



Distributeur ÔKODENT  
**SDMC**

104 Rue de la Pallue  
16100 COGNAC  
[www.sdmc.fr](http://www.sdmc.fr)  
[Contact@sdmc.fr](mailto:Contact@sdmc.fr)  
06 65 91 94 83





## Neuheiten

Novelties

Nouveautés ..... 6

Novedades



## Instrumente diamantés ..... 8

- Standard-Diamantschleifinstrumente • Diamond Burs •  
**Instruments diamantés standard** • instrumentos abrasivos de diamante estándar ..... 16
- Diamantschleifinstrumente mit Führungsdorn • Guide Pin Instruments • Instruments  
**diamantés par broche de guidage** • instrumentos abrasivos de diamante con perno de guía ..... 32
- Micropräparation • Micro Preparation •  
**Préparation de micro** • micro preparación ..... 33
- Diamantschleifinstrumente mit FGXL-Schaft • FGXL Diamond Burs (lengthened shank) •  
**Instruments diamantés par FGXL-tige** • instrumentos abrasivos de diamante con mango en FGXL ..... 34
- TURBO-Diamantschleifinstrumente • TURBO Diamond Burs •  
**Instruments diamantés turbo** • TURBO-Instrumentos diamantados ..... 35
- SUPRA -Diamantschleifinstrumente • SUPRA Diamond Burs •  
**Instruments diamantés supra** • SUPRA-Instrumentos diamantados ..... 40
- Zirkon-Spezialschleifer • ZIRCON special Grinders •  
**Aigiseurs spéciales de zircon** • afiladores especiales de zircon ..... 42
- Kronentrenner • Crown Cutters •  
**Coupe couronne** • fresas para la separación de coronas ..... 44
- Periodontinstrumente • Periodontal Instruments •  
**Instruments de parodontologie** • instrumentos periodonticos ..... 44
- Diamantstreifen • Diamond Strips •  
**Strips diamantés** • tiras diamantadas ..... 45
- Diamantscheiben • Diamond Discs •  
**Disques diamantés** • discos diamantados ..... 46
- TURBO-Diamantscheiben • TURBO Diamond Discs •  
**Disques diamantés turbo** • TURBO-discos diamantados ..... 47
- Diamant-Trennscheiben • Diamond cutting Discs •  
**Disques diamantés à tronçonner** • diamantados discos de tronzar ..... 48
- Sonderformen • special Shapes •  
**Formes spéciales** • Formas especiales ..... 49
- TURBO-Diamantfräsen • TURBO Diamond Cutters •  
**Fraises diamantés turbo** • TURBO-fresas de diamante ..... 50
- Sinterdiamantschleifer • Sintered Diamond Cutters •  
**Aigiseurs diamantés par frittage** • Afiladores de diamante sinterizado ..... 51
- Diamantschleifer • Diamond Cutters •  
**Aigiseurs diamantés** • afiladores diamantados ..... 51

	<b>Instruments en carbure de tungstène</b> .....	<b>52</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Hartmetall-Bohrer • Tungsten carbide instruments •  <b>Fraises en carbure de Tungstène</b> • Fresas de carburo ..... 60</li> <li>■ Titannitrit beschichtet • Titanium-Nitride-coated •  <b>Revêtué de nitrure de titane</b> • Revestimiento de nitruro de titanio ..... 64</li> <li>■ Kronentrenner • Crown cutters •  <b>Coupe couronne</b> • Fresas para la separación de coronas ..... 64</li> <li>■ Klebstoffentferner • Adhesive removers •  <b>Elimination des résidus d'adhésifs</b> • Removedores de adhesivos ..... 64</li> <li>■ Periodontinstrumente • Periodontal instruments •  <b>Instruments de parodontologie</b> • Instrumentos peridonticos ..... 64</li> <li>■ Hartmetall-Finierer • Tungsten carbide finishing burs •  <b>Instruments à finition en carbure de tungstène</b> • Fresas carburo metallicas de acabado ..... 66</li> <li>■ Fräser-Kompass • Milling cutter - compass  <b>Indice des fraises</b> • Brújula de fresas ..... 70</li> <li>■ Hartmetall-Fräser • Tungsten carbide cutters •  <b>Fraises en carbure de tungstène</b> • Fresas de carburo ..... 72</li> <li>■ Hartmetall-Fräser beschichtet • Coated tungsten carbide cutters  <b>Fraises en carbure de tungstène revêtue</b> • Fresas revistidas de carburo ..... 76</li> <li>■ Konusfrästechnik • Cone milling technology  <b>Technique de fraisage conique</b> • Técnica de fresado cónico ..... 77</li> <li>■ Parallelfrästechnik • Parallel milling technology  <b>Technique de fraisage parallèle</b> • Técnica de fresado paralelo ..... 78</li> <li>■ Mandrelle • mandrels  <b>mandrins</b> • mandriles ..... 81</li> </ul>	
	<b>Chirurgie</b> .....	<b>82</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Hartmetall-Instrumente • Tungsten carbide instruments •  <b>Instruments en carbure de tungstène</b> • instrumentos de carburo ..... 84</li> <li>■ Diamant-Instrumente • Diamond Instruments •  <b>Instruments diamantés</b> • instrumentos de diamante ..... 86</li> <li>■ Keramik-Instrumente • Ceramic instruments •  <b>Instruments en céramique</b> • instrumentos de cerámica ..... 86</li> <li>■ Stahl-Instrumente • Steel instruments •  <b>Instruments en acier</b> • instrumentos de acero ..... 87</li> </ul>	
	<b>Sets / Accessoires</b> .....	<b>88</b>
	<b>Conseils pour l'utilisation</b> .....	<b>92</b>



# Neuheiten

## Spezialfräser für NEM & Titan



Neue, innovative Spezialverzahnung für die rationelle Bearbeitung von NEM-Legierungen und Titan.

### Produktmerkmale

- schnittfreundige 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

### Anwendungshinweise

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



## Spezialfräser zum Vor- und Feinfräsen von Titanabutments und NEM-Teleskopen

Innovative schnittfreundige Spezialverzahnung für die Frästechnik ermöglicht erstmals die rationelle, zeitsparende Bearbeitung von Titanabutments und NEM-Teleskopen.

### 1 Abutments unbearbeitet



### 2 Individualisieren



#### Vorteile auf einen Blick:

- hoher Abtrag  
⇒ erhebliche Zeitersparnis beim „Runterschleifen“
- gleichzeitige Darstellung der Hohlkehle durch Randverzahnung
- gutes „Spanen“, glatte Oberfläche, geringe Nacharbeiten
- perfekte Geometrie  
⇒ schöne gerade, definierte Flächen



### 3 palatinales Anschrägen



### 4 Abutments individualisiert



- kein Auslenken, da Instrumente aus einem Stück gefertigt
- Ø 40 besonders geeignet für effektives Bearbeiten von Abutments und Teleskopen im Frontzahnbereich
- Fräser in 2,35 mm und 3,00 mm Schaft (G) verfügbar



#### Anwendungshinweise:

- Drehzahlempfehlung: 10.000 bis 15.000 min<sup>-1</sup>
- weitere Anwendungen:
- occlusales Kürzen
- Einschubeinrichtung anpassen
- Parallelfräsung am NEM-Teleskop - siehe Abb.





New, innovative special toothing for efficient cutting of base metal alloys and titanium.

**product characteristics:**

- high-cutting kind of toothing with a high initial sharpness for especially effective and high material ablation
- solid carbide cutter for effortless and vibration-free operating
- time-saving and efficient treatment of base-metal alloys and titanium
- perfect true running, high breaking strength, low wear

**recommendation for use:**

- recommended speed: 15.000 - 20.000 min<sup>-1</sup>



**Special milling tools for pre- and fine cutting of titanic abutments and base-metal telescopes**



For the first time, an innovative and high-cutting special toothing for milling technology enables efficient and time-saving cutting of titanic abutments and base-metal telescopes.

**1 untreated abutments**



**2 individualise**



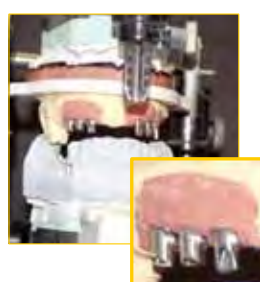
**advantages:**

- high removal ⇒ considerable saving of time for „cutting“
- contemporary contouring of the cove by rim toothing
- good „shipping“, smooth surface, less finishing
- perfect geometry ⇒ straight and accurately defined surfaces
- no deflecting as the instrument is made of one piece
- Ø 40 is especially suited for treatment of abutments and telescopes in anterior tooth region
- cutters available as 2.35 mm- and 3.00 mm-shank (G)

**3 palatal taping**



**4 individualised abutments**



**recommendation for use:**

- recommended speed: 10,000 - 15,000 rpm
- further possible uses:
  - occlusal cut
  - adapting of device for inserting
  - parallel cutting at a base-metal telescope - see figure

# Nouveautés



## Fraises spéciales pour métal non précieux

Denture spéciale nouvelle et innovante pour le traitement des alliages métal non précieux et titane.

### caractère du produit:

- sorte de denture bien coupante avec une coupe initiale nettement plus performante pour une dégradation de matériel particulièrement effective et grosse
- fraise de carbure de tungstène pour un travail sans cassement et vibration
- traitement des alliages non précieux métal et titane rapide et efficace
- vindas perfect, résistance de fracture haute, abrasion petite

### mode d'emploi:

- vitesse de rotation: 15.000 - 20.000 min<sup>-1</sup>



## Fraises spéciales pour pré-fraiser d'abutments titanes et télescopes de métal non précieux

La denture spéciale qui est innovante et bien coupante, permet un traitement rationnel et rapide d'abutments titanes et télescopes de métal non précieux.

### 1 abutments inaccomplis



### 2 individualiser



### avantages du premier coup d'œil:

- excavation haute ⇒ économie de temps est gravement en aiguiser
- représentation du congé en même temps à cause de la denture du bord
- usiner bien, surface glissante, rattrapper faible
- géométrie parfait ⇒ surfaces bien droites et définies
- pas casser parce que les instruments sont fabriqués d'une pièce
- Ø 40 se prête surtout au traitement d'abutments et télescopes dans la surface dentaire antérieure
- fraises sont livrables en tige 2,35mm et 3,00mm (G)

### 3 entamer en diagonale palatine



### 4 abutments individualisés



### mode d'emploi:

- vitesse de rotation recommandée: 10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>
- emplois supplémentaires:
  - couper occlusale
  - adapter d'appareillage de tiroir
  - fraisage parallèle au télescope de métal non précieux - voir illustration



**Fresa de Carburo Tungsteno Especial para Aleaciones no Preciosas y Titanio**

Nuevo e innovador dentado especial para un repasado eficaz de las aleaciones no preciosas y el titanio.

**Características del producto:**

- Dentado de cuchillas agudas con un alto corte inicial para rebajar grandes cantidades de material.
- Fresa de carburo tungsteno monobloque para una utilización sin vibraciones y fatigas.
- Repasado rápido y eficaz de aleaciones no preciosas y titanio.
- Concentricidad perfecta, alta resistencia a fracturas, bajo desgaste.

**Consejos de Aplicación:**

- Velocidad de giro: 15.000 - 20.000 min<sup>-1</sup>



**Fresas especiales para previo fresado de contrafuertes titánicos y telescopios de metal común**

Innovador y excelente dentado especial posibilita racional y práctico tratamiento de contrafuertes titánicos y telescopios de metal común.

**1 contrafuertes brutos**



**2 durante la individualización**



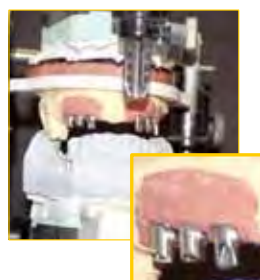
**ventajas a una mirada:**

- alta abrasión ⇒ considerable ahorro de tiempo al „esmerilado“
- el dentado de la puntilla posibilita simultánea formación de la mediacaña
- bueno desprendimiento, superficie lacia, poco repaso
- perfecta geometría ⇒ bellas superficies rectas y definidas
- a causa de que los instrumentos son manufacturados de una sola pieza, no hay oscilación
- Ø 40 especialmente apropiado para efectivo tratamiento de contrafuertes y telescopios en la zona de incisivos
- fresas disponibles con mango en 2.35mm y 3.00mm (G)

**3 chaflána palatina**



**4 represent. de la mediacaña**



**indicaciones del uso:**

- velocidad recomendada: 10.000 rpm hasta 15.000 rpm
- adicionales utilizations:
  - abreviación oclusal
  - ajustación de instalaciones de inserción
  - fresado a telescopios de metal común - vease ilustración



**Diamanten-Übersicht • Diamond Burs-Overview •  
L'aperçu des diamants • Resumen de Diamantes**



**Diamanten • Diamond Burs •  
Instruments diamantés • Diamantes**

Form	801	801L	802	802L	822	830	830L	830F	830FL	367	368	368L	899	379	369
ISO	001	697	002	494	232	233	234	235	236	243	257	243	033	277	263
Seite • page	17	17	17	17	19	20	20	20	20	16	16	16	31	16	16
Form	369K	811	370	883	844	392A	392	973	833	805	807	807L	808	810	812
ISO	260	038	507	539	274	465	465	466	466	010	225	226	014	021	021
Seite • page	16	18	16	30	22	16	16	31	20	17	18	18	18	18	18
Form	806	809	813	813L	815	816	817	820	909	825	828	824	834	834A	868A
ISO	019	019	032	523	040	044	041	043	068	304	054	055	552	000	000
Seite • page	18	18	19	19	19	19	19	19	31	19	20	19	20	20	28
Form	835	836	837	837L	842	839	835KR	836KR	837KR	840	845	846	846S	847	848
ISO	107	110	111	112	113	150	156	157	158	722	168	171	183	172	173
Seite • page	21	21	22	22	22	22	21	21	22	22	23	23	23	23	24
Form	848L	848S	845KR	846KR	847KR	850KR	849	855	851	850	850L	856	856L	856K	857
ISO	174	185	544	545	546	553	194	197	219	199	200	198	199	194	220
Seite • page	24	24	23	23	23	25	24	25	25	25	25	26	26	26	26
Form	852	858	859	859CL	859SEL	859L	860	861	862	888	863	863SE	863L	864	874
ISO	164	165	166	858	188	167	245	255	249	496	250	256	252	251	534
Seite • page	25	26	27	27	27	27	27	27	27	30	28	28	28	28	28
Form	875	874K	875K	889	876	877	878	879	879L	876K	877K	878K	879K	898	884
ISO	535	536	537	540	287	288	289	290	291	296	297	298	299	213	129
Seite • page	28	28	28	30	28	29	29	29	29	28	29	29	29	30	30
Form	885	886	838	880	881	882	6051	6052	6053	6054	6055	6056			
ISO	130	131	137	140	141	142	511	512	515	517	519	521			
Seite • page	30	30	22	30	30	30	31	31	31	31	31	31			

# Diamanten-Übersicht • Diamond Burs-Overview • L'aperçu des diamants • Resumen de Diamantes



**FGXL-Diamant (verlängerter Schaft) •  
FGXL Diamond Burs (lengthened shank) •  
FGXL diamant (tige allongée) •  
mango prolongado**



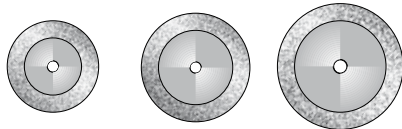
Form	801	368	379	889	879
ISO	001	257	277	540	290
Seite • page	34	34	34	34	34

**Diamanten mit Führungsdorn •  
Guide Pin Instruments • diamants  
par broche de guidage • diamantes  
con perno de guía**



Form	856D	879KD	881D	882D
ISO	198D	290D	141D	142D
Seite • page	32	32	32	32

**Diamantscheiben • Diamond Discs •  
disques diamantés • discos diamantados**



Form	D160	D190	D220
ISO	355	355	355
Seite • page	46	46	46

**TURBO-Diamantscheiben • TURBO Diamond Discs •  
Fraises diamantés turbo • TURBO - Discos diamantados**



Form	TD160	TD190	TD220
ISO	505	505	505
Seite • page	47	47	47

**Diamant-Trennscheiben • Diamond cutting Discs •  
Disques diamantés à tronçonner • Diamantados Discos de Tronzar**



Form	D080	D100	TD060	TD080	TD100
ISO	361	361	362	362	362
Seite • page	48	48	48	48	48

**Sonderformen • Special Shapes •  
Formes spéciales • Formas especiales**



Form	D220 S15 P1
ISO	605
Seite • page	49

**Micropräparation •  
Micro Preparation •  
préparation de micro •  
micropreparación**



Form	830RS	830S	838S	889S	953S	953SK
ISO						
Seite • page	33	33	33	33	33	33

**Periodontinstrumente •  
Periodontal Instruments •  
instruments de parodontologie •  
instrumentos periodonticos**



	831	831L	832	832L
	198	198	540	540
	44	44	44	44

**Kronentrenner •  
Crown Cutters • coupe  
couronne • fresas  
para la separación de  
coronas**



	K838	K880
	137	140
	44	44

**ZIRKON-Spezialschleifer • ZIRKON special Grinders • aiguiseurs  
spéciales de zircon • afiladores específicos de zircon**



Form	Z801	Z830S
ISO	001	
Seite • page	42	42

**Diamant-Streifen • Diamond Strips •  
strips diamantés • tiras diamantadas**



**TURBO-Diamanten • TURBO Diamond Burs • Instruments diamantés turbo • TURBO-Instrumentos diamantados**



Form	T822	T830	T830L	T811	T807	T835	T836	T837	T837L	T842	T835KR	T836KR	T837KR	T846	T847	T848	T848L	T855	T856	T850
ISO	043	238	239	038	225	107	110	111	112	113	156	157	158	171	172	173	174	198	198	199
Seite • page	35	35	35	35	35	35	35	36	36	36	35	35	36	36	36	36	36	37	37	37



Form	T850L	T859	T859L	T862	T863	T864	T877	T878	T879	T879L	T884	T885	T886	T877K	T878K	T879K	T838	T880	T881	T882
ISO	200	166	167	249	250	251	288	289	290	291	129	130	298	297	298	299	137	140	141	142
Seite • page	37	37	37	37	37	38	38	38	38	38	39	39	39	38	38	38	36	38	39	39

**SUPRA-Diamanten • SUPRA Diamond Burs • Fraises diamantés supra • SUPRA – Fresas de Diamante**



Form	S368	S801	S830L	S835KR	S837KR	S850	S856	S863	S878	S878K	S879	S879K	S880	S881
ISO	257	001	239	156	158	199	198	250	289	298	290	299	140	141
Seite • page	40	40	40	40	40	40	40	40	40	41	41	41	41	41

**TURBO-Diamantfräsen • TURBO Diamond Cutters • Fraises diamantés turbo • TURBO – Fresas de Diamante**



Form	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9
ISO	198	113	290	200	175	199	274	251	238
Seite • page	50	50	50	50	50	50	50	50	50

**Sinterdiamantschleifer • Sintered Diamond Cutters • Aiguiseurs diamantés par frittage • Afiladores de Diamante sinterizado**



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	51	51	51	51	51	51	51	51	51	51	51	51	51	51	51

**Diamantschleifer • Diamond Cutters • Aiguiseurs diamantés • Afiladores diamantados**



Form	SD901	SD902	SD903	SD904	SD905	SD906	SD907	SD908	SD909
Seite • page	51	51	51	51	51	51	51	51	51

mit organischer Bindung • with organic bonding • à liant organique • con Enlace orgánico







**Neuheiten** • Novelties • Nouveautés • Novedades ..... 4



**Diamant-Instrumente** • Diamond Instruments •  
Instruments diamantés • Instrumentos de Diamante ..... 8

■ Standard-Diamantschleifinstrumente • Diamond Burs • Instruments diamantés standard • instrumentos abrasivos de diamante estándar .....	16
■ Diamantschleifinstrumente mit Führungsdorn • Guide Pin Instruments • Instruments diamantés par broche de guidage • instrumentos abrasivos de diamante con perno de guía .....	32
■ Micropräparation • Micro Preparation • Préparation de micro • micro preparación .....	33
■ Diamantschleifinstrumente mit FGXL-Schaft • FGXL Diamond Burs (lengthened shank) • Instruments diamantés par FGXL-tige • instrumentos abrasivos de diamante con mango en FGXL .....	34
■ TURBO-Diamantschleifinstrumente • TURBO Diamond Burs • Instruments diamantés turbo • TURBO-Instrumentos diamantados .....	35
■ SUPRA -Diamantschleifinstrumente • SUPRA Diamond Burs • Instruments diamantés supra • SUPRA-Instrumentos diamantados .....	40
■ Zirkon-Spezialschleifer • ZIRCON special Grinders • Aiguiseurs spéciales de zircon • afiladores especiales de zircón .....	42
■ Kronentrenner • Crown Cutters • Coupe couronne • fresas para la separación de coronas .....	44
■ Periodontinstrumente • Periodontal Instruments • Instruments de parodontologie • instrumentos periodonticos .....	44
■ Diamantstreifen • Diamond Strips • Strips diamantés • tiras diamantadas .....	45
■ Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés • discos diamantados .....	46
■ TURBO-Diamantscheiben • TURBO Diamond Discs • Disques diamantés turbo • TURBO-discos diamantados .....	47
■ Diamant-Trennscheiben • Diamond cutting Discs • Disques diamantés à tronçonner • diamantados discos de tronzar .....	48
■ Sonderformen • special Shapes • Formes spéciales • Formas especiales .....	49
■ TURBO-Diamantfräsen • TURBO Diamond Cutters • Fraises diamantés turbo • TURBO-fresas de diamante .....	50
■ Sinterdiamantschleifer • Sintered Diamond Cutters • Aiguiseurs diamantés par frittage • Afiladores de diamante sinterizado .....	51
■ Diamantschleifer • Diamond Cutters • Aiguiseurs diamantés • afiladores diamantados .....	51



**Hartmetall-Instrumente** • Tungsten Carbide Instruments •  
Instruments en Carbure de Tungstène • Instrumentos de Carburo ..... 52



**Chirurgie** • Instruments for Surgery • Chirurgie • Cirugía ..... 82



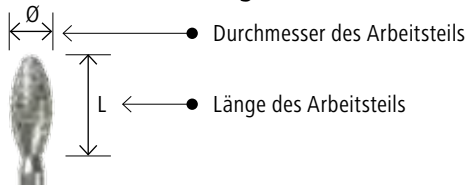
**Sätze / Zubehör** • Sets / Equipment • Sets / Accessoires • Juegos/ Accesorios ..... 88



**Gebrauchshinweise** • Recommendations for Use •  
Conseils pour l'utilisation • Instrucciones ..... 92

## Allgemeine Hinweise

### Legende



ISO	Order-Nr.	
806 314 263 524 ...	FG 369 ... M	025
806 314 263 534 ...	FG 369 ... C	025
806 314 263 514 ...	FG 369 ... F	025
806 314 263 544 ...	FG 369 ... SC	025
806 314 263 504 ...	FG 369 ... SF	025
Länge / length / longueur / largo		5,5

• Ø (1/10 mm)  
• lieferbare Körnung

### Körnungen

- SC Supergrob (180 µm)
- C Grob (151 µm)
- ▣ M Mittel (107-126 µm)
- M (bei SUPRA-Diamanten)
- F Fein (40 µm)
- SF Superfein (20 µm)
- ▣ UF Ultrafein (10 µm)

### Diamantscheiben

- Superfein (15 µm)
- Fein (30 µm)
- Mittel (45 µm)

### Spezialspitzen

- rund
- ◐ Kante rund
- ◑ Seite schneidend
- ◒ Stirn schneidend
- ◓ Sicherheitsspitze rund
- ◔ Sicherheitsspitze spitz
- ⊙ perforiert
- Führungsdorn

### Verwendungszweck

- Kavitätenpräparation
- Kronenpräparation
- Ausbohren alter Füllungen
- Füllungsbearbeitung

### Schaftarten

Alle Diamantinstrumente sind in allen gängigen Schaftarten lieferbar!

- ← 16,5 mm → **FGM** FG-Schaft, mini
- ← 19 mm → **FG** FG-Schaft, standard
- ← 22 mm → **RA** Winkelstück
- ← 26 mm → **RAL** Winkelstück, lang
- ← 44,5 mm → **HP** Handstück

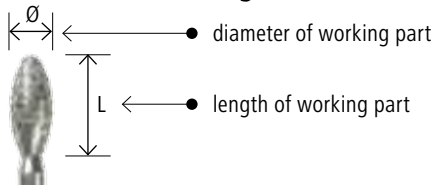
### Drehzahlen

Ø Arbeitsteil (1/10 mm)	max. zulässige Drehzahl (min. <sup>-1</sup> )	empfohlene Arbeitsdrehzahl (min. <sup>-1</sup> )
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

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

**Legend**



ISO	Order-Nr.	
806 314 263 524 ...	FG 369 ... M	025
806 314 263 534 ...	FG 369 ... C	025
806 314 263 514 ...	FG 369 ... F	025
806 314 263 544 ...	FG 369 ... SC	025
806 314 263 504 ...	FG 369 ... SF	025
Länge / length / longueur / largo		5,5

• Ø (1/10 mm)  
• available grit

**Types of Grit**

- SC** super-coarse (180 µm)
- C** coarse (151 µm)
- M** medium (107-126 µm)
- M** (for SUPRA-diamond burs)
- F** fine (40 µm)
- SF** extra-fine (20 µm)
- UF** ultra-fine (10 µm)

**Diamond Discs**

- super-fine (15 µm)
- fine (30 µm)
- medium (45 µm)

**Special Ends**

- round end
- curved edge
- side cutting
- end cutting
- round safe end taper
- safe end needle
- perforated
- guide pin

**Use**

- cavity preparation
- crown preparation
- drill-out of old fillings
- preparation of fillings

**Shank Types**

All diamond instruments are deliverable in all common shank types!

- 16,5 mm **FGM** FG shank, short
- 19 mm **FG** FG shank, standard (Friction Grip)
- 22 mm **RA** right-angle handpiece
- 26 mm **RAL** right-angle handpiece, long
- 44,5 mm **HP** handpiece

**rotational speeds**

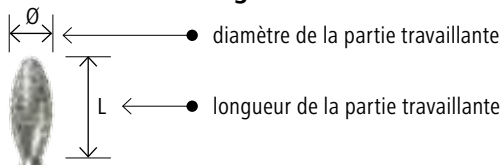
Ø working part (1/10 mm)	maximum speed (rpm)	recommended operating speed (rpm)
007 - 010	450.000	100.000 - 220.000
012 - 014	450.000	70.000 - 220.000
016 - 018	450.000	55.000 - 160.000
021 - 023	300.000	40.000 - 120.000
025 - 027	160.000	35.000 - 110.000
029 - 031	140.000	30.000 - 95.000
033 - 040	120.000	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

**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

## Conseils généraux

### légende



ISO	Order-Nr.	
806 314 263 524 ...	FG 369 ... M	025
806 314 263 534 ...	FG 369 ... C	025
806 314 263 514 ...	FG 369 ... F	025
806 314 263 544 ...	FG 369 ... SC	025
806 314 263 504 ...	FG 369 ... SF	025
Länge / length / longueur / largo		5,5

• Ø (1/10 mm)  
• grain livrable

### grains

- SC supergros (180 µm)
- C gros (151 µm)
- ▣ M standard (107-126 µm)
- M (chez diamants supra)
- F fin (40 µm)
- SF superfin (20 µm)
- ▣ UF ultrafin (10 µm)

### Disques diamantés

- superfin (15 µm)
- fin (30 µm)
- standard (45 µm)

### pointes spéciales

- ronde
- angle arrondi
- coupe latérale
- coupe frontale
- pointe de sécurité ronde
- pointe de sécurité aigüe
- perforé
- broche de guidage

### fonction

- préparation cavitaire
- préparation coronaire
- retrait des vieilles obturations
- préparation des obturations

### types de tiges

Tous instruments diamantés sont livrables en toutes tiges courantes.

- ← 16,5 mm → **FGM** FG-tige, mini
- ← 19 mm → **FG** FG-tige, standard
- ← 22 mm → **RA** contre-angle standard
- ← 26 mm → **RAL** contre-angle longue
- ← 44,5 mm → **HP** pièce à main

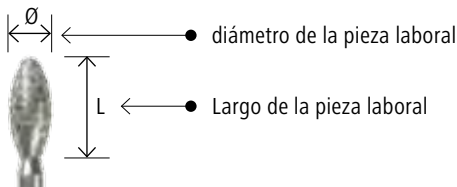
### vitesse de rotation

Ø partie travaillante (1/10 mm)	vitesse de rotation au maximum (min. <sup>-1</sup> )	vitesse de rotation recommandée (min. <sup>-1</sup> )
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

### pour d'instruments marqués spécialement

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

### Índice



ISO	Order-Nr.	
806 314 263 524 ...	FG 369 ... M	025
806 314 263 534 ...	FG 369 ... C	025
806 314 263 514 ...	FG 369 ... F	025
806 314 263 544 ...	FG 369 ... SC	025
806 314 263 504 ...	FG 369 ... SF	025
Länge / length / longueur / largo		5,5

• Ø (1/10 mm)  
• grano suministrada

### Grano

- |                                 |                           |
|---------------------------------|---------------------------|
| <b>SC</b> super grueso (180 µm) | <b>discos diamantados</b> |
| <b>C</b> grueso (151 µm)        | super fino (15 µm)        |
| <b>M</b> medio (107-126 µm)     | fino (30 µm)              |
| <b>M</b> (a SUPRA-Diamantes)    | medio (45 µm)             |
| <b>F</b> fino (40 µm)           |                           |
| <b>SF</b> super fino (20 µm)    |                           |
| <b>UF</b> ultra fino (10 µm)    |                           |

### Puntas especiales

- redonda
- puntilla redonda
- lado cortadora
- frontal cortadoro
- punta redonda de seguridad
- punta puntiaguda de seguridad
- perforada
- perno de guía

### Uso previsto

- preparación de cavidades
- preparación de coronas
- perforación de empastes viejos
- elaboración de empastes

### Tipos de Mangos



Todos los diamantes son suministrable en todos los tipos de mango.

