






 **Vue d'ensemble des Fraises pour laboratoire** 01



Verpackungsbeispiel
Packaging example
Exemple d'emballage

Diamantschleifer / <i>Diamond Burs / Fraises diamantées</i>	05
Diamantschleifer für Zirkon / <i>ZIRCON Special Grinders / Meuleuses spéciales ZIRCON</i>	07
Diamantscheiben / <i>Diamond Discs / Disques Diamant</i>	09
TURBO-Diamantscheiben / <i>TURBO Diamond Discs / Disques Diamant Turbo</i>	10
Diamant-Trennscheiben / <i>Diamond Cutting Discs / Disques Diamant coupe</i>	10
Sonderformen / <i>Special Shapes / Formes Spéciales</i>	11
TURBO-Diamantfräsen / <i>TURBO Diamond Cutters / Disques Diamant Turbo coupe</i>	13
Sinterdiamantschleifer / <i>Sintered Diamond Cutters / Fraises diamantées Fritté</i>	129
Diamantschleifer mit organischer Bindung / <i>Diamond Cutters with organic bonding / Fraises diamantées avec liaison organique</i>	129
Diamantschleifer mit synthetischer Bindung / <i>Diamond Cutters with synthetic bonding / Fraises diamantées avec collage synthétique</i>	129
Diamantschleifer mit keramischer Bindung / <i>Diamond Cutters with ceramic bonding / Fraises diamantées avec collage céramique</i>	129

 Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs / Fraises en carbure de tungstène</i>	130
 Polierer / <i>Polishers / Polisseurs</i>	150
 Keramische Schleifkörper / <i>Ceramic Grinders / Broyeurs en céramique</i>	164
 Zubehör / <i>Accessories / Accessoires</i>	168
 Gebrauchshinweise / <i>Recommendations for use / Recommandations d'utilisation</i>	174



Diamantschleifinstrumente / Diamond Burs / Fraises diamantées



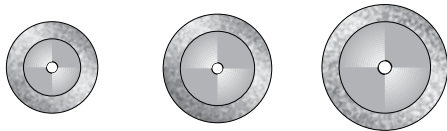
Form	801	368	805	807L	808	806	825	850	856	858	859	863
ISO	001	257	010	226	014	019	304	199	198	165	166	250
Seite/page	120	120	120	121	121	120	121	121	121	121	121	121

ZIRKON-Spezialschleifer / ZIRKON Special Grinders / Meuleuses spéciales ZIRKON



Form	Z801	Z801L	Z368	Z379	Z830L	Z830S	Z844	Z850	Z856	Z862	Z863	Z881
ISO	001	697	257	277	234	233	274	199	198	249	250	141
Seite/page	122	122	122	122	122	122	122	122	123	123	123	123

Diamond Discs / Disques diamantés



Form	D160	D190	D220
ISO	355	355	355
Seite/page	124	124	124

TURBO Diamond Discs / Disques diamantés TURBO



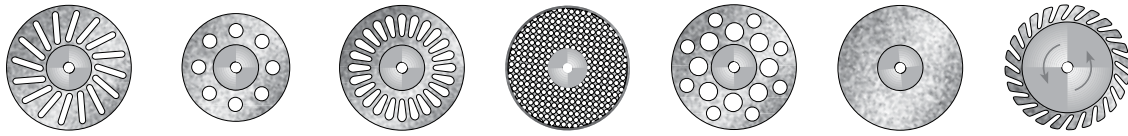
Form	TD160	TD190	TD220
ISO	505	505	505
Seite/page	125	125	125

Diamant-Trennscheiben / Diamond Cutting Discs / Disques à diamant



Form	D080	D100	TD060	TD080	TD100
ISO	361	361	362	362	362
Seite/page	124	124	125	125	125

Diamantscheiben Sonderformen / *Diamond discs Special Shapes / Disques diamantés Formes spéciales*



Form	D220 S15 P1	D190 S15 P3	D220 S25 P4	D220 S15 P5	D220 S15 P6	D220 S25 V1	D220 S15 Z2
ISO	605						
Seite/page	127	127	127	127	127	127	127

