

gepackt zu 5 Stück  
packed by 5 pieces



Schlagbohrer zur Gestaltung  
natürlich aussehender Zahnfleischpartien  
Drehzahl 5.000 min<sup>-1</sup>

*percussion drill for the design  
of natural-looking synthetical gingiva  
recommended speed 5.000 rpm*



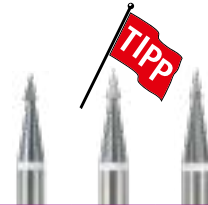
REF	HFL100
Ø (1/10 mm)	016
HP	016
	5

**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<sup>-1</sup>

*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<sup>-1</sup>

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<sup>-1</sup>


FG = 160.000 min<sup>-1</sup>

**H2 (011)**



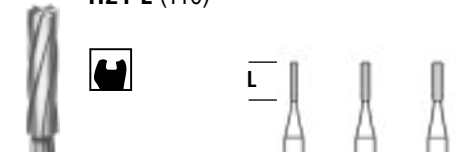
REF	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2
Ø (1/10 mm)	006	007	008	009	010	012	014	016	018
L (mm)	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,5
HP	006	007	008	009	010	012	014	016	018
	5	5	5	5	5	5	5	5	5

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)



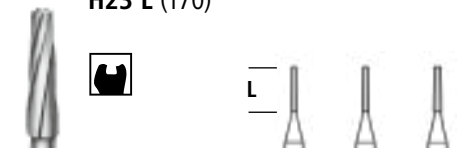
REF	H21 R	H21 R	H21 R	H21 R
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3
HP	008	009	010	012
	5	5	5	5

H23 (168)



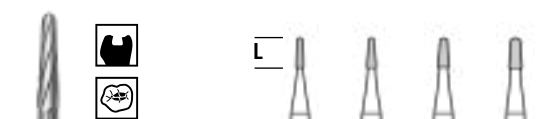
REF	H23	H23	H23	H23	H23	H23
Ø (1/16 mm)	008	009	010	012	014	016
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9
HP	008	009	010	012	014	016
	5	5	5	5	5	5

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)



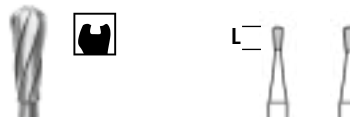
REF	H23 R	H23 R	H23 R	H23 R
Ø (1/16 mm)	010	012	014	016
L (mm)	4,0	4,3	4,6	4,9
HP	010	012	014	016
	5	5	5	5

**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
HP	008	009	010	012	014	016
	5	5	5	5	5	5

**H25 R (239)**



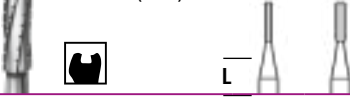
REF	H25 R	H25 R
Ø (1/10 mm)	012	014
L (mm)	3,7	4,1
HP	012	014
	5	5

**H31 (107)**



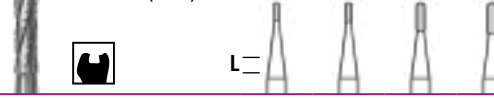
REF	H31	H31	H31	H31	H31	H31
Ø (1/10 mm)	008	009	010	012	014	016
L (mm)	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9
HP	008	009	010	012	014	016
	5	5	5	5	5	5

**H31 L (110)**



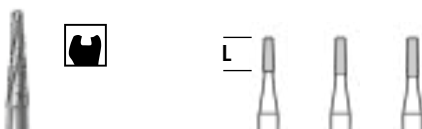
REF	H31 L	H31 L
Ø (1/10 mm)	010	012
L (mm)	5,2	5,2
HP	010	012
	5	5

**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
HP	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
HP	012	014	016
	5	5	5

**H33 L (171)**



REF	H33 L
Ø (1/10 mm)	012
L (mm)	5,2
HP	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
HP	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

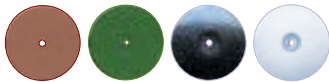


REF	PM2810	PM2820	PM2826
Seite/page	172	172	172



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



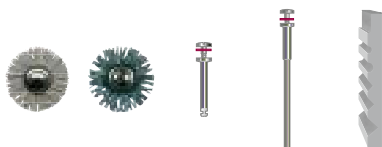
REF	P21100	P21103	P31102
Seite/page	177	177	177