- 16,5 mm → **FGM** FG, mini
- 19 mm → **FG** FG, estándar
- 22 mm → **RA** contrá-angulo
- 26 mm → **RAL** contra-ángulo largo
- 44,5 mm → **HP** pieza de mano

### Velocidades



Ø pieza laboral (1/10 mm)	velocidad máximo autorizada (min. <sup>-1</sup> )	velocidad recomendada (min. <sup>-1</sup> )
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
<b>para instrumentos específico marcados</b>		
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

**367**



ISO	Order-Nr.		
806 314 000 534 ...	<b>FG 367 ... C</b>	016	
806 314 000 514 ...	<b>FG 367 ... F</b>	016	
Länge / length / longueur / largo		3,0	

**368**



ISO	Order-Nr.				
806 314 257 524 ...	<b>FG 368 ... M</b>	010	016	018	023
806 314 257 534 ...	<b>FG 368 ... C</b>		016	018	023
806 314 257 514 ...	<b>FG 368 ... F</b>	010	016	018	023
806 314 257 544 ...	<b>FG 368 ... SC</b>		016	018	023
806 314 257 504 ...	<b>FG 368 ... SF</b>	010	016	018	023
806 314 257 494 ...	<b>FG 368 ... UF</b>	010	016	018	023
Länge / length / longueur / largo		3,5	3,5	4,5	5,0

**368L**



ISO	Order-Nr.			
806 314 000 524 ...	<b>FG 368L ... M</b>	016	018	023
806 314 000 534 ...	<b>FG 368L ... C</b>	016	018	023
806 314 000 514 ...	<b>FG 368L ... F</b>	016	018	023
806 314 000 504 ...	<b>FG 368L ... SF</b>	016	018	023
806 314 000 494 ...	<b>FG 368L ... UF</b>		018	
Länge / length / longueur / largo		5,0	5,0	5,6

**369**



ISO	Order-Nr.		
806 314 263 524 ...	<b>FG 369 ... M</b>	025	
806 314 263 534 ...	<b>FG 369 ... C</b>	025	
806 314 263 514 ...	<b>FG 369 ... F</b>	025	
806 314 263 544 ...	<b>FG 369 ... SC</b>	025	
806 314 263 504 ...	<b>FG 369 ... SF</b>	025	
Länge / length / longueur / largo		5,5	

**369K**


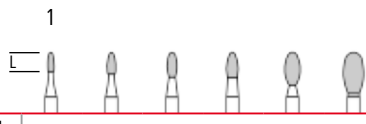
ISO	Order-Nr.		
806 314 000 524 ...	<b>FG 369K ... M</b>	025	
Länge / length / longueur / largo		5,0	

**370**

ISO	Order-Nr.		
806 314 507 524 ...	<b>FG 370 ... M</b>	018	
806 314 507 514 ...	<b>FG 370 ... F</b>	018	
806 314 507 504 ...	<b>FG 370 ... SF</b>	018	
Länge / length / longueur / largo		5,0	



**379**

ISO	Order-Nr.						
806 314 277 524 ...	<b>FG 379 ... M</b>	012	014	016	018	023	029
806 314 277 534 ...	<b>FG 379 ... C</b>	012	014	016	018	023	029
806 314 277 514 ...	<b>FG 379 ... F</b>	012	014	016	018	023	029
806 314 277 544 ...	<b>FG 379 ... SC</b>		014	016	018	023	029
806 314 277 504 ...	<b>FG 379 ... SF</b>	012	014	016	018	023	029
806 314 277 494 ...	<b>FG 379 ... UF</b>		014	016	018	023	
Länge / length / longueur / largo		2,8	3,0	3,4	3,5	4,5	5,5





**392**

ISO	Order-Nr.		
806 314 465 524 ...	<b>FG 392 ... M</b>	016	
806 314 465 514 ...	<b>FG 392 ... F</b>	016	
806 314 465 504 ...	<b>FG 392 ... SF</b>	016	
Länge / length / longueur / largo		5,0	

**392A**

ISO	Order-Nr.		
806 314 465 524 ...	<b>FG 392A ... M</b>	016	
Länge / length / longueur / largo		3,5	

### Körnungen • grit • grain • grano

- SC** supergrob • super-coarse • supergros • super grueso (180 µm)
- C** grob • coarse • gros • grueso (151 µm)
- M** mittel • medium • standard • medio (107-126 µm)
- F** fein • fine • fin • fino (40 µm)
- SF** superfein • extra-fine • superfin • super fino (20 µm)
- UF** ultrafein • ultra-fine • ultrafin • ultra fino (10 µm)

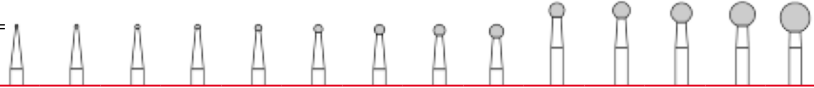




801



L =



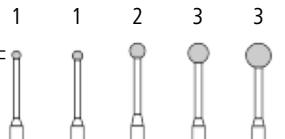
ISO	Order-Nr.														
✗ 806 314 001 524 ...	FG 801 ... M	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	035	042
✗ 806 314 001 534 ...	FG 801 ... C					012	014	016	018	021	023	025	029	035	042
✗ 806 314 001 514 ...	FG 801 ... F	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	035	042
✗ 806 314 001 544 ...	FG 801 ... SC					012	014	016	018	021	023	025	029	035	042
✗ 806 314 001 504 ...	FG 801 ... SF				010	012	014	016	018	021	023	025	029	035	042
✗ 806 314 001 494 ...	FG 801 ... UF								018	021	023		029		
Länge / length / longueur / largo		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



L =



ISO	Order-Nr.					
✗ 806 314 697 524 ...	FG 801L ... M	014	016	023	029	035
✗ 806 314 697 534 ...	FG 801L ... C	014	016	023	029	
✗ 806 314 697 544 ...	FG 801L ... SC	014	016	023	029	035
Länge / length / longueur / largo		1,4	1,6	2,3	2,9	3,5



802



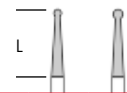
L =



ISO	Order-Nr.														
✗ 806 314 002 524 ...	FG 802 ... M	008	009	010	012	014	016	018	023	029					
✗ 806 314 002 534 ...	FG 802 ... C				012	014	016	018	023						
✗ 806 314 002 514 ...	FG 802 ... F					014		018	023						
✗ 806 314 002 544 ...	FG 802 ... SC					014	016	018	023	029					
✗ 806 314 002 504 ...	FG 802 ... SF								023						
✗ 806 314 002 494 ...	FG 802 ... UF					014									
Länge / length / longueur / largo		0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,3	2,9					



802L



ISO	Order-Nr.		
✗ 806 314 000 524 ...	FG 802L ... M	013	016
Länge / length / longueur / largo		8,5	8,5



805



L =



ISO	Order-Nr.											
✗ 806 314 010 524 ...	FG 805 ... M	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
✗ 806 314 010 534 ...	FG 805 ... C					012	014	016	018	021	023	027
✗ 806 314 010 514 ...	FG 805 ... F						014	016				
✗ 806 314 010 544 ...	FG 805 ... SC						014	016	018	021		
Länge / length / longueur / largo		1,0	1,0	1,0	1,0	1,2	1,6	1,6	1,6	1,9	2,5	2,0



806



ISO	Order-Nr.								
✗ 806 314 019 524 ...	FG 806 ... M	007	008	009	010	012	014	016	018
806 314 019 534 ...	FG 806 ... C		009	010	012	014	016	018	
806 314 019 514 ...	FG 806 ... F								018
806 314 019 544 ...	FG 806 ... SC					014	016	018	
Länge / length / longueur / largo		2,0	2,0	2,0	2,0	3,0	3,0	3,0	3,0



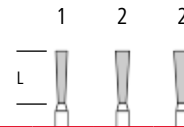
807



ISO	Order-Nr.						
✗ 806 314 225 524 ...	FG 807 ... M	010	012	014	016	018	021
806 314 225 534 ...	FG 807 ... C		012	014	016	018	021
806 314 225 514 ...	FG 807 ... F	010	012		016	018	
806 314 225 544 ...	FG 807 ... SC				016		
806 314 225 504 ...	FG 807 ... SF					018	
Länge / length / longueur / largo		3,0	3,5	3,5	4,0	5,0	5,0



807L



ISO	Order-Nr.			
✗ 806 314 226 524 ...	FG 807L ... M	018	023	025
806 314 226 534 ...	FG 807L ... C	018	023	025
806 314 226 544 ...	FG 807L ... SC	018		025
Länge / length / longueur / largo		7,0	7,0	7,0



808



ISO	Order-Nr.				
✗ 806 314 014 524 ...	FG 808 ... M	018	023	040	047
806 314 014 534 ...	FG 808 ... C	018	023	040	
806 314 014 514 ...	FG 808 ... F	018	023		
806 314 014 544 ...	FG 808 ... SC	018		040	
Länge / length / longueur / largo		0,7	0,8	1,5	2,8



809



ISO	Order-Nr.		
✗ 806 314 019 524 ...	FG 809 ... M	018	023
Länge / length / longueur / largo		2,0	2,5



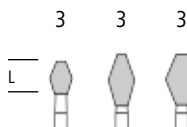
810



ISO	Order-Nr.		
✗ 806 314 000 524 ...	FG 810 ... M	040	050
Länge / length / longueur / largo			



811



ISO	Order-Nr.			
✗ 806 314 038 524 ...	FG 811 ... M	033	037	047
806 314 038 534 ...	FG 811 ... C	033	037	047
806 314 038 514 ...	FG 811 ... F	033	037	047
806 314 038 544 ...	FG 811 ... SC	033	037	047
806 314 038 504 ...	FG 811 ... SF	033		
Länge / length / longueur / largo		4,2	7,0	7,0



812



ISO	Order-Nr.	
✗ 806 314 000 524 ...	FG 812 ... M	025
Länge / length / longueur / largo		1,5

### Körnungen • grit • grain • grano

- SC supergrob • super-coarse • supergros • super grueso (180 µm)
- F fein • fine • fin • fino (40 µm)
- C grob • coarse • gros • grueso (151 µm)
- SF superfine • extra-fine • superfin • super fino (20 µm)
- M mittel • medium • standard • medio (107-126 µm)
- UF ultrafein • ultra-fine • ultrafin • ultra fino (10 µm)



813



ISO	Order-Nr.					
✕ 806 314 032 524 ...	FG 813 ... M	010	012	014	016	018
806 314 032 534 ...	FG 813 ... C		012	014	016	018
806 314 032 544 ...	FG 813 ... SC					018
Länge / length / longueur / largo		1,2	1,5	1,6	1,8	2,0



813L



ISO	Order-Nr.	
✕ 806 314 523 524 ...	FG 813L ... M	014
806 314 523 534 ...	FG 813L ... C	014
Länge / length / longueur / largo		3,0



815



ISO	Order-Nr.				
✕ 806 314 040 524 ...	FG 815 ... M	012	016	018	042
806 314 040 534 ...	FG 815 ... C	012	016	018	042
Länge / length / longueur / largo		0,5	0,7	0,7	1,5



816



ISO	Order-Nr.		
✕ 806 314 000 524 ...	FG 816 ... M	012	016
806 314 000 534 ...	FG 816 ... C	012	
Länge / length / longueur / largo		1,5	1,8



817



ISO	Order-Nr.		
✕ 806 314 041 524 ...	FG 817 ... M	047	065
806 314 041 534 ...	FG 817 ... C	047	
Länge / length / longueur / largo		0,5	1,0



818



ISO	Order-Nr.			
✕ 806 314 042 524 ...	FG 818 ... M	035	040	050
806 314 042 534 ...	FG 818 ... C	035	040	050
Länge / length / longueur / largo		0,7	0,7	0,7



820



ISO	Order-Nr.	
✕ 806 314 043 524 ...	FG 820 ... M	050
806 314 043 534 ...	FG 820 ... C	050
806 314 043 544 ...	FG 820 ... SC	050
Länge / length / longueur / largo		2,0



822



ISO	Order-Nr.				
✕ 806 314 237 524 ...	FG 822 ... M	008	009	010	012
806 314 237 534 ...	FG 822 ... C	008	009	010	012
806 314 237 514 ...	FG 822 ... F	008	009	010	012
806 314 237 544 ...	FG 822 ... SC				012
806 314 237 504 ...	FG 822 ... SF				012
Länge / length / longueur / largo		2,0	2,0	2,0	3,0



824



3 3 4 5



ISO	Order-Nr.				
✕ 806 314 000 524 ...	FG 824 ... M	033	037	042	047
806 314 000 534 ...	FG 824 ... C		037		
Länge / length / longueur / largo		T 0,6	T 0,8	T 1,0	T 1,3



825



ISO	Order-Nr.					
✕ 806 314 304 524 ...	FG 825 ... M	016	018	023	025	040 050
806 314 304 534 ...	FG 825 ... C				025	040 050
806 314 304 514 ...	FG 825 ... F	016		023		
Länge / length / longueur / largo		0,8	0,8	0,9	0,9	1,5 1,5

**828**

ISO	Order-Nr.	
806 314 000 524 ...	FG 828 ... M	026
Länge / length / longueur / largo		T 0,5

**830**

ISO	Order-Nr.								
806 314 238 524 ...	FG 830 ... M	008	009	010	012	014	016	018	021
806 314 238 534 ...	FG 830 ... C								
806 314 238 514 ...	FG 830 ... F	008	009	010	012	014			021
806 314 238 544 ...	FG 830 ... SC				012	014	016	018	021
806 314 238 504 ...	FG 830 ... SF			010	012				
Länge / length / longueur / largo		2,5	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	5,1

**830F**

ISO	Order-Nr.	
806 314 000 524 ...	FG 830F ... M	014
Länge / length / longueur / largo		3,5

**830FL**

ISO	Order-Nr.		
806 314 000 524 ...	FG 830FL ... M	010	012
Länge / length / longueur / largo		4,0	4,0

**830L**

ISO	Order-Nr.						
806 314 239 524 ...	FG 830L ... M	012	014	016	018	021	025
806 314 239 534 ...	FG 830L ... C	012	014	016	018	021	025
806 314 239 514 ...	FG 830L ... F	012	014	016	018	021	
806 314 239 544 ...	FG 830L ... SC		014	016	018	021	025
806 314 239 504 ...	FG 830L ... SF	012	014	016	018		
806 314 239 494 ...	FG 830L ... UF				016		
Länge / length / longueur / largo		4,0	5,0	5,0	5,0	5,0	7,0

**833**

ISO	Order-Nr.			
806 314 466 524 ...	FG 833 ... M	018	021	031
806 314 466 514 ...	FG 833 ... F	018	021	031
806 314 466 504 ...	FG 833 ... SF	018	021	031
Länge / length / longueur / largo		5,9	3,5	3,5

**834**

Tiefenmarkierer • depth marker • marqueur de profondeur • markador de profundidad

ISO	Order-Nr.		
806 314 552 524 ...	FG 834 ... M	016	021
806 314 552 534 ...	FG 834 ... C		021
Länge / length / longueur / largo		T 0,3	T 0,5

**834A**

Tiefenmarkierer • depth marker • marqueur de profondeur • markador de profundidad

ISO	Order-Nr.	
806 314 000 524 ...	FG 834A ... M	031
Länge / length / longueur / largo		T 1,0

### Körnungen • grit • grain • grano

- SC supergrob • super-coarse • supergros • super grueso (180 µm)
- F fein • fine • fin • fino (40 µm)
- C grob • coarse • gros • grueso (151 µm)
- SF superfein • extra-fine • superfin • super fino (20 µm)
- M mittel • medium • standard • medio (107-126 µm)
- UF ultrafein • ultra-fine • ultrafin • ultra fino (10 µm)

835



ISO	Order-Nr.								
806 314 107 524 ...	FG 835 ... M	007	008	009	010	012	014	016	018
806 314 107 534 ...	FG 835 ... C			009	010	012	014	016	
806 314 107 514 ...	FG 835 ... F			009	010	012	014		
806 314 107 544 ...	FG 835 ... SC				010	012	014	016	018
806 314 107 504 ...	FG 835 ... SF				010	012			
Länge / length / longueur / largo		3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0

835KR



ISO	Order-Nr.					
806 314 156 524 ...	FG 835KR ... M	008	010	012	014	016 018
806 314 156 534 ...	FG 835KR ... C		010	012	014	016
806 314 156 514 ...	FG 835KR ... F	008	010	012	014	016 018
806 314 156 544 ...	FG 835KR ... SC				014	016
806 314 156 504 ...	FG 835KR ... SF			012	014	
Länge / length / longueur / largo		3,0	4,0	4,0	4,0	4,0 4,0

836



ISO	Order-Nr.						
806 314 110 524 ...	FG 836 ... M	008	010	012	014	016	018 027
806 314 110 534 ...	FG 836 ... C		010	012	014	016	018 027
806 314 110 514 ...	FG 836 ... F		010	012	014	016	018
806 314 110 544 ...	FG 836 ... SC			012	014	016	027
806 314 110 504 ...	FG 836 ... SF		010	012	014	016	018
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

836KR



ISO	Order-Nr.					
806 314 157 524 ...	FG 836KR ... M	008	010	012	014	016
806 314 157 534 ...	FG 836KR ... C		010	012	014	016 018
806 314 157 514 ...	FG 836KR ... F	008	010	012	014	016 018
806 314 157 544 ...	FG 836KR ... SC				014	016
806 314 157 504 ...	FG 836KR ... SF			012	014	016
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

## Diamantschleifinstrumente • Diamond Burs • Instruments diamantés • Instrumentos abrasivos de diamante

### 837

ISO	Order-Nr.	010	012	014	016	018	025
✗ 806 314 111 524 ...	FG 837 ... M						
✗ 806 314 111 534 ...	FG 837 ... C						
✗ 806 314 111 514 ...	FG 837 ... F						
✗ 806 314 111 544 ...	FG 837 ... SC						
✗ 806 314 111 504 ...	FG 837 ... SF						
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

### 837KR

ISO	Order-Nr.	010	012	014	016	018
✗ 806 314 158 524 ...	FG 837KR ... M					
✗ 806 314 158 534 ...	FG 837KR ... C					
✗ 806 314 158 514 ...	FG 837KR ... F					
✗ 806 314 158 544 ...	FG 837KR ... SC					
✗ 806 314 158 504 ...	FG 837KR ... SF					
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

### 837L

ISO	Order-Nr.	010	012	014	016	018	021
✗ 806 314 112 524 ...	FG 837L ... M						
✗ 806 314 112 534 ...	FG 837L ... C						
✗ 806 314 112 514 ...	FG 837L ... F						
✗ 806 314 112 544 ...	FG 837L ... SC						
✗ 806 314 112 504 ...	FG 837L ... SF						
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

### 838

ISO	Order-Nr.	008	009	010	012	014
✗ 806 314 137 524 ...	FG 838 ... M					
✗ 806 314 137 534 ...	FG 838 ... C					
✗ 806 314 137 514 ...	FG 838 ... F					
✗ 806 314 137 544 ...	FG 838 ... SC					
Länge / length / longueur / largo		3,0	3,0	4,0	4,0	4,0

### 839

ISO	Order-Nr.	012	014	016	018
✗ 806 314 150 524 ...	FG 839 ... M				
✗ 806 314 150 514 ...	FG 839 ... F				
✗ 806 314 150 504 ...	FG 839 ... SF				
Länge / length / longueur / largo					

### 840

ISO	Order-Nr.	010	012	016
✗ 806 314 722 524 ...	FG 840 ... M			
Länge / length / longueur / largo				

### 842

ISO	Order-Nr.	012	014	018
✗ 806 314 113 524 ...	FG 842 ... M			
✗ 806 314 113 534 ...	FG 842 ... C			
✗ 806 314 113 514 ...	FG 842 ... F			
✗ 806 314 113 544 ...	FG 842 ... SC			
Länge / length / longueur / largo		12,0	12,0	12,0

### 844

ISO	Order-Nr.	016
✗ 806 314 274 524 ...	FG 844 ... M	
✗ 806 314 274 534 ...	FG 844 ... C	
✗ 806 314 274 514 ...	FG 844 ... F	
✗ 806 314 274 504 ...	FG 844 ... SF	
Länge / length / longueur / largo		4,0

### Körnungen • grit • grain • grano

<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SC supergrob • super-coarse • supergros • super grueso (180 µm)</li> <li>■ C grob • coarse • gros • grueso (151 µm)</li> <li>✗ M mittel • medium • standard • medio (107-126 µm)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ F fein • fine • fin • fino (40 µm)</li> <li>■ SF superfine • extra-fine • superfin • super fino (20 µm)</li> <li>□ UF ultrafein • ultra-fine • ultrafin • ultra fino (10 µm)</li> </ul>
--	--





845



ISO	Order-Nr.					
✗ 806 314 170 524 ...	FG 845 ... M	009	010	012	014	016
✓ 806 314 170 534 ...	FG 845 ... C			012	014	
✗ 806 314 170 514 ...	FG 845 ... F	009	010	012	014	016
✗ 806 314 170 504 ...	FG 845 ... SF			012	014	
Länge / length / longueur / largo		3,0	4,0	4,0	4,0	4,0



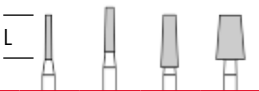
845KR



ISO	Order-Nr.			
✗ 806 314 544 524 ...	FG 845KR ... M	016	018	025
✓ 806 314 544 534 ...	FG 845KR ... C	016	018	025
✗ 806 314 544 514 ...	FG 845KR ... F	016	018	025
✗ 806 314 544 544 ...	FG 845KR ... SC		018	
✗ 806 314 544 504 ...	FG 845KR ... SF	016	018	025
Länge / length / longueur / largo		4,0	4,0	4,0



846



ISO	Order-Nr.				
✗ 806 314 171 524 ...	FG 846 ... M	012	016	025	040
✓ 806 314 171 534 ...	FG 846 ... C	012	016	025	040
✗ 806 314 171 514 ...	FG 846 ... F	012	016	025	
✗ 806 314 171 504 ...	FG 846 ... SF	012	016		
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0	6,0	6,0



846KR



ISO	Order-Nr.	
✗ 806 314 545 524 ...	FG 846KR ... M	016
✓ 806 314 545 534 ...	FG 846KR ... C	016
✗ 806 314 545 514 ...	FG 846KR ... F	016
✗ 806 314 545 544 ...	FG 846KR ... SC	016
✗ 806 314 545 504 ...	FG 846KR ... SF	016
Länge / length / longueur / largo		6,0



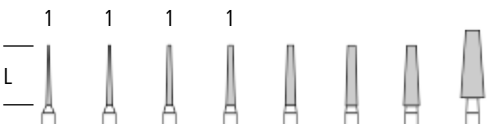
846S



ISO	Order-Nr.	
✗ 806 314 183 534 ...	FG 846S ... M	025
Länge / length / longueur / largo		7,0



847



ISO	Order-Nr.								
✗ 806 314 172 524 ...	FG 847 ... M	009	010	012	014	016	018	023	033
✓ 806 314 172 534 ...	FG 847 ... C		010	012	014	016	018	023	033
✗ 806 314 172 514 ...	FG 847 ... F			012	014	016	018	023	
✗ 806 314 172 544 ...	FG 847 ... SC				014	016	018	023	033
✗ 806 314 172 504 ...	FG 847 ... SF		010			016	018		
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	9,0



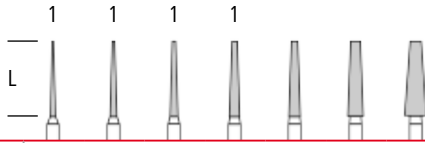
847KR



ISO	Order-Nr.		
✗ 806 314 546 524 ...	FG 847KR ... M	016	023
✓ 806 314 546 534 ...	FG 847KR ... C	016	023
✗ 806 314 546 514 ...	FG 847KR ... F	016	023
✗ 806 314 546 504 ...	FG 847KR ... SF	016	023
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0



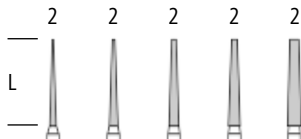
848



ISO	Order-Nr.							
✗ 806 314 173 524 ...	FG 848 ... M	010	012	014	016	018	023	031
✓ 806 314 173 534 ...	FG 848 ... C	010	012	014	016	018	023	031
✗ 806 314 173 514 ...	FG 848 ... F	010	012	014	016	018	023	031
✗ 806 314 173 544 ...	FG 848 ... SC				016	018	023	031
✓ 806 314 173 504 ...	FG 848 ... SF	010	012	014	016	018		
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0



848L



ISO	Order-Nr.					
✗ 806 314 174 524 ...	FG 848L ... M	012	014	016	018	021
✓ 806 314 174 534 ...	FG 848L ... C	012	014	016		
✗ 806 314 174 544 ...	FG 848L ... SC		014			021
Länge / length / longueur / largo		11,5	11,5	11,5	11,5	11,5



848S



ISO	Order-Nr.	
✗ 806 314 185 524 ...	FG 848S ... M	031
✓ 806 314 185 534 ...	FG 848S ... C	031
✗ 806 314 185 544 ...	FG 848S ... SC	031
Länge / length / longueur / largo		9,5



849



ISO	Order-Nr.						
✗ 806 314 196 524 ...	FG 849 ... M	009	010	012	014		025
✓ 806 314 196 534 ...	FG 849 ... C	009	010	012	014	016	
✗ 806 314 196 514 ...	FG 849 ... F	009		012	014	016	025
✓ 806 314 196 504 ...	FG 849 ... SF	009		012			
Länge / length / longueur / largo		4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0

### Körnungen • grit • grain • grano

- SC supergrob • super-coarse • supergros • super grueso (180 µm)
 
■ F fein • fine • fin • fino (40 µm)
- C grob • coarse • gros • grueso (151 µm)
 
■ SF superfein • extra-fine • superfin • super fino (20 µm)
- ✗ M mittel • medium • standard • medio (107-126 µm)
 
  UF ultrafein • ultra-fine • ultrafin • ultra fino (10 µm)



**850**

ISO	Order-Nr.							
806 314 199 524 ...	FG 850 ... M	010	012	014	016	018	023	031
806 314 199 534 ...	FG 850 ... C	010	012	014	016	018	023	031
806 314 199 514 ...	FG 850 ... F	010	012	014	016	018	023	031
806 314 199 544 ...	FG 850 ... SC			014	016	018	023	031
806 314 199 504 ...	FG 850 ... SF	010	012	014	016	018		
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

**850KR**

ISO	Order-Nr.		
806 314 553 524 ...	FG 850KR ... M	014	018
806 314 533 534 ...	FG 850KR ... C		018
806 314 533 514 ...	FG 850KR ... F		018
806 314 533 544 ...	FG 850KR ... SC		018
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0

**850L**

ISO	Order-Nr.				
806 314 200 524 ...	FG 850L ... M	010	012	014	016
806 314 200 534 ...	FG 850L ... C	010	012	014	016
806 314 200 514 ...	FG 850L ... F	010	012	014	016
806 314 200 544 ...	FG 850L ... SC			014	016
806 314 200 504 ...	FG 850L ... SF	010	012	014	016
Länge / length / longueur / largo		11,5	11,5	11,5	11,5

**851**

ISO	Order-Nr.			
806 314 219 524 ...	FG 851 ... M	010	012	016
806 314 219 534 ...	FG 851 ... C		012	
806 314 219 514 ...	FG 851 ... F	010		
806 314 219 504 ...	FG 851 ... SF	010	012	
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0

**852**

ISO	Order-Nr.			
806 314 164 524 ...	FG 852 ... M	010	012	023
806 314 164 534 ...	FG 852 ... C		012	023
806 314 164 514 ...	FG 852 ... F	010	012	
806 314 164 504 ...	FG 852 ... SF	010	012	
806 314 164 494 ...	FG 852 ... UF		012	
Länge / length / longueur / largo		4,0	6,0	6,0

**855**

ISO	Order-Nr.			
806 314 198 524 ...	FG 855 ... M	012	014	025
806 314 198 534 ...	FG 855 ... C	012	014	025
806 314 198 514 ...	FG 855 ... F	012	014	025
806 314 198 544 ...	FG 855 ... SC	012	014	025
806 314 198 504 ...	FG 855 ... SF	012	014	
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0	7,0

### 856

ISO	Order-Nr.									
806 314 198 524 ...	FG 856 ... M	009	010	012	014	016	018	021	025	033
806 314 198 534 ...	FG 856 ... C			012	014	016	018	021	025	033
806 314 198 514 ...	FG 856 ... F	009	010	012	014	016	018	021	025	
806 314 198 544 ...	FG 856 ... SC			012		016	018	021	025	033
806 314 198 504 ...	FG 856 ... SF	009	010	012	014	016	018	021		
806 314 198 494 ...	FG 856 ... UF			012						
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	9,0

### 856K

ISO	Order-Nr.					
806 314 000 524 ...	FG 856K ... M	012	014	016	018	025
806 314 000 534 ...	FG 856K ... C	012	014	016	018	025
806 314 000 514 ...	FG 856K ... F	012	014	016	018	025
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

### 856L

ISO	Order-Nr.				
806 314 199 524 ...	FG 856L ... M	014	016	018	020
806 314 199 534 ...	FG 856L ... C	014	016	018	020
806 314 199 514 ...	FG 856L ... F	014	016	018	020
806 314 199 544 ...	FG 856L ... SC	014	016	018	020
806 314 199 504 ...	FG 856L ... SF		016		020
Länge / length / longueur / largo		9,0	9,0	9,0	9,0

### 857

ISO	Order-Nr.			
806 314 220 524 ...	FG 857 ... M	012	014	016
806 314 220 534 ...	FG 857 ... C	012	014	016
806 314 220 514 ...	FG 857 ... F	012	014	016
806 314 220 544 ...	FG 857 ... SC		014	016
806 314 220 504 ...	FG 857 ... SF	012	014	
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0

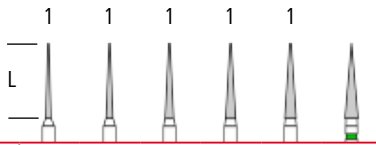
### 858

ISO	Order-Nr.					
806 314 165 524 ...	FG 858 ... M	010	012	014	016	
806 314 165 534 ...	FG 858 ... C	010	012	014	016	018
806 314 165 514 ...	FG 858 ... F	010	012	014	016	018
806 314 165 544 ...	FG 858 ... SC			014	016	
806 314 165 504 ...	FG 858 ... SF	010	012	014	016	
806 314 165 494 ...	FG 858 ... UF			014		
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

### Körnungen • grit • grain • grano

<b>■ SC</b> supergrob • super-coarse • supergros • super grueso (180 µm)	<b>■ F</b> fein • fine • fin • fino (40 µm)
<b>■ C</b> grob • coarse • gros • grueso (151 µm)	<b>■ SF</b> superfein • extra-fine • superfin • super fino (20 µm)
<b>■ M</b> mittel • medium • standard • medio (107-126 µm)	<b>■ UF</b> ultrafein • ultra-fine • ultrafin • ultra fino (10 µm)

859



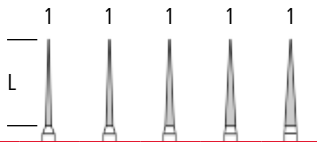
ISO	Order-Nr.					
806 314 166 524 ...	FG 859 ... M	010	012	014	016	018
806 314 166 534 ...	FG 859 ... C	010	012	014	016	018 021
806 314 166 514 ...	FG 859 ... F	010	012	014	016	018
806 314 166 544 ...	FG 859 ... SC					018
806 314 166 504 ...	FG 859 ... SF	010	012	014	016	018
806 314 166 494 ...	FG 859 ... UF	010	012		016	018
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0 10,0

859CL



ISO	Order-Nr.	
806 314 000 524 ...	FG 859CL ... M	010
806 314 000 514 ...	FG 859CL ... F	010
806 314 000 504 ...	FG 859CL ... SF	010
Länge / length / longueur / largo		016

859L



ISO	Order-Nr.					
806 314 167 524 ...	FG 859L ... M	010	012	014	016	018
806 314 167 534 ...	FG 859L ... C		012	014	016	018
806 314 167 514 ...	FG 859L ... F	010	012	014	016	018
806 314 167 544 ...	FG 859L ... SC				016	018
806 314 167 504 ...	FG 859L ... SF	010	012	014	016	
806 314 167 494 ...	FG 859L ... UF	010				
Länge / length / longueur / largo		11,5	11,5	11,5	11,5	11,5

859SEL



ISO	Order-Nr.	
806 314 000 524 ...	FG 859SEL ... M	010
806 314 000 514 ...	FG 859SEL ... F	010
Länge / length / longueur / largo		11,0

860



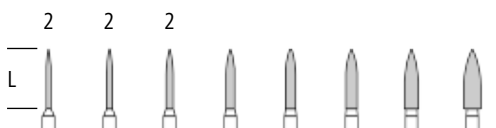
ISO	Order-Nr.				
806 314 247 524 ...	FG 860 ... M	010	012	014	016
806 314 247 534 ...	FG 860 ... C	010	012	014	
806 314 247 514 ...	FG 860 ... F	010	012		016
806 314 247 544 ...	FG 860 ... SC				016
806 314 247 504 ...	FG 860 ... SF	010	012		016
806 314 247 494 ...	FG 860 ... UF	010	012		
Länge / length / longueur / largo		4,0	5,0	5,0	5,0

861



ISO	Order-Nr.		
806 314 248 524 ...	FG 861 ... M	012	014
806 314 248 534 ...	FG 861 ... C	012	014
806 314 248 514 ...	FG 861 ... F	012	014
806 314 248 504 ...	FG 861 ... SF	012	014
806 314 248 494 ...	FG 861 ... UF	012	
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0

862



ISO	Order-Nr.							
806 314 249 524 ...	FG 862 ... M	009	010	012	014	016	018	025
806 314 249 534 ...	FG 862 ... C		010	012	014	016	018	025
806 314 249 514 ...	FG 862 ... F	009	010	012	014	016	018	
806 314 249 544 ...	FG 862 ... SC			012	014	016	018	025
806 314 249 504 ...	FG 862 ... SF	009	010	012	014	016		
806 314 249 494 ...	FG 862 ... UF	009	010	012	014			
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

**863**

ISO	Order-Nr.	010	012	014	016	018	021	025
806 314 250 524 ...	FG 863 ... M	010	012	014	016	018	021	025
806 314 250 534 ...	FG 863 ... C		012	014	016	018	021	025
806 314 250 514 ...	FG 863 ... F	010	012	014	016	018		
806 314 250 544 ...	FG 863 ... SC		012		016	018	021	
806 314 250 504 ...	FG 863 ... SF	010	012	014	016	018		
806 314 250 494 ...	FG 863 ... UF	010	012					
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

**863L**

ISO	Order-Nr.	016
806 314 252 524 ...	FG 863L ... M	016
806 314 252 534 ...	FG 863L ... C	016
806 314 252 504 ...	FG 863L ... SF	016
Länge / length / longueur / largo		10,5

**863SE**

ISO	Order-Nr.	012
806 314 000 524 ...	FG 863SE ... M	012
806 314 000 514 ...	FG 863SE ... F	012
806 314 000 504 ...	FG 863SE ... SF	012
Länge / length / longueur / largo		10,0

**864**

ISO	Order-Nr.	012	014	016	018
806 314 251 524 ...	FG 864 ... M	012	014	016	018
806 314 251 534 ...	FG 864 ... C		014	016	018
806 314 251 514 ...	FG 864 ... F	012	014	016	
806 314 251 544 ...	FG 864 ... SC			016	018
806 314 251 504 ...	FG 864 ... SF	012	014	016	018
806 314 251 494 ...	FG 864 ... UF	012			
Länge / length / longueur / largo		12,0	12,0	12,0	12,0

**868A**

Tiefenmarkierer • depth marker • marqueur de profondeur • marcador de profundidad

ISO	Order-Nr.	018	021
806 314 000 524 ...	FG 868A ... M	018	021
806 314 000 534 ...	FG 868A ... C		021
Länge / length / longueur / largo		T 0,3	T 0,4

**874**

ISO	Order-Nr.	009
806 314 534 524 ...	FG 874 ... M	009
806 314 534 514 ...	FG 874 ... F	009
806 314 534 504 ...	FG 874 ... SF	009
Länge / length / longueur / largo		2,0

**874K**

ISO	Order-Nr.	010
806 314 536 524 ...	FG 874K ... M	010
806 314 536 514 ...	FG 874K ... F	010
Länge / length / longueur / largo		2,0

**875**

ISO	Order-Nr.	009	010
806 314 535 524 ...	FG 875 ... M	009	010
806 314 535 514 ...	FG 875 ... F	010	010
Länge / length / longueur / largo		3,0	4,0

**875K**

ISO	Order-Nr.	012
806 314 537 524 ...	FG 875K ... M	012
806 314 537 514 ...	FG 875K ... F	012
806 314 537 504 ...	FG 875K ... SF	012
Länge / length / longueur / largo		3,0

**876**

ISO	Order-Nr.	009
806 314 287 524 ...	FG 876 ... M	009
806 314 287 514 ...	FG 876 ... F	009
Länge / length / longueur / largo		5,0