TURBO-Diamantfräsen / *TURBO Diamond Cutters / Fraises de tailles diamantées TURBO*



Form	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9
ISO	198	113	290	200	175	199	274	251	238
Seite/page	128	128	128	128	128	128	128	128	128

Sinterdiamantschleifer/ *Sintered Diamond Cutters / Fraises Diamantées agglomérées*



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	129	129	129	129	129	129	129	129	129	129	129	129	129	129	129

Diamantschleifer / *Diamond Cutters / Couteaux Diamantés*



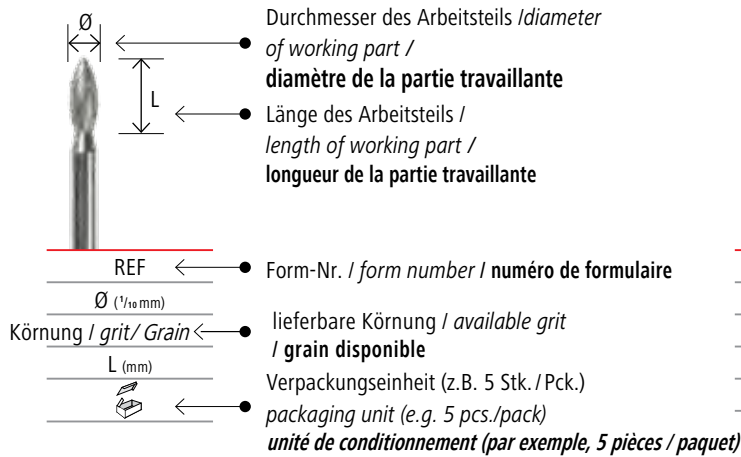
Form	SD901	SD902	SD903	SD904	SD905	SD906	SD907	SD908	SD909	SD601	SD602	SD801	SD802	SD803
ISO	51	51	51	51	51	51	51	51	51					
Seite/page	129	129	129	129	129	129	129	129	129	129	129	129	129	129

mit organischer Bindung /
with organic bonding

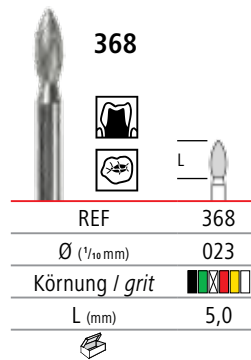
mit synthetischer
 Bindung /*with*
synthetic bonding

mit keramischer Bindung /
with ceramic bonding

Legende / Legend / Légende



Bestellnummer / Ordernumber / Numéro de commande



Die Bestellnummer für alle Diamanten setzt sich wie folgt zusammen

The order number of all diamonds is composed as follows

REF	Ø	Körnung	Schaft
<i>ref</i>	<i>Ø</i>	<i>grit</i>	<i>shank</i>
Réf.	Ø	Grain	Axe
Bestellbeispiel / <i>Order example</i>			
368	023	M	HP

Körnungen / Types of grit / Types de grain

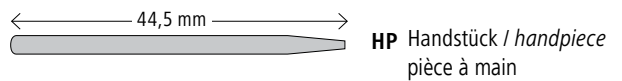
Diamantschleifinstrumente / *Diamond Burs* / **Diamantscheiben / Diamond Discs**
Instruments diamantés

	SC	Supergrob (180 µm)		Superfein / <i>Superfine</i> (15 µm)	Superfin
	C	Grob (151 µm)		Fein / <i>Fine</i> / Fin (30 µm)	
	M	Mittel (107-126 µm)		Mittel (45 µm)	Medium / <i>Moyen</i>
	F	Fein (40 µm)	Ein doppelter Farbbalken (z.B.) bedeutet, dass es sich um eine ULTRAFLEX-Scheibe handelt.		
	SF	Superfein (20 µm)	A double color bar () signified an ULTRAFLEX disc.		
	UF	Ultrafein (10 µm)	Une double barre de couleur () signifie un disque ULTRAFLEX.		