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

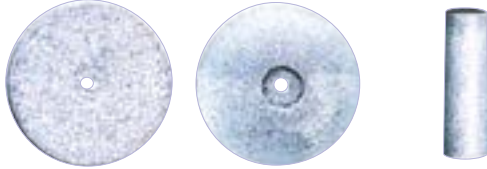
<ul style="list-style-type: none"> <li><span style="color: #e67e22;">□</span> Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i> ..... 134</li> <li><span style="color: #9b59b6;">□</span> Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i> ..... 148</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><span style="color: #0070c0;">■</span> <b>Polierer / <i>Polishers</i></b> ..... 168                     <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Keramik</b> <i>Ceramic</i> ..... 170</li> <li><b>Zirkon</b> <i>Zircon</i> ..... 172</li> <li><b>Metall</b> <i>Metal</i> ..... 173</li> <li><b>Edelmetall-Legierung</b> <i>Precious Metal Alloy</i> ..... 175</li> <li><b>Universal</b> <i>Universal</i> ..... 176</li> <li><b>Kauflächepolierer</b> <i>Occlusal Surface Polishers</i> ..... 177</li> <li><b>Kunststoff</b> <i>Acrylics</i> ..... 178</li> <li><b>Bürsten</b> <i>Brushes</i> ..... 180</li> <li><b>Mandrelle / Zubehör</b> <i>Mandrels / Equipment</i> ..... 181</li> </ul> </li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li><span style="color: #90a478;">□</span> Keramische Schleifkörper / <i>Ceramic Grinder</i> ..... 182</li> <li><span style="color: #e67e22;">□</span> Zubehör / <i>Accessories</i> ..... 186</li> <li><span style="color: #e67e22;">□</span> Gebrauchshinweise / <i>Recommendations for use</i> ..... 192</li> </ul>	

**CERA-WHITE**

1. Stufe:  
Abtragen  
und Konturieren

1. Step:  
Removing  
and outlining

10.000 - 20.000 min<sup>-1</sup>



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

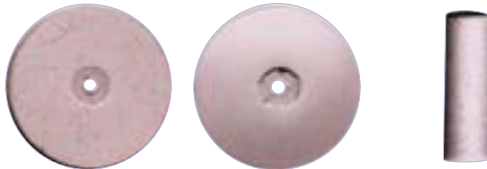
Pink = 2. Step:  
Smoothing and pre-polishing

**CERA-PINK**

2. Stufe:  
Glätten  
und Vorpolieren

2. Step:  
Smoothing  
and pre-polishing

10.000 min<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



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.

**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<sup>-1</sup>

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<sup>-1</sup>

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<sup>-1</sup>

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.

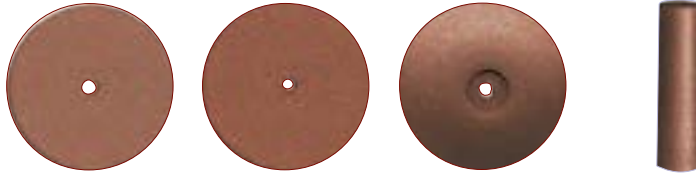


**BROWN-ACTION**

Schaft unmontiert  
Shank unmounted

Vorpolitur  
Pre-polishing

10.000 - 20.000 min<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



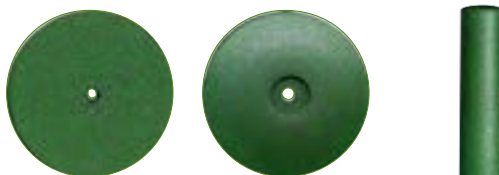
REF	PM0040	PM0041	PM0042	PM0044	PM0046	PM0048
Ø / L (in mm)	5,5 / 18	5 / 16	14,5 / 2,5	5,5 / 13	3 / 7,5	10 / 12
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	10/5	10/5	10/5	10/5	10/5	10/5

**GREEN-ACTION**

Schaft unmontiert  
Shank unmounted

Hochglanzpolitur  
High-shine polishing

7.000 - 12.000 min<sup>-1</sup>



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**

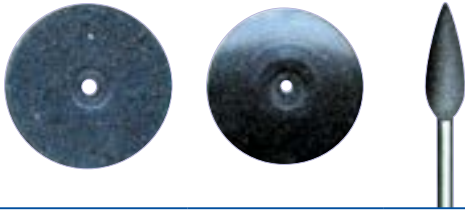
Flexible polisher for high-shine of precious metals and non-precious metals.