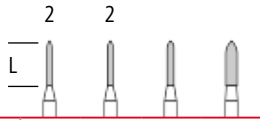
**876K**

ISO	Order-Nr.	012
806 314 296 524 ...	FG 876K ... M	012
806 314 296 534 ...	FG 876K ... C	012
Länge / length / longueur / largo		5,0





877



ISO	Order-Nr.				
✕ 806 314 288 524 ...	FG 877 ... M	009	010	012	018
806 314 288 534 ...	FG 877 ... C			012	018
806 314 288 514 ...	FG 877 ... F	009	010	012	018
806 314 288 544 ...	FG 877 ... SC				018
806 314 288 504 ...	FG 877 ... SF	009	010	012	018
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0	6,0	6,0



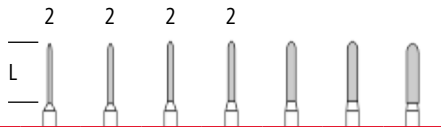
877K



ISO	Order-Nr.				
✕ 806 314 297 524 ...	FG 877K ... M	012	014	016	018
807 314 297 534 ...	FG 877K ... C	012	014	016	018
808 314 297 514 ...	FG 877K ... F	012	014	016	018
809 314 297 544 ...	FG 877K ... SC			016	018
810 314 297 504 ...	FG 877K ... SF	012		016	
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0	6,0	6,0



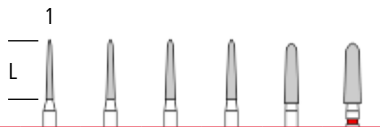
878



ISO	Order-Nr.						
✕ 806 314 289 524 ...	FG 878 ... M	008	009	010	012	014	018
806 314 289 534 ...	FG 878 ... C			010	012	014	018
806 314 289 514 ...	FG 878 ... F	008	009	010	012	014	018
806 314 289 544 ...	FG 878 ... SC				012	014	018
806 314 289 504 ...	FG 878 ... SF	008	009	010	012	014	016
806 314 289 494 ...	FG 878 ... UF		009	010	012		
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0



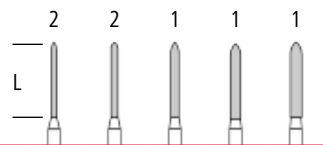
878K



ISO	Order-Nr.						
✕ 806 314 298 524 ...	FG 878K ... M	012	014	016	018	021	
807 314 298 534 ...	FG 878K ... C	012	014	016	018	021	
808 314 298 514 ...	FG 878K ... F	012	014	016	018	021	023
809 314 298 544 ...	FG 878K ... SC		014	016	018	021	023
810 314 298 504 ...	FG 878K ... SF	012	014	016	018		
811 314 298 494 ...	FG 878K ... UF	012					
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0



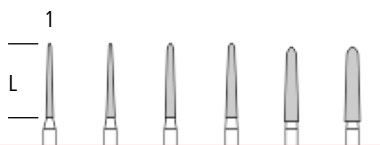
879



ISO	Order-Nr.					
✕ 806 314 290 524 ...	FG 879 ... M	010	012	014	016	018
806 314 290 534 ...	FG 879 ... C	010	012	014	016	018
806 314 290 514 ...	FG 879 ... F	010	012	014	016	018
806 314 290 544 ...	FG 879 ... SC		012	014	016	018
806 314 290 504 ...	FG 879 ... SF		012	014	016	018
806 314 290 494 ...	FG 879 ... UF	010	012			
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0



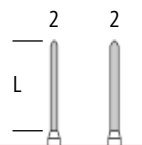
879K



ISO	Order-Nr.						
✕ 806 314 299 524 ...	FG 879K ... M	012	014	016	018	021	023
806 314 299 534 ...	FG 879K ... C	012	014	016	018	021	023
806 314 299 514 ...	FG 879L ... F	012	014	016	018		
806 314 299 544 ...	FG 879K ... SC	012	014	016	018	021	023
806 314 299 504 ...	FG 879K ... SF	012	014	016			
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

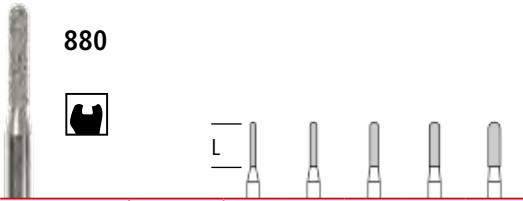


879L

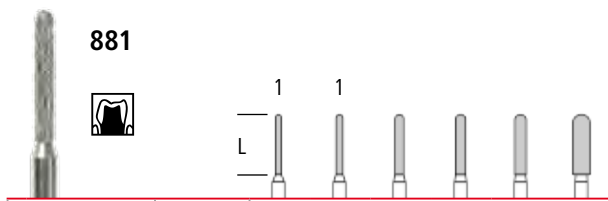


ISO	Order-Nr.		
✕ 806 314 291 524 ...	FG 879L ... M	012	014
806 314 291 534 ...	FG 879L ... C	012	014
806 314 291 514 ...	FG 879L ... F	012	014
806 314 291 544 ...	FG 879L ... SC	012	014
806 314 291 504 ...	FG 879L ... SF	012	014
Länge / length / longueur / largo		12,0	12,0

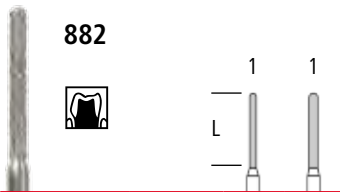
## Diamantschleifinstrumente • Diamond Burs • Instruments diamantés • Instrumentos abrasivos de diamante



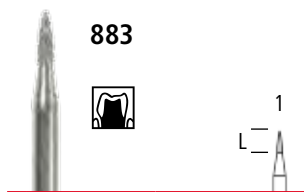
ISO	Order-Nr.					
806 314 140 524 ...	FG 880 ... M	010	012	014	016	018
806 314 140 534 ...	FG 880 ... C		012	014	016	018
806 314 140 514 ...	FG 880 ... F	010	012	014	016	018
806 314 140 544 ...	FG 880 ... SC			014	016	018
806 314 140 504 ...	FG 880 ... SF	010	012	014		
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0	6,0	6,0	6,0



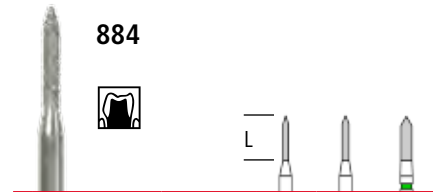
ISO	Order-Nr.						
806 314 141 524 ...	FG 881 ... M	010	012	014	016	018	025
807 314 141 534 ...	FG 881 ... C	010	012	014	016	018	025
808 314 141 514 ...	FG 881 ... F	010	012	014	016	018	025
809 314 141 544 ...	FG 881 ... SC			014	016	018	025
810 314 141 504 ...	FG 881 ... SF	010	012	014	016	018	025
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0



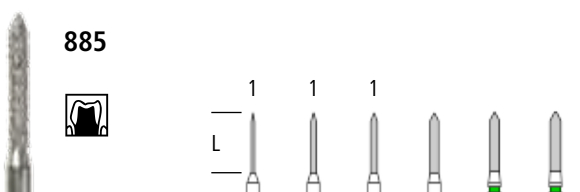
ISO	Order-Nr.		
806 314 142 524 ...	FG 882 ... M	012	014
806 314 142 534 ...	FG 882 ... C	012	014
806 314 142 514 ...	FG 882 ... F	012	014
806 314 142 544 ...	FG 882 ... SC		014
806 314 142 504 ...	FG 882 ... SF	012	014
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0



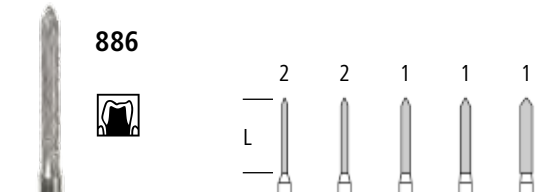
ISO	Order-Nr.	
806 314 539 524 ...	FG 883 ... M	010
807 314 539 534 ...	FG 883 ... C	010
808 314 539 514 ...	FG 883 ... F	010
810 314 539 504 ...	FG 883 ... SF	010
Länge / length / longueur / largo		3,0



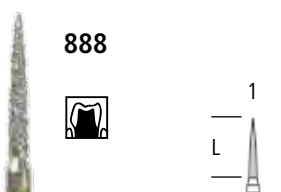
ISO	Order-Nr.			
806 314 129 524 ...	FG 884 ... M	010	012	
806 314 129 534 ...	FG 884 ... C		012	018
806 314 129 514 ...	FG 884 ... F		012	018
806 314 129 544 ...	FG 884 ... SC			018
806 314 129 504 ...	FG 884 ... SF		012	
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0	6,0



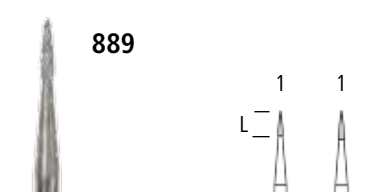
ISO	Order-Nr.					
806 314 130 524 ...	FG 885 ... M	008	010	012	014	
806 314 130 534 ...	FG 885 ... C			012	014	016 018
806 314 130 514 ...	FG 885 ... F	008	010	012	014	016
806 314 130 544 ...	FG 885 ... SC			012	014	016
806 314 130 504 ...	FG 885 ... SF	008	010			
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0



ISO	Order-Nr.					
806 314 131 524 ...	FG 886 ... M	010	012	014	016	018
806 314 131 534 ...	FG 886 ... C		012	014	016	018
806 314 131 514 ...	FG 886 ... F	010	012	014	016	018
806 314 131 544 ...	FG 886 ... SC		012	014	016	018
806 314 131 504 ...	FG 886 ... SF		012			
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0



ISO	Order-Nr.	
806 314 496 534 ...	FG 888 ... C	012
806 314 496 514 ...	FG 888 ... F	012
806 314 496 504 ...	FG 888 ... SF	012
Länge / length / longueur / largo		8,0



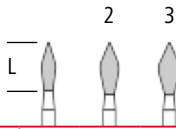
ISO	Order-Nr.		
806 314 540 524 ...	FG 889 ... M	009	010
806 314 540 534 ...	FG 889 ... C	012	014
806 314 540 514 ...	FG 889 ... F	012	014
806 314 540 544 ...	FG 889 ... SC		014
806 314 540 504 ...	FG 889 ... SF	012	014
Länge / length / longueur / largo		3,5	4,0



ISO	Order-Nr.	
806 314 219 524 ...	FG 898 ... M	016
806 314 219 534 ...	FG 898 ... C	016
806 314 219 514 ...	FG 898 ... F	016
Länge / length / longueur / largo		10,5



899



ISO	Order-Nr.			
806 314 033 524 ...	FG 899 ... M	021	027	031
806 314 033 534 ...	FG 899 ... C	021	027	031
806 314 033 514 ...	FG 899 ... F	021	027	031
806 314 033 544 ...	FG 899 ... SC		027	031
806 314 033 504 ...	FG 899 ... SF		027	
Länge / length / longueur / largo		6,5	7,0	7,0



909



ISO	Order-Nr.					
806 314 068 524 ...	FG 909 ... M	018	027	037	040	055 065
807 314 068 534 ...	FG 909 ... C		027	037	040	055 065
808 314 068 514 ...	FG 909 ... F			037	040	055
809 314 068 544 ...	FG 909 ... SC				040	055
810 314 068 504 ...	FG 909 ... SF					055
Länge / length / longueur / largo		0,5	1,0	1,0	1,0	2,0 3,5



973



ISO	Order-Nr.	
806 314 000 524 ...	FG 973 ... M	021
806 314 000 514 ...	FG 973 ... F	021
806 314 000 504 ...	FG 973 ... SF	021
Länge / length / longueur / largo		4,7

Vorteile • advantages • avantages • ventajas

- Spezialfigur zum occlusalen Konturieren.  
special shape for occlusal contouring  
Figure spéciale pour façonner occlusale.  
figura especial para contorno oclusal
- Die neue Figur ermöglicht gleichzeitiges Ausarbeiten von Höcker und Fissur.  
The new shape enables a preparation of cusp and fissure at the same time.  
La figure nouvelle permet d'élaborer d'éminences et de la fissure en même temps.  
La nueva figura posibilita simultánea elaboración de corcovas y fisuras.
- Kein Instrumentenwechsel notwendig.  
Exchange of the instrument is unnecessary.  
Le changement d'instruments n'est pas nécessaire.  
Cambio del instrumento no es necesario.



6051



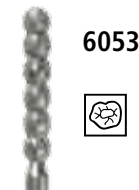
ISO	Order-Nr.	
806 314 510 524 ...	FG 6051 ... M	018
807 314 510 534 ...	FG 6051 ... C	018
807 314 510 544 ...	FG 6051 ... SC	018
Länge / length / longueur / largo		6,0



6052



ISO	Order-Nr.	
806 314 510 524 ...	FG 6052 ... M	018
807 314 510 534 ...	FG 6052 ... C	018
807 314 510 544 ...	FG 6052 ... SC	018
Länge / length / longueur / largo		8,0



6053



ISO	Order-Nr.	
806 314 510 524 ...	FG 6053 ... M	018
807 314 510 534 ...	FG 6053 ... C	018
807 314 510 544 ...	FG 6053 ... SC	018
Länge / length / longueur / largo		10,0



6054



ISO	Order-Nr.	
806 314 516 524 ...	FG 6054 ... M	018
807 314 516 534 ...	FG 6054 ... C	018
807 314 516 544 ...	FG 6054 ... SC	018
Länge / length / longueur / largo		6,0



6055



ISO	Order-Nr.	
806 314 516 524 ...	FG 6055 ... M	018
807 314 516 534 ...	FG 6055 ... C	018
807 314 516 544 ...	FG 6055 ... SC	018
Länge / length / longueur / largo		8,0



6056



ISO	Order-Nr.	
806 314 516 524 ...	FG 6056 ... M	018
807 314 516 534 ...	FG 6056 ... C	018
807 314 516 544 ...	FG 6056 ... SC	018
Länge / length / longueur / largo		10,0

**856D**

ISO	Order-Nr.			
806 314 198D 524 ...	FG 856D ... M	014	016	018
806 314 198D 534 ...	FG 856D ... C		016	018
806 314 198D 514 ...	FG 856D ... F		016	018
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0

**879KD**

ISO	Order-Nr.		
806 314 290D 524 ...	FG 879D ... M	016	018
806 314 290D 534 ...	FG 879D ... C	016	018
806 314 290D 514 ...	FG 879D ... F	016	018
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0

**881D**

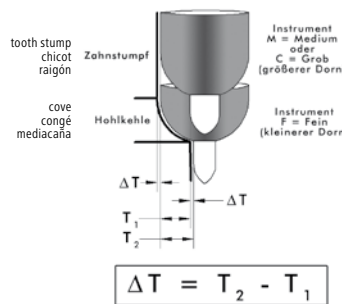
ISO	Order-Nr.				
806 314 141D 524 ...	FG 881D ... M	012	014	016	018
806 314 141D 534 ...	FG 881D ... C	012	014	016	018
806 314 141D 514 ...	FG 881D ... F	012	014	016	018
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0

**882D**

ISO	Order-Nr.		
806 314 142D 524 ...	FG 882D ... M	014	016
806 314 142D 534 ...	FG 882D ... C	014	016
806 314 142D 514 ...	FG 882D ... F	014	016
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0



### Das ΔT-Prinzip



### The ΔT Principle Le ΔT-principe Principio Δ-T

instrument M = medium or C = coarse (large pin)  
 instrument M = standard ou C = gros (broche supérieure)  
 instrumento M = medio o C = grueso (largo perno de guía)

instrument F = fine (small pin)  
 instrument F = fin (broche inférieure)  
 instrumento F = fino (pequeño perno de guía)

### Vorteile • advantages • avantages • ventajas

- Diamantschleifinstrumente für die Hohlkehlpräparation.  
 Diamond burs for the preparation of coves.  
 Instruments diamantés pour la préparation de congé.  
 Instrumentos diamantados para la preparación de mediacañas.
- Angepasste Führungsdorne gewährleisten formkongruente Präparieren bzw. Finieren der Hohlkehle und deren perfekten Randabschluss bei der Kronenstumpfpräparation (ΔT-Prinzip).  
 Adapted guide pins ensure shape-congruent preparation and finishing of the cove and a perfect rim ending doing crown stump preparation (ΔT principle).  
 Broches de guidage adaptées assurent la préparation congrue en forme ou bien finir du congé et dont la fin du bord parfaite pendant la préparation des moignons de couronnes (ΔT-principe).  
 Adaptados pernos de guía conceden forma-congruente lima de mediacañas y perfectos margenes a la preparación de raigones (principio Δ-T).

### Körnungen • grit • grain • grano

- SC supergrob • super-coarse • supergros • super grueso (180 μm)
- F fein • fine • fin • fino (40 μm)
- C grob • coarse • gros • grueso (151 μm)
- SF superfein • extra-fine • superfin • super fino (20 μm)
- M mittel • medium • standard • medio (107-126 μm)
- UF ultrafein • ultra-fine • ultrafin • ultra fino (10 μm)

830RS



ISO	Order-Nr.	
806 314 000 524 ...	FG 830RS ... M	009
806 314 000 514 ...	FG 830RS ... F	009
Länge / length / longueur / largo		2,5

830S



ISO	Order-Nr.	
806 314 000 524 ...	FG 830S ... M	012
806 314 000 514 ...	FG 830S ... F	012
Länge / length / longueur / largo		2,5

838S



ISO	Order-Nr.	
806 314 000 524 ...	FG 838S ... M	007
806 314 000 514 ...	FG 838S ... F	007
Länge / length / longueur / largo		2,5

889S



ISO	Order-Nr.	
806 314 000 524 ...	FG 889S ... M	007
806 314 000 514 ...	FG 889S ... F	007
Länge / length / longueur / largo		2,5

953S

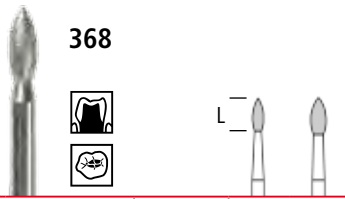


ISO	Order-Nr.	
806 314 000 524 ...	FG 953S ... M	014
806 314 000 514 ...	FG 953S ... F	014
Länge / length / longueur / largo		1,8

953SK

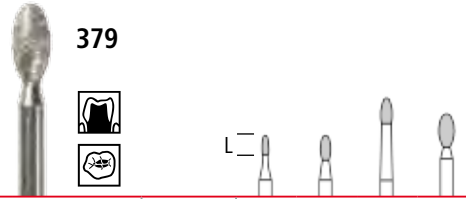


ISO	Order-Nr.	
806 314 000 524 ...	FG 953SK ... M	014
806 314 000 514 ...	FG 953SK ... F	014
Länge / length / longueur / largo		1,8



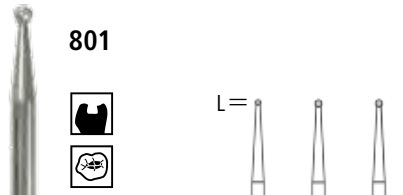
368

ISO	Order-Nr.		
806 316 257 524 ...	FG 368 ... MX	018	023
806 316 257 514 ...	FG 368 ... FX	018	023
806 316 257 504 ...	FG 368 ... SX	018	023
806 315 257 504 ...	FG 368 ... SL		023
Länge / length / longueur / largo		4,5	5,0



379

ISO	Order-Nr.				
806 316 277 524 ...	FG 379 ... MX		018	023	
806 316 277 514 ...	FG 379 ... FX		018	023	
806 316 277 504 ...	FG 379 ... SX		018	023	
806 315 277 524 ...	FG 379 ... ML			023	
806 315 277 514 ...	FG 379 ... FL	012	016	023	
Länge / length / longueur / largo		2,8	3,4	3,5	4,5



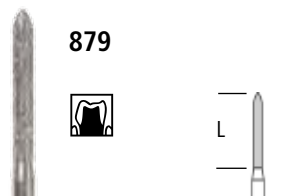
801

ISO	Order-Nr.			
806 316 001 524 ...	FG 801 ... MX	010	012	014
Länge / length / longueur / largo		1,0	1,2	1,4



878

ISO	Order-Nr.	
807 315 289 534 ...	FG 878 ... CL	010
Länge / length / longueur / largo		8,0



879

ISO	Order-Nr.	
806 316 290 524 ...	FG 879 ... MX	014
806 316 290 534 ...	FG 879 ... CX	014
806 316 290 514 ...	FG 879 ... FX	014
Länge / length / longueur / largo		10,0



889

ISO	Order-Nr.	
806 314 540 514 ...	FG 889 ... FX	009
806 314 540 504 ...	FG 889 ... SX	009
Länge / length / longueur / largo		3,5

### Körnungen • grit • grain • grano

- SC** supergrob • super-coarse • supergros • super grueso (180 µm)
- F** fein • fine • fin • fino (40 µm)
- C** grob • coarse • gros • grueso (151 µm)
- SF** superfein • extra-fine • superfin • super fino (20 µm)
- M** mittel • medium • standard • medio (107-126 µm)
- UF** ultrafein • ultra-fine • ultrafin • ultra fino (10 µm)



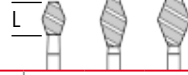
TURBO-Diamantschleifinstrumente • TURBO Diamond Burs • Instruments diamantés TURBO • TURBO-Instrumentos abrasivos de diamante

T807



ISO	Order-Nr.			
T806 314 225 534 ...	FG 807 ... TC	014	016	018
T806 314 225 544 ...	FG 807 ... TSC	014	016	018 023
Länge / length / longueur / largo		3,5	4,0	5,0 6,0

T811



ISO	Order-Nr.			
T806 314 038 534 ...	FG 811 ... TC	033	037	047
T806 314 038 544 ...	FG 811 ... TSC	033	037	047
Länge / length / longueur / largo		4,2	7,0	7,0

T822



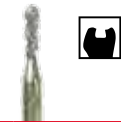
ISO	Order-Nr.	
T806 314 043 534 ...	FG 820 ... TC	012
T806 314 043 544 ...	FG 820 ... TSC	012
Länge / length / longueur / largo		3,0

T830



ISO	Order-Nr.				
T806 314 238 534 ...	FG 830 ... TC	012	014	016	018
T806 314 238 544 ...	FG 830 ... TSC	012	014	016	018
Länge / length / longueur / largo		2,7	2,7	2,7	2,7

T830L



ISO	Order-Nr.					
T806 314 239 534 ...	FG 830L ... TC	012	014	016	018	021
T806 314 239 544 ...	FG 830L ... TSC	012	014	016	018	021 025
Länge / length / longueur / largo		4,0	5,0	5,0	5,0	5,0 7,0

T835



ISO	Order-Nr.		
T806 314 107 534 ...	FG 835 ... TC	012	014
T806 314 107 544 ...	FG 835 ... TSC	012	014 016
Länge / length / longueur / largo		4,0	4,0 4,0

T835KR



ISO	Order-Nr.		
T806 314 156 534 ...	FG 835KR ... TC	012	014
T806 314 156 544 ...	FG 835KR ... TSC	012	014 018
Länge / length / longueur / largo		4,0	4,0 4,0

T836



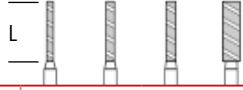
ISO	Order-Nr.			
T806 314 110 534 ...	FG 836 ... TC	012	014	016
T806 314 110 544 ...	FG 836 ... TSC	012	014	016
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0	6,0

T836KR



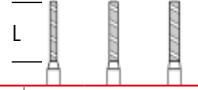
ISO	Order-Nr.			
T806 314 157 534 ...	FG 836KR ... TC	012	014	016
T806 314 157 544 ...	FG 836KR ... TSC	012	014	
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0	6,0

**T837**



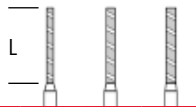
ISO	Order-Nr.				
T806 314 111 534 ...	FG 837 ... TC	012	014	016	025
T806 314 111 544 ...	FG 837 ... TSC	012	014	016	
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0

**T837KR**



ISO	Order-Nr.			
T806 314 158 534 ...	FG 837KR ... TC	012	014	016
T806 314 158 544 ...	FG 837KR ... TSC	012	014	016
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0

**T837L**



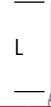
ISO	Order-Nr.		
T806 314 112 534 ...	FG 837L ... TC	012	016
T806 314 112 544 ...	FG 837L ... TSC	012	014
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0

**T838**



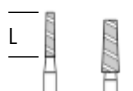
ISO	Order-Nr.	
T806 314 137 534 ...	FG 838 ... TC	014
T806 314 137 544 ...	FG 838 ... TSC	014
Länge / length / longueur / largo		4,0

**T842**



ISO	Order-Nr.		
T806 314 113 534 ...	FG 842 ... TC	012	014
T806 314 113 544 ...	FG 842 ... TSC		014
Länge / length / longueur / largo		12,0	12,0

**T846**



ISO	Order-Nr.		
T806 314 171 534 ...	FG 846 ... TC	016	025
T806 314 171 544 ...	FG 846 ... TSC	016	025
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0

**T847**



ISO	Order-Nr.				
T806 314 172 534 ...	FG 847 ... TC	012	014	016	023
T806 314 172 544 ...	FG 847 ... TSC	012	014	016	018
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0

**T848**



ISO	Order-Nr.				
T806 314 173 534 ...	FG 848 ... TC	012	014	016	018
T806 314 173 544 ...	FG 848 ... TSC		014	016	018
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0

**T848L**



ISO	Order-Nr.	
T806 314 174 534 ...	FG 848L ... TC	014
T806 314 174 544 ...	FG 848L ... TSC	016
Länge / length / longueur / largo		11,5

**Körnungen • grit • grain • grano**

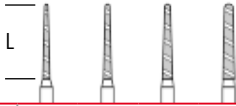
■ SC supergrob • super-coarse • supergros • super grueso (180 µm)

■ C grob • coarse • gros • grueso (151 µm)



TURBO-Diamantschleifinstrumente • TURBO Diamond Burs • Instruments diamantés TURBO • TURBO-Instrumentos abrasivos de diamante

T850



ISO	Order-Nr.					
T806 314 199 534 ...	FG 850 ... TC	012	014	016	018	023
T806 314 199 544 ...	FG 850 ... TSC	012	014	016	018	023
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

T850L



ISO	Order-Nr.		
T806 314 200 534 ...	FG 850L ... TC	014	016
T806 314 200 544 ...	FG 850L ... TSC	014	016
Länge / length / longueur / largo		11,5	11,5

T855



ISO	Order-Nr.			
T806 314 198 534 ...	FG 855 ... TC	012	014	025
T806 314 198 544 ...	FG 855 ... TSC	012	014	025
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0	6,0

T856



ISO	Order-Nr.						
T806 314 198 534 ...	FG 856 ... TC	012	014	016	018	021	025
T806 314 198 544 ...	FG 856 ... TSC	012	014	016	018	021	
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

T859



ISO	Order-Nr.			
T806 314 166 534 ...	FG 859 ... TC	012	018	
T806 314 166 544 ...	FG 859 ... TSC	012	016	018
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0

T859L



ISO	Order-Nr.			
T806 314 167 534 ...	FG 859L ... TC	012		
T806 314 167 544 ...	FG 859L ... TSC	012	014	018
Länge / length / longueur / largo		11,5	11,5	11,5

T862



ISO	Order-Nr.			
T806 314 249 534 ...	FG 862 ... TC	012	014	016
T806 314 249 544 ...	FG 862 ... TSC	012	014	016
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0

T863



ISO	Order-Nr.				
T806 314 250 534 ...	FG 863 ... TC	012	014	016	
T806 314 250 544 ...	FG 863 ... TSC	012	014	016	021
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0

TURBO-Diamantschleifinstrumente • TURBO Diamond Burs • Instruments diamantés TURBO • TURBO-Instrumentos abrasivos de diamante

**T864**

ISO	Order-Nr.		
T806 314 251 534 ...	<b>FG 864 ... TC</b>	012	018
T806 314 251 544 ...	<b>FG 864 ... TSC</b>		
Länge / length / longueur / largo		12,0	12,0

**T877**

ISO	Order-Nr.	
T806 314 288 534 ...	<b>FG 877 ... TC</b>	012
T806 314 288 544 ...	<b>FG 877 ... TSC</b>	012
Länge / length / longueur / largo		6,0

**T877K**

ISO	Order-Nr.				
T806 314 297 534 ...	<b>FG 877K ... TC</b>	012	014	016	
T806 314 297 544 ...	<b>FG 877K ... TSC</b>	012	014	016	018
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0	6,0	6,0

**T878**

ISO	Order-Nr.				
T806 314 289 534 ...	<b>FG 878 ... TC</b>	012	014	016	018
T806 314 289 544 ...	<b>FG 878 ... TSC</b>	012	014	016	018
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0

**T878K**

ISO	Order-Nr.					
T806 314 298 534 ...	<b>FG 878K ... TC</b>	012	014	016	018	021
T806 314 298 544 ...	<b>FG 878K ... TSC</b>	012	014	016	018	021
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

**T879**

ISO	Order-Nr.				
T806 314 290 534 ...	<b>FG 879 ... TC</b>	012	014	016	018
T806 314 290 544 ...	<b>FG 879 ... TSC</b>	012	014	016	018
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0

**T879K**

ISO	Order-Nr.						
T806 314 299 534 ...	<b>FG 879K ... TC</b>	012	014	016	018	021	023
T806 314 299 544 ...	<b>FG 879K ... TSC</b>	012	014	016	018	021	023
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0

**T879L**

ISO	Order-Nr.		
T806 314 291 534 ...	<b>FG 879L ... TC</b>	012	014
T806 314 291 544 ...	<b>FG 879L ... TSC</b>	012	014
Länge / length / longueur / largo		12,0	12,0

**T880**

ISO	Order-Nr.		
T806 314 140 534 ...	<b>FG 880 ... TC</b>	012	014
T806 314 140 544 ...	<b>FG 880 ... TSC</b>	012	014
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0

Körnungen • grit • grain • grano

**SC** supergrob • super-coarse • supergros • super grueso (180 µm)

**C** grob • coarse • gros • grueso (151 µm)

**F** fein • fine • fin • fino (40 µm)

TURBO-Diamantschleifinstrumente • TURBO Diamond Burs • Instruments diamantés TURBO • TURBO-Instrumentos abrasivos de diamante

**T881**

ISO	Order-Nr.					
T806 314 141 534 ...	FG 881 ... TC	012	014	016	018	025
T806 314 141 544 ...	FG 881 ... TSC	012	014	016	018	025
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

**T882**

ISO	Order-Nr.		
T806 314 142 534 ...	FG 882 ... TC	012	014
T806 314 142 544 ...	FG 882 ... TSC	012	014
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0

**T884**

ISO	Order-Nr.	
T806 314 129 534 ...	FG 884 ... TC	012
T806 314 129 544 ...	FG 884 ... TSC	012
Länge / length / longueur / largo		6,0

**T885**

ISO	Order-Nr.		
T806 314 130 534 ...	FG 885 ... TC	012	014
T806 314 130 544 ...	FG 885 ... TSC	012	014
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0

**T886**

ISO	Order-Nr.				
T806 314 298 534 ...	FG 886 ... TC	012	014	016	018
T806 314 298 544 ...	FG 886 ... TSC	012	014	016	018
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0

**Vorteile • advantages • avantages • ventajas**

- 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  
Dégagement de chaleur bas, donc le danger de blesser la pulpaire est diminué, tranchant pur, pas des rainures.  
mínima generación del calor, por eso mínimo riesgo de lesiones a la pulpa, limpio afilado, sin ranuras
- Großer Spanraum und optimaler Abtransport des Schleifgutes  
large chip space and ideal chip removal  
Grand espace du copeau et une évacuation rapide de la substance abrasée.  
óptimo transportación y alto espacio de virutas
- Bestens geeignet zur Stumpfpräparation und zum Entfernen von Amalgam, Composit etc.  
suited for stump preparation and removal of amalgam, composites etc.  
Cela convient parfaitement pour la préparation de moignon et d'éliminer d'amalgame, de composite, etc.  
óptimo apropiado para la preparación de raigónes, eliminación de amalgama y composite
- Selbstreinigend, dadurch höhere Standzeit  
self-cleaning, ensuring long service life.  
Autonettoyant, donc la durée de vie est plus haute.  
autolimpiable, por eso larga duración
- 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  
Résistance de fracture extrême, en raison d'emploi des matériaux de qualité haute et d'intervention des technologies et ainsi que des procédés de production qui sont développés spécialement.  
resistencia extrema a causa de materia prima de alta calidad y el uso de nuevas tecnologías y procesos especializados

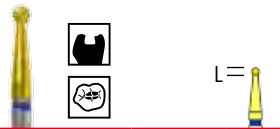


### S368



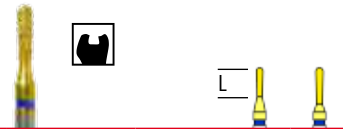
ISO	Order-Nr.		
S806 314 257 524 ...	<b>FS 368 ... M</b>	020	
S806 314 257 514 ...	<b>FS 368 ... F</b>	020	
S806 314 257 534 ...	<b>FS 368 ... C</b>	020	023
Länge / length / longueur / largo		5,0	5,0

### S801



ISO	Order-Nr.		
S806 314 001 524 ...	<b>FS 801 ... M</b>	014	
		014	
S806 314 001 534 ...	<b>FS 801 ... C</b>	014	
Länge / length / longueur / largo		1,4	

### S830L



ISO	Order-Nr.		
S806 314 239 524 ...	<b>FS 830L ... M</b>	012	014
S806 314 239 514 ...	<b>FS 830L ... F</b>	012	014
S806 314 239 534 ...	<b>FS 830L ... C</b>	012	014
Länge / length / longueur / largo		4,0	5,0

### S835KR



ISO	Order-Nr.		
S806 314 156 524 ...	<b>FS 835KR ... M</b>	012	
S806 314 156 514 ...	<b>FS 835KR ... F</b>	012	
S806 314 156 534 ...	<b>FS 835KR ... C</b>	012	
Länge / length / longueur / largo		4,0	

### S837KR



ISO	Order-Nr.		
S806 314 158 534 ...	<b>FS 837KR ... C</b>	014	
Länge / length / longueur / largo		8,0	

### S850



ISO	Order-Nr.			
S806 314 199 524 ...	<b>FS 850 ... M</b>	012	014	
S806 314 199 534 ...	<b>FS 850 ... C</b>	012	014	016
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0

### S856



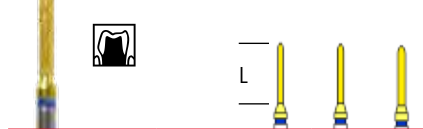
ISO	Order-Nr.		
S806 314 198 534 ...	<b>FS 856 ... C</b>	016	
Länge / length / longueur / largo		8,0	

### S863



ISO	Order-Nr.		
S806 314 250 524 ...	<b>FS 863 ... M</b>	012	016
S806 314 250 514 ...	<b>FS 863 ... F</b>	012	016
S806 314 250 534 ...	<b>FS 863 ... C</b>	012	016
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0

### S878



ISO	Order-Nr.			
S806 314 289 524 ...	<b>FS 878 ... M</b>	010	012	014
S806 314 289 514 ...	<b>FS 878 ... F</b>	010	012	014
S806 314 289 534 ...	<b>FS 878 ... C</b>		012	014
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0

### Körnungen • grit • grain • grano

■ **SC** supergrob • super-coarse • supergros • super grueso (180 µm) ■ **F** fein • fine • fin • fino (40 µm)

■ **C** grob • coarse • gros • grueso (151 µm)

■ **M** mittel • medium • standard • medio (107-126 µm)

**S878K**

ISO	Order-Nr.		
S806 314 298 524 ...	FS 878K ... M	016	
S806 314 298 514 ...	FS 878K ... F	020	
S806 314 298 534 ...	FS 878K ... C	020	022
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0 8,0

**S879**

ISO	Order-Nr.		
S806 314 290 524 ...	FS 879 ... M	014	
S806 314 290 514 ...	FS 879 ... F	014	
S806 314 290 534 ...	FS 879 ... C	014	
Länge / length / longueur / largo		10,0	

**S879K**

ISO	Order-Nr.		
S806 314 299 524 ...	FS 879K ... M	012	016
S806 314 299 534 ...	FS 879K ... C	012	016
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0

**S880**

ISO	Order-Nr.		
S806 314 140 524 ...	FS 880 ... M	012	
S806 314 140 514 ...	FS 880 ... F	012	
S806 314 140 534 ...	FS 880 ... C	012	
Länge / length / longueur / largo		6,0	

**S881**

ISO	Order-Nr.		
S806 314 141 524 ...	FS 881 ... M	014	
S806 314 141 514 ...	FS 881 ... F	014	
S806 314 141 534 ...	FS 881 ... C	014	016
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0

**Vorteile • advantages • avantages • ventajas**

- Sehr hohe Standzeit durch spezielle Diamantierung und Beschichtung.  
long service life enabled by the use of special diamond-cut and coating  
La durée de vie est très haute, en vertu du diamantation et du revêtement spécial.  
larga duración a causa de diamante y revestimiento especial
- Die goldfarbene Spezialbeschichtung dringt in den „Sulcus“ zwischen Bindung und Schleifkorn ein und bewirkt so eine wesentlich verbesserte Einbindung des Diamanten bei gleichbleibendem Spanraum.  
the special gold-coloured coating penetrates into the ‚sulcus‘ between binding and abrasive grain and ensures an essentially better bonding of the diamond and also a constant chip space  
Le revêtement en couleur ou fait irruption dans le sillon gingivo-dentaire entre le liant et la particule abrasée. Il produit une integration du diamant plutôt pendant un espace du copeau constant.  
el áureo revestimiento especial penetra el sulco entre el enlace y el grano abrasivo, eso causa mejorada integración del diamante y constante espacio de viruta.
- Die Antihafwirkung der Beschichtung bewirkt zusätzlich eine verbesserte Selbstreinigung.  
Furthermore, the anti-adhesive coating ensures a better self-cleaning  
L'effet antiadhésif du revêtement obtient une meilleure autopurification.  
antiadherencia del revestimiento causa mejorada autolimpieza
- 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  
Résistance de fracture extrême, en raison d'emploi des matériaux de qualité haute et d'intervention des technologies et ainsi que des procédés de production qui sont développés spécialement.  
extrema resistencia a causa de materia prima de alta calidad y el uso de nuevas tecnologías y procesos especializados

ZIRKON-Spezialschleifer

Zirkoniumdioxid (ZrO<sub>2</sub>) ist:

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

aber schwierig in der Bearbeitung.