Schaftarten / Shank Types

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

Tous les instruments diamantés sont livrables dans tous les types de tige courants



Spezialspitzen / Special Ends / Conseils spéciaux /

- Rund / *round end* / **bout rond**
- Kante rund / *curved edge* / **bord incurvé**
- Seite schneidend / *side cutting* / **coupe latérale**
- Stirn schneidend / *end cutting* / **fin de coupe**
- Sicherheitsspitze rund / *round safe end taper* / **cône extrémité arrondi**
- Sicherheitsspitze spitz / *safe end needle* / **Aiguille d'extrémité sûre**
- Perforiert / *perforated* / **perforé**
- Führungsdorn / *guide pin* / **broche de guidage**

Verwendungszweck / Use / utilisation

- Kavitätenpräparation / *cavity preparation* / **préparation cavité**
- Kronenpräparation / *crown preparation* / **préparation couronne**
- Ausbohren alter Füllungen / *drill-out of old fillings* / **perçage d'anciennes obturations**
- Füllungsbearbeitung / *preparation of fillings* / **préparation des plombages**

Drehzahlen / rotational speeds

empfohlene Arbeitsdrehzahl Diamantschleifer / *recommended operating speed diamond burs* / **vitesse de rotation recommandée fraises diamantées**

HP-Schaft:	20.000 - 30.000 min ⁻¹
HP-shank:	20.000 - 30.000 rpm
Manche HP:	20.000 - 30.000 min ⁻¹



368 (257)



REF	368
Ø (1/10 mm)	023
Körnung / grit / Grain	
L (mm)	5,0
	5



801 (001)



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



805 (010)



REF	805	805	805	805	805	805
Ø (1/10 mm)	012	014	016	018	021	023
Körnung / grit / Grain						
L (mm)	1,2	1,6	1,6	1,6	1,9	2,5
	5	5	5	5	5	5

Körnungen / Types of Grit

- SC** Supergrob (180 µm)
supercoarse / Super Gros
- C** Grob (151 µm)
coarse / Gros
- M** Mittel (107-126 µm)
medium / Moyen
- F** Fein (40 µm)
fine / Fin
- SF** Superfein (20 µm)
extrafine / Extra fin
- UF** Ultrafein (10 µm)
ultrafine / ultra fin

807L (226)

REF	807L
Ø (1/10 mm)	018
Körnung / grit / Grain	■
L (mm)	7,0
	5

808 (014)

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

825 (304)

REF	825	825	825	825
Ø (1/10 mm)	018	025	040	050
Körnung / grit / Grain	■	■	■	■
L (mm)	0,8	0,9	1,5	1,5
	5	5	5	5

850 (199)

REF	850	850	850
Ø (1/10 mm)	018	023	031
Körnung / grit / Grain	■	■	■
L (mm)	10,0	10,0	10,0
	5	5	5

856 (198)

REF	856	856	856
Ø (1/10 mm)	021	025	033
Körnung / grit / Grain	■	■	■
L (mm)	8,0	8,0	9,0
	5	5	5

858 (165)

REF	858
Ø (1/10 mm)	010
Körnung / grit / Grain	■
L (mm)	8,0
	5

859 (166)

REF	859	859
Ø (1/10 mm)	014	018
Körnung / grit / Grain	■	■
L (mm)	10,0	10,0
	5	5



863 (250)

REF	863
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / grit / Grain	■
L (mm)	10,0
	5

Körnungen / Types of Grit



- SC Supergrob (180 µm)
supercoarse / Super Gros
- C Grob (151 µm)
coarse / Gros
- M Mittel (107-126 µm)
medium / Moyen
- F Fein (40 µm)
fine / Fin
- SF Superfein (20 µm)
extrafine / Extra fin
- UF Ultrafein (10 µm)
ultrafine / ultra fin

Z368 (257)



REF	Z368
Ø (1/10 mm)	023
Körnung / grit / Grain	■
L (mm)	5,0
	10

Z379 (277)



REF	Z379
Ø (1/10 mm)	023
Körnung / grit / Grain	▣
L (mm)	4,5
	10

Z801 (001)



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

Z830L (234)