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<sup>-1</sup>

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<sup>-1</sup>

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.

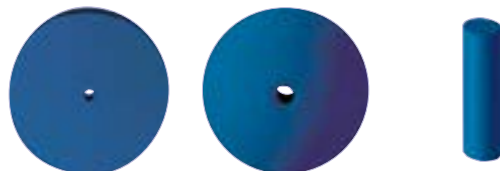
**Recommendations for use**

*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<sup>-1</sup>

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.*


ökoTOP-  
BEIGE



grobe Körnung  
grit: coarse

7.000 - 10.000 min<sup>-1</sup>



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

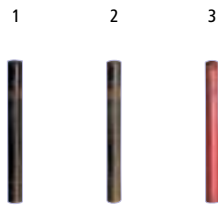
Universal polisher for removing, shaping, outlining and smoothing of ceramic, zircon, non-precious metal (NEM), acrylic and precious metal.

Very good removal (abrasive), long service life, low temperature development.

**OCCLUPOL  
2 mm**

Kauflächpolierer  
Occlusal surface  
polisher

10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>

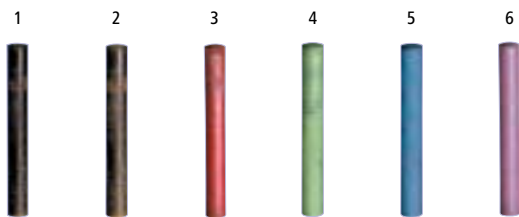


REF	P21100	P21101	P21102
Ø / L (in mm)	2 / 20	2 / 20	2 / 20
	100/50/10	100/50/10	100/50/10

**OCCLUPOL  
3 mm**

Kauflächpolierer  
Occlusal surface  
polisher

10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>



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

**Anwendungshinweis**

Kauflächpolierer 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

**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**

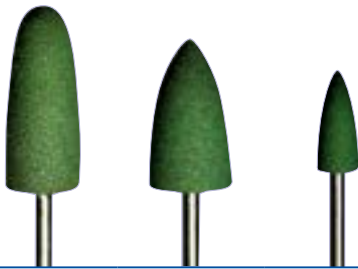
universell im Einsatz,  
z. B. zum Reinigen des Kroneninneren  
oder zum Mattieren von Kauflächchen

**BIG-GREEN**

Silikonpolierer für Kunststoff mit grober Körnung

*Silicon polisher for acrylic with grit coarse*

5.000 - 7.000 min<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>



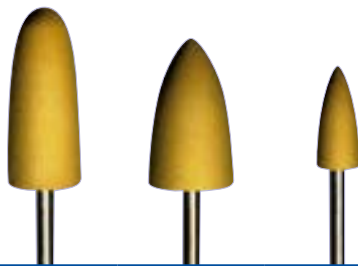
REF	PM0664	PM0666	PM0669
Ø / L (in mm)	10 / 24	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	15 / 1

**BIG-YELLOW**

Silikonpolierer für Kunststoff mit feiner Körnung

*Silicon polisher for acrylic with grit fine*

5.000 - 7.000 min<sup>-1</sup>



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<sup>-1</sup>

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<sup>-1</sup>



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

**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.

**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<sup>-1</sup>



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

**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.

**ökoELAST**

für weichbleibende Kunststoffe  
for soft tissue plastics

Abtrag / Removal:  
10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>

Glätten / Smoothing:  
5.000 - 7.000 min<sup>-1</sup>



REF	PMOE06
Ø / L (in mm)	10 / 20
	5/1

**Anwendungshinweis**

Diese flexiblen Polierer ermöglichen eine optimale Bearbeitung von weichbleibenden Unterfütterungen, Basiskunststoffen und flexiblen Schienen.