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

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

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



Kunststoff-Instrumentenständer mit Deckel



Trennen von Kronen und Brücken



Einpassen des Zahnersatzes

Trepanieren



ZIRKON special grinders

Properties of zirconium dioxide (ZrO<sub>2</sub>):

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

but difficult to treat.

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

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

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: > 50 ml/min
- low grinding pressure:  
< 2N ; intermittend, unforced operation



plastic stand and lid for instruments



crown and bridge cutting



adapting of dentures

trepanation



Aiguiseurs spéciales de zircon

Dioxyd de zirconium (ZRO2) est:

- esthétique
- couleur dentaire
- longue vie
- très résistante
- biocompatible, ...

mais difficile dans le traitement.

Le couper des couronnes et bridges, le trépaner, l'affilage d'abutments et l'adaption des prothèses dentaires sont des travaux difficiles durant le quotidien dans le cabinet dentaire.

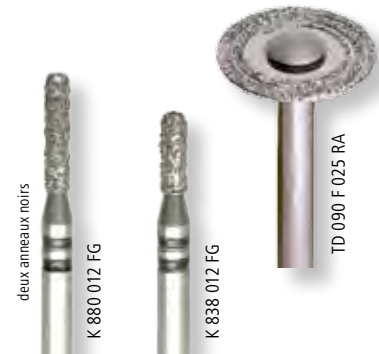
ökoDENT aiguiseurs de zircon spéciaux satisfont ces exigences particulières à cause de la technologie lien nouvelle, développée dans la maison d'ökoDENT.

mode d'emploi:

- vitesse de rotation recommandée: max. 300.000 tr/min / opt. 160.000 tr/min
- vitesse de rotation travaillante recommandée pour couper les couronnes avec d'instruments diamantés turbo: 17.000 tr/min
- refroidissement d'un spray au maximum: > 50ml/min
- force d'application basse: <2N; travailler intermittent, doucement



support en matière plastique avec couvercle pour les instruments



couper des couronnes et bridges



adaption de la prothèse dentaire

trépaner

Afiladores especiales de zircon para la clínica dental



El óxido de circonio es:

- estético
- del color de los dientes
- duradero
- resistente
- biocompatible

pero laborable difícil.

La separación de coronas y puentes, la trepanación, la afiladura de contrafuertes y la adaptación de dentadura postiza son trabajos difíciles en la rutina diaria de la clínica dental.

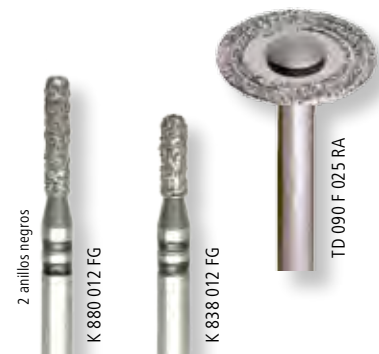
Nuestras afiladores especiales de zircon cumplen estas especiales exigencias a causa de la nueva tecnología de enlace, desarrollada de ökoDENT.

indicaciones del uso:

- velocidad recomendada: max. 300.000 rpm/ opt.: 160.000 rpm
- velocidad recomendada para la separación de coronas con TD: 17.000 rpm
- máxima refrigeración por agua: 50ml/ min
- poca fuerza de compresión: < 2N, trabajo intermitente y no forzado



soporte plástico con tapa



separación de coronas y puentes





adaptación de dentadura postiza

trepanación





Kronentrenner • Crown cutters •  
Coupe couronne • Fresas cortacoronas

**K838**

ISO	Order-Nr.	
K806 314 137 544 ...	FK 838 ...	012
Länge / length / longueur / largo		4,0

**K880**

ISO	Order-Nr.	
K806 314 140 544 ...	FK 880 ...	012
Länge / length / longueur / largo		6,0

Kronentrenner aus Hartmetall  
finden Sie auf Seite 64.


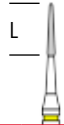
Tungsten carbide crown cutters  
are featured on page 64.

Coupe couronne en carbure de tungstène,  
vous trouvez à la page 64.

Fresas de carburo para la separación  
de coronas los encuentra en la página 64.



Periodont-Instrumente • Periodontal instruments •  
Instruments de parodontologie • Instrumentos periodonticos

**831**

ISO	Order-Nr.	
806 205 198 524 ...	W 831 ... M	012
806 205 198 514 ...	W 831 ... F	012
806 205 198 504 ...	W 831 ... SF	012
Länge / length / longueur / largo		6,5

**831L**

ISO	Order-Nr.	
806 206 198 524 ...	W 831L ... M	012
806 206 198 514 ...	W 831L ... F	012
806 206 198 504 ...	W 831L ... SF	012
Länge / length / longueur / largo		6,5



Periodont-Instrumente aus Hartmetall  
finden Sie auf Seite 64.

Tungsten carbide periodontal instruments  
are featured on page 64.

Instruments de parodontologie en carbure  
de tungstène, vous trouvez à la page 64.



Instrumentos periodonticos de carburo  
los encuentra en la página 64.

**832**

ISO	Order-Nr.	
806 205 540 524 ...	W 832 ... M	014
806 205 540 514 ...	W 832 ... F	014
806 205 540 504 ...	W 832 ... SF	014
Länge / length / longueur / largo		5,0

**832L**

ISO	Order-Nr.	
806 206 540 524 ...	W 832L ... M	014
806 206 540 514 ...	W 832L ... F	014
806 206 540 504 ...	W 832L ... SF	014
Länge / length / longueur / largo		5,0





einseitig belegt • one side diamond-coated • prouvé à un côté • cubierto en un lado



einseitig belegt, gezahnt • one side diamond-coated, toothed • prouvé à un côté et denté • cubierto en un lado, dentellado

## DS2

Order-Nr.	DS2	DS2	DS2
Breite (mm) • width • largeur • ancho	2,5	2,5	2,5
Körnung • grit • grain • grano	S	F	M
Länge (mm) • length • longueur • largo	147,0	147,0	147,0
Stärke (mm) • thickness • épaisseur • espesor	0,08	0,10	0,13
diamantfreier Bereich • not diamond-coated area • zone non diamanté • área sin diamante	16,0	16,0	16,0

## DS3

Order-Nr.	DS3	DS3	DS3
Breite (mm) • width • largeur • ancho	3,75	3,75	3,75
Körnung • grit • grain • grano	S	F	M
Länge (mm) • length • longueur • largo	147,0	147,0	147,0
Stärke (mm) • thickness • épaisseur • espesor	0,08	0,10	0,13
diamantfreier Bereich • not diamond-coated area • zone non diamanté • área sin diamante	16,0	16,0	16,0

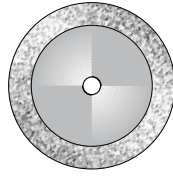
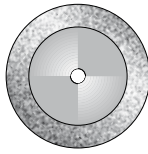
## DS3G

Order-Nr.	DS3G	DS3G	DS3G
Breite (mm) • width • largeur • ancho	3,75	3,75	3,75
Körnung • grit • grain • grano	S	F	M
Länge (mm) • length • longueur • largo	147,0	147,0	147,0
Stärke (mm) • thickness • épaisseur • espesor	0,08	0,10	0,13
diamantfreier Bereich • not diamond-coated area • zone non diamanté • área sin diamante	40,0	40,0	40,0

## Diamantscheiben • Diamond Discs • Disques diamantés • Discos diamantados

Ausführung  
style  
type  
tipo

FLEX

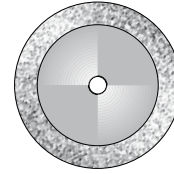
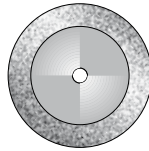
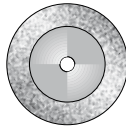


Order-Nr.	D190F 017 HP	D190F 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	321 514 190	321 524 190
Ø (1/10 mm)	190	190
C (mm)	0,17	0,25
Körnung • grit • grain • grano		
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3	3

Order-Nr.	D220F 017 HP	D220F 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	321 514 220	321 524 220
Ø (1/10 mm)	220	220
C (mm)	0,17	0,25
Körnung • grit • grain • grano		
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3	3

Ausführung  
style  
type  
tipo

SUPERFLEX



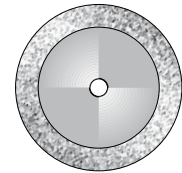
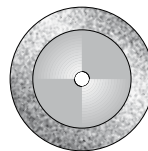
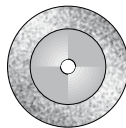
Order-Nr.	D160S 017 HP	D160S 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	355 514 160	355 524 160
Ø (1/10 mm)	160	160
C (mm)	0,17	0,25
Körnung • grit • grain • grano		
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3	3

Order-Nr.	D190S 014 HP	D190S 017 HP	D190S 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	355 504 190	355 514 190	355 524 190
Ø (1/10 mm)	190	190	190
C (mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung • grit • grain • grano			
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3	3	3

Order-Nr.	D220S 014 HP	D220S 017 HP	D220S 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	355 504 220	355 514 220	355 524 220
Ø (1/10 mm)	220	220	220
C (mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung • grit • grain • grano			
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3	3	3

Ausführung  
style  
type  
tipo

ULTRAFLEX



Order-Nr.	D160U 014 HP	D160U 017 HP	D160U 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	366 504 160	366 514 160	366 524 160
Ø (1/10 mm)	160	160	160
C (mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung • grit • grain • grano			
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3	3	3

Order-Nr.	D190U 014 HP	D190U 017 HP	D190U 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	366 504 190	366 514 190	366 524 190
Ø (1/10 mm)	190	190	190
C (mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung • grit • grain • grano			
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3	3	3

Order-Nr.	D220U 014 HP	D220U 017 HP	D220U 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	366 504 220	366 514 220	366 524 220
Ø (1/10 mm)	220	220	220
C (mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung • grit • grain • grano			
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3	3	3

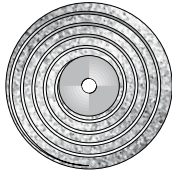
### Körnungen • grit • grain • grano

- superfein • extra-fine • superfin • super fino (15 µm)
- fein • fine • fin • fino (30 µm)
- mittel • medium • standard • medio (45 µm)



TURBO-Diamantscheiben • TURBO Diamond Discs • Disques diamantés TURBO • TURBO-Discos diamantados

Ausführung  
style  
type  
tipo



FLEX

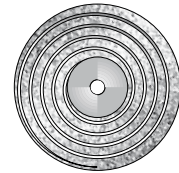
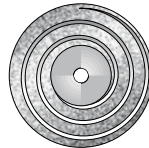
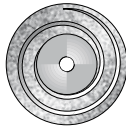
Order-Nr.	TD220F 017 HP	TD220F 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	362 514 220	362 524 220
Ø (1/10 mm)	220	220
C (mm)	0,17	0,25
Körnung • grit • grain • grano		
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3	voll

Anwendungshinweise • recommendations for use • mode d'emploi • indicaciones del uso

- keine Bruchgefahr, da kein gesintertes Instrument  
no risk of breakage, as it is not a sintered instrument  
pas danger de casser, parce que ce n'est pas un instrument frittant  
el instrumento no es sinterizado --> no hay riesgo de rotura
- keine Schleiffacetten auf Keramik.  
No abrasional facets on ceramics.  
pas des facettes de meulage sur la céramique  
no hay facetas a la cerámica depues de la afiladura
- hohe Standzeit, optimale Kühlung und Selbstreinigung durch Spiral-Diamantbeschichtung  
long-lasting standing time, perfect cooling and self-cleaning due to the spiral diamond coating  
durée de vie haute, refroidissement optimal et autonettoyant à force du revêtement spiral diamanté  
a causa del revestimiento especial  
larga duración, óptima refrigeración, autolimpieza
- Für alle dentaltechnischen Materialien geeignet.  
Suited for all dental materials.  
cela convient pour tous matériaux dentaires  
apropiado para todos los materiales de la técnica dental
- max. Drehzahl: 20.000 min<sup>-1</sup>  
max. speed: 20,000 rpm  
vitesse de rotation au maximum: 20.000 tr/min  
velocidad máximo autorizada: 20.000 rpm

Ausführung  
style  
type  
tipo

SUPERFLEX



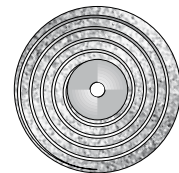
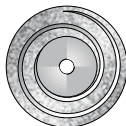
Order-Nr.	TD160S 014 HP	TD160S 017 HP	TD160S 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	505 514 160	505 514 160	505 524 160
Ø (1/10 mm)	160	160	160
C (mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung • grit • grain • grano			
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3	voll	voll

TD190S 014 HP	TD190S 017 HP	TD190S 025 HP
505 504 190	505 514 190	505 524 190
190	190	190
0,14	0,17	0,25
voll	voll	voll

TD220S 014 HP	TD220S 017 HP	TD220S 025 HP
505 504 220	505 514 220	505 524 220
220	220	220
0,14	0,17	0,25
voll	voll	voll

Ausführung  
style  
type  
tipo

ULTRAFLEX



Order-Nr.	TD160U 014 HP	TD160U 017 HP	TD160U 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	000 504 160	000 514 160	000 524 160
Ø (1/10 mm)	160	160	160
C (mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung • grit • grain • grano			
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	voll	voll	voll

TD190U 014 HP	TD190U 017 HP	TD190U 025 HP
000 504 190	000 514 190	000 524 190
190	190	190
0,14	0,17	0,25
voll	voll	voll

TD220U 014 HP	TD220U 017 HP	TD220U 025 HP
000 504 220	000 514 220	000 524 220
220	220	220
0,14	0,17	0,25
voll	voll	voll

## Diamant-Trennscheiben • Diamond cutting Discs • Disques diamantés à tronçonner • Diamantados discos de tronzar

Ausführung  
style  
type  
tipo



**SUPERFLEX**

Order-Nr.	D080S 015 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	361 514 080
Ø (1/10 mm)	080
C (mm)	0,15
Körnung • grit • grain • grano	
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	2,5

Order-Nr.	D100S 015 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	361 514 100
Ø (1/10 mm)	100
C (mm)	0,15
Körnung • grit • grain • grano	
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	2,5

## TURBO Diamant-Trennscheiben • TURBO Diamond cutting Discs • Disques diamantés TURBO à tronçonner • TURBO Diamantados discos de tronzar

Ausführung  
style  
type  
tipo



**FLEX SPIRALE**

Order-Nr.	TD060F 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	362 524 060
Ø (1/10 mm)	060
C (mm)	0,25
Körnung • grit • grain • grano	
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	1,3

Order-Nr.	TD070F 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	362 524 070
Ø (1/10 mm)	070
C (mm)	0,25
Körnung • grit • grain • grano	
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	2,1

Order-Nr.	TD080F 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	362 524 080
Ø (1/10 mm)	080
C (mm)	0,25
Körnung • grit • grain • grano	
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	2,5

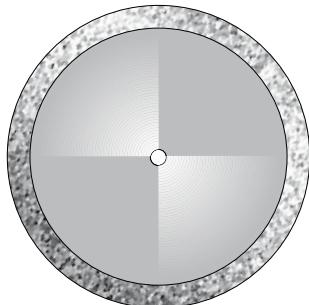
Order-Nr.	TD090F 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	362 524 090
Ø (1/10 mm)	090
C (mm)	0,25
Körnung • grit • grain • grano	
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3,0

Order-Nr.	TD100F 025 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	362 524 100
Ø (1/10 mm)	100
C (mm)	0,25
Körnung • grit • grain • grano	
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3,6

## Diamantscheiben für Gips • Diamond cutting Discs for gypsum • Disques diamantés pour plâtre • Diamantados discos de tronzar

Ausführung  
style  
type  
tipo

**FLEX**

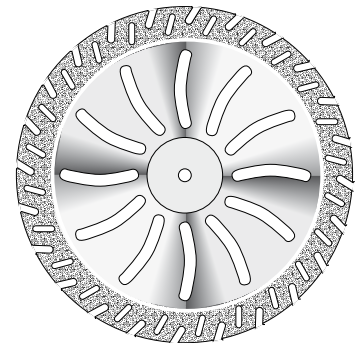


Order-Nr.	D400F 030 HP
ISO-Nr.	807 104 321 524 400
Ø (1/10 mm)	400
C (mm)	0,3
Körnung • grit • grain • grano	randgesintert • sintered on the rim • bord diamanté dans la masse • sinterizado marginal
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3



Ausführung  
style  
type  
tipo

**FLEX**



Order-Nr.	D450F 035 Z1 HP
ISO-Nr.	806 104 365 524 450
Ø (1/10 mm)	450
C (mm)	0,3
Körnung • grit • grain • grano	
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	3

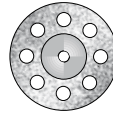
Diamantscheiben-Sonderformen • Diamond Discs - special Shapes •  
Formes spéciales des disques diamantés • Formas especiales de discos diamantados

Ausführung  
style  
type  
tipo  
**SUPERFLEX**



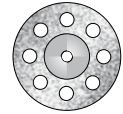
Order-Nr.	D220S 015 P1 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	605 514 220
Ø (1/10 mm)	220
C (mm)	0,15
Körnung • grit • grain • grano	■
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	voll • fully • complètement • completo

Ausführung  
style  
type  
tipo  
**SUPERFLEX**



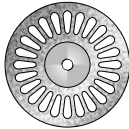
Order-Nr.	D190S 015 P3 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	350 514 190
Ø (1/10 mm)	190
C (mm)	0,15
Körnung • grit • grain • grano	■
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	voll • fully • complètement • completo

Ausführung  
style  
type  
tipo  
**SUPERFLEX**



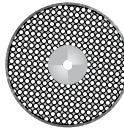
Order-Nr.	D190S 025 P3 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	350 524 190
Ø (1/10 mm)	190
C (mm)	0,25
Körnung • grit • grain • grano	■
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	voll • fully • complètement • completo

Ausführung  
style  
type  
tipo  
**SUPERFLEX**



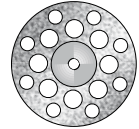
Order-Nr.	D220S 025 P4 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	405 524 220
Ø (1/10 mm)	220
C (mm)	0,25
Körnung • grit • grain • grano	■
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	voll • fully • complètement • completo

Ausführung  
style  
type  
tipo  
**SUPERFLEX**



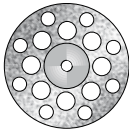
Order-Nr.	D220S 015 P5 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	400 514 220
Ø (1/10 mm)	220
C (mm)	0,15
Körnung • grit • grain • grano	■
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	voll • fully • complètement • completo

Ausführung  
style  
type  
tipo  
**SUPERFLEX**



Order-Nr.	D220S 012 P6 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	353 504 220
Ø (1/10 mm)	220
C (mm)	0,12
Körnung • grit • grain • grano	■
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	voll • fully • complètement • completo

Ausführung  
style  
type  
tipo  
**SUPERFLEX**



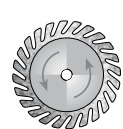
Order-Nr.	D220S 015 P6 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	353 514 220
Ø (1/10 mm)	220
C (mm)	0,15
Körnung • grit • grain • grano	■
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	voll • fully • complètement • completo

Ausführung  
style  
type  
tipo  
**SUPERFLEX**



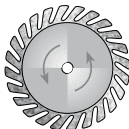
Order-Nr.	D220S 025 V1 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	358 524 220
Ø (1/10 mm)	220
C (mm)	0,25
Körnung • grit • grain • grano	■
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	voll • fully • complètement • completo

Ausführung  
style  
type  
tipo  
**SUPERFLEX**



Order-Nr.	D190S 015 Z2 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	705 514 1900
Ø (1/10 mm)	190
C (mm)	0,15
Körnung • grit • grain • grano	■
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	voll • fully • complètement • completo

Ausführung  
style  
type  
tipo  
**SUPERFLEX**



Order-Nr.	D220S 015 Z2 HP
ISO-Nr. 806 104 ...	705 514 220
Ø (1/10 mm)	220
C (mm)	0,15
Körnung • grit • grain • grano	■
Belegung • coating • revêtement • revestimiento	voll • fully • complètement • completo

**Körnungen • grit • grain • grano**

- superfein • extra-fine • superfin • super fino (15 µm)
- fein • fine • fin • fino (30 µm)
- mittel • medium • standard • medio (45 µm)

## TURBO-Diamantfräsen • TURBO Diamond Cutters • Fraises diamantés TURBO • TURBO-Fresas de diamante



Order-Nr.	L 1	L 2	L 3	L 4	L 5	L 6	L 7	L 8	L 9
ISO-Nr. 806 104 ...	198 544 040	113 544 023	290 544 023	200 544 023	175 544 023	199 544 060	274 544 060	251 544 060	238 544 060
Ø (1/10 mm)	040	023	023	023	023	060	060	060	060
Länge / length / longueur / largo	14,0	14,0	14,0	12,0	14,0	14,0	14,0	12,0	12,0

### Anwendungshinweise • recommendations for use • mode d'emploi • indicaciones del uso

- durch Spiraldiamantierung geringe Wärmeentwicklung, sauberer Schliff, keine Rillen und absolut ruhiger, zentrischer Rundlauf  
 A spiral shaped diamond coating leads to a reduced generation of heat, clean shape, no gutters and a smooth, perfect concentricity.  
 Par la diamantation spirale, il y a un dégagement de chaleur bas, un tranchant pur, pas des rayures et un vinda très calme et central.  
 El revestimiento espiral de diamante reduce la formación de ranuras y la generación de calor. Esto posibilita una afiladura limpia y óptima marcha concéntrica, totalmente suave.
- max. Drehzahl 45.000 min<sup>-1</sup> / ab 5 mm Kopfdurchmesser 30.000 min<sup>-1</sup>  
 max. speed: 45,000 rpm / 30,000 rpm for head diameters of 5 mm and more  
 vitesse de rotation au maximum 45.000 tr/min / diamètre de la partie travaillante de 5 mm: 30.000 tr/min  
 velocidad máximo autorizada: 45.000 rpm desde un diametro de 5 mm: 30.000 rpm
- selbstreinigend, daher höhere Schleifleistung und lange Lebensdauer  
 self-cleaning, therefore efficient abrasion and extended working life  
 autonettoyant, d'ou une puissance de meulage supérieure et une durée de vie haute  
 autolimpiable, por eso alta potencia de afiladura y larga duración
- vorzugsweise auf harten Kunststoffen und keramischen Werkstoffen anzuwenden  
 referably used on hard acrylics and ceramic materials  
 de préférence d'utiliser aux matières plastiques dures et matériaux céramiques  
 preferentemente utilizable para plásticos duros y materiales cerámicos

### Anwendungshinweise • recommendations for use • mode d'emploi • indicaciones del uso

- Sinterdiamant mit organischer Bindung für Keramik, Zirkon, Aufbrennlegierungen, Chrom-Kobalt-Legierungen, Titan, Gold und sämtliche Weichlegierungen  
 sintered diamond with organic bonding for ceramic, zircon, bake-on alloys, chrome – cobalt alloys, titanium, gold and several soft alloys  
 l'instrument diamanté par frittage à liant organique se qualifie pour céramique, zircon, alliages céramo-métalliques, alliages chrome-cobalt, titane, or et tous les alliages tendres  
 diamante sinterizado con enlace orgánico para cerámica, zircón, aleaciones quemados, aleaciones cobalto-cromo, titanio, oro y todas las aleaciones blandas
- ermöglicht eine grobe, vibrationsfreie Bearbeitung mit minimaler Temperaturentwicklung der Materialoberflächen, ohne Schlierenbildung  
 enables a coarse, vibration-free preparation with minimum heat generation on the material's surface, without smear up  
 il permet un traitement gros et sans vibration avec un développement de la température basse au niveau de la surface du matériau, sans formation des stries  
 posibilita tratamiento grueso sin vibraciones con mínima generación de calor en las superficies. No hay estrías tambien
- Die ökoSchleifer zeichnen sich durch hohe Abrasionseffizienz und geringe Staubentwicklung aus. Sie sind selbstreinigend und selbstschärfend.  
 Our öko-grinders are distinguished for their high abrasive capacity and low generation of dust. The instruments are self-cleaning and self-sharpening.  
 Les aiguiseurs d'ökoDENT se distinguent par grande efficacité de l'abrasion et faible production de poussière. Ils sont autonettoyants et à aiguisage automatique.  
 Los öko-Afiladores autolimpiables y autoafilados son conocidos por sus eficiencia y la mínima generación de polvo.
- Durch die reduzierte Nacharbeit entsteht ein deutlicher Zeitgewinn und ein optimales Preis-Leistungsverhältnis.  
 Owing to a reduction of finishing procedures, working time will be saved and cost effectiveness will be upgraded.  
 On gagne une gain de temps bonne et un rapport qualité-prix optimal par la réduction des retouchages.  
 A causa de reducido retoque, ganancia de tiempo y optima relación precio-calidad son efectuados.
- geeignet für das grobe Beschleifen und das Verschleifen der Gusskanäle von Presskeramik  
 suited for the coarse preparation and grinding of sprues and compressed ceramics  
 adapté pour le dégrossissage et la suppression des canaux d'alimentation de la céramique pressée  
 apropiado para la afiladura de los canales de colada en cerámicas

**Sinter-Diamantschleifer**  
sintered diamond cutters  
Aiguiseurs diamantés par frittage  
Afiladores de diamante sinterizado



Order-Nr.	SD03	SD06	SD09	SD11	SD15	SD17	SD18	SD22	SD23	SD26
ISO-Nr. 807 104 ...	013 523 050	112 523 050	172 523 037	199 523 050	161 523 023	141 523 023	199 523 037	161 513 037	248 513 016	023 513 027
Ø (1/10 mm)	050	050	037	050	023	023	037	037	016	027
Körnung • grit • grain • grano	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
Länge • length • longueur • largo	4,0	10,0	10,0	10,0	8,0	8,0	9,0	8,0	6,0	1,5

**Sinter-Diamantschleifer**  
sintered diamond cutters  
Aiguiseurs diamantés par frittage  
Afiladores de diamante sinterizado



Order-Nr.	SD27	SD28	SD30	SD31	SD32
ISO-Nr. 807 104 ...	023 513 022	023 513 020	023 513 050	274 543 050	143 543 023
Ø (1/10 mm)	022	020	050	050	050
Körnung • grit • grain • grano	☒	☒	☒	☒	☒
Länge • length • longueur • largo	4,0	10,0	10,0	10,0	8,0

**Anwendungshinweise • recommendations for use • mode d'emploi • indicaciones del uso**

- SD26, SD 27, SD 28 und SD 30 zum Ausarbeiten von Fissuren in der Keramik.  
SD26, SD 27, SD 28 and SD 30 for the preparation of fissures on ceramics  
SD26, SD27, SD28 et SD 30 pour élaborer des fissures dans la céramique.  
SD26, SD27, SD28 y SD30 para la elaboración de fisuras en la cerámica

**Diamantschleifer mit organischer Bindung**  
Diamond cutters with organic bonding  
Aiguiseurs diamantés à liant organique  
Abrasivos diamantados con enlace orgánico



Order-Nr.	SD901	SD902	SD903	SD904	SD905
Ø (1/10 mm)	140	180	180	220	060
Körnung • grit • grain • grano	☒	☒	☒	☒	☒
Länge • length • longueur • largo	3,0	3,5	6,0	1,0	18,0
Schaft • shank • tige • mango	HP	HP	HP	HP	HP

**Diamantschleifer mit organischer Bindung**  
Diamond Cutters with organic bonding  
Aiguiseurs diamantés à liant organique  
Abrasivos diamantados con enlace orgánico



Order-Nr.	SD906	SD907	SD908	SD905
Ø (1/10 mm)	220	220	060	220
Körnung • grit • grain • grano	☒	☒	☒	☒
Länge • length • longueur • largo	3,5	2,5	18,0	1,0
Schaft • shank • tige • mango	HP	HP	HP	HP

Hartmetall-Bohrer • Tungsten carbide instruments •  
Fraises en carbure de tungstène • Fresas de carburo



Form	H1S	H1SL	H7	H25R	H2	H3	H21L	H21	H21R
ISO	001	697	232	234	010	040	110	107	137
Seite • page	60	60	62	62	60	62	61	61	61



Form	H31L	H31	H31R	H23L	H23	H23R	H33L	H33	H33R
ISO	110	107	137	171	168	194	171	168	194
Seite • page	62	62	62	61	61	61	63	63	63

Titannitrit beschichtet • Titanium-Nitride-coated • Revêtué  
de nitrure de titane • Revestimiento de nitruro de titanio



Form	T21XR	T23XR
ISO	137	194
Seite • page	64	64

Kronentrenner • Crown cutters •  
Coupe couronne • Fresas para la separación de coronas



Form	C34	C34L
ISO	138	139
Seite • page	64	64

Klebstoffentferner • Adhesive removers • Elimination  
des résidus d'adhésifs • Removedores de adhesivos



Form	C22G16	C22S16	C22SL16
ISO	194	194	194
Seite • page	64	64	64

Periodontinstrumente • Periodontal instruments •  
Instruments de parodontologie • Instrumentos peridonticos