REF	Z830L
Ø (1/10 mm)	014
Körnung / grit / Grain	▣
L (mm)	5,0
	10

Z830S (233)

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

Z850 (199)

REF	Z850	Z850	Z850
Ø (1/10 mm)	012	018	023
Körnung / grit / Grain	▣	▣	▣
L (mm)	10,0	10,0	10,0
	10	10	10

Körnungen / Types of Grit

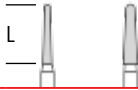
- SC Supergrob (180 µm)
supercoarse / Super Gros
- ▣ C Grob (151 µm)
coarse / Gros
- ▣ M Mittel (107-126 µm)
medium / Moyen
- ▣ F Fein (40 µm)
fine / Fin
- ▣ SF Superfein (20 µm)
extrafine / Extra fin
- ▣ UF Ultrafein (10 µm)
ultrafine / ultra fin

empfohlene Arbeitsdrehzahl Zirkon-Spezialschleifer
recommended rotation speed for special zirconium grinders
vitesse de rotation recommandée pour les meuleuses spéciales au zirconium

FG-Schaft: 160.000 min⁻¹
 FG shank: 160.000 rpm
 Queue FG: 160.000 rpm



Z856 (198)



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



Z881 (141)



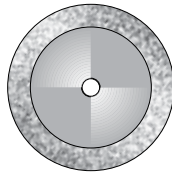
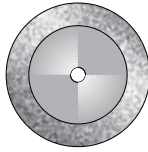
REF	Z881	Z881
Ø (1/10 mm)	012	014
Körnung / grit / Grain	☒☒	☒☒
L (mm)	8,0	8,0
	10	10

Körnungen / Types of Grit

- SC Supergrob (180 µm)
supercoarse / Super Gros
- C Grob (151 µm)
coarse / Gros
- ☒ M Mittel (107-126 µm)
medium / Moyen
- F Fein (40 µm)
fine / Fin
- SF Superfein (20 µm)
extrafine / Extra fin
- ☐ UF Ultrafein (10 µm)
ultrafine / ultra fin

Ausführung / style
FLEX

(355)



REF	D190F	D190F
Ø (1/16 mm)	190	190
C (in mm)	0,17	0,25
Körnung / grit / Grain		
Belegung / coating / revêtement	3,0	3,0
Schaft / shank / arbre	HP	HP
	1	1

D220F	D220F
Ø (1/16 mm)	220
C (in mm)	0,17
Körnung / grit / Grain	
Belegung / coating / revêtement	3,0
Schaft / shank / arbre	HP
	1

empfohlene Drehzahl Diamantscheiben

recommended rotation speed diamond discs

X]gei Yg'X]Ua Ubhg'j]Ygd'XY'fclHcb'fYwa a UbX'fY

HP-Schaft: 20.000 min⁻¹

HP shank: 20.000 rpm

Ei Yi Y'<D'&\$\$\$\$f#a]b

Alle Diamantscheiben sind auch unmontiert (lose) lieferbar (5 Stk/Pck).

All diamond discs are also available unmounted (5 pieces/pack).

Hci g'Yg'X]gei Yg'XY'X]Ua Ubhg'cbh'f[U'Ya YbhX]gcb]Y'g'bc'b'a cbh'gf] 'd], Wg# d]e]f'Yf

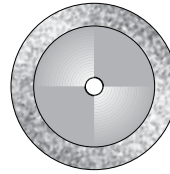
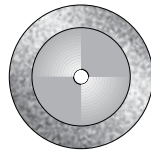
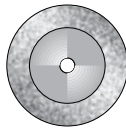
Belegung / coating / revêtement

Schaft / shank / arbre



Ausführung / style
SUPERFLEX

(355)



REF	D160S	D160S
Ø (1/16 mm)	160	160
C (in mm)	0,17	0,25
Körnung / grit / Grain		
Belegung / coating / revêtement	3,0	3,0
Schaft / shank / arbre	HP	HP
	1	1

D190S	D190S	D190S
Ø (1/16 mm)	190	190
C (in mm)	0,14	0,17
Körnung / grit / Grain		
Belegung / coating / revêtement	3,0	3,0
Schaft / shank / arbre	HP	HP
	1	1