Eine spezielle Kunstkautschukbindung 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<sup>-1</sup>



REF	UP260	UP219	UP229
Farbkode/color code			
	10/5/1	10/5/1	10/5/1

**Anwendungshinweis**

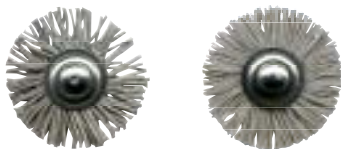
- UPOFIX erhält alle eingearbeiteten Strukturen.
- Er arbeitet auf ebenen Flächen, erreicht aber auch jede Nische. Ein Einsatz ist vestibulär und occlusal möglich.
- Die Kevlarfasern mit den verschiedenen Spezialkörnungen entsprechen den neuesten technischen Erkenntnissen.
- Die besten Ergebnisse werden bei Drehzahlen von 2.000 bis 5.000 min<sup>-1</sup> 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<sup>-1</sup>



REF	UP249	UP259
Farbkode/color 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<sup>-1</sup>



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**

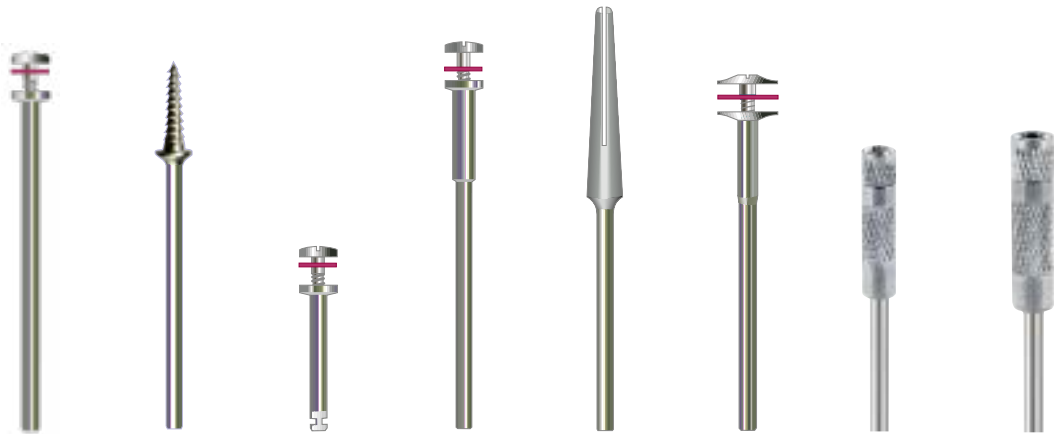
**COTTON**



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



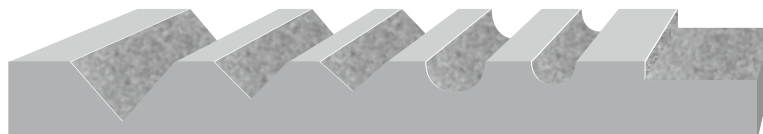
REF	PA9824
	1

**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 / Ceramic Grinder – Overview

## 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



für Keramik,  
diamantdurchsetzt



für NEM



für NEM



für NEM



für NEM

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
	<b>Keramische Schleifkörper</b> <i>Ceramic Grinder</i> .....	<b>182</b>
	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 / Ceramic Grinder

## BRAUNER EDELKORUND

## ROSA EDELKORUND

Geeignet zum  
abrasiven Schleifen  
von Metall-  
Legierungen



10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>

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

Geeignet für  
Keramikmaterialien  
und für  
Metall-Legierungen



10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>

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<sup>-1</sup>

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<sup>-1</sup>

REF	TS 7003
Ø (in mm)	250
C (in mm)	0,6
	100/50

## HOCHLEISTUNGS-KORUNDSCHLEIFER



REF	HKS006	HKS007	HKS008	HKS009	HKS010	HKS012	HKS013
Körnung	fein	fein	fein	fein	fein	fein	fein
Ø / L (in mm)	12,6 / 4,8	13,1 / 4,5	5 / 18	5,4 / 2,7	4,1 / 12	3,3 / 6,4	13,6 / 5,5
Schaft	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5	5	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<sup>-1</sup>