Form	C747	C747L	C758	C758L
ISO	261	261	258	258
Seite • page	64	64	64	64





Hartmetall-Finierer • Tungsten carbide finishing burs •  
Instruments à finir en carbure de tungstène • Fresas carburo metallicas de acabado



Form	C41	C41S	C47	C379	C379F	C379UF	C48	C275	C297	C390	C246
ISO	001	001	233	277	277	277	247	296	158	274	495
Seite • page	68	68	69	68	68	68	69	66	67	68	66



Form	C246L	C246UF	C48L	C375R	C132	C282	C283	C284	C282K	C283K	C284K
ISO	496	495	249	198	699	288	289	290	297	298	299
Seite • page	66	66	69	67	66	66	67	67	66	67	67

Parallelfärsstechnik • Parallel milling technology •  
Technique de fraisage parallèle • Técnica de fresado paralelo



Form	HFQF1060	FG2635023	FG2636023	FG2660023	FG2666023	FG2936023	FG2966023	FG3266023	FG3681023	FG3870012	FG3982012	FG7800012	FG7995012
ISO	137	137	137	137	137	116	116	116	137	538	107	423	153
Seite • page	78	78	78	78	78	78	79	79	79	79	79	80	80

Konusfrästechnik • Cone milling technology •  
Technique de fraisage conique • Técnica de fresado cónico



Form	HFQF2060	FG2436023	FG2466023	FG2535023	FG2536023	FG2566023	FG3781023	FG4060027
ISO	200	186	186	200	200	200	200	205
Seite • page	77	77	77	77	77	77	79	80

Kreuzverzahnung standard  
criss-cross toothing standard  
denture croisée standard  
dentado en cruz estándar



Seite  
page  
page  
página 72

Kreuzverzahnung grob  
criss-cross toothing coarse  
denture croisée grosse  
dentado en cruz grueso



Seite  
page  
page  
página 74

Kreuzverzahnung mittelgrob  
criss-cross toothing medium coarse  
denture croisée moyen grosse  
dentado en cruz medio grueso



Seite  
page  
page  
página 74

Kreuzverzahnung supergrob  
criss-cross toothing super coarse  
denture croisée super grosse  
dentado en cruz super grueso



Seite  
page  
page  
página 75

Kreuzverzahnung fein  
criss-cross toothing fine  
denture croisée fine  
dentado en cruz fino



Seite  
page  
page  
página 73

Kreuzverzahnung superfein  
criss-cross toothing super fine  
denture croisée super fine  
dentado en cruz super fino



Seite  
page  
page  
página 74

Spiralverzahnung fein  
spiral toothing fine  
denture hélicoïdale fine  
dentado espiral fino



Seite  
page  
page  
página 75

Spiralverzahnung superfein  
spiral toothing super fine  
denture hélicoïdale super fine  
dentado espiral super fino



Seite  
page  
page  
página 75

Spiralverzahnung mit Querhieb  
spiral toothing with cross-cut  
denture hélicoïdale avec taille transversale  
dentado espiral con corte cruzado



Seite  
page  
page  
página 76

Einfachverzahnung mit Querhieb  
plain toothing with cross-cut  
denture simple avec taille transversale  
dentado simple con corte cruzado



Seite  
page  
page  
página 76

Kreuzverzahnung standard beschichtet  
criss-cross toothing standard coated  
denture croisée standard revêtue  
dentado en cruz estándar



Seite  
page  
page  
página 76

Kreuzverzahnung fein beschichtet  
criss-cross toothing fine coated  
denture croisée fine revêtue  
dentado en cruz fino










Seite  
page  
page  
página 76

Spiralverzahnung fein beschichtet  
spiral toothing fine coated  
denture hélicoïdale fine revêtue  
dentado espiral fino

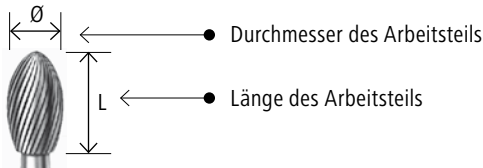


Seite  
page  
page  
página 76

	<b>Neuheiten</b> • Novelties • Nouveautés • Novedades ..... 4
	<b>Diamant-Instrumente</b> • Diamond instruments • Instruments diamantés • Instrumentos de diamante ..... 8
	<b>Hartmetall-Instrumente</b> • Tungsten carbide instruments • Instruments en carbure de tungstène • Instrumentos de carburo ..... 52
	<ul style="list-style-type: none"> <li> Hartmetall-Bohrer • Tungsten carbide instruments • Fraises en carbure de Tungstène • Fresas de carburo ..... 60</li> <li> Titannitrit beschichtet • Titanium-Nitride-coated • Revêtué de nitrure de titane • Revestimiento de nitruro de titanio ..... 64</li> <li> Kronentrenner • Crown cutters • Coupe couronne • Fresas para la separación de coronas ..... 64</li> <li> Klebstoffentferner • Adhesive removers • Elimination des résidus d'adhésifs • Removedores de adhesivos ..... 64</li> <li> Periodontinstrumente • Periodontal instruments • Instruments de parodontologie • Instrumentos peridonticos ..... 64</li> <li> Hartmetall-Finierer • Tungsten carbide finishing burs • Instruments à finir en carbure de tungstène • Fresas carburo metallicas de acabado ..... 66</li> <li> Fräser-Kompass • Milling cutter - compass • Indice des fraises • Brújula de fresas ..... 70</li> <li> Hartmetall-Fräser • Tungsten carbide cutters • Fraises en carbure de tungstène • Fresas de carburo ..... 72</li> <li> Hartmetall-Fräser beschichtet • Coated tungsten carbide cutters • Fraises en carbure de tungstène revêtuë • Fresas revistidas de carburo ..... 76</li> <li> Konusfrästechnik • Cone milling technology • Technique de fraisage conique • Técnica de fresado cónico ..... 77</li> <li> Parallelfrästechnik • Parallel milling technology • Technique de fraisage parallèle • Técnica de fresado paralelo ..... 78</li> <li> Mandrelle • mandrels • mandrins • mandriles ..... 81</li> </ul>
	<b>Chirurgie</b> • Surgery • Chirurgie • Cirugía ..... 82
	<b>Sätze / Zubehör</b> • Sets / Equipment • Sets / Accessoires • Juegos/ Accesorios ..... 88
	<b>Gebrauchshinweise</b> • Recommendations for use • Conseils pour l'utilisation • Instrucciones ..... 92

Allgemeine Hinweise

Legende



ISO	Order-Nr.	
500 314 277 032 ...	C379UF ... FG	014
500 204 277 032 ...	C379UF ... RA	014 ← Ø (1/16 mm)
500 104 277 032 ...	C379UF ... HP	014
Länge / length / longueur / largo		3,1
Schneiden / cutting edges / lames / filos		30 ← Schneidanzahl bei Finierern

normal (8 / 12 Schneiden)   
  fein (16 / 20 Schneiden)   
  ultrafein (30 Schneiden)

Verzahnungen und Farbcodierungen

	Kreuzverzahnung standard	
	Kreuzverzahnung grob	
	Kreuzverzahnung mittelgrob	
	Kreuzverzahnung supergrob	
	Kreuzverzahnung fein	
	Kreuzverzahnung superfein	
	Spiralverzahnung fein	
	Spiralverzahnung superfein	
	Spiralverzahnung mit Querhieb	
	Einfachverzahnung mit Querhieb	
	Kreuzverzahnung standard beschichtet	
	Kreuzverzahnung fein beschichtet	
	Spiralverzahnung fein beschichtet	

Drehzahlen für Konus- und Parallelfräser

	empfohlene Arbeitsdrehzahl (min. <sup>-1</sup> )
Kreuzverzahnung	5.000 - 10.000
Einfachverzahnung	3.000 - 5.000
Fasenschliff	6.000
Wachsfräser	3.000

Schaftarten

	22 mm	RA	Winkelstück
	26 mm	RAL	Winkelstück, lang
	34 mm	RAXL	Winkelstück, extra lang
	19 mm	FG	FG-Schaft, standard
	21 mm	FGL	FG-Schaft, lang
	25 mm	FGXL	FG-Schaft, extra lang
	L = 32 mm	HP	Handstück kurz, Ø 2,35 mm
	L = 32 mm	HP	Handstück kurz, Ø 3,0 mm Nur Parallel- und Konusfräser

Drehzahlen

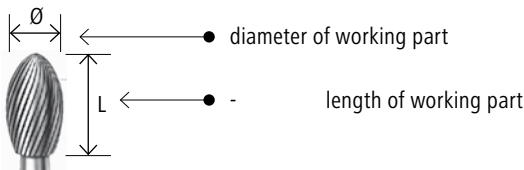
Ø Arbeitsteil (1/10 mm)	max. zulässige Drehzahl (min. <sup>-1</sup> )	empfohlene Arbeitsdrehzahl (min. <sup>-1</sup> )
007 - 010	450.000	100.000 - 220.000
012 - 014	450.000	70.000 - 220.000
016 - 018	450.000	55.000 - 160.000
021 - 023	300.000	40.000 - 120.000
025 - 027	160.000	35.000 - 110.000
029 - 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

	Kavitätenpräparation
	Kronenpräparation
	Ausbohren alter Füllungen
	Füllungsbearbeitung



**legend**



ISO	Order-Nr.	
500 314 277 032 ...	C379UF ... FG	014
500 204 277 032 ...	C379UF ... RA	014
500 104 277 032 ...	C379UF ... HP	014
Länge / length / longueur / largo		3,1

← • Ø (1/10 mm)

← • number of cutting edges for finishing instruments

■ normal (8 / 12 cutting edges)   ■ fine (16 / 20 cutting edges)   □ ultra-fine (30 cutting edges)

**toothing and colour coding**

	criss-cross toothing standard	
	criss-cross toothing coarse	
	criss-cross toothing medium coarse	
	criss-cross toothing super coarse	
	criss-cross toothing fine	
	criss-cross toothing super fine	
	spiral toothing fine	
	spiral toothing super fine	
	spiral toothing fine with cross-cut	
	plain toothing with cross-cut	
	criss-cross toothing standard coated	
	criss-cross toothing fine coated	
	spiral toothing fine coated	

**rotational speed for conical and parallel milling cutters**

	recommended speed (rpm)
criss-cross toothing	5.000 - 10.000
plain toothing	3.000 - 5.000
chamfer toothing	6.000
wax cutters	3.000

**shank types**

	RA	right-angle handpiece
	RAL	right-angle handpiece, long
	RAXL	right-angle handpiece, extra-long
	FG	FG shank, standard (friction grip)
	FGL	FG shank, long
	FGXL	FG shank, extra-long

	HP	handpiece short, Ø 2,35 mm
	HP	handpiece short, Ø 3,0 mm

only parallel and conical milling cutters

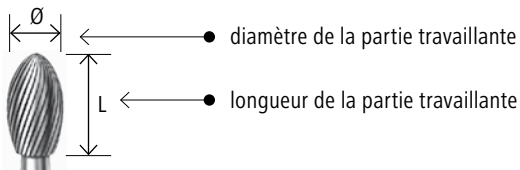
**rotational speeds**

Ø working part (1/10 mm)	maximum speed (rpm)	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

**use**

	cavity preparation
	crown preparation
	drill-out of old fillings
	preparation of fillings

légende



ISO	Order-Nr.	
500 314 277 032 ...	C379UF ... FG	014
500 204 277 032 ...	C379UF ... RA	014 ← • Ø (1/16 mm)
500 104 277 032 ...	C379UF ... HP	014
Länge / length / longueur / largo		3,1
Schneiden / cutting edges / lames / filas		30 ← • quantité des lames (chez d'instruments à finir)

standard (8 / 12 lames)   
  fin (16 / 20 lames)   
  ultrafin (30 lames)

dentures et codages des couleurs

	denture croisée standard	
	denture croisée grosse	
	denture croisée moyen grosse	
	denture croisée super grosse	
	denture croisée fine	
	denture croisée super fine	
	denture hélicoïdale fine	
	denture hélicoïdale super fine	
	denture hélicoïdale avec taille transversale	
	denture simple avec taille transversale	
	denture croisée standard revêtue	
	denture croisée fine revêtue	
	denture hélicoïdale fine revêtue	

vitesse de rotation pour fraises parallèles et coniques

	vitesse de rotation travaillante recommandée (min. <sup>-1</sup> )
denture croisée	5.000 - 10.000
denture simple	3.000 - 5.000
chanfrein spécial	6.000
fraise à cire	3.000

types de tiges

	22 mm	RA	contre-angle
	26 mm	RAL	contre-angle longue
	34 mm	RAXL	contre-angle extra longue
	19 mm	FG	FG-tige, standard
	21 mm	FGL	FG-tige, longue
	25 mm	FGXL	FG-tige, extra longue

	HP	pièce à main, Ø 2,35 mm
--	----	-------------------------

	HP	pièce à main, Ø 3,0 mm
seulement pour fraises parallèles et coniques		

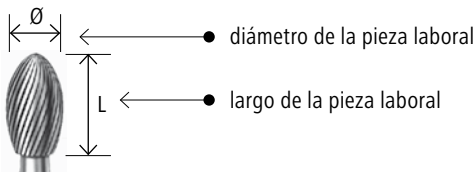
vitesse de rotation

Ø partie travail- lante (1/10 mm)	vitesse de rotation au maximum (min. <sup>-1</sup> )	vitesse de rotation travail- lante recommandée (min. <sup>-1</sup> )
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

fonction

	préparation cavitaire
	préparation coronaire
	retrait des vieilles obturations
	préparation d'obturations

## Índice



ISO	Order-Nr.	
500 314 277 032 ...	C379UF ... FG	014
500 204 277 032 ...	C379UF ... RA	014
500 104 277 032 ...	C379UF ... HP	014
Länge / length / longueur / largo		3,1
Schneiden / cutting edges / lames / filos		30

← ● Ø (1/10 mm)

← ● cantidad de filos  
(a fresas de acabado)

■ estándar ( 8 / 12 filos)    ■ fino (16 / 20 filos)     ultra fino ( 30 filos)

## dentado y codificación del color

	dentado en cruz estándar	
	dentado en cruz grueso	
	dentado en cruz medio grueso	
	dentado en cruz super grueso	
	dentado en cruz fino	
	dentado en cruz super fino	
	dentado espiral fino	
	dentado espiral super fino	
	dentado espiral con corte cruzado	
	dentado simple con corte cruzado	
	dentado en cruz revistido estandar	
	dentado en cruz revistido fino	
	dentado espiral revistido fino	

## velocidades para fresas cónicas y paralelos

	velocidad recomendada rpm
dentado en cruz	5.000 - 10.000
dentado simple	3.000 - 5.000
afiladura de chafilanes	6.000
fresas para cera	3.000

## tipos de mango

	RA	contra-ángulo
	RAL	contra-ángulo, largo
	RAXL	contra-ángulo, extra largo
	FG	FG-mango, estándar
	FGL	FG-mango, largo
	FGXL	FG-mango, extra largo

**HP** pieza de mano, Ø 2,35 mm

**HP** pieza de mano, Ø 2,35 mm

## velocidades

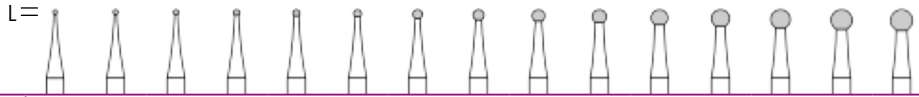
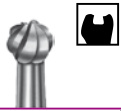
Ø pieza laboral (1/10 mm)	velocidad máximo autorizada (rpm)	velocidad recomendada (rpm)
007 - 010	450.000	100.000 - 220.000
012 - 014	450.000	70.000 - 220.000
016 - 018	450.000	55.000 - 160.000
021 - 023	300.000	40.000 - 120.000
025 - 027	160.000	35.000 - 110.000
029 - 031	140.000	30.000 - 95.000
033 - 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

## uso previsto

- preparación de cavidades
- preparación de coronas
- perforación de empastes viejos
- preparación de empaste

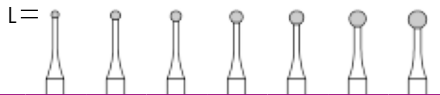


### H1 S



ISO	Order-Nr.																	
500 314 001 003 ...	<b>H1S ... FG</b>	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023					
500 316 001 003 ...	<b>H1S ... FGXL</b>							010	012	014	016	018	021	023				
500 204 001 003 ...	<b>H1S ... RA</b>	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029		
500 205 001 003 ...	<b>H1S ... RAL</b>	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027			
500 104 001 003 ...	<b>H1S ... HP</b>	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023					
Länge / length / longueur / largo		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		

### H1 SL



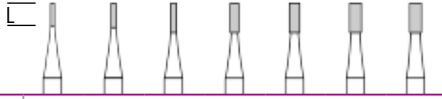
ISO	Order-Nr.							
500 204 697 003 ...	<b>H1SL ... RA</b>	010	012	014	016	018	021	023
500 205 697 003 ...	<b>H1SL ... RAL</b>	010	012	014	016	018	021	023
Länge / length / longueur / largo		1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3

### H2



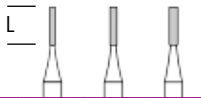
ISO	Order-Nr.											
500 314 010 001 ...	<b>H2 ... FG</b>	006	007	008	009	010	012	014	016	018		
500 204 010 001 ...	<b>H2 ... RA</b>	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
500 104 010 001 ...	<b>H2 ... HP</b>	006	007	008	009	010	012	014	016	018		
Länge / length / longueur / largo		0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,5	1,7	1,9

### H21



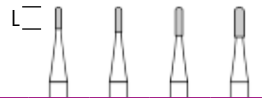
ISO	Order-Nr.							
500 314 107 006 ...	H21 ... FG	008	009	010	012	014	016	018
500 204 107 006 ...	H21 ... RA	008	009	010	012	014	016	018
500 104 107 006 ...	H21 ... HP	008	009	010	012	014	016	018
Länge / length / longueur / largo		3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,2

### H21 L



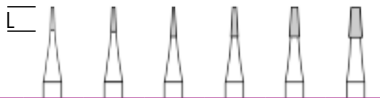
ISO	Order-Nr.			
500 314 110 006 ...	H21L ... FG	009	010	012
500 204 110 006 ...	H21L ... RA	009	010	012
500 104 110 006 ...	H21L ... HP	009	010	012
Länge / length / longueur / largo		5,2	5,2	5,2

### H21 R



ISO	Order-Nr.				
500 314 137 006 ...	H21R ... FG	008	009	010	012
500 204 137 006 ...	H21R ... RA	008	009	010	012
500 104 137 006 ...	H21R ... HP	008	009	010	012
Länge / length / longueur / largo		3,4	3,7	4,0	4,3

### H23



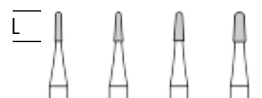
ISO	Order-Nr.							
500 314 168 006 ...	H23 ... FG	008	009	010	012	014	016	
500 204 168 006 ...	H23 ... RA	008	009	010	012	014	016	
500 104 168 006 ...	H23 ... HP	008	009	010	012	014	016	
Länge / length / longueur / largo		3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	

### H23 L



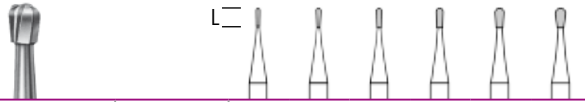
ISO	Order-Nr.			
500 314 171 006 ...	H23L ... FG	009	010	012
500 204 171 006 ...	H23L ... RA	009	010	012
500 104 171 006 ...	H23L ... HP	009	010	012
Länge / length / longueur / largo		5,2	5,2	5,2

### H23 R



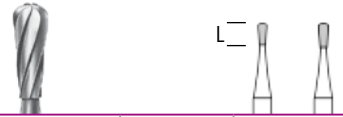
ISO	Order-Nr.				
500 314 194 006 ...	H23R ... FG	010	012	014	016
500 204 194 006 ...	H23R ... RA	010	012	014	016
500 104 194 006 ...	H23R ... HP	010	012	014	016
Länge / length / longueur / largo		4,0	4,3	4,6	4,9

### H7



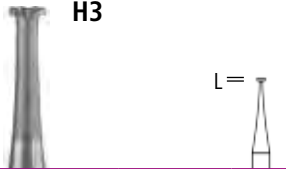
ISO	Order-Nr.						
500 314 232 001 ...	H7 ... FG	008	009	010	012	014	016
500 204 232 001 ...	H7 ... RA	008	009	010	012	014	016
500 104 232 001 ...	H7 ... HP	008	009	010	012	014	016
Länge / length / longueur / largo		1,1	1,2	1,3	1,4	1,6	1,9

### H25 R



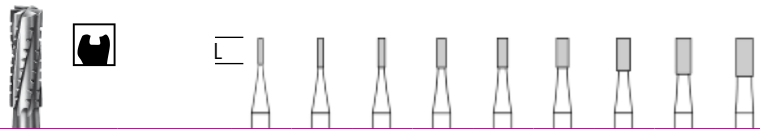
ISO	Order-Nr.		
500 314 234 006 ...	H25R ... FG	012	014
500 204 234 006 ...	H25R ... RA	012	014
500 104 234 006 ...	H25R ... HP	012	014
Länge / length / longueur / largo		3,7	4,1

### H3



ISO	Order-Nr.	
500 314 040 001 ...	H3 ... FG	012
500 204 040 001 ...	H3 ... RA	012
500 104 040 001 ...	H3 ... HP	012
Länge / length / longueur / largo		0,3

### H31



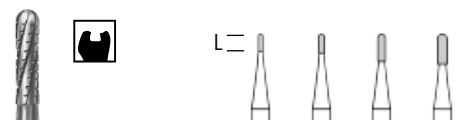
ISO	Order-Nr.									
500 314 107 007 ...	H31 ... FG	008	009	010	012	014	016			
500 204 107 007 ...	H31 ... RA	008	009	010	012	014	016	018	023	
500 104 107 007 ...	H31 ... HP	008	009	010	012	014	016			
Länge / length / longueur / largo		3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,2	5,5	5,8

### H31 L



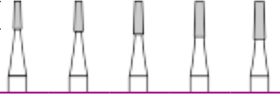
ISO	Order-Nr.		
500 314 110 007 ...	H31L ... FG	010	012
500 204 110 007 ...	H31L ... RA	010	012
500 104 110 007 ...	H31L ... HP	010	012
Länge / length / longueur / largo		5,2	5,2

### H31 R



ISO	Order-Nr.				
500 314 137 007 ...	H31R ... FG	008	009	010	012
500 204 137 007 ...	H31R ... RA	008	009	010	012
500 104 137 007 ...	H31R ... HP	008	009	010	012
Länge / length / longueur / largo		3,4	3,7	4,0	4,3

### H33



ISO	Order-Nr.					
500 314 168 007 ...	H33 ... FG	009	010	012	014	016
500 204 168 007 ...	H33 ... RA	009	010	012	014	016
500 104 168 007 ...	H33 ... HP	009	010	012	014	016
Länge / length / longueur / largo		3,7	4,0	4,3	4,6	4,9

### H33 L



ISO	Order-Nr.			
500 314 171 007 ...	H33L ... FG	009	010	012
500 204 171 007 ...	H33L ... RA	009	010	012
500 104 171 007 ...	H33L ... HP	009	010	012
Länge / length / longueur / largo		5,2	5,2	5,2

### H33 R



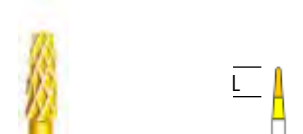
ISO	Order-Nr.			
500 314 194 007 ...	H33R ... FG	010	012	016
500 204 194 007 ...	H33R ... RA	010	012	016
500 104 194 007 ...	H33R ... HP	010	012	016
Länge / length / longueur / largo		4,0	4,3	4,9

**T21XR**



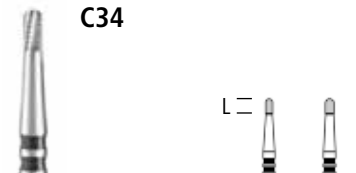
ISO	Order-Nr.	
506 314 137 019 ...	<b>T21XR ... FG</b>	012
506 204 137 019 ...	<b>T21XR ... RA</b>	012
Länge / length / longueur / largo		4,2

**T23XR**



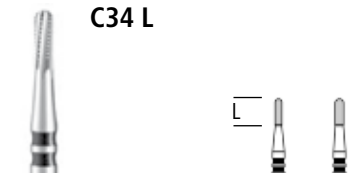
ISO	Order-Nr.	
506 314 194 019 ...	<b>T23XR ... FG</b>	012
506 204 194 019 ...	<b>T23XR ... RA</b>	012
Länge / length / longueur / largo		4,2

**C34**



ISO	Order-Nr.		
500 314 138 293 ...	<b>C34 ... FG</b>	010	012
500 204 138 293 ...	<b>C34 ... RA</b>	010	012
Länge / length / longueur / largo		2,1	2,1

**C34 L**



ISO	Order-Nr.		
500 314 139 293 ...	<b>C34L ... FG</b>	010	012
500 204 139 293 ...	<b>C34L ... RA</b>	010	012
Länge / length / longueur / largo		3,5	3,5

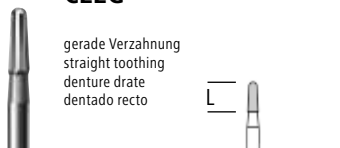
Diamant-Kronentrenner  
finden Sie auf Seite 44.

Diamond crown cutters  
are featured on page 44.

Coupe couronne,  
vous trouvez à la page 44.

diamantados separadores de coronas  
los encuentra a la página 44.

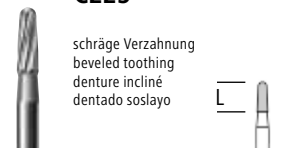
**C22G**



gerade Verzahnung  
straight toothing  
denture drate  
dentado recto

ISO	Order-Nr.	
500 314 194 001 ...	<b>C22G ... FG</b>	016
500 204 194 001 ...	<b>C22G ... RA</b>	016
Länge / length / longueur / largo		5,0

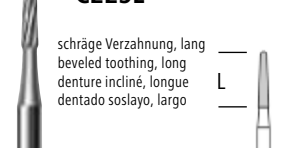
**C22S**



schräge Verzahnung  
beveled toothing  
denture incliné  
dentado soslayo

ISO	Order-Nr.	
500 314 194 006 ...	<b>C22S ... FG</b>	016
500 204 194 006 ...	<b>C22S ... RA</b>	016
Länge / length / longueur / largo		5,0

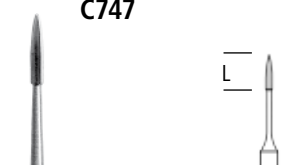
**C22SL**



schräge Verzahnung, lang  
beveled toothing, long  
denture incliné, longue  
dentado soslayo, largo

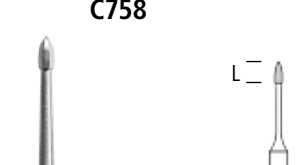
ISO	Order-Nr.	
500 315 194 006 ...	<b>C22SL ... FGL</b>	016
500 205 194 006 ...	<b>C22SL ... RAL</b>	016
Länge / length / longueur / largo		8,0

**C747**



ISO	Order-Nr.	
500 205 261 001 ...	<b>C747 ... RAL</b>	016
500 206 261 001 ...	<b>C747L ... RAXL</b>	016
Länge / length / longueur / largo		5,55

**C758**



ISO	Order-Nr.	
500 204 258 001 ...	<b>C758 ... RA</b>	016
500 206 258 001 ...	<b>C758L ... RAXL</b>	016
Länge / length / longueur / largo		2,75

Diamant-Periodont-Instrumente  
finden Sie auf Seite 44.

Diamond periodontal instruments  
are featured on page 44.

Instruments de parodontologie diamantés,  
vous trouvez à la page 44.

Instrumentos peridonticos  
los encuentra en la página 44.

**Anwendungshinweise • recommendations for use • mode d'emploi • indicaiões del uso – T21XR, T23XR**

- zum einfachen Entfernen von Amalgam und Composit  
easy removal of amalgam and composite  
pour enlever facilement d'amalgam et composit  
fácil eliminación de amalgama y composite
- Die spezielle Oberflächenvergütung garantiert einen optimalen Materialabfluss und verhindert damit das Zuschmieren der Instrumente.  
The special surface finish ensures an ideal material flow and avoids smeared up instruments.  
La surface spéciale garantit un écoulement de matériel optimal et empêche d'en coller d'instruments.  
El afino especial de la superficie garantiza óptima evacuación de material y evita insuciamiento a los instrumentos.
- Das Entfernen der Füllungen erfolgt grobspanig und schnell, ohne Temperaturerhöhung.  
The removal of fillings happens by gross chips without increase of temperature.  
L'enlever d'obturations se passe avec des copeaux grossièrement et rapidement, sans augmentation de la température.  
La eliminación de empastes se efectúa gruesa y rápidamente sin generación de calor.