D220S	D220S	D220S
Ø (1/16 mm)	220	220
C (in mm)	0,14	0,17
Körnung / grit / Grain		
Belegung / coating / revêtement	3,0	3,0
Schaft / shank / arbre	HP	HP
	1	1

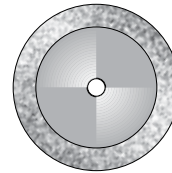
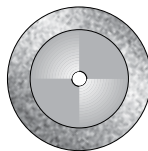
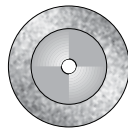
Belegung / coating / revêtement

Schaft / shank / arbre



Ausführung / style
ULTRAFLEX

(355)



REF	D160U	D160U	D160U
Ø (1/16 mm)	160	160	160
C (in mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung / grit / Grain			
Belegung / coating / revêtement	3,0	3,0	3,0
Schaft / shank / arbre	HP	HP	HP
	1	1	1

D190U	D190U	D190U
Ø (1/16 mm)	190	190
C (in mm)	0,14	0,17
Körnung / grit / Grain		
Belegung / coating / revêtement	3,0	3,0
Schaft / shank / arbre	HP	HP
	1	1

D220U	D220U	D220U
Ø (1/16 mm)	220	220
C (in mm)	0,14	0,17
Körnung / grit / Grain		
Belegung / coating / revêtement	3,0	3,0
Schaft / shank / arbre	HP	HP
	1	1

Belegung / coating / revêtement

Schaft / shank / arbre



Diamant-Trennscheiben / Diamond cutting discs /

Disques diamantés de coupe

(361)

Ausführung / style
SUPERFLEX



REF	D080 S 015
Ø (1/16 mm)	80
C (in mm)	0,15
Körnung / grit / Grain	
Belegung / coating / revêtement	2,5
Schaft / shank / arbre	HP
	1

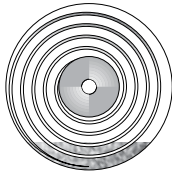
D100 S 015	
Ø (1/16 mm)	100
C (in mm)	0,15
Körnung / grit / Grain	
Belegung / coating / revêtement	3,6
Schaft / shank / arbre	HP
	1

Körnungen / Types of Grit / Types de grains

- Superfein / superfine / Super fin (15 µm)
- Fein / fine / Fin (30 µm)
- Mittel / medium / Moyen (45 µm)

30.000 min⁻¹

Ausführung / style
FLEX



(505)

REF	TD220F	TD220F
Ø (1/10 mm)	220	220
C (in mm)	0,17	0,25
Körnung / grit / Grain		
Belegung / coating / revêtement	3,0	3,0
Schaft / shank / arbre	HP	HP
	1	1

Anwendungshinweise

Keine Bruchgefahr, da kein gesintertes Instrument.
Hohe Standzeit, optimale Kühlung und Selbstreinigung durch Spiral-Diamantbeschichtung.
Keine Schleiffacetten auf Keramik.
Für alle dentaltechnischen Materialien geeignet.

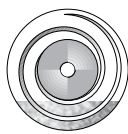
Recommendations for use

No risk of breakage, because no sintered instrument. Long service life, optimal cooling and self-cleaning due to the spiral diamond coating. No grinding facets on ceramics.
Suitable for all dental materials.

Recommandations d'utilisation

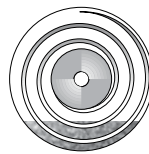
Aucun risque de rupture, car aucun instrument fritté. Longue durée de vie, refroidissement optimal et auto-nettoyant grâce au revêtement en diamant en spirale.
Aucune facette de meulage sur la céramique. Convient à tous les matériaux dentaires.