REF	HKS014	HKS015	HKS023	HKS024	HKS025	HKS035	HKS036
Körnung	fein	fein	fein	fein	fein	fein	fein
Ø / L (in mm)	7 / 3,3	2,3 / 6,2	5 / 17,5	4 / 11,9	6,1 / 5,8	3,9 / 12	5 / 18
Schaft	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5	5	5	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<sup>-1</sup>

### 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<sup>-1</sup>

## 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<sup>-1</sup>



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**  
*Stand system aluminium* 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
	<b>Zubehör / Accessories</b> . . . . .	<b>186</b>
	<b>Ständersystem Aluminium</b> <i>Stand System Aluminium</i> . . . . .	<b>188</b>
	<b>Ständersystem Kunststoff</b> . . . . .	<b>190</b>
	<b>Occlusionsspray, 3D-Scanspray</b> . . . . .	<b>191</b>
	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**

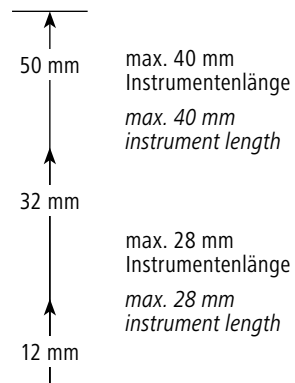
Instrumenten-Ständersystem aus Aluminium

- 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

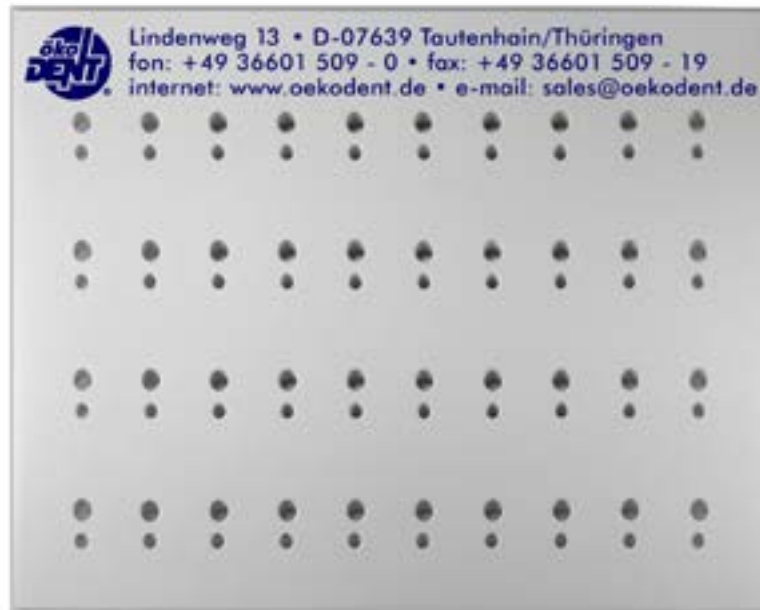


REF	SUIN 30
Tiefe depth	60 mm

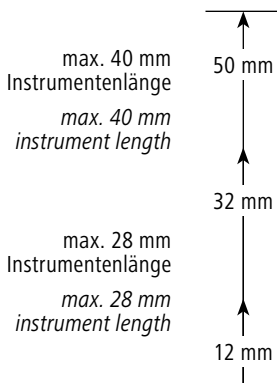
**System wide 100 mm**

Instrument 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

## 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



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

## 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. Hartmetallarbeitssteile 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 live.*
- *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 live.*
- *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 live.*

**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<sup>-1</sup> 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<sup>-1</sup> 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.***

### Eloxiertes 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<sup>-1</sup> 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<sup>-1</sup> 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<sup>-1</sup>.*
- *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.