**Anwendungshinweise • recommendations for use • mode d'emploi • indicaiões del uso – C34, C34L**

- zum Auftrennen von Metallgerüsten bei verblendeten Kronen und Brücken  
designed for cutting metal crowns and bridge frames  
pour couper d'armatures chez des couronnes et bridges paramentés  
separación de armazones metálicos a coronas y puentes revistidos
- optimale Schneidengeometrie  
ideal cutting edge geometry  
géométrie des lames optimale  
óptima geometría de los filos
- geringe Vibrationen  
low vibration  
vibrations faibles  
poca vibración
- hohe Abtragleistung  
high removal rate  
fort pouvoir abrasif  
alta ablación
- hohe Standzeit  
high durability  
durée de vite très haute  
larga duración

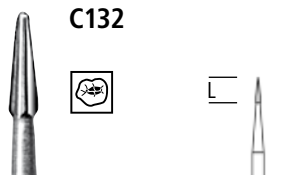


**Anwendungshinweise • recommendations for use • mode d'emploi • indicaiões del uso – C22 ...**

- zum Entfernen von Bracketkleber nach der Entbänderung  
designed for removal of bracket adhesive after debonding  
pour éliminer des résidus d'adhésif après la dépose des brackets  
eliminación del adhesivo de brackets
- lieferbar in den Schaftarten FG und RA.  
deliverable as FG and RA shank.  
liverable en tige FG et CA.  
suministrable con mango en FG o CA
- Die spezielle Verzahnung entfernt den Kleber ohne den Zahn dabei zu verletzen.  
The special tothing removes adhesive without causing damage to the tooth.  
La denture spéciale élimine des résidus d'adhésifs sans blesser la dent.  
El dentado especial remueve adhesivo sin lesiones al diente
- Die Sicherheitsfase am Verzahnungsende reduziert die Gefahr von Riefen in der Schmelzoberfläche.  
The security chamfer at the tothing end reduces the danger of striae at the enamel surface.  
La chanfrein de sécurité au bord de la denture réduit de rayer l'émail.  
La fase de seguridad al fin de dentado reduce el riesgo de estrías a la superficie del esmalte dental
- Die unterschiedlich langen Verzahnungen erleichtern die Bearbeitung von kleinen und großen Flächen.  
Different lengths of tothing facilitate the preparation of small and large areas.  
Les dentures différentes longues soulagent le traitement des surfaces petites et grandes.  
Los dentados diferente largos facilitan elaboración de áreas grandes y pequeños
- Die verzahnungsfreie Spitze vermeidet Verletzungen des Gingivalsaums.  
The smooth non-cutting tip assures gentle finishing without damage to the gingiva.  
Le bout arrondi et non-coupant évite des blessures de la gingival.  
La punta sin dentado evita lesiones a la gingiva

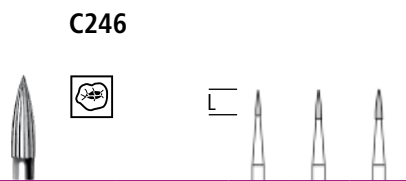
**Anwendungshinweise • recommendations for use • mode d'emploi • indicaiões del uso – C747 ... , C758 ...**

- zur Kürettage von Wurzeloberflächen in tiefen Taschen, in schwer zugänglichen und schmalen Approximalräumen sowie in Furkationen  
for the curettage of root surfaces in deep pockets, narrow interproximal areas that are difficult to reach as well as furcations  
pour le curetage des surfaces radiculaires dans poches profondes, espaces peu accessibles et espaces proximaux ainsi que dans furcations  
elaboración de las superficies de raíz en bolsas hondas, áreas aproximales mal accesibles y furcaciones
- zur Granulationen- und Konkremententfernung (subgingivaler Zahnstein) und zur Glättung von Zahnoberflächen nach dem Entfernen von Brackets, Verblockungen oder Schienungen.  
for the removal of granulation and concrement (subgingival calculus) and smoothing of tooth surface after removal of brackets, blockings and splintings.  
pour éliminer des tissus de granulation et des concrétions (tatre sous-gingival) ainsi que pour le lissage des surfaces dentaires après la dépose des brackets, des connecteurs ou d'attelles.  
eliminación de grano y konkremento (sarro subgingival) y alisado de la superficie de diente despues la eliminación de brackets, bloqueos o tabillillas.
- Die speziell entwickelten Hartmetallinstrumente bieten eine echte Alternative zur Kürettenbehandlung.  
Special developed tungsten carbide instruments offer a real alternative to curette operation.  
Les instruments en carbure de tungstène développés spécialement, offrent une bonne alternative au traitement de curetage.  
los instrumentos de carburo desarrollados especial son una alternativa para el tratamiento con la ayuda de curettas
- Die Instrumente ermöglichen eine substanzschonende Wurzelglättung mit erkennbarer geringerer Riefenbildung im Vergleich mit der Kürettenanwendung.  
The instruments enable gentle root planing and less striae formation compared to the usage of curettes.  
Les instruments permettent un lissage radicaire tout en préservant la substance avec connaissables formations des rayures plus petites en regard du traitement de curette.  
Los instrumentos posibilitan alisado de superficie de raíz con menos de estrías, que por el uso de curettas



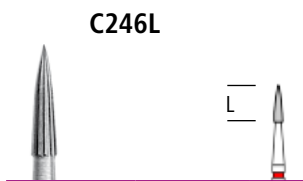
**C132**

ISO	Order-Nr.	
500 314 699 071 ...	<b>C132 ... FG</b>	008
500 204 699 071 ...	<b>C132 ... RA</b>	008
500 104 699 071 ...	<b>C132 ... HP</b>	008
Länge / length / longueur / largo		3,0
Schneiden / cutting edges / lames / filos		8



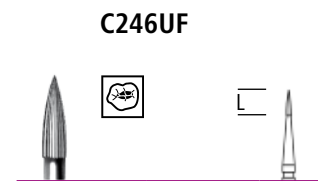
**C246**

ISO	Order-Nr.			
500 314 495 071 ...	<b>C246 ... FG</b>	009	010	012
500 204 495 071 ...	<b>C246 ... RA</b>	009	010	012
500 104 495 071 ...	<b>C246 ... HP</b>	009	010	012
Länge / length / longueur / largo		3,6	3,6	3,6
Schneiden / cutting edges / lames / filos		12	12	12



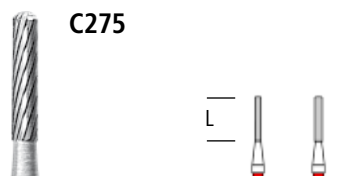
**C246L**

ISO	Order-Nr.	
500 314 496 071 ...	<b>C246L ... FG</b>	012
500 204 496 071 ...	<b>C246L ... RA</b>	012
500 104 496 071 ...	<b>C246L ... HP</b>	012
Länge / length / longueur / largo		5,4
Schneiden / cutting edges / lames / filos		12



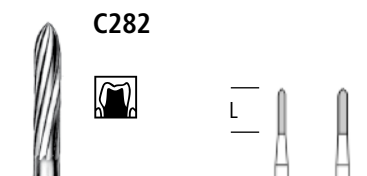
**C246UF**

ISO	Order-Nr.	
500 314 495 031 ...	<b>C246UF ... FG</b>	009
500 204 495 031 ...	<b>C246UF ... RA</b>	009
500 104 495 031 ...	<b>C246UF ... HP</b>	009
Länge / length / longueur / largo		3,6
Schneiden / cutting edges / lames / filos		30



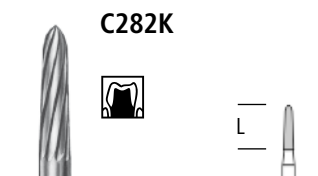
**C275**

ISO	Order-Nr.		
500 314 296 072 ...	<b>C275 ... FG</b>	010	012
500 204 296 072 ...	<b>C275 ... RA</b>	010	012
500 104 296 072 ...	<b>C275 ... HP</b>	010	012
Länge / length / longueur / largo		7,0	8,0
Schneiden / cutting edges / lames / filos		12	12



**C282**

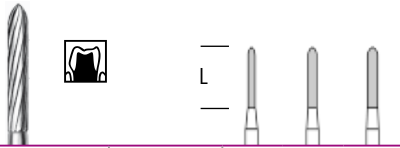
ISO	Order-Nr.		
500 314 288 072 ...	<b>C282 ... FG</b>	010	012
500 204 288 072 ...	<b>C282 ... RA</b>	010	012
500 104 288 072 ...	<b>C282 ... HP</b>	010	012
Länge / length / longueur / largo		6,0	6,0
Schneiden / cutting edges / lames / filos		8	12



**C282K**

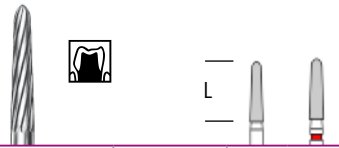
ISO	Order-Nr.	
500 314 297 072 ...	<b>C282K ... FG</b>	014
500 204 297 072 ...	<b>C282K ... RA</b>	014
500 104 297 072 ...	<b>C282K ... HP</b>	014
Länge / length / longueur / largo		6,0
Schneiden / cutting edges / lames / filos		8

### C283



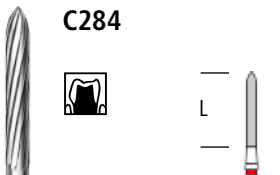
ISO	Order-Nr.			
500 314 289 072 ...	<b>C283 ... FG</b>	010	012	014
500 204 289 072 ...	<b>C283 ... RA</b>	010	012	014
500 104 289 072 ...	<b>C283 ... HP</b>	010	012	014
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0
Schneiden / cutting edges / lames / filos		12	12	12

### C283K



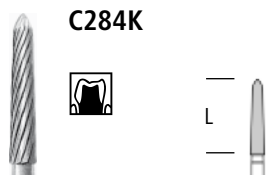
ISO	Order-Nr.		
500 314 298 072 ...	<b>C283K ... FG</b>	016	021
500 204 298 072 ...	<b>C283K ... RA</b>	016	021
500 104 298 072 ...	<b>C283K ... HP</b>	016	021
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0
Schneiden / cutting edges / lames / filos		12	12

### C284



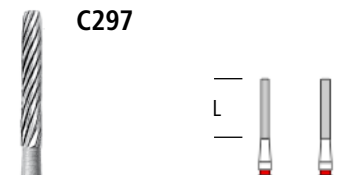
ISO	Order-Nr.	
500 314 290 072 ...	<b>C284 ... FG</b>	014
500 204 290 072 ...	<b>C284 ... RA</b>	014
500 104 290 072 ...	<b>C284 ... HP</b>	014
Länge / length / longueur / largo		10,0
Schneiden / cutting edges / lames / filos		12

### C284K



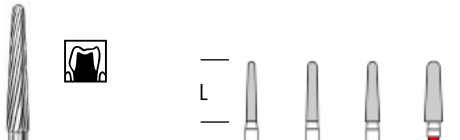
ISO	Order-Nr.	
500 314 299 072 ...	<b>C284K ... FG</b>	018
500 204 299 072 ...	<b>C284K ... RA</b>	018
500 104 299 072 ...	<b>C284K ... HP</b>	018
Länge / length / longueur / largo		10,0
Schneiden / cutting edges / lames / filos		12

### C297



ISO	Order-Nr.		
500 314 158 072 ...	<b>C297 ... FG</b>	012	014
500 204 158 072 ...	<b>C297 ... RA</b>	012	014
500 104 158 072 ...	<b>C297 ... HP</b>	012	014
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0
Schneiden / cutting edges / lames / filos		10	10

### C375R



ISO	Order-Nr.				
500 314 198 072 ...	<b>C375R ... FG</b>	014	016	018	023
500 204 198 072 ...	<b>C375R ... RA</b>	014	016	018	023
500 104 198 072 ...	<b>C375R ... HP</b>	014	016	018	023
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0	8,0	8,0
Schneiden / cutting edges / lames / filos		12	12	12	12



### C379



ISO	Order-Nr.				
500 314 277 072 ...	<b>C379 ... FG</b>	012	014	018	023
500 204 277 072 ...	<b>C379 ... RA</b>	012	014	018	023
500 104 277 072 ...	<b>C379 ... HP</b>	012	014	018	023
Länge / length / longueur / largo		3,1	3,1	3,5	4,2
Schneiden / cutting edges / lames / filos		12	12	12	12

### C379F



ISO	Order-Nr.	
500 314 277 042 ...	<b>C379F ... FG</b>	023
500 204 277 042 ...	<b>C379F ... RA</b>	023
500 104 277 042 ...	<b>C379F ... HP</b>	023
Länge / length / longueur / largo		4,2
Schneiden / cutting edges / lames / filos		20

### C379UF



ISO	Order-Nr.			
500 314 277 032 ...	<b>C379UF ... FG</b>	014	018	023
500 204 277 032 ...	<b>C379UF ... RA</b>	014	018	023
500 104 277 032 ...	<b>C379UF ... HP</b>	014	018	023
Länge / length / longueur / largo		3,1	3,5	4,2
Schneiden / cutting edges / lames / filos		30	30	30

### C390



ISO	Order-Nr.	
500 314 274 072 ...	<b>C390 ... FG</b>	016
500 204 274 072 ...	<b>C390 ... RA</b>	016
500 104 274 072 ...	<b>C390 ... HP</b>	016
Länge / length / longueur / largo		3,5
Schneiden / cutting edges / lames / filos		12

### C41



ISO	Order-Nr.		
500 314 001 071 ...	<b>C41 ... FG</b>	018	023
500 204 001 071 ...	<b>C41 ... RA</b>	018	023
500 104 001 071 ...	<b>C41 ... HP</b>	018	023
Länge / length / longueur / largo		1,8	2,3
Schneiden / cutting edges / lames / filos		18	20

### C41S



ISO	Order-Nr.			
500 314 001 072 ...	<b>C41S ... FG</b>	010	018	023
500 204 001 072 ...	<b>C41S ... RA</b>	010	018	023
500 104 001 072 ...	<b>C41S ... HP</b>	010	018	023
Länge / length / longueur / largo		1,0	1,8	2,3
Schneiden / cutting edges / lames / filos		12	18	20

### C47



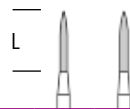
ISO	Order-Nr.			
500 314 233 072 ...	C47 ... FG	014	018	023
500 204 233 072 ...	C47 ... RA	014	018	023
500 104 233 072 ...	C47 ... HP	014	018	023
Länge / length / longueur / largo		1,6	2,2	2,6
Schneiden / cutting edges / lames / filos		12	12	12

### C48



ISO	Order-Nr.				
500 314 247 071 ...	C48 ... FG	009	010	012	016
500 204 247 071 ...	C48 ... RA	009	010	012	016
500 104 247 071 ...	C48 ... HP	009	010	012	016
Länge / length / longueur / largo		3,7	4,0	4,3	4,9
Schneiden / cutting edges / lames / filos		10	12	12	12

### C48L



ISO	Order-Nr.		
500 314 249 072 ...	C48L ... FG	010	012
500 204 249 072 ...	C48L ... RA	010	012
500 104 249 072 ...	C48L ... HP	010	012
Länge / length / longueur / largo		8,0	8,0
Schneiden / cutting edges / lames / filos		12	12

### C850



ISO	Order-Nr.	
Länge / length / longueur / largo		
Schneiden / cutting edges / lames / filos		

Keramikfinierer aus Hartmetall zur anatomischen Gestaltung von Fissuren und zum Finieren der Metall-Keramikkontakte  
Drehzahl 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 100,000 rpm

fraise à finir en carbure de tungstène pour la figure anatomique aux fissures et de finir des contacts entre métal et céramique  
vitesse de rotation 100.000 min<sup>-1</sup>

fresas carburo metallicas de acabado para la anatómica figuración de fisuras y el acabado de contactos entre metal y cerámica  
velocidad recomendada 100.000 rpm

### HFL100



ISO	Order-Nr.	
Länge / length / longueur / largo		
Schneiden / cutting edges / lames / filos		

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

fraises à piqueté, pour la figure naturelle aux parties gingivales  
vitesse de rotation 5.000 min<sup>-1</sup>

taladro percutor para la natural figuración de áreas gingivales sintéticos  
velocidad recomendada 5.000 rpm



Material material matériau	Schliff toothing denture filo										
Farbkennung colour coding codification de couleur codificación de color											
Keramik ceramics céramique cerámica	(●)		●	(●)							
Edelmetalle precious metal métaux précieux metales preciosos	●	●	●	●		●					
Edelmetalle, reduzierte Legierungen precious metal, reduced alloys alliages semi précieux metales preciosos (aleación reducida)	●	●	●	●		●					
NEM-Legierungen base-metal alloys alliages non précieux aleaciones de metal común	●	●	●	●		●					
Titan titanium titane titanio		●	●								
Composite composites composites composites	(●)	●		●		●					
Kronen und Brücken crowns and bridges couronnes et bridges coronas y puentes	●	●	●	●		●					
CrCo CrCo CrCo CrCo	●	●	●	●		●					
CrNi CrNi CrNi CrNi	●	●	●	●		●					
Modellguss model casting squelettés materiales del moldeo dental	●	●	●	●		●		●			
Kunststoffe acrylics résines materiales plásticos		●				●	●	●	●	●	●
Gips gypsum plâtre escayola	(●)						●	●	●		
weichbleibende Unterfüllungen permanently soft fillings rebasages moux rebase suave					●						

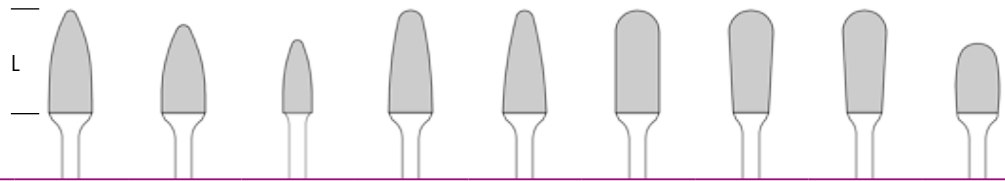
(●) eingeschränkt • limited • limité • limitado



Werkstoff / Anwendungsbereich material / range of application matériau / section d'application material / sector de aplicación	Bearbeitungshinweise recommendation for the preparation conseils d'utilisation indicaciones de tratamiento	Schliff toothing denture Filo
Modelgipse / Hartgipse modelling and dental stone modèle en plâtre pierre ou die escayola del molde/ escayola duro	feuchter Gips (grober Materialbelag) / trockener Gips (grober Materialbelag) / Bearbeitung von Modelstümpfen humid gypsum (coarse layer of material) / dry gypsum (coarse layer of material) / preparation of the model stump plâtre humide (revêtement du matériau gros) / plâtre sec (revêtement du matériau gros) / usinage des moignons en modèle escayola húmeda / escayola seca / tratamiento de muñones del modelo	
Edelmetall-Legierungen precious metal alloys alliages des métaux précieux aleaciones de metal precioso	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern finishing and smoothing of surfaces, chewing surfaces and edges finir et lisser des surfaces, des faces triturantes et des bords fresado de precisión y alisado del superficies, del superficies oclusales y de las puntillas	
NE-Legierungen non-ferrous alloys alliages non précieux aleaciones de metal común	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern finishing and smoothing of surfaces, chewing surfaces and edges finir et lisser des surfaces, des faces triturantes et des bords fresado de precisión y alisado del superficies, del superficies oclusales y de las puntillas	
Cr Co Modelguss-Legierungen CrCo model casting alloys Squelettés effectués en Cr Co aleaciones de cobalto-cromo para moldeo	Grobausarbeiten, Konturieren / Feinausarbeiten, Glätten coarse preparation and outlining / finishing, smoothing façonner, contourner / finir, lisser elaboración gruesa, contorno y fresado de precisión, alisado	
Titan titanium titane titanio	Ausarbeiten, Konturieren preparation, outlining façonner, contourner elaboración, contorno	
Metallkeramik / Vollkeramik metal-ceramics céramique metal-cerámica / cerámica entera	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Keramik, Metallübergängen finishing and smoothing of surfaces, chewing surfaces, edges and junctions of metal and ceramics finir et lisser des surfaces, des faces triturantes, des bords et des transitions céramique matériau fresado de precisión y alisado del superficies, del superficies oclusales, de las puntillas y de la cerámica, transiciones metálicos	
Verblendkunststoffe Composite acrylic resin veneerings, composites résines parentés composite blindajes plásticas/ composites de blindaje	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materialübergängen finishing and blanking of surfaces, borderlines and material crosslines finir et lisser des surfaces, des faces triturantes, des bords et des transitions matériau fresado de precisión y alisado del superficies, del superficies oclusales, de las puntillas y de las transiciones	
Prothesenkunststoffe / Löffelmaterialien synthetic prosthesis and tray material résine pour prothèse et porte-empreinte resina sintética / materiales de cucharas	Pressfahnen entfernen / Grobes Ausarbeiten / Bearbeiten künstlicher Zahnfleischpartien und Feinschliff elimination of pressing flags / coarse preparation / preparation of synthetic gingiva and finishing éliminer des drapeaux pressés / façonner / adapter des parties de la gencive artificielle ainsi que du tranchant fin exceso de material prensado / elaboración gruesa / tratamiento de áreas de encía sintética y fresado de precisión	
Weichbleibende Unterfütterungen permanently soft fillings rebasages moux rebase suave	Ausarbeiten elaboration façonner elaboración	



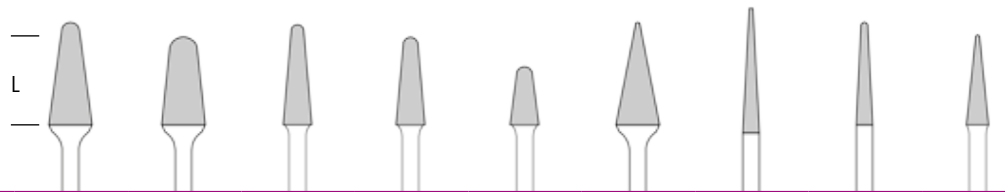
Kreuzverzahnung standard  
criss-cross toothing standard  
denture croisée standard  
dentado en cruz estándar



Order-Nr.	HF291660	HF1860	HF2440	HF1960	HF291960	HF2260	HF29960	HF1660	HF2660
ISO-Nr. 500 104 ...	257 190 060	257 190 060	257 190 040	274 190 060	194 190 060	137 190 060	237 190 060	237 190 060	277 190 060
Ø (1/10 mm)	060	060	040	060	060	060	060	060	060
Länge • length • longueur • largo	14,0	12,0	10,0	14,0	14,0	14,5	13,0	15,0	9,5



Kreuzverzahnung standard  
criss-cross toothing standard  
denture croisée standard  
dentado en cruz estándar



Order-Nr.	HF2060	HF1760	HF291740	HF2145	HF2540	HF2360	HF0623	HF0123	HF29831
ISO-Nr. 500 104 ...	194 190 060	263 190 060	194 190 040	194 190 045	263 190 040	257 190 060	187 190 023	194 190 023	194 190 031
Ø (1/10 mm)	060	060	040	045	040	060	023	023	031
Länge • length • longueur • largo	14,0	12,0	14,0	12,0	8,0	14,0	17,0	14,0	12,5



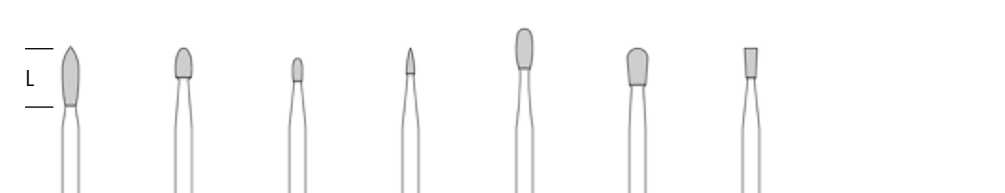
Kreuzverzahnung standard  
criss-cross toothing standard  
denture croisée standard  
dentado en cruz estándar



Order-Nr.	HF0423	HF0823	HF0223	HF29123	HF0923	HF0723	HF1216	HF1310	HF1414
ISO-Nr. 500 104 ...	292 190 023	289 190 023	137 190 023	141 190 023	225 190 023	198 190 023	197 190 016	196 190 010	274 190 014
Ø (1/10 mm)	023	023	023	023	023	023	016	010	014
Länge • length • longueur • largo	16,0	8,0	16,0	8,0	5,5	8,0	8,0	4,0	3,5



Kreuzverzahnung standard  
criss-cross toothing standard  
denture croisée standard  
dentado en cruz estándar

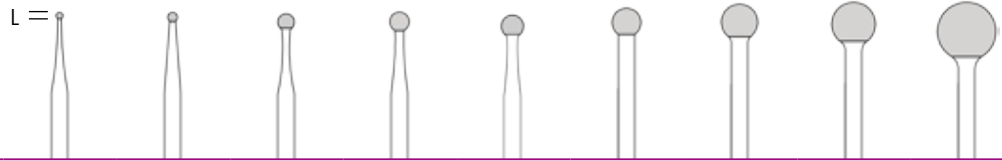


Order-Nr.	HF1023	HF29223	HF1514	HF29612	HF1123	HF29729	HF291816
ISO-Nr. 500 104 ...	257 190 023	277 190 023	277 190 014	257 190 012	237 190 023	277 190 029	225 190 016
Ø (1/10 mm)	023	023	014	012	023	029	016
Länge • length • longueur • largo	8,0	4,0	3,0	3,5	5,5	5,0	4,0





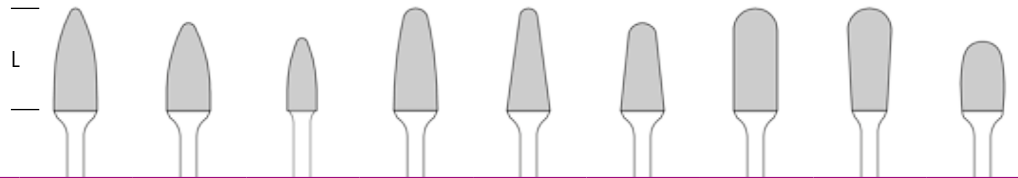
Kreuzverzahnung standard  
criss-cross toothing standard  
denture croisée standard  
dentado en cruz estándar



Order-Nr.	HF29310	HF29414	HF0523	HF291027	HF291131	HF291240	HF291350	HF291460	HF291580
ISO-Nr. 500 104 ...	001 190 010	001 190 014	001 190 023	001 190 027	001 190 031	001 190 040	001 190 050	001 190 060	001 190 080
Ø (1/10 mm)	010	014	023	027	031	040	050	060	080
Länge • length • longueur • largo	0,8	1,2	2,0	2,4	2,8	3,5	4,5	5,5	7,0



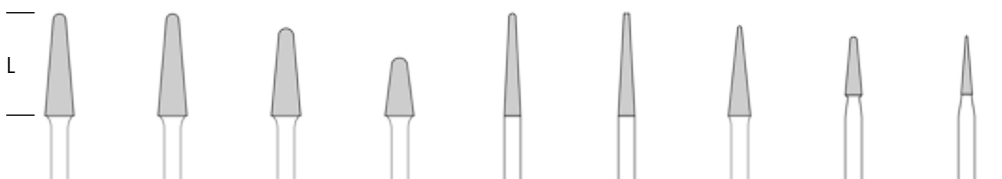
Kreuzverzahnung fein  
criss-cross toothing fine  
denture croisée fine  
dentado en cruz fino



Order-Nr.	HF4160	HF4060	HF4540	HF51560	HF4260	HF3960	HF4460	HF51460	HF4760
ISO-Nr. 500 104 ...	257 140 060	257 140 060	257 140 040	274 140 060	194 140 060	263 140 060	237 140 060	237 140 060	277 140 060
Ø (1/10 mm)	060	060	040	060	060	060	060	060	060
Länge • length • longueur • largo	14,0	12,0	10,0	14,0	14,0	12,0	13,0	15,0	9,5



Kreuzverzahnung fein  
criss-cross toothing fine  
denture croisée fine  
dentado en cruz fino



Order-Nr.	HF4345	HF511040	HF51345	HF4640	HF3023	HF4918	HF51231	HF3523	HF3716
ISO-Nr. 500 104 ...	194 140 045	194 140 040	194 140 045	263 140 040	194 140 023	187 140 018	194 140 031	198 140 023	197 140 016
Ø (1/10 mm)	045	040	045	040	023	018	031	023	016
Länge • length • longueur • largo	14,0	14,0	12,0	8,0	14,0	16,0	12,5	8,0	8,0



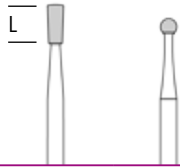
Kreuzverzahnung fein  
criss-cross toothing fine  
denture croisée fine  
dentado en cruz fino



Order-Nr.	HF3323	HF511312	HF511210	HF3623	HF51123	HF51723	HF51614	HF51923	HF51814
ISO-Nr. 500 104 ...	292 190 023	292 140 010	292 140 012	289 190 023	141 190 023	277 190 023	277 190 014	237 190 023	237 190 014
Ø (1/10 mm)	023	010	012	023	023	023	014	023	014
Länge • length • longueur • largo	16,0	8,0	8,0	8,0	8,0	4,0	3,0	5,5	3,0



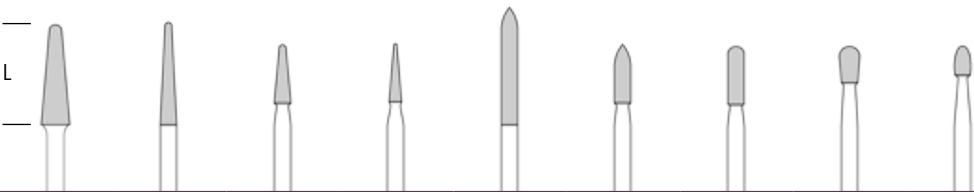
Kreuzverzahnung fein  
criss-cross toothing fine  
denture croisée fine  
dentado en cruz fino



Order-Nr.	HF511123	HF3423
ISO-Nr. 500 104 ...	225 140 023	001 140 023
Ø (1/10 mm)	023	023
Länge • length • longueur • largo	5,5	2,3



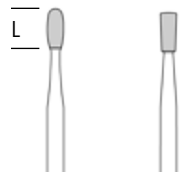
Kreuzverzahnung superfein  
criss-cross toothing super fine  
denture croisée super fine  
dentado en cruz super fino



Order-Nr.	HF6245	HF5223	HF5623	HF6116	HF5423	HF5723	HF62123	HF62329	HF62223
ISO-Nr. 500 104 ...	194 110 045	194 110 023	198 110 023	184 110 016	292 110 023	289 110 023	141 110 023	237 110 029	277 110 023
Ø (1/10 mm)	045	023	023	016	023	023	023	029	023
Länge • length • longueur • largo	14,0	14,0	8,0	8,0	16,0	8,0	8,0	5,0	4,0



Kreuzverzahnung superfein  
criss-cross toothing super fine  
denture croisée super fine  
dentado en cruz super fino



Order-Nr.	HF6023	HF5823
ISO-Nr. 500 104 ...	237 110 023	225 11 023
Ø (1/10 mm)	023	023
Länge • length • longueur • largo	5,5	5,5



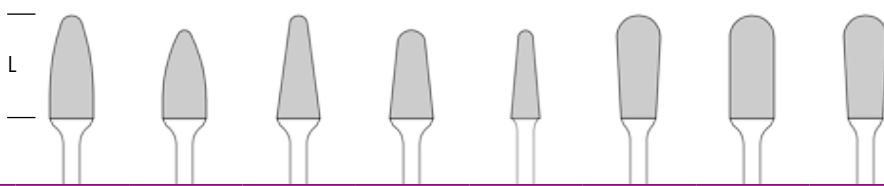
Kreuzverzahnung mittelgrob  
criss-cross toothing medium coarse  
denture croisée moyen grosse  
dentado en cruz medio grueso



Order-Nr.	HFGE7160
ISO-Nr. 500 104 ...	274 221 060
Ø (1/10 mm)	060
Länge • length • longueur • largo	14,5



Kreuzverzahnung grob  
criss-cross toothing coarse  
denture croisée grosse  
dentado en cruz grueso

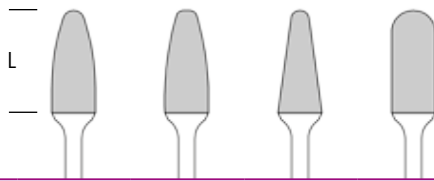


Order-Nr.	HF6760	HF6660	HF6860	HF6560	HF6945	HF6460	HF7060	HF70160
ISO-Nr. 500 104 ...	274 220 060	257 220 060	194 220 060	263 220 060	194 220 045	237 220 060	137 220 060	237 220 060
Ø (1/10 mm)	060	060	060	060	045	060	060	060
Länge • length • longueur • largo	14,0	12,0	14,0	12,0	12,0	15,0	14,0	13,0





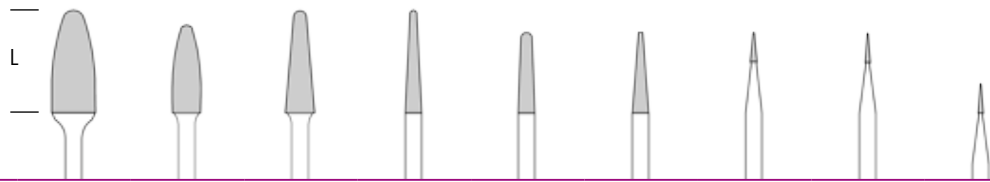
Kreuzverzahnung supergrob  
criss-cross toothing super coarse  
denture croisée super grosse  
dentado en cruz super grueso



Order-Nr.	HF7160	HF7450	HF7360	HF7260
ISO-Nr. 500 104 ...	274 223 060	274 223 050	263 223 060	137 223 060
Ø (1/10 mm)	060	050	060	060
Länge • length • longueur • largo	14,0	14,0	14,0	14,0



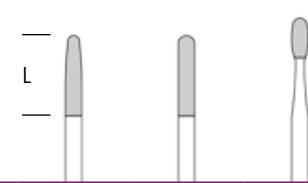
Spiralverzahnung fein  
spiral toothing fine  
denture hélicoïdale fine  
dentado espiral fino



Order-Nr.	HF10560	HF10840	HF10440	HF10623	HF10123	HF10023	HF13010	HF13009	HF13008
ISO-Nr. 500 104 ...	274 134 060	274 134 040	194 134 040	194 134 023	199 134 023	187 134 023	196 134 010	196 134 009	196 134 008
Ø (1/10 mm)	060	040	040	023	023	023	010	009	008
Länge • length • longueur • largo	14,0	12,0	14,0	14,0	11,0	11,0	4,0	4,0	4,0



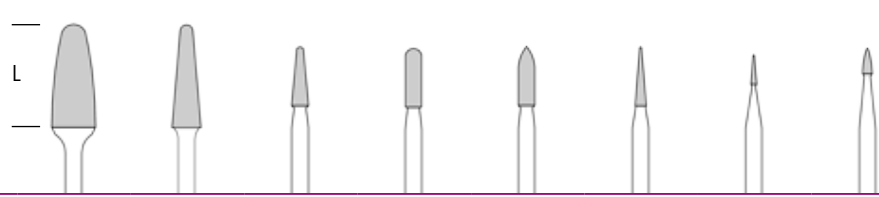
Spiralverzahnung fein  
spiral toothing fine  
denture hélicoïdale fine  
dentado espiral fino



Order-Nr.	HF10323	HF10223	HF10723
ISO-Nr. 500 104 ...	289 134 023	141 134 023	237 134 023
Ø (1/10 mm)	023	023	023
Länge • length • longueur • largo	9,0	9,0	5,5



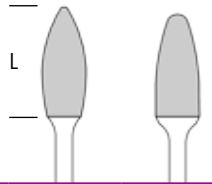
Spiralverzahnung superfein  
spiral toothing super fine  
denture hélicoïdale super fine  
dentado espiral super fino



Order-Nr.	HFQS30460	HFQS10440	HFQS3523	HFQS29123	HFQS0823	HFQS3716	HFQS1308	HFQS39014
ISO-Nr. 500 104 ...	274 137 060	194 137 040	198 137 023	141 137 023	289 137 023	198 137 016	196 137 008	274 137 014
Ø (1/10 mm)	060	040	023	023	023	016	008	014
Länge • length • longueur • largo	14,0	14,0	8,0	8,0	8,0	8,0	4,0	3,5



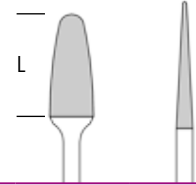
Spiralverzahnung mit Querhieb  
spiral toothing with cross-cut  
denture hélicoïdale avec taille transversale  
dentado espiral con corte cruzado



Order-Nr.	HFQ2860	HFQ2960
ISO-Nr. 500 104 ...	257 135 060	274 135 060
Ø (1/10 mm)	060	060
Länge • length • longueur • largo	15,0	14,0



Einfachverzahnung mit Querhieb  
plain toothing with cross cut  
denture simple avec taille transversale  
dentado simple con corte cruzado

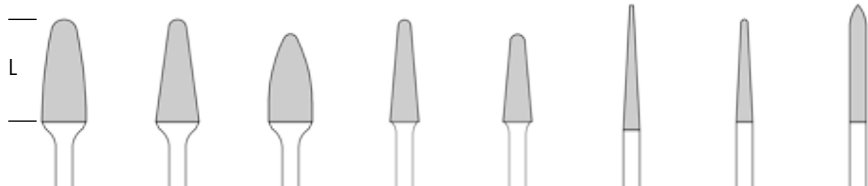


Order-Nr.	HFQ30460	HFQ30123
ISO-Nr. 500 104 ...	274 176 060	194 176 023
Ø (1/10 mm)	060	023
Länge • length • longueur • largo	14,0	14,0

## Hartmetall-Fräser beschichtet • Coated tungsten carbide cutters • Fraises en carbure de tungstène revêtue • Fresas revistidas de carburo



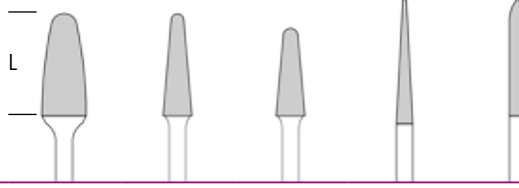
Kreuzverzahnung standard beschichtet  
criss-cross toothing standard coated  
denture croisée standard revêtue  
dentado en cruz estándar revistido



Order-Nr.	HFB16060	HFB15060	HFB11060	HFB12040	HFB13045	HFB18023	HFB19023	HFB21023
ISO-Nr. 500 104 ...	274 190 060	194 190 060	257 190 060	194 190 040	194 190 045	187 190 023	194 190 023	292 190 023
Ø (1/10 mm)	060	060	060	040	045	023	023	023
Länge • length • longueur • largo	14,0	14,0	12,0	14,0	12,0	17,0	14,0	16,0



Kreuzverzahnung fein beschichtet  
criss-cross toothing fine coated  
denture croisée fine revêtue  
dentado en cruz fino revistido



Order-Nr.	HFB04060	HFB01040	HFB02045	HFB06023	HFB08023
ISO-Nr. 500 104 ...	274 140 060	194 140 040	194 140 045	187 140 023	292 190 023
Ø (1/10 mm)	060	040	045	023	023
Länge • length • longueur • largo	14,0	14,0	12,0	16,0	16,0

### Vorteile der Beschichtung

Die glatte Oberfläche ermöglicht durch den optimalen Verschleißwiderstand ein reibungsfreies 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.