Ausführung / style
SUPERFLEX

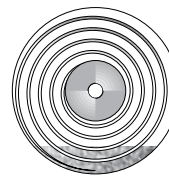


(505)

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



REF	TD190S	TD190S	TD190S
Ø (1/10 mm)	190	190	190
C (in mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung / grit / Grain			
Belegung / coating / revêtement	3,0	3,0	3,0
Schaft / shank / arbre	HP	HP	HP
	1	1	1



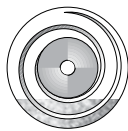
REF	TD220S	TD220S
Ø (1/10 mm)	220	220
C (in mm)	0,17	0,25
Körnung / grit / Grain		
Belegung / coating / revêtement	3,0	3,0
Schaft / shank / arbre	HP	HP
	1	1

Körnungen / Types of Grit / Types de grains

- Superfein / superfine / Super fin (15 µm)
- Fein / fine / Fin (30 µm)
- Mittel / medium / Moyen (45 µm)

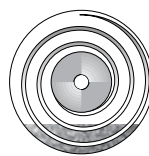
Une double barre de couleur signifie un disque ULTRAFLEX.

Ausführung / style
ULTRAFLEX

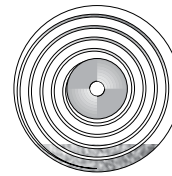


(505)

REF	TD160U	TD160U	TD160U
Ø (1/10 mm)	160	160	160
C (in mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung / grit / Grain			
Belegung / coating / revêtement	3,0	3,0	3,0
Schaft / shank / arbre	HP	HP	HP
	1	1	1



REF	TD190U	TD190U	TD190U
Ø (1/10 mm)	190	190	190
C (in mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung / grit / Grain			
Belegung / coating / revêtement	3,0	3,0	3,0
Schaft / shank / arbre	HP	HP	HP
	1	1	1



REF	TD220U	TD220U	TD220U
Ø (1/10 mm)	220	220	220
C (in mm)	0,14	0,17	0,25
Körnung / grit / Grain			
Belegung / coating / revêtement	3,0	3,0	3,0
Schaft / shank / arbre	HP	HP	HP
	1	1	1

TURBO-Diamant-Trennscheiben / TURBO Diamond cutting discs

(362)

Ausführung / style
FLEX SPIRALE



REF	TD060 F 025
Ø (1/10 mm)	060
C (in mm)	0,25
Körnung / grit / Grain	
Belegung / coating / revêtement	1,3
Schaft / shank / arbre	HP
	1



REF	TD070 F 025
Ø (1/10 mm)	070
C (in mm)	0,25
Körnung / grit / Grain	
Belegung / coating / revêtement	2,1
Schaft / shank / arbre	HP
	1



REF	TD080 F 025
Ø (1/10 mm)	080
C (in mm)	0,25
Körnung / grit / Grain	
Belegung / coating / revêtement	2,5
Schaft / shank / arbre	HP
	1



REF	TD090 F 025
Ø (1/10 mm)	090
C (in mm)	0,25
Körnung / grit / Grain	
Belegung / coating / revêtement	3,0
Schaft / shank / arbre	HP
	1



REF	TD100 F 025
Ø (1/10 mm)	100
C (in mm)	0,25
Körnung / grit / Grain	
Belegung / coating / revêtement	3,6
Schaft / shank / arbre	HP
	1

30.000 min⁻¹

Lieferbar auch für die Laborturbine zum Trennen und Separieren von Press- und Fräskeramiken und Zirkonstegen unter Wasserkühlung! Available also for laboratory turbine for separating of press and milling ceramics and zircon frameworks under water cooling!
Disponible aussi pour turbine de laboratoire pour la séparation de la céramique de pressage et de fraisage et des structures en zircon sous refroidissement par eau!

Diamantscheibe für Sägestümpfe aus Gips, randgesintert
Diamond discs for saw stumps of gypsum sintered on the rim
Disques diamantés pour tronçons de gypse frittés sur le rebord

zum Trennen von Zahnkränzen bei Gipsmodellen.

for separating of dental crowns by gypsum mode

pour couper les pignons dans les modèles en plâtre.