**Kostensparnis 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
<b>Desinfektion / Disinfection</b>					
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		
<b>Chirurgische Instrumente / Surgery Instruments</b>					
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		
<b>Diamantschleifinstrumente / Diamond Burs</b>					
	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		
<b>Diamantschleifinstrumente / Diamond Burs</b>					
	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		
<b>Diamantschleifinstrumente / Diamond Burs</b>					
	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
<b>TiN-Diamantschleifinstrumente /</b>		<b>TiN ZIRKON-Diamantschleifinstrumente / ZIRCON-</b>		<b>Hartmetallbohrer / Carbide Burs</b>	
<b>Diamond Burs</b>		<b>Diamond Burs</b>		H	1S 50
S	368 38	Z	368 40	H	15L 50
S	801 38	Z	368 140	H	15LN 103
S	830L 38	Z	379 40	H	15X 50
S	835KR 38	Z	379 140	H	2 50
S	837KR 38	Z	801 40	H	21 51
S	850 38	Z	801 140	H	21 L 51
S	856 38	Z	830L 40	H	21 R 51
S	863 38	Z	830L 140	H	23 51
S	878 38	Z	830S 40	H	23L 51
S	878K 39	Z	830S 140	H	23R 51
S	879 39	Z	844 40	H	25R 52
S	879K 39	Z	844KR 40	H	31 52
S	880 39	Z	850 140	H	31L 52
S	881 39	Z	856 141	H	31R 52
ST	850 39	Z	881 141	H	33 52
ST	879 39			H	33L 52
				H	33R 52
				H	7 52
				T	21XR 53
				T	23XR 53
<b>TURBO-Diamantschleifinstrumente / TURBO-</b>		<b>Diamantstreifen / Diamond Strips</b>		<b>Hartmetallfinierer /</b>	
<b>Diamond Burs</b>		DS	2 43	<b>Carbide Finishing Burs</b>	
T	368 32	DS	3 43	C	132 59
T	807 32	DS	3G 44	C	246 59
T	811 32	DS	3P 44	C	246L 59
T	822 32			C	246UF 59
T	830 32	<b>Kronentrenner / Crown Cutter</b>		C	275 59
T	830L 32	C	34 55	C	282 59
T	835 32	C	34L 55	C	282K 59
T	835KR 32	C	4X 55	C	283 60
T	836 33	C	5X 55	C	283K 60
T	836KR 33	K	838 56	C	283R 60
T	837 33	K	849 56	C	283RF 60
T	837KR 33	K	855 56	C	283RUF 60
T	837L 33	K	880 56	C	283UF 60
T	838 33	K	881 56	C	284 60
T	842 33	T	21XR 55	C	284K 60
T	846 33	T	23XR 55	C	297 61
T	847 33		817 56	C	297KR 61
T	848 34	<b>Periodont-Instrumente /</b>		C	297KRF 61
T	848L 34	<b>Periodontal Instruments</b>		C	297KRUF 61
T	850 34	C	747L L 54	C	375R 62
T	850L 34	C	747 54	C	379 61
T	855 34	C	758L L 54	C	379F 61
T	856 34	C	758 54	C	379G 62
T	859 35	OEC	2505 54	C	379UF 61
T	859L 35	OEC	2506 54	C	390 62
T	862 35	W	831 L 54	C	41S 62
T	863 35	W	831 54	C	47 62
T	864 35	W	832 L 54	C	48L 62
T	877 35	W	832 54	C	847KR 62
T	877K 35	<b>Klebstoffentferner /</b>			
T	878 36	<b>Adhesive Remover</b>			
T	878K 36	C	22G 58		
T	879 36	C	22S 58		
T	879K 36	C	22SL 58		
T	879L 36	CBR	1S 57		
T	881 37	CBR	1V 57		
T	882 37	H	23R 57		
T	884 37	HC	23R 57		
T	885 37	PM	5032 75		
T	886 37	PM	5033 74		
		PM	5035 74		
		T	21XR 58		
		T	23XR 58		
		T	379X 58		