### avantages du revêtement

La surface glissante permet un dérapage des coupeaux métalliques sans frottement par la résistance d'abrasion optimale.

Autant dire qu'un tranchant frais avec dégagement de chaleur bas sur la surface.

La dureté de surface extrême permet une durée de vie longue et une rentabilité haute.

### ventajas del revestimiento

La superficie lacia posibilita que las virutas resabalan sin rozamiento.

Esto efectua un afilado frío con mínima generación de calor.

La extrema dureza de la superficie posibilita una duración muy larga y alta rentabilidad.

siehe Neuheiten Seite 5 • Novelties featured on page 5 •  
nouveauautés, regardez à la page 5 • vease los novedades en la página 5

### HFQF20

Spiralverzahnung mit Querhieb  
spiral toothing with cross-cut  
denture hélicoïdale avec taille transversale  
dentado espiral con corte cruzado



Order-Nr.	HFQF20	HFQF20	HFQF20
ISO-Nr. 500 103 ...	200 139 023	200 139 040	200 139 060
ISO-Nr. 500 123 ...	200 139 023	200 139 040	200 139 060
Ø (1/10 mm)	023	040	060
Länge • length • longueur • largo	13,0	13,0	13,0
Winkel • angle • angle • el ángulo	2°	2°	2°

### FG2436

Kreuzverzahnung oben flach  
criss-cross toothing, flat end  
denture croisée / bout plat  
dentado en cruz, arriba llano



Order-Nr.	FG2436	FG2436	FG2436
ISO-Nr. 500 103 ...	186 190 023	186 190 031	186 190 040
ISO-Nr. 500 123 ...			
Ø (1/10 mm)	023	031	040
Länge • length • longueur • largo	13,0	13,0	13,0
Winkel • angle • angle • el ángulo	2°	4°	6°

### FG2466

Einfachverzahnung, oben flach  
plain toothing, flat end  
denture simple / bout plat  
dentado simple, arriba llano



Order-Nr.	FG2466	FG2466
ISO-Nr. 500 103 ...	186 135 023	186 135 040
ISO-Nr. 500 123 ...		
Ø (1/10 mm)	023	031
Länge • length • longueur • largo	13,0	13,0
Winkel • angle • angle • el ángulo	2°	4°

### FG2535

Kreuzverzahnung grob, oben rund  
criss-cross toothing coarse, rounded top  
denture croisée grosse / bout arrondi  
dentado en cruz grueso, arriba redondo



Order-Nr.	FG2535	FG2535	FG2535
ISO-Nr. 500 103 ...	200 220 023	200 220 031	200 220 040
ISO-Nr. 500 123 ...	200 220 023	200 220 031	200 220 040
Ø (1/10 mm)	023	031	040
Länge • length • longueur • largo	13,0	13,0	13,0
Winkel • angle • angle • el ángulo	2°	4°	6°

### FG2536

Kreuzverzahnung, oben rund  
criss-cross toothing, rounded top  
denture croisée / bout arrondi  
dentado en cruz, arriba redondo



Order-Nr.	FG2536	FG2536	FG2536
ISO-Nr. 500 103 ...	200 190 023	200 190 031	200 190 040
ISO-Nr. 500 123 ...	200 190 023	200 190 031	200 190 040
Ø (1/10 mm)	023	031	040
Länge • length • longueur • largo	13,0	13,0	13,0
Winkel • angle • angle • el ángulo	2°	4°	6°

### FG2566

Einfachverzahnung, oben rund  
plain toothing, rounded top  
denture simple / bout arrondi  
dentado simple, arriba redondo



Order-Nr.	FG2566	FG2566	FG2566
ISO-Nr. 500 103 ...	200 123 023	200 123 031	200 123 040
ISO-Nr. 500 123 ...	200 123 023		
Ø (1/10 mm)	023	031	040
Länge • length • longueur • largo	13,0	13,0	13,0
Winkel • angle • angle • el ángulo	2°	4°	6°

HP Ø 2,35 mm = ISO Nr. 500 103 ...

HP Ø 3,00 mm = ISO Nr. 500 123 ...

siehe Neuheiten Seite 5 • Novelties featured on page 5 • nouveautés, regardez à la page 5 • vease los novedades en la página 5

### HFQF10

Spiralverzahnung mit Querhieb  
 spiral toothing with cross-cut  
 denture hélicoïdale avec taille transversale  
 dentado espiral con corte cruzado



Order-Nr.	HFQF10	HFQF10	HFQF10
ISO-Nr. 500 103 ...	137 139 023	137 139 040	137 139 060
ISO-Nr. 500 123 ...	137 139 023	137 139 040	137 139 060
Ø (1/10 mm)	023	040	060
Länge • length • longueur • largo	13,0	13,0	13,0

### FG2635

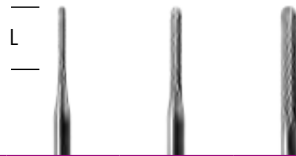
Kreuzverzahnung grob, oben rund  
 criss-cross toothing coarse, rounded top  
 denture croisée grosse / bout arrondi  
 dentado en cruz grueso, arriba redondo



Order-Nr.	FG2635	FG2635	FG2635
ISO-Nr. 500 103 ...	137 220 010	137 220 015	137 220 023
ISO-Nr. 500 123 ...	137 220 010	137 220 015	137 220 023
Ø (1/10 mm)	010	015	023
Länge • length • longueur • largo	8,0	10,0	15,0

### FG2636

Kreuzverzahnung, oben rund  
 criss-cross toothing, rounded top  
 denture croisée / bout arrondi  
 dentado en cruz, arriba redondo



Order-Nr.	FG2636	FG2636	FG2636
ISO-Nr. 500 103 ...	137 190 010	137 190 015	137 190 023
ISO-Nr. 500 123 ...	137 190 010	137 190 015	137 190 023
Ø (1/10 mm)	010	015	023
Länge • length • longueur • largo	8,0	10,0	15,0

### FG2660

Einfachverzahnung, oben rund, Rechtsdrill  
 plain toothing, rounded top, right hand drift  
 denture simple / bout arrondi / à droite  
 dentado simple, arriba redondo, torsión a la derecha



Order-Nr.	FG2660	FG2660	FG2660
ISO-Nr. 500 103 ...	137 103 010	137 103 015	137 103 023
ISO-Nr. 500 123 ...	137 103 010	137 103 015	137 103 023
Ø (1/10 mm)	010	015	023
Länge • length • longueur • largo	8,0	10,0	15,0

### FG2666

Einfachverzahnung, oben rund, Linksdrill  
 plain toothing, rounded top, left hand drift  
 denture simple / bout arrondi / à gauche  
 dentado simple, arriba redondo, torsión a la izquierda



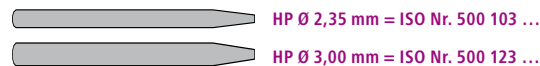
Order-Nr.	FG2666	FG2666	FG2666
ISO-Nr. 500 103 ...	137 135 010	137 135 015	137 135 023
ISO-Nr. 500 123 ...	137 135 010	137 135 015	137 135 023
Ø (1/10 mm)	010	015	023
Länge • length • longueur • largo	8,0	10,0	15,0

### FG2936

Kreuzverzahnung oben flach  
 criss-cross toothing, flat end  
 denture croisée / bout plat  
 dentado en cruz, arriba llano



Order-Nr.	FG2936	FG2936	FG2936
ISO-Nr. 500 103 ...	116 190 010	116 190 015	116 190 023
ISO-Nr. 500 123 ...	116 190 010	116 190 015	116 190 023
Ø (1/10 mm)	010	015	023
Länge • length • longueur • largo	8,0	10,0	15,0



### FG2966

Einfachverzahnung, oben flach  
plain toothing, flat end  
denture simple / bout plat  
dentado simple , arriba llano



Order-Nr.	FG2966	FG2966	FG2966
ISO-Nr. 500 103 ...	116 135 010	116 135 015	116 135 023
ISO-Nr. 500 123 ...			
Ø (1/10 mm)	010	015	023
Länge • length • longueur • largo	13,0	13,0	13,0

### FG3266

Einfachverzahnung, oben flach, stirnverzahnt  
plain toothing, flat end, stin toothing  
denture simple / bout plat / denture frontale  
dentado simple , arriba llano, frente dentada



Order-Nr.	FG3266	FG3266	FG3266
ISO-Nr. 500 103 ...	116 135 010	116 135 015	116 135 023
ISO-Nr. 500 123 ...			
Ø (1/10 mm)	010	015	023
Länge • length • longueur • largo	8,0	10,0	15,0

### FG3681

Wachsfräser, parallel  
wax miller, parallel  
fraise à cire parallèle  
fresa de cera, paralelo



Order-Nr.	FG3681	FG3681	FG3681
ISO-Nr. 500 103 ...	137 366 010	137 366 015	137 366 023
ISO-Nr. 500 123 ...			
Ø (1/10 mm)	010	015	023
Länge • length • longueur • largo	8,0	10,0	15,0

### FG3781

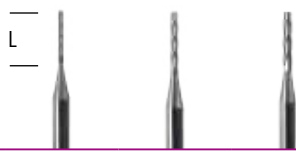
Wachsfräser, konisch  
wax miller, conical  
fraise à cire conique  
fresa de cera, cónico



Order-Nr.	FG3781	FG3781	FG3781
ISO-Nr. 500 103 ...	200 366 023	200 366 031	200 366 040
ISO-Nr. 500 123 ...		200 366 031	200 366 040
Ø (1/10 mm)	023	031	040
Länge • length • longueur • largo	13,0	13,0	13,0
Winkel • angle • angle • el angular	2°	4°	6°

### FG3870

Rillenfräser  
groove bur  
fraise à rainurer  
fresa de ranuras



Order-Nr.	FG3870	FG3870	FG3870
ISO-Nr. 500 103 ...	538 175 007	538 175 010	538 175 012
ISO-Nr. 500 123 ...		538 175 010	538 175 012
Ø (1/10 mm)	007	010	012
Länge • length • longueur • largo	7,0	8,0	8,0

### FG3982

Kanonenbohrer  
gun drill  
mèche demi-ronde  
broca de cañones



Order-Nr.	FG3982	FG3982
ISO-Nr. 500 103 ...	107 382 007	107 382 010
ISO-Nr. 500 123 ...	107 382 007	107 382 010
Ø (1/10 mm)	007	010
Länge • length • longueur • largo	7,0	8,0

HP Ø 2,35 mm = ISO Nr. 500 103 ...

HP Ø 3,00 mm = ISO Nr. 500 123 ...

## FG4060

Schulterfräser  
shoulder cutter  
fraise à épaulement  
fresa escapular



Order-Nr.	FG4060	FG4060	FG4060
ISO-Nr. 500 103 ...	205 175 027	205 175 029	205 175 032
ISO-Nr. 500 123 ...			
Ø (1/10 mm)	027	029	032
Länge • length • longueur • largo	5,0	5,0	5,0

## FG7800

Spiralbohrer  
spiral drill  
foret hélicoïdal  
broca espiral



Order-Nr.	FG7800	FG7800	FG7800	FG7800
ISO-Nr. 500 103 ...	423 364 007	423 364 010	423 364 012	423 364 015
ISO-Nr. 500 123 ...	423 364 007	423 364 010	423 364 012	
Ø (1/10 mm)	007	010	012	015
Länge • length • longueur • largo	8,0	9,0	12,0	12,0

## FG7995

Körnerbohrer  
centric drill  
foret amorçoir  
broca de granos



Order-Nr.	FG7995	FG7995
ISO-Nr. 500 103 ...	153 001 010	153 001 012
ISO-Nr. 500 123 ...		
Ø (1/10 mm)	010	012
Länge • length • longueur • largo	5,0	5,0

HP Ø 2,35 mm = ISO Nr. 500 103 ...

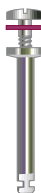
HP Ø 3,00 mm = ISO Nr. 500 123 ...



HP-Schraub-Mandrell  
HP screwing mandrel  
mandrin pour disques - PM  
mandril roscado - PM

RA-Schraub-Mandrell  
RA screwing mandrel  
mandrin pour disques - CA  
mandril roscado - CA

HP-Schraub-Mandrell  
HP screwing mandrel  
mandrin pour disques en - PM  
mandril roscado - PM



<b>Order-Nr.</b>	<b>PA4004</b>	<b>PA4005</b>	<b>PA4007</b>
ISO-Nr.	330 104 610 415 050	330 204 603 391 050	330 104 604 391 050



Hartmetall-Instrumente • Tungsten carbide instruments •  
Instruments en carbure de tungstène • instrumentos de carburo



Form	HF113	HF113Z	HF114	HF115	HF116	HF117	HF118	HF119	HF119A	HF121	HF122	HF123
ISO	001	001	196	415	408	199	409	408	408	408	409	410
Seite • page	84	84	84	84	84	85	85	85	85	85	85	85

Diamant-Instrumente • Diamond Instruments •  
Instruments diamantés • instrumentos de diamante



Form	801	KFD
ISO	001	411
Seite • page	86	86

Stahl-Instrumente • Steel instruments •  
Instruments en acier • instrumentos de acero



Form	KF-C	KF-M	KF-O
ISO	409	408	408
Seite • page	87	87	87



















Keramik-Instrumente • Ceramic instruments •  
Instruments en céramique • instrumentos de cerámica



Form	GT
ISO	
Seite • page	86

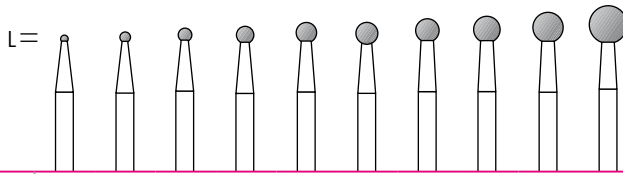


ab Seite • page  
de page • a partir de la página

	<b>Neuheiten</b> • Novelties • Nouveautés • Novedades ..... 4								
	<b>Diamant-Instrumente</b> • Diamond Instruments • Instruments diamantés • Instrumentos de Diamante ..... 8								
	<b>Hartmetall-Instrumente</b> • Tungsten Carbide Instruments • Instruments en Carbone de Tungstène • Instrumentos de Carburo ..... 52								
	<b>Chirurgie</b> • Instruments for Surgery • Chirurgie • Cirugía ..... 82								
	<table border="0"> <tr> <td></td> <td>Hartmetall-Instrumente • Tungsten carbide instruments • Instruments en carbure de tungstène • instrumentos de carburo ..... 84</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Diamant-Instrumente • Diamond Instruments • Instruments diamantés • instrumentos de diamante ..... 86</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Keramik-Instrumente • Ceramic instruments • Instruments en céramique • instrumentos de cerámica ..... 86</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Stahl-Instrumente • Steel instruments • Instruments en acier • instrumentos de acero ..... 87</td> </tr> </table>		Hartmetall-Instrumente • Tungsten carbide instruments • Instruments en carbure de tungstène • instrumentos de carburo ..... 84		Diamant-Instrumente • Diamond Instruments • Instruments diamantés • instrumentos de diamante ..... 86		Keramik-Instrumente • Ceramic instruments • Instruments en céramique • instrumentos de cerámica ..... 86		Stahl-Instrumente • Steel instruments • Instruments en acier • instrumentos de acero ..... 87
	Hartmetall-Instrumente • Tungsten carbide instruments • Instruments en carbure de tungstène • instrumentos de carburo ..... 84								
	Diamant-Instrumente • Diamond Instruments • Instruments diamantés • instrumentos de diamante ..... 86								
	Keramik-Instrumente • Ceramic instruments • Instruments en céramique • instrumentos de cerámica ..... 86								
	Stahl-Instrumente • Steel instruments • Instruments en acier • instrumentos de acero ..... 87								
	<b>Sätze / Zubehör</b> • Sets / Equipment • Sets / Accessoires • Juegos/ Accesorios ..... 88								
	<b>Gebrauchshinweise</b> • Recommendations for Use • Conseils pour l'utilisation • Instrucciones ..... 92								



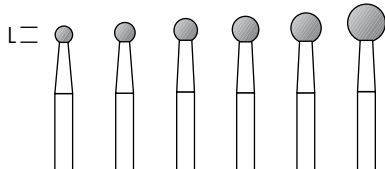
HF113



ISO	Order-Nr.										
500 205 001 291 ...	HF113 ... RAL	010	014	018	023	027	029	031	035	040	050
500 206 001 291 ...	HF113 ... RAXL	010	014	018	023	027	029	031	035	040	050
500 104 001 291 ...	HF113 ... HP	010	014	018	023	027	029	031	035	040	050
Länge / length / longueur / largo		1,0	1,4	1,8	2,3	2,7	2,9	3,1	3,5	4,0	5,0



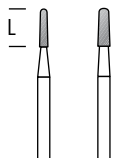
HF113Z



ISO	Order-Nr.					
500 205 001 298 ...	HF113Z ... RAL	023	027	031	035	040 050
500 206 001 298 ...	HF113Z ... RAXL	023	027	031	035	
500 104 001 298 ...	HF113Z ... HP	023	027	031	035	040 050
Länge / length / longueur / largo		2,3	2,7	3,1	3,5	4,0 5,0



HF114



ISO	Order-Nr.		
500 316 196 336 ...	HF114 ... FGXL	011	016
500 205 196 336 ...	HF114 ... RAL	011	016
500 206 196 336 ...	HF114 ... RAXL	011	016
500 104 196 336 ...	HF114 ... HP	011	016
Länge / length / longueur / largo		5,0	5,0



HF115



ISO	Order-Nr.	
500 316 415 296 ...	HF115 ... FGXL	010
500 205 415 296 ...	HF115 ... RAL	010
500 206 415 296 ...	HF115 ... RAXL	010
500 104 415 296 ...	HF115 ... HP	010
Länge / length / longueur / largo		6,0



HF116



ISO	Order-Nr.	
500 316 408 298 ...	HF116 ... FGXL	016
500 205 408 298 ...	HF116 ... RAL	016
500 206 408 298 ...	HF116 ... RAXL	016
500 104 408 298 ...	HF116 ... HP	016
Länge / length / longueur / largo		11,0



HF117

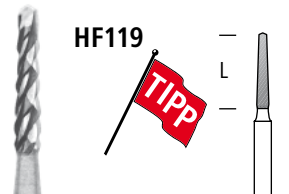
ISO	Order-Nr.	
500 316 199 295 ...	HF117 ... FGXL	016
500 205 199 295 ...	HF117 ... RAL	016
500 206 199 295 ...	HF117 ... RAXL	016
500 104 199 295 ...	HF117 ... HP	016
Länge / length / longueur / largo		11,0



HF118

ISO	Order-Nr.	
500 206 409 298 ...	HF118 ... RAXL	021
500 104 409 298 ...	HF118 ... HP	021
Länge / length / longueur / largo		10,0

schnittfreundige, laufruhige Verzahnung, kein Zuschmieren  
high-cutting and smooth running toothing, no smearing up  
la denture est bien coupante et silencieuse, pas de boucher  
excelente cortante, dentado para marcha suave, no ensuciamiento



HF119

ISO	Order-Nr.	
500 316 408 298 ...	HF119 ... FGXL	016
500 205 408 298 ...	HF119 ... RAL	016
500 206 408 298 ...	HF119 ... RAXL	016
500 104 408 298 ...	HF119 ... HP	016
Länge / length / longueur / largo		10,0

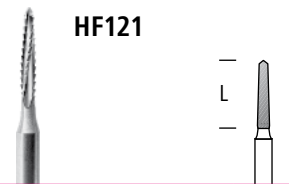


HF119A

ISO	Order-Nr.	
500 205 408 298 ...	HF119A ... RAL	014
500 104 408 298 ...	HF119A ... HP	014
Länge / length / longueur / largo		6,0

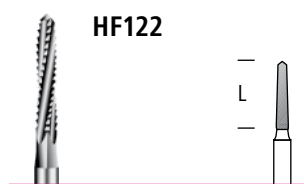
schnittfreundige, laufruhige Verzahnung, kein Zuschmieren  
high-cutting and smooth running toothing, no smearing up  
la denture est bien coupante et silencieuse, pas de boucher  
excelente cortante, dentado para marcha suave, no ensuciamiento

schnittfreundige, laufruhige Verzahnung, kein Zuschmieren  
high-cutting and smooth running toothing, no smearing up  
la denture est bien coupante et silencieuse, pas de boucher  
excelente cortante, dentado para marcha suave, no ensuciamiento



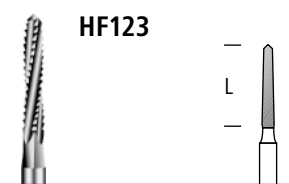
HF121

ISO	Order-Nr.	
500 316 408 297 ...	HF121 ... FGXL	016
500 205 408 297 ...	HF121 ... RAL	016
500 206 408 297 ...	HF121 ... RAXL	016
500 104 408 297 ...	HF121 ... HP	016
Länge / length / longueur / largo		9,0



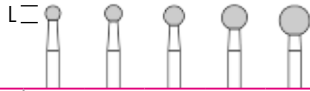
HF122

ISO	Order-Nr.	
500 205 409 297 ...	HF122 ... RAL	021
500 206 409 297 ...	HF122 ... RAXL	021
500 104 409 297 ...	HF122 ... HP	021
Länge / length / longueur / largo		10,0

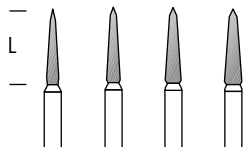
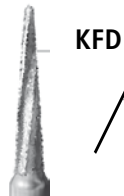


HF123

ISO	Order-Nr.	
500 206 410 297 ...	HF123 ... RAXL	023
500 104 410 297 ...	HF123 ... HP	023
Länge / length / longueur / largo		10,0



ISO	Order-Nr.					
806 205 001 534 ...	<b>801 ... RAL C</b>	023	025	029	035	042
806 206 001 534 ...	<b>801 ... RAXL C</b>	023	025	029	035	042
806 104 001 534 ...	<b>801 ... HP C</b>	023	025	029	035	042
Länge / length / longueur / largo		2,3	2,5	2,9	3,5	4,2



ISO	Order-Nr.				
806 314 411 534 ...	<b>KFD10 ... FG</b>	016	018	021	
806 316 411 534 ...	<b>KFD10 ... FGXL</b>	016	018	021	
806 204 411 534 ...	<b>KFD10 ... RA</b>	016	018	021	023
806 104 411 534 ...	<b>KFD10 ... HP</b>			021	023
Länge / length / longueur / largo		10,0	10,0	10,0	10,0

Vorteile • advantages • avantages • ventajas

- Sehr schnittfreudige und gleichsam laufruhige Diamant-Instrumente zum Zähne- und Wurzeltrennen. High-cutting and smooth running diamond instruments for root and tooth separation. Les instruments diamantés sont très coupants et silencieux pour couper des dents et couronnes. Excellente cortante instrumentos diamantados de marcha suave para la separación de dientes y raíces.
- Die spezielle Geometrie der Instrumente wirkt zuverlässig dem Zuschmiereffekt entgegen. The special geometry of the instruments avoids smearing up. La géométrie spéciale d'instruments entrave l'effet de boucher fiable. La geometría especial de los instrumentos evita ensuciamiento.



GT (Gingiva Trimmer)



ISO	Order-Nr.	
	<b>GT</b>	016
Länge / length / longueur / largo		1,6

- GT (Gingiva Trimmer)
- GT (Gingiva Trimmer)
- GT (Tissue Trimmer)
- GT (Gingiva Trimmer)

Anwendungshinweise • recommendations for use • mode d'emploi • indicaciones del uso

- 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 electro-surgery and scalpel. The special ceramic causes the vessels to coagulate and reduces the haemorrhagic tendency.

Le tissue trimmer est un instrument en céramique pour le traitement gingival, qu'on peut utiliser pour la chirurgie d'électronique et comme d'un scalpel. La partie travaillante, qui est biocompatible et en céramique, s'occupe de la coagulation, reduce le saignement et tranche le tissu.

El Gingiva trimmer es un instrumento de cerámica para el tratamiento de la encía y también una alternativa o un suplemento a la cirugía eléctrica y el escalpelo. La cerámica pieza laboral esta biocompatible y posibilita coagulación, reduce hemorragia y sepea tejido.

- Anwendung findet es bei der Modellierung der Gingiva, Erweiterung des Sulcus für Abdrücke, Freilegung tiefer Kavitäten, Entfernung von interradikulärem Granulationsgewebe, Entfernung von Zahnfleischhyperplasie/Papillektomie, Freilegung intraossaler Implantate sowie retinierter Zähne.

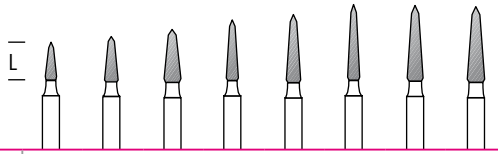
It can be used for contouring and cutting on the gingiva, widening the sulcus for dental impression, exposing deep cervical cavities, intraosseous implants as well as retained teeth.

L'application inclut le modelage de la gingiva, l'agrandissement des sillons gingivo-dentaires pour d'empreintes, le dégagement des cavités profondes, l'élimination du tissu de granulation interradiculaire, l'élimination de la gingival hypertrophie / papillectomie et le dégagement d'implants intraosseux ainsi que des dents incluses.

Utilización se encuentra a la modelización de la gingiva, a la dilatación del sulco para moldeados, el descubrimiento de cavidades hondos, la extracción de tejido de granulación interradicular, la extracción de hiperplasia/ papilectomia gingival, el descubrimiento de implantes intraóseos como también dientes retinidos.



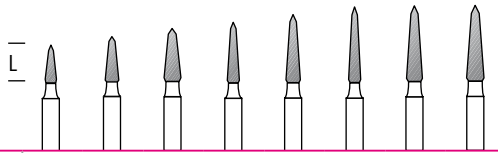
**KF-C**



ISO	Order-Nr.								
330 316 409 297 ...	<b>KF-C ... FGXL</b>				8-016	9-016	10-016		
330 205 409 297 ...	<b>KF-C ... RAL</b>	5-014	6-018	7-023	8-016	9-016	10-016	10-021	10-023
330 104 409 297 ...	<b>KF-C ... HP</b>	5-014	6-018	7-023	8-016	9-016	10-016	10-021	10-023
Länge / length / longueur / largo		5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	10,0	10,0



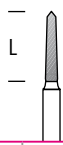
**KF-M**



ISO	Order-Nr.								
330 316 408 297 ...	<b>KF-M ... FGXL</b>				8-016	9-016	10-016		
330 205 408 297 ...	<b>KF-M ... RAL</b>	5-014	6-018	7-023	8-016	9-016	10-016	10-021	10-023
330 104 408 297 ...	<b>KF-M ... HP</b>	5-014	6-018	7-023	8-016	9-016	10-016	10-021	10-023
Länge / length / longueur / largo		5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	10,0	10,0



**KF-O**



ISO	Order-Nr.	
330 316 408 295 ...	<b>KF-O ... FGXL</b>	9-016
330 205 408 295 ...	<b>KF-O ... RAL</b>	9-016
330 104 408 295 ...	<b>KF-O ... HP</b>	9-016
Länge / length / longueur / largo		9,0

<p><b>PRÄP-SET 3 • PREP-SET 3 • prép set 3 • PRÄP-SET 3</b>          Präparation von Frontzahn- und Zahnhalbkavitäten; (Klasse III, IV und V)          preparation of anterior tooth and dental neck cavities; (class III, IV and V)  <b>préparation des cavités du dent de devant et du collet (classe III, IV et V)</b>          preparación de cavidades anteriores y cervicales; (classe III, IV, V)</p>	90
<p><b>PRÄP-SET 4 • PREP-SET 4 • prép set 4 • PRÄP-SET 4</b>          Präparation von Seitenzahnkavitäten zur Versorgung mit plastischen Füllungsmaterialien; (Klasse I, II und V)          preparation of side tooth cavities for care by plastic filling material; (class I, II, V)  <b>préparation des cavités du dent de côté pour alimentation avec des matériaux d'obturations plastiques (classe I, II et V)</b>          preparación de cavidades anteriores para el suministro con obturaciones modeables</p>	90
<p><b>PRÄP-SET 5 • PREP-SET 5 • prép set 5 • PRÄP-SET 5</b>          Präparation von Seitenzahnkavitäten zur Versorgung mit vorgefertigten Einlagen; (Inlays/Onlays)          preparation of side tooth cavities for care by pre-built inlays or onlays  <b>préparation des cavités du dent de côté pour alimentation avec d'intermèdes fabriqués d'avance (inlays/onlays)</b>          preparación de cavidades posteriors para el suministro con una badeja (inlays, outlays)</p>	90
<p><b>PRÄP-SET 6 • PREP-SET 6 • prép set 6 • PRÄP-SET 6</b>          Präparation von Seitenzähnen zur Versorgung mit vorgefertigten Einlagen; (Inlays/Onlays) preparation of side teeth for care pre-built inlays or onlays  <b>préparation des dents de côté pour alimentation avec d'intermèdes fabriqués d'avance (inlays/onlays)</b>          preparación de cavidades posteriors para el suministro con una badeja (inlays, outlays)</p>	90
<p><b>PRÄP-SET 7 • PREP-SET 7 • prép set 7 • PRÄP-SET 7</b>          Präparation von Zähnen zur Versorgung mit Voll- und Metall-Keramikkronen          preparation of teeth for care by all-ceramic and metal-ceramic crowns  <b>préparation des dents pour alimentation avec couronnes en céramique totale et en céramique et métal</b>          preparación de diente para el suministro con coronas de cerámica y coronas metalocerámicas</p>	91
<p><b>PRÄP-SET 8 • PREP-SET 8 • prép set 8 • PRÄP-SET 8</b>          Präparation von Zähnen zur Versorgung mit Vollguss- und Kunststoff-Verblendkronen          preparation of teeth for care by solid-cast and plastic veneer crowns  <b>préparation des dents pour alimentation avec des couronnes parentées en fonte totale et en matière plastique</b>          preparación de coroa del chorro y coronas de revestimiento plástico</p>	91
<p><b>PRÄP-SET 9 • PREP-SET 9 • prép set 9 • PRÄP-SET 9</b>          Formen und Finieren          modelling and finishing  <b>façonner et finir</b>          modelación y acabado</p>	91





ab Seite • page  
de page • a partir de la página

	<b>Neuheiten</b> • Novelties • Nouveautés • Novedades ..... 4
	<b>Diamant-Instrumente</b> • Diamond Instruments • Instruments diamantés • Instrumentos de Diamante ..... 8
	<b>Hartmetall-Instrumente</b> • Tungsten Carbide Instruments • Instruments en Carbure de Tungstène • Instrumentos de Carburo ..... 52
	<b>Chirurgie</b> • Instruments for Surgery • Chirurgie • Cirugía ..... 82
	<b>Sätze / Zubehör</b> • Sets / Equipment • <b>Sets / Accessoires</b> • Juegos/ Accesorios..... 88
	Präparations-Sets • Preparation sets • <b>Sets de la préparation</b> • Juegos para la preparación ..... 90
	<b>Gebrauchshinweise</b> • Recommendations for Use • Conseils pour l'utilisation • Instrucciones ..... 92

**PRÄP-SET 3**  
**PREP-SET 3**  
**prép set 3**  
**PRÄP-SET 3**



<b>Order-Nr.</b>	<b>SUPS3.1</b>
Schaft • shank • tige • mango	FG

Präparation von Frontzahn- und Zahnhalskavitäten; (Klasse III, IV und V)  
preparation of anterior tooth and dental neck cavities; (class III, IV and V)  
préparation des cavités du dent de devant et du collet (classe III, IV et V)  
preparación de cavidades anteriores y cervicales; (clase III, IV, V)

ISO	Order-Nr.		
806 314 238 524 008	<b>F83008M</b>		1x
806 314 238 524 010	<b>F83010M</b>		1x
806 314 238 524 012	<b>F83012M</b>		1x
806 314 156 524 012	<b>F835KR12M</b>		1x
806 314 156 504 012	<b>F835KR12S</b>		1x
806 314 238 504 008	<b>F83008S</b>		1x
806 314 238 504 010	<b>F83010S</b>		1x
806 314 238 504 012	<b>F83012S</b>		1x
500 314 001 003 010	<b>H15010FG</b>		1x
500 314 001 003 012	<b>H15012FG</b>		1x

**PRÄP-SET 4**  
**PREP-SET 4**  
**prép set 4**  
**PRÄP-SET 4**



<b>Order-Nr.</b>	<b>SUPS4.1</b>
Schaft • shank • tige • mango	FG

Präparation von Seitenzahnkavitäten zur Versorgung mit plastischen Füllungsmaterialien; (Klasse I, II und V)  
preparation of side tooth cavities for care by plastic filling material; (class I, II, V)  
préparation des cavités du dent de côté pour alimentation avec des matériaux d'obturations plastiques (classe I, II et V)  
preparación de cavidades anteriores para el suministro con obturaciones moldeables