Ausführung / style
FLEX

20.000 min⁻¹



20.000 min⁻¹



Ausführung / style
FLEX

REF	D300F
Ø (1/10 mm)	300
Perforation	
C (in mm)	0,3
Körnung / Grit	randgesintert / sintered on the rim
Belegung / coating	3,0
Schaft / shank	HP
	1

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

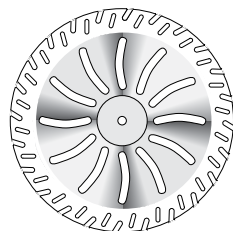
Die Perforation des diamantierten Arbeitsbereiches erhöht die Selbstreinigungseigenschaften der Scheibe. Dadurch verschmiert die Scheibe nicht und ist für feuchten Gips geeignet.

The perforation of diamond working area increases the self-cleaning properties of the disc. As a result no smearing of the disc and suitable for damp gypsum

La perforation de la zone de travail en diamant augmente les propriétés autonettoyantes du disque. En conséquence, pas de bavures sur le disque et convient au gypse humide



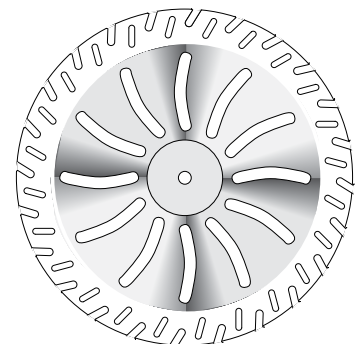
20.000 min⁻¹



Ausführung / style
FLEX

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

20.000 min⁻¹



Ausführung / style
FLEX

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

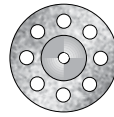
Ausführung /
style
SUPERFLEX



(605)

REF	D220 S 015 P1
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P1
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

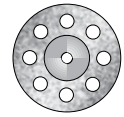
Ausführung /
style
SUPERFLEX



()

REF	D190 S 015 P3
Ø (1/10 mm)	190
Perforation	P3
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

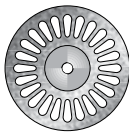
Ausführung /
style
SUPERFLEX



()

REF	D190 S 025 P3
Ø (1/10 mm)	190
Perforation	P3
C (in mm)	0,25
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

Ausführung /
style
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 025 P4
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P4
C (in mm)	0,25
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

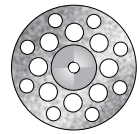
Ausführung /
style
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 015 P5
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P5
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

Ausführung /
style
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 012 P6
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P6
C (in mm)	0,12
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

Ausführung /
style
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 015 P6
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	P6
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

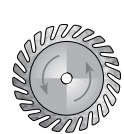
Ausführung /
style
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 025 V1
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	V1
C (in mm)	0,25
Körnung / Grit	
Belegung / coating	voll / fully
Schaft / shank	HP
	1

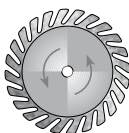
Ausführung /
style
SUPERFLEX



()

REF	D190 S 015 Z2
Ø (1/10 mm)	190
Perforation	Z2
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	
Belegung / coating	3,0
Schaft / shank	HP
	1

Ausführung /
style
SUPERFLEX



()

REF	D220 S 015 Z2
Ø (1/10 mm)	220
Perforation	Z2
C (in mm)	0,15
Körnung / Grit	
Belegung / coating	3,0
Schaft / shank	HP
	1

empfohlene Drehzahl Diamantscheiben /
recommended rotation speed diamond discs

HP-Schaft: 20.000 min⁻¹ /
HP shank: 20.000 rpm

Alle Diamantscheiben sind auch unmontiert (lose) lieferbar (5 Stk/Pck).
All diamond discs are also available unmounted (5 pieces/pack).

Körnungen / Types of Grit

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

TURBO-Diamantfräsen / TURBO Diamond Cutters



REF	L1	L5	L6	L7
ISO	198	175	199	274
Ø (1/10 mm)	040	023	060	060
L (mm)	14,0	14,0	14,0	14,0
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Anwendungshinweise/Recommendations for use

Durch Spiraldiamantierung geringe Wärmeentwicklung, sauberer Schliff, keine Rillen und absolut ruhiger, zentrischer Rundlauf.

Selbstreinigend, daher höhere Schleifleistung und lange Lebensdauer.