REF	SEITE / PAGE	REF	SEITE / PAGE	REF	SEITE / PAGE
<b>Schallspitzen und Zubehör /</b>		<b>Scaling</b>		<b>Polierwerkzeuge Dental /</b>	
<b>Tips and Accesories</b>				<b>Polishing Instruments Dentist</b>	
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		
<b>Hartmetallfräser / Carbide Cutter</b>							
HF	0123	154	HF	4540	155		
HF	0223	154	HF	4640	155		
HF	0423	154	HF	4740	155		
HF	0523	155	HF	4760	155		
HF	0623	154	HF	4918	155		
HF	0723	154	HF	511040	155		
HF	0823	154	HF	511123	156		
HF	0923	154	HF	511210	155		
HF	10023	157	HF	51123	155		
HF	10160	156	HF	511312	155		
HF	10223	157	HF	51231	155		
HF	1023	154	HF	51345	155		
HF	10440	157	HF	51423	158		
HF	10560	157	HF	51560	155		
HF	10623	157	HF	51614	155		
HF	10723	157	HF	51723	155		
HF	10840	157	HF	51814	155		
HF	11120	158	HF	51923	155		
HF	11123	158	HF	5423	156		
HF	1123	154	HF	5623	156		
HF	1216	154	HF	5723	156		
HF	13008	157	HF	5823	156		
HF	13009	157	HF	6023	156		
HF	13010	157	HF	62123	156		
HF	1310	154	HF	62223	156		
HF	1414	154	HF	6245	156		
HF	1514	154	HF	6460	156		
HF	1660	154	HF	6560	156		
HF	1760	154	HF	6660	156		
HF	1860	154	HF	6760	156		
HF	1960	154	HF	6860	156		
HF	2060	154	HF	6945	156		
HF	2145	154	HF	7060	156		
HF	2260	154	HF	7160	157		
HF	2360	154	HF	7260	157		
HF	2440	154	HF	7360	157		
HF	2540	154	HF	7450	157		
HF	2660	154	HFB	01040	158		
HF	291027	155	HFB	02045	158		
HF	291131	155	HFB	04060	158		
HF	29123	154	HFB	06023	158		
HF	291240	155	HFB	08023	158		
HF	291350	155	HFB	10560	158		
HF	291660	154	HFB	11060	158		
HF	291740	154	HFB	12040	158		
HF	291816	154	HFB	13045	158		
HF	291960	154	HFB	15060	158		
HF	29223	154	HFB	16060	158		
HF	29310	155	HFB	18023	158		
HF	29414	155	HFB	19023	158		
HF	29612	154	HFB	21023	158		
HF	29729	154	HFGE	10440	156		
HF	29831	154	HFGE	10840	156		
HF	29960	154	HFGE	7160	156		
HF	3023	155	HFQ	2860	157		
HF	3323	155	HFQ	2960	157		
HF	3423	156	HFQ	30123	156		
HF	3523	155	HFQ	30460	156		
HF	3623	155	HFQC	0723	159		
HF	3716	155	HFQC	0823	159		
HF	3960	155	HFQC	10440	159		
HF	4060	155	HFQC	10514	159		
HF	4160	155	HFQC	10840	159		
HF	4260	155	HFQC	2860	159		
HF	4345	155	HFQCB	10440	158		
HF	4460	155	HFQCB	10840	158		
<b>Hartmetallfräser / Carbide Cutter</b>							
HFQCB	2860	158	HFQCB	2860	158		
HFQCS	0723	159	HFQCS	0723	159		
HFQCS	0823	159	HFQCS	0823	159		
HFQCS	10440	159	HFQCS	10440	159		
HFQCS	10514	159	HFQCS	10514	159		
HFQCS	10840	159	HFQCS	10840	159		
HFQCS	2860	159	HFQCS	2860	159		
HFQCS	2960	159	HFQCS	2960	159		
HFQS	0823	157	HFQS	0823	157		
HFQS	10440	157	HFQS	10440	157		
HFQS	1308	157	HFQS	1308	157		
HFQS	29123	157	HFQS	29123	157		
HFQS	30460	157	HFQS	30460	157		
HFQS	3523	157	HFQS	3523	157		
HFQS	3716	157	HFQS	3716	157		
HFR	10440	159	HFR	10440	159		
HFR	10560	159	HFR	10560	159		
HFR	10840	159	HFR	10840	159		
<b>Keramische Schleifkörper / Ceramic Grinders</b>							
HKS	006	185	HKS	006	185		
HKS	007	185	HKS	007	185		
HKS	008	185	HKS	008	185		
HKS	009	185	HKS	009	185		
HKS	010	185	HKS	010	185		
HKS	012	185	HKS	012	185		
HKS	013	185	HKS	013	185		
HKS	014	185	HKS	014	185		
HKS	015	185	HKS	015	185		
HKS	023	185	HKS	023	185		
HKS	024	185	HKS	024	185		
HKS	025	185	HKS	025	185		
HKS	035	185	HKS	035	185		
HKS	036	185	HKS	036	185		
HKS	053	96	HKS	053	96		
HKS	054	96	HKS	054	96		
HKS	055	96	HKS	055	96		
HKS	056	96	HKS	056	96		
HKS	057	96	HKS	057	96		
HKS	058	96	HKS	058	96		
HKS	059	96	HKS	059	96		
KSAS	01	FG	KSAS	01	FG		
KSAS	02	FG	KSAS	02	FG		
KSAS	03	FG	KSAS	03	FG		
KSAS	06	FG	KSAS	06	FG		
KSAS	11	RA	KSAS	11	RA		
KSAS	12	RA	KSAS	12	RA		
KSAS	13	RA	KSAS	13	RA		
KSAS	16	RA	KSAS	16	RA		
KSF	601	G	KSF	601	G		
KSF	611	G	KSF	611	G		
KSF	661	G	KSF	661	G		
KSF	661	GH	184	KSF	661	GH	184
KSF	671	GH	184	KSF	671	GH	184
KSF	733	BH	184	KSF	733	BH	184
KSG	731	BH	184	KSG	731	BH	184
KSG	731	RH	184	KSG	731	RH	184
KSM	671	GM	184	KSM	671	GM	184
KSM	671	RH	184	KSM	671	RH	184
KSM	731	GH	184	KSM	731	GH	184
KSM	733	BH	184	KSM	733	BH	184
KSM	733	GH	184	KSM	733	GH	184
KSM	733	RH	184	KSM	733	RH	184