ISO	Order-Nr.		
806 314 238 524 010	<b>F83010M</b>		1x
806 314 238 524 012	<b>F83012M</b>		1x
806 314 239 524 014	<b>F830L14M</b>		1x
806 314 238 504 012	<b>F83012S</b>		1x
806 314 239 504 014	<b>F830L14S</b>		1x
806 314 238 514 010	<b>F83010F</b>		1x
806 314 238 514 012	<b>F83012F</b>		1x
806 314 239 514 014	<b>F830L14F</b>		1x
500 314 001 003 010	<b>H15010FG</b>		1x
500 314 001 003 018	<b>H15018FG</b>		1x

**PRÄP-SET 5**  
**PREP-SET 5**  
**prép set 5**  
**PRÄP-SET 5**



<b>Order-Nr.</b>	<b>SUPS5.1</b>
Schaft • shank • tige • mango	FG

Präparation von Seitenzahnkavitäten zur Versorgung mit vorgefertigten Einlagen; (Inlays/Onlays)  
preparation of side tooth cavities for care by pre-built inlays or onlays  
préparation des cavités du dent de côté pour alimentation avec d'intermédiaires fabriqués d'avance (inlays/onlays)  
preparación de cavidades posteriores para el suministro con una badeja (inlays, outlays)

ISO	Order-Nr.		
806 314 238 524 012	<b>F83012M</b>		1x
806 314 239 524 014	<b>F830L14M</b>		1x
806 314 156 524 012	<b>F835KR12M</b>		1x
806 314 157 524 014	<b>F836KR14M</b>		1x
806 314 157 504 014	<b>F836KR14S</b>		1x
806 314 238 504 012	<b>F83012S</b>		1x
806 314 239 504 014	<b>F830L14S</b>		1x
806 314 156 504 012	<b>F835KR12S</b>		1x
500 314 001 003 012	<b>H15012FG</b>		1x
500 314 001 003 023	<b>H15023FG</b>		1x

**PRÄP-SET 6**  
**PREP-SET 6**  
**prép set 6**  
**PRÄP-SET 6**



<b>Order-Nr.</b>	<b>SUPS6.1</b>
Schaft • shank • tige • mango	FG

Präparation von Seitenzahnkavitäten zur Versorgung mit vorgefertigten Einlagen; (Inlays/Onlays)  
preparation of side teeth for care pre-built inlays or onlays  
préparation des dents de côté pour alimentation avec d'intermédiaires fabriqués d'avance (inlays/onlays)  
preparación de cavidades posteriores para el suministro con una badeja (inlays, outlays)

ISO	Order-Nr.		
806 314 238 524 012	<b>F83012M</b>		1x
806 314 239 524 014	<b>F830L14M</b>		1x
806 314 137 524 010	<b>F83810M</b>		1x
806 314 137 524 014	<b>F83814M</b>		1x
806 314 140 524 014	<b>F88014M</b>		1x
806 314 137 514 010	<b>F83810F</b>		1x
806 314 137 514 014	<b>F83814F</b>		1x
806 314 140 514 014	<b>F88014F</b>		1x
500 314 001 003 010	<b>H15010FG</b>		1x
500 314 001 003 016	<b>H15016FG</b>		1x

**PRÄP-SET 7**  
**PREP-SET 7**  
**prép set 7**  
**PRÄP-SET 7**



<b>Order-Nr.</b>	<b>SUPS7.1</b>
Schaft • shank • tige • mango	FG

Präparation von Zähnen zur Versorgung mit Voll- und Metall-Keramikkrone  
preparation of teeth for care by all-ceramic and metal-ceramic crowns  
préparation des dents pour alimentation avec couronnes en céramique totale et en céramique et métal  
preparación de diente para el suministro con coronas de cerámica y coronas metalocerámicas

ISO	Order-Nr.		
806 314 157 524 010	F836KR10M		1x
806 314 157 524 012	F836KR12M		1x
806 314 158 524 012	F837KR12M		1x
806 314 158 524 014	F837KR14M		1x
806 314 199 524 012	F85012M		1x
806 314 157 514 010	F836KR10F		1x
806 314 157 514 012	F836KR12F		1x
806 314 158 514 012	F837KR12F		1x
806 314 158 514 014	F837KR14F		1x
806 314 263 524 025	F36925M		1x

**PRÄP-SET 8**  
**PREP-SET 8**  
**prép set 8**  
**PRÄP-SET 8**



<b>Order-Nr.</b>	<b>SUPS8.1</b>
Schaft • shank • tige • mango	FG

Präparation von Zähnen zur Versorgung mit Vollguss- und Kunststoff-Verblendkrone  
preparation of teeth for care by solid-cast and plastic veneer crowns  
préparation des dents pour alimentation avec des couronnes parentées en fonte totale et en matière plastique  
preparación de coroa del chorro y coronas de revestimiento plástico

ISO	Order-Nr.		
806 314 296 524 012	F876K12M		1x
806 314 297 524 012	F877K12M		1x
806 314 298 524 014	F878K14M		1x
806 314 199 524 012	F85012M		1x
806 314 033 524 021	F89921M		1x
806 314 287 524 009	F87609M		1x
806 314 288 524 012	F87712M		1x
806 314 289 524 014	F87814M		1x
806 314 288 514 012	F87712F		1x
806 314 289 514 014	F87814F		1x

**PRÄP-SET 9**  
**PREP-SET 9**  
**prép set 9**  
**PRÄP-SET 9**



<b>Order-Nr.</b>	<b>SUPS9.1</b>
Schaft • shank • tige • mango	FG

Formen und Finieren  
modelling and finishing  
façonner et finir  
modelación y acabado

ISO	Order-Nr.		
806 314 238 514 010	F83010F		1x
806 314 239 514 014	F830L14F		1x
806 314 156 514 010	F836KR10F		1x
806 314 158 514 012	F837KR12F		1x
806 314 288 514 012	F87712F		1x
806 314 289 514 014	F87814F		1x
806 314 466 514 018	F83318F		1x
806 314 466 514 031	F83331F		1x
806 314 277 514 016	F37916F		1x
806 314 197 504 014	F85514S		1x

## 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.

## 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.

## 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 Thermodesinektor korrodieren. Dies kann zur Verfärbung und einer geringeren Standzeit führen.

## 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.

## 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.

## 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.**

## 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

## 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.**

## Eloxierter Arbeitsständer aus Aluminium

Vor der Sterilisation den Arbeitsständer unter fließendem Wasser abspülen und sich vergewissern, dass insbesondere die Löcher vollkommen trocken sind.

(z. B. mittels Luftstrom). Zur Sterilisation von Instrumenten muss der Arbeitsständer in einem Sterilisierbeutel versiegelt und im Autoklav sterilisiert werden.

Häufige Sterilisationen des Arbeitsständers können zu geringfügigen Farbabweichungen führen.

Diese Farbänderungen haben keinerlei Einfluss auf die Qualität oder die Leistung des Arbeitsständers.

## Pflege von Diamantschleifern mit gesinteter 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.

## 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.**



## 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.

## 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.

## 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 thermoisinfector. That may cause discolouration and a reduction of the instrument's working live.

## 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.

	<b>Tungsten Carbide</b>	<b>Surgery</b>	<b>Steel</b>
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





## 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.

## 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.**

## 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.

## 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.**

## 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.

## 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.

## 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.

Particularly in case of ignored instructions and warnings or unintentional mistakes.

**Please store your instruments out of children's reach. For the dental use only.**





## Utilisation conforme

- Il faut veiller à utiliser des turbines, pièces à main ou contre-angles seulement en bon état et parfaitement hygiénique entretenues et purifiées.
- Les instruments doivent être insérés aussi profondément que possible dans la griffe de serrage.  
Les instruments doivent atteindre leur vitesse de rotation avant de les appliquer sur l'objet à préparer.
- Il faut éviter les blocages et les effets de levier, parce que cela mène d'une risque de fracture haute. Evitez absolument des forces d'application.
- Selon l'utilisation, le port de lunettes de protection est recommandé.
- D'instruments déformés ou présentant des faux ronds et des lames ébréchées ou déformées doivent être éliminés immédiatement.
- Il faut éviter le contact d'instruments sans défense par l'usager (porter des gants de protection).
- Il faut éviter absolument des dommages thermiques par les instruments rotatifs.  
(respecter la vitesse de rotation recommandée et travailler avec un refroidissement convenable).
- Préférez d'instruments avec des bords arrondis, parce que la préparation des coupes inférieures d'angles vifs peut augmenter le risque d'effet crénelant nuisant.  
Une utilisation inadéquate aboutit aux risques augmentants et résultats médiocres.  
S'il vous plaît observez les recommandations d'utilisation et de vitesse de rotation.

## Refroidissement par eau

- Pour éviter un échauffement indésirable pendant la préparation il faut assurer un refroidissement par eau convenable (au moins 50 ml/min).
- Pour les instruments FG avec une longueur totale supérieure à 22 mm ou ceux dont la tête a un diamètre supérieur à 2 mm, un refroidissement supplémentaire devient nécessaire.

## Conservation, désinfection, nettoyage et stérilisation

- Avant la première utilisation au patient et après chaque usage, les instruments rotatifs doivent être désinfectés, purifiés et stérilisés, si nécessaire.  
Jusqu'à la première utilisation, le stockage doit se faire dans l'emballage d'origine à une température ambiante et à l'abri de la poussière et de l'humidité.
- Il faut stocker les instruments rotatifs dans supports, coupes ou dans autres récipients appropriés qui sont parfaitement hygiénique entretenues.  
D'autant cela vaut aussi pour les instruments stérilisés et les instruments dans emballages stérilisés.  
Le stockage doit être à l'abri de la poussière, de l'humidité et de la récontamination.
- Pour nettoyage et désinfection, il faut donner les instruments dans un bain de foret avec des substances de désinfection et de nettoyage aptés.  
Pour les instruments sans protection anticorrosion, il faut utiliser des produits de désinfection et de nettoyage avec protection corrosion.
- Les renseignements sont fournis par le fabricant, concernant le type d'utilisation, la durée d'action et l'aptitude des substances de désinfection et de nettoyage pour types d'instruments définis.
- Il faut éviter le contact avec eau oxygénée. Les parties travaillantes en Carbure de Tungstène peuvent être attaquées et endommagées.  
Par conséquent la durée de vie réduira.
- Il faut éviter une température de stérilisation plus de 180 °C. Un dépassement de cette température a l'effet de perdre la dureté de la partie travaillante et par conséquent une réduction de la durée de vie.
- Les instruments rotatifs en Carbure de Tungstène et les instruments non inoxydable peuvent corroder dans le thermodésinfecteur.  
Ceci peut conduire à l'apparition de coloration et la durée de vie basse.

## Mode d'emploi pour d'instruments rotatifs

**en principe:** (branche: forets en Carbure de Tungstène, instruments chirurgiques, forets en acier)

Pour la désinfection d'instruments rotatifs, il faut utiliser seulement les solutions qui sont admis pour les instruments correspondants.

Les proportions de mélange et les durées d'action indiquées par le producteur des produits de désinfection sont suivis exactement.

En Allemagne doivent employer seulement des produits de désinfection qui sont admis de DGHM.

Il faut éliminer les instruments endommagés (endommagements sur la denture, instruments déformés, tiges abîmés, etc.).

	<b>Carbure de Tungstène</b>	<b>chirurgie</b>	<b>acier</b>
désinfection	produit de désinfection admis	produit de désinfection admis	utiliser le produit de désinfection avec protection corrosion
stérilisation	autoclav 134°C / 2,1 bar; 5 min	autoclav 134°C / 2,1 bar; 5 min	autoclav 134°C / 2,1 bar; 5 min
eua de refroidissement	au moins 50ml/min., rafraîchir supplémentaire pour les instruments plus longue	au moins 50ml/min., rafraîchir supplémentaire pour les instruments plus longue	au moins 50ml/min., rafraîchir supplémentaire pour les instruments plus longue
force d'application	0,2 – 0,5N	max. 1N	0,3 – 2N
instructions supplémentaire	Utiliser seulement d'eau distillée pour la stérilisation! D'ions chloriques corrodent Carbure de Tungstène.	Il faut veiller à refroidissement suffisant! Le tissu trimmer doit être employer sans d'eau.	Il faut veiller à protection anticorrosion suffisante! Stocker les instruments à l'état sec.







## Vitesses de rotation recommandées

en général:

- Plus grande est la partie de la travaillante, plus petite est la vitesse de rotation.
- vitesse de rotation recommandée 300.000 min<sup>-1</sup> autant dire: Se prête pour le micro moteur, les pièces à main et contre-angles ainsi que les turbines avec roulement à billes stable. Pas recommandable pour turbines vieux avec roulement à l'air.
- vitesse de rotation recommandée 30.000 – 160.000 min<sup>-1</sup> autant dire: Se prête pour des pièces à main du micro moteur ou pièces à main technique jusqu'à la vitesse de rotation déclarée. Pas recommandable pour turbines. Le fait de ne pas respecter la vitesse de rotation maximal admise représente un risque élevé du point de vue de la sécurité!

## Forces d'application

Eviter absolument des forces d'application (> 2 N) trop importantes.

Cela peut entraîner un endommagement de la partie travaillante avec des fractures de lames chez les instruments tranchants.

En même temps, un échauffement important se produit. Des forces d'application excessives peuvent entraîner un arrachement des grains abrasifs ou un étalement d'instrument ainsi qu'un échauffement conséquent chez les instruments abrasifs.

**Des forces d'application excessives peuvent entraîner des dommages thermiques en pulpe dentaire ou engendrent des surfaces rugosités à cause des lames endommagées. Au pire, une fracture d'instrument ne peut pas être exclue.**

## Valeurs indicatives pour la fréquence d'utilisation d'instruments rotatifs

Les valeurs suivantes sont valeurs indicatives, qui peuvent différer des durées de la vie effectives, selon utilisation et / ou matériau façonnant.

Les instruments peuvent être utilisés plus longtemps, pourvu qu'une abrasion ne soit pas visible.

instruments en RF-acier jusqu'à 4 x – instruments en Carbure de Tungstène jusqu'à 15 x – instruments diamantés jusqu'à 25 x – polissoirs jusqu'à 10 x abrasifs à liant céramique jusqu'à 10 x – polissoirs de lamelles et brosses dentaires jusqu'à 1 x, à cause des raisons hygiéniques

## Elimination d'instruments abîmés

Des lames endommagées et déformées provoquent des vibrations et aboutent aux bords de préparation mauvaise et des surfaces rugueuses. Des parties dénudées sur la surface d'instruments diamantés laissent prévoir qu'il manque le grain abrasive et une force coupante réduit. Ces défauts aboutent à la production de températures surhaussées et finalement à une lésion de la pulpe dentaire. D'où il faut trier les instruments abîmés et endommagés immédiatement.

**D'instruments émoussés ou ébréchés entraînent le dentiste d'utiliser des forces d'application trop élevées et font que la température de travail devient excessive. Cela peut aboutir à l'endommagement de la pulpe dentaire. D'où les instruments endommagés doivent être éliminés immédiatement.**

## Supports pour instruments anodisants en aluminium

Avant la stérilisation, il faut laver le support pour instruments sous de l'eau courante et il faut s'assurer en particulier que les trous sont secs totalement (par exemple: par écoulement d'air). Pour la stérilisation d'instruments il faut cacheter le support pour instruments dans un sac stérilisant et il doit être stérilisé en autoclave. Plusieurs stérilisations du support d'instruments peuvent aboutir aux changements de couleur minimes.

Ces changements de couleur n'ont aucune influence sur la qualité et le rendement du support pour instruments.

## Entretien d'aiguiseurs diamantés par frittage

Parfois, les aiguiseurs doivent être nettoyés avec la pierre à nettoyer.:

- Baigner la pierre à nettoyer et affiler de 15.000 min<sup>-1</sup>
  - Ensuite, il est recommandé de faire un bain de nettoyage dans l'appareil à ultra de nettoyage (1 – 2 min).
  - Pour augurer un endommagement de la tige aiguissante, il faut éviter le contact entre la pierre à nettoyer et la tige pendant le processus de nettoyage.
- L'aiguillage d'aiguiseurs émoussés est identique à celui du nettoyage, mais pendant une période plus longue. De cette façon le matériau liant ablatera, des grains abîmés et émoussés débloquent et des grains de diamant tranchants au-dessous déchausseront.

**Attention!** L'abrasion liante peut aboutir à un changement de couleur chez le traitement céramique avec d'aiguiseurs diamantés par frittage.

Pour éliminer des changements de couleur, nous recommandons une retouche courte en conclusion avec d'aiguiseurs verts ou par abrasion.

## Sécurité et responsabilité

Il faut trier les instruments abîmés et endommagés (diamantation incorrecte, torsion et d'autres choses semblables) immédiatement et ceux-ci remplacer par des nouveaux. Il faut respecter absolument les recommandations ci-dessus pour l'utilisation, le refroidissement et la force d'application.

Les instruments peuvent être utilisés seulement pour l'emploi prévu. Sans observation d'instructions de sécurité, il peut passer d'endommagement de moteur ou des blessures. L'utilisateur est obligé responsablement de contrôler le produit avant l'emploi pour l'aptitude de l'utilisation prévue.

Un tort partagé d'utilisateur chez les dommages causés aboutit à un abaissement ou une exclusion de responsabilité totale d'okoDENT.

En particulier c'est le cas chez l'inobservation des mode d'emploi ou l'avertissements ou chez l'emploi faut par l'utilisateur.

**Garder hors de portée d'enfants. Seulement pour l'emploi dentaire.**

## Aplicación apropiada

- Se debe de observar que se empleen sólo turbinas, piezas de mano y piezas de ángulo cuidadas limpias, higiénicas y técnicamente inobjetables.
- Los instrumentos tienen que ser fijados tan profundamente como sea posible.
- Los instrumentos deben alcanzar el número de revoluciones antes de su aplicación al objeto.
- Se debe evitar inclinación o levantamiento de los instrumentos, pues hay peligro de rotura.
- En caso del uso específico se recomienda ponerse gafas protectoras.
- Instrumentos con filos rotos o desiguales y los instrumentos torcidos, así como aquellos que no giran correctamente tienen que ser seleccionados en seguida.
- Se debe de evitar el contacto con sus instrumentos sin guantes protectores.
- Se debe de evitar daño térmico durante el trabajo con instrumentos dentales de rotación. (presta atención a una refrigeración con agua suficiente y los números de revoluciones indicados máximo autorizados)
- Se debe de preferir instrumentos con puntillas redondeadas por que la preparación de cortaduras angulosas puede aumentar el riesgo de muescas perjudiciales.
- El uso inadecuado resulta en aumento del riesgo y malos resultados de trabajo.
- Les rogamos presten su atención a las recomendaciones para números de revoluciones y uso.

## Refrigeración por Agua

- Para la evitación de recalentamiento indeseado durante la preparación tienen que asegurarse una refrigeración por agua suficiente ( mínimo 50 ml/min.)
- Para instrumentos FG con una extensión total de más de 22 mm o un diametro de más de 2 mm se requiere una refrigeración suplementaria.

## Almacenamiento, Desinfección, Limpieza y Esterilización

- Antes de la primera utilización al paciente y inmediatamente después de cada aplicación, los instrumentos giratorios tienen que ser desinfectados, limpiados y esterilizados. Hasta la primera utilización, el almacenamiento debe efectuarse en la envase original a temperatura ambiente y protegido del polvo y de la humedad.
- El almacenamiento de instrumentos giratorios tiene que efectuarse en soportes, cuencos u otros recipientes propios. El mismo es válida para instrumentos esterilizados. El almacenamiento debe efectuarse protegido del polvo, de la recontaminación y de la humedad.
- Los Instrumentos tienen que ser limpiados y desinfectados en el baño de desinfección con la ayuda de detergentes y desinfectantes propios. Instrumentos sin protección contra la corrosión tienen que ser tratados con detergentes y desinfectantes anticorrosivos.
- Indicaciones del uso, del período de acción y de la aptitud de detergentes y desinfectantes les tienen que ser extraídos de las informaciones de los fabricantes.
- Se debe evitar el contacto con el peróxido de hidrógeno. Piezas de carburo van a ser atacados y dañados que reduce el período de acción.
- Las temperaturas esterilizadas sobre 180° C tienen que ser evitados. Extralimitación conduce a pérdida de dureza y duración del pieza.
- Instrumentos giratorios de carburo e instrumentos sin protección contra la corrosión pueden corroerse en el desinfectador térmico. Esto puede provocar un descoloramiento y reducir su período de acción.

## Recomendaciones del uso para Instrumentos giratorios

**Fundamental:** ( área de instrumentos carburos, aceros y quirúrgicos)

La desinfección de instrumentos giratorios tiene que ser efectuado con soluciones admitidos por los instrumentos correspondientes.

Las indicaciones de los fabricantes sobre relaciones de mixtura y periodos de acción deben ser estrictamente observados.

En Alemania, se aceptan solamente desinfectantes aprobados por la DGHM.

Instrumentos defectuosos ( deterioros al dentado, instrumentos torcidos, mangos dañados, etc.) deben ser eliminados.

	Metal de carburo	Cirugía	Acero
desinfección	desinfectante autorizado	desinfectante autorizado	desinfectante anticorrosivo
esterilización	autoklav, 134° C / 2,1 bar / 5 min	autoklav, 134° C / 2,1 bar / 5 min	autoklav, 134° C / 2,1 bar / 5 min
agua del refrigeración	min. 50 ml/min., instrumentos con exceso de longitud necesitan refrigeración adicional	min. 50 ml/min., instrumentos con exceso de longitud necesitan refrigeración adicional	min. 50 ml/min., instrumentos con exceso de longitud necesitan refrigeración adicional
fuerza de compresión	0,2 – 0,5N	max. 1N	0,3 – 2N
Indicaciones adicionales	¡solo uso de agua destilado! iones de cloro atacan el metal de carburo	¡observa suficiente refrigeración! el Gingiva Trimmer se deben emplear sin agua	¡observa suficiente protección! almacen se deben de efectuar seco



## Velocidad de Giro recomendada

en general:

- Entre más grande sea la pieza de trabajo, más bajo tiene que ser el número de revoluciones.
- La velocidad recomendada de 300.000 rpm implica: apropiada para piezas de mano y contra-ángulos y también turbinas con estable rodamiento de bolas. No es recomendable para turbinas viejas con rodamiento de aire.
- La velocidad recomendada de 30.000 – 160.000 rpm implica: apropiada para piezas de mano y técnicas piezas de mano hasta la velocidad indicada. No es recomendable para turbinas. El exceso de la Velocidad de giro lleva un riesgo elevado para la seguridad.

## Fuerzas de Compresión

Absolutamente se tienen que evitar fuerza de compresión elevada para excluir el riesgo de fractura a instrumentos cortantes, elevada generación de calor y ensuciamiento o resquebrajamiento de granos a instrumentos abrasivos.

**Elevadas fuerzas de compresión también pueden efectuar daños térmicos a la pulpa dental o superficies ásperas.**

**En el peor de los casos los Instrumentos se pueden romper.**

## Valor de Orientación para la Frecuencia de Utilizaciones de los Instrumentos giratorios

Las siguientes indicaciones son valores de orientación que pueden diferir de la duración verdadera dependiente de la aplicación y del material.

Los instrumentos se pueden emplear con más frecuencia que lo listado a menos que el uso no sea visible.

Instrumentos de acero hasta 4 veces – instrumentos de carburo hasta 15 veces – instrumentos de diamante hasta 25 veces  
cuerpos abrasivos de cerámica hasta 10 veces.

## Eliminación de Instrumentos desgastados

Filios defectuosos y deformados causan vibraciones y abocan a malas puntillas de preparación y superficies ásperas.

Áreas brillantes en la superficie de instrumentos de diamante indican la falta de granos abrasivos y reducida fuerza de corte.

Estos defectos pueden provocar elevadas temperaturas y daños a la pulpa dental. Por eso, se deben eliminar los instrumentos desgastados inmediatamente.

**Instrumentos desafilados y desportillados inducen al dentista a elevar las fuerzas de compresión que efectúa una elevada temperatura y puede dañar la pulpa dental. Por eso estropeados instrumentos deben ser eliminados inmediatamente.**

## Soportes de Aluminio anodizado

Antes de la esterilización, el soporte debe ser lavado con agua corriente y los agujeros abrán de ser secados a fondo (por ejemplo mediante la corriente de aire).

Para esterilización de los instrumentos, el soporte debe de sellarse en una bolsa esterilizadora y esterilizarse en el autoclave.

Frecuente esterilización puede causar poca aberración cromática.

Estas aberraciones todavía no influyen en la calidad y la potencia del soporte.

## Cuidado de Instrumentos abrasivos de Diamante con Enlace sinterizado

Instrumentos abrasivos a veces deben de tratarse con la piedra de purificación.

- remoje y lija la piedra de purificación a 15.000 rpm
- después, un baño de limpieza es recomendada. (1 – 2 minutos)
- Evitar el contacto entre la piedra de purificación y el mango durante la limpieza para excluir el deterioro.

Afiladura de instrumentos abrasivos desafilados se efectúa al igual que la purificación pero sobre un largo espacio de tiempo.

Esto desmonta el material de enlace, granos desafilados van a ser desbloqueados y los granos de diamante debajo se descubrirán.

**¡Atención!** Abrasión de enlace durante el tratamiento de cerámica puede provocar decoloraciones.

Para remover estas decoloraciones, nosotros recomendamos un corto repaso final con la ayuda de pulidores verdes o radiación.

## Seguridad y Responsabilidad

Estropeados o desafilados instrumentos deben ser eliminados y sustituidos a nuevos inmediatamente.

Las indicaciones del uso, de la refrigeración y de la fuerza de compresión arriba mencionadas están estrictamente observadas.

Los instrumentos deben solamente ser empleados como indicado.

No hacer caso a las indicaciones de seguridad puede provocar daños al mando o lesiones.

Antes la primera utilización, el aplicador está obligado a investigar sus instrumentos en propia responsabilidad.

En caso de daños, la coexistencia de culpas lleva la reducción o completa exclusión de la responsabilidad de ökoDENT, particularmente en caso de desprecio de instrucciones y advertencias o en caso de uso falso.

**Mantenga los instrumentos fuera del alcance de niños! Solamente para el uso dental!**



## ökoDENT Gruppe

Die ökoDENT Preußer OHG praktiziert ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem gemäß der Norm DIN EN ISO 13485 für Design, Entwicklung, Herstellung und den Vertrieb von Medizinprodukten.

Einen besonderen Stellenwert hat in unserem Unternehmen die Sicherung einer gleichbleibend hohen Qualität und zwar von der Entwicklung über die Produktion bis hin zum Vertrieb.

Spezielles Know-how sowie modernste Maschinen- und Anlagentechnologien helfen uns entscheidend bei der Umsetzung dieser Philosophie.

Neben den Maßstäben, die wir uns selbst täglich neu setzen müssen, um im Wettbewerb bestehen zu können, geben die strengen Festlegungen der Normen der International Organisation of Standardisation

- Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 13485:2007,
- dem Medizinproduktegesetz MPG
- und der Richtlinie 93/42/EWG, Anhang II für Medizinprodukte

wichtige Vorgaben für unsere Arbeit.

Von Anfang an haben wir ein strenges Regime zur Qualitätssicherung für alle Betriebsbereiche eingeführt und konsequent durchgesetzt.

Dies wurde erstmals im September 1998 im Rahmen des ISO 9001- Zertifizierungsverfahrens unter Beweis gestellt.

Im Jahre 2009 haben wir uns bei dem Institut mdc (medical device certification) einem erweiterten Prüfverfahren gestellt.

Die ständige Erfüllung der enormen Anforderungen wurde mit der erfolgreichen Re-Zertifizierung der ökoDENT Preußer OHG im Januar 2010 bestätigt!

Kurz ausgedrückt heißt dies, daß wir für alle Stufen in Design, Entwicklung, Produktion, Montage und Wartung ein vollständiges Qualitätssicherungssystem nachweisen können und das in einem Prüfverfahren, das die weltweit strengsten und umfassendsten Normen beinhaltet.



## ökoDENT group

ökoDENT Preußer Group exercises a certificated quality management system in accordance with DIN EN ISO 13485 for design, development and distribution of medical products.

Securing a steady high quality in development, production and distribution is of particular importance to us.

We underline this philosophy with our special know-how as well as with most-modern machinery and equipment technology.

Beside an increasing standard we have been setting ourselves daily, our business is regulated by strictly fixed norms of the International Organisation of Standardization.

- Quality Mangement System up to DIN EN ISO 13485 : 2007
- Medical Devices Act MPG
- Directive 93/ 42/ EWG, enclosure II for medical products

From the beginning we established strict requirements for quality assurance in all sections of our company and we have constantly enforced them. We proved this in the scope of the ISO 9001 – certification proceedings in September 1998.

In 2009 we faced up to a further inspection procedure of the mdc institute (medical device certification). As we have constantly met those enormous requirements, the ökoDENT Preußer Group has been certificated in 2010.

Briefly, we are able to prove an entire quality management system in all sections of design, development, assembling and maintenance at the world's strictest inspection procedure including the strictest and most extensive norms.



## ökoDENT groupe

L'ökoDENT Preußer groupe exerce une système de management de la qualité certifié selon DIN EN ISO 13485 pour planification, développement et distribution des produits médicaux.

Une grande importance pour notre entreprise est la saisie d'une qualité continue haute en développement, production et distribution.

Nous dessinons cette philosophie avec notre savoir-faire spécial ainsi que la technologie de la machinerie et du équipement très moderne.

A côté des références que nous nous doivent établir chaque jour de nouveau, notre business est régi par des normes fixée strictement de l'organisation internationale pour standardisation.

- système de management de la qualité selon DIN EN ISO 13485 : 2007
- loi des produits médicaux MPG
- directive 93 / 42 EWG, pièce jointe II pour produits médicaux

Dès le début, nous avons institué un régime strict pour assurance de la qualité pour toutes plages de fonctionnement et celui-ci nous avons forcé conséquent. Cela nous avons affirmé dans le cadre du processus de certification ISO 9001 en septembre 1998.

L'année 2009, nous nous sommes subis un procédé de vérification élargi chez l'institute mdc (medical device certification). En cas d'accomplissement permanent d'exigences énormes, l'ökoDENT Preußer groupe a été certifier en l'année 2010.

En bref, nous avons réussi de prouver une système de management de la qualité entière pour toutes sections en planification, développement, montage et maintenance – c'était par un procédé de vérification qui contient les normes plus strictes et détaillées.



## grupo ökoDENT

El grupo - ökoDENT Preußer practica un certificado sistema de gestión de la calidad, conforme a DIN EN ISO 13485 para la planificación, la fabricación, el desarrollo y el venta de los productos médicos.

El aseguramiento de una alta calidad constante en el desarrollo, la fabricación y el venta es muy importante para nuestra empresa.

Los especializados conocimientos técnicos como las ultramodernos tecnologías de máquina y instalación nos ayudan en la realización de esta filosofía.

Nuestra empresa esta sujeto a nuestras escalas nueva definidas a diario y a las estrictas normas de la Organisation of Standardization.

- Sistema de gestión de la calidad conforme a DIN EN ISO 13485:2007
- la ley de productos médicos MPG
- la directiva 93/ 42/ EWG, adjunto II para los productos médicos

Desde el comienzo, hemos tenido estrictos requisitos para la aseguramiento de calidad en todas las zonas de nuestra empresa y los consecuente imponemos. En septiembre 1998, hemos evidenciado esto en el marco de la Certificación ISO 9001.

En 2009 nos enfrentamos un ampliado procedimiento de prueba al instituto mdc (medical device certification).

Hemos evidenciado el cumplimiento de las enormes exigencias con la certificación del grupo ökoDENT Preußer en el enero de 2010.

En otras palabras, nosotros podemos justificar un completo sistema de aseguramiento de la calidad en todas las zonas de desarrollo, fabricación, montaje, mantenimiento y venta, durante un procedimiento de prueba con las normas mas estrictas y mas extensas a nivel mundial.









## Unser Produktions- und Lieferprogramm

- Diamantschleifinstrumente
- TURBO-Diamantinstrumente
- SUPRA-Diamanten
- HP-Diamantschleifinstrumente
- Spezialschleifer
  - Keramische Schleifkörper
  - Hartmetallbohrer und -finierer
  - Chirurgische Instrumente
  - Hartmetallfräser
  - Fräser für Fräsgeräte
  - Ständersysteme



## Range of Products

- Diamond-coated grinding Instruments
- TURBO Diamond Instruments
- SUPRA Diamonds
- HP – Diamond Grinders
- Special Grinders
- Ceramic Abrasives
- Tungsten Carbide Burs and finishing Burs
- Surgical Instruments
- Tungsten Carbide Cutters
- Milling Cutters for cutting Devices
- Stand and Bur Block Systems



## La sélection de nos produits

- Instruments diamantés
- Instruments diamantés turbo
- Instruments diamantés supra
- Instruments diamantés en pièce à main
- Aiguiseurs spéciaux
- Abrasifs à liant céramique
- Fraises en Carbure de Tungstène et fraises à finir
- Instruments chirurgiques
- Fraises en Carbure de Tungstène
- Fraises pour l'appareil de fraise
- Supports pour instruments



## Nuestra Programa de Entrega y Producción

- instrumentos abrasivos de diamante
- TURBO-instrumentos diamantados
- SUPRA-diamantes
- PM-instrumentos abrasivos de diamante
- Afiladores especiales
- cuerpos diamantados de cerámica
- fresas y acabadores de carburo
- instrumentos quirúrgicos
- fresas de carburo
- fresas para fresadoras
- sistemas de soporte



**2012**

2012.01.A