REF	SEITE / PAGE	REF	SEITE / PAGE	REF	SEITE / PAGE
<b>Trennscheiben / Cutting Discs</b>		<b>Polierwerkzeuge Technik / Polishing</b>		<b>Polierwerkzeuge Technik / Polishing</b>	
TS	7003 184	<b>Instruments</b>		<b>Instruments</b>	
TS	7005 184	P	0001 174	PM	0674 178
TSG	2002 185	P	0005 174	PM	0676 178
TSG	2202 185	P	0022 174	PM	0679 178
TSG	2203 185	P	0023 174	PM	1030 173
TSG	4005 185	P	0101 174	PM	1230 173
TSG	4010 185	P	0105 174	PM	1267 180
		P	0122 174	PM	1268 180
		P	0123 174	PM	1269 180
		P	0301 170	PM	1330 173
		P	0306 170	PM	2010 171
		P	0310 170	PM	2020 171
		P	0315 170	PM	2021 171
		P	0316 170	PM	2024 171
		P	0320 170	PM	2026 171
		P	0601 175	PM	2029 171
		P	0610 175	PM	2110 171
		P	0615 175	PM	2120 171
		P	1001 173	PM	2121 171
		P	1010 173	PM	2124 171
		P	1023 173	PM	2126 171
		P	1201 173	PM	2129 171
		P	1210 173	PM	2210 171
		P	1223 173	PM	2220 171
		P	1301 173	PM	2221 171
		P	1310 173	PM	2224 171
		P	1323 173	PM	2226 171
		P	21100 177	PM	2229 171
		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		
<b>Mandrelle &amp; Zubehör / Madrels and Accesories</b>					
PA	2007 181				
PA	3007 181				
PA	4001 181				
PA	4004 181				
PA	4005 181				
PA	4007 181				
PA	4013 181				
PA	4029 181				
PA	4060 181				
PA	9824 181				
<b>Ständersystems / Bur holders</b>					
SUIN	05 188				
SUIN	15 188				
SUIN	20 188				
SUIN	10 189				
SUIN	30 189				
SUIN	40 189				
	4054 190				
	4055 190				









**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](mailto:sales@oekodent.de)  
[vertrieb@oekodent.de](mailto:vertrieb@oekodent.de)

[oekodent.de](http://oekodent.de)