Max. Drehzahl 45.000 min⁻¹ / ab 5 mm Kopfdurchmesser 30.000 min⁻¹.

Vorzugsweise auf harten Kunststoffen und keramischen Werkstoffen anzuwenden.

A spiral shaped diamond coating leads to a reduced generation of heat, clean shape, no gutters and a smooth, perfect concentricity.

Self-cleaning, therefore efficient grinding performance and long service life.

Max. speed 45.000 rpm /

30.000 rpm for head diameters of 5 mm and more.

Referably used in hard acrylics and ceramic materials.

Diamant-Hohlschleifer / Diamond hollow grinders



REF	L10	L11
ISO		
Ø (1/10 mm)	110	090
L (mm)	20,0	18,0
Schaft / shank	HP	HP
	1	1

Anwendungshinweise L10, L11

Bei der Abdrucknahme für Unterfütterungen sorgen die Hohlschleifer für ausreichenden Platz.

Recommendations for use L10, L11

For impression taking by relinings, the hollow grinders take care for sufficient space.

Anwendungshinweis – Diamantschleifer mit organischer Bindung

Sinterdiamant mit organischer Bindung für Keramik, Zirkon, Aufbrennlegierungen, Chrom-Kobalt-Legierungen, Titan, Gold und sämtliche Weichlegierungen.

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

Die ökoSchleifer zeichnen sich durch hohe Abrasionseffizienz und geringe Staubentwicklung aus. Sie sind selbstreinigend und selbstschärfend.

Durch die reduzierte Nacharbeit entsteht ein deutlicher Zeitgewinn und ein optimales Preis-Leistungsverhältnis.

Geeignet für das grobe Beschleifen und das Verschleifen der Gusskanäle von Presskeramik.

Recommendations for use – Diamond Burs with organic bonding

Sintered diamond with organic bonding for ceramic, zircon, bake-on-alloys, chrome-cobalt-alloys, titanium, gold and several soft alloys.

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

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

Owing to a reduction of finishing procedures, working time will be saved and cost effectiveness will be upgraded.

Suited for the coarse preparation and grinding of sprues and press ceramics.

Anwendungshinweis – Diamantschleifer mit synthetischer Bindung

Hochleistungsdiamantschleifkörper in synthetischer Bindung für Keramik, insbesondere Oxidkeramik.

Die hochtemperaturstabile Bindung mit ausgewählter Diamantkörnung ermöglicht dem Diasynt-Plus ein sehr breites Einsatzgebiet bei hoher Kantenstabilität.

Speziell bei der Bearbeitung hochfester Werkstoffe wie Zirkonoxid und Aluminiumoxid lässt er seine Stärken gegenüber anderen Schleifkörpern erkennen.

Er garantiert neben seiner extrem hohen Abtragsleistung eine minimierte Wärmeentwicklung.

Dadurch ist der Synt-öko in seiner Anwendung sehr materialschonend und vermindert die Gefahr der Mikrorissbildung.

Recommendations for use – Diamond Burs with synthetic bonding

High performance diamond burs in synthetic bonding for ceramics, especially oxide ceramics.

The high temperature stable bonding with selected diamond grit allows the Diasynt-Plus a very wide area of use by high edge stability.

Especially by the treatment of high-strength materials as zirconium oxide and aluminium oxide, it indicates the strengths compared with other grinding tools.

He assures a minimised heat development by extrem high removal rate.

Thereby the Synt-öko is gentle on materials and reduces the risk of micro-crack formation.

Sinter-Diamantschleifer sintered diamond cutters



REF	SD09	SD11	SD15	SD17	SD18	SD22	SD23	SD26
ISO	172	199	161	141	199	161	248	023
Ø (1/10 mm)	037	050	023	023	037	037	016	027
Körnung / grit								
L (mm)	10,0	10,0	8,0	8,0	9,0	8,0	6,0	1,5
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1

Sinter-Diamantschleifer sintered diamond cutters



REF	SD27	SD28	SD31	SD32	SDS12	SDS22
ISO	023	023	274	143	175	175
Ø (1/10 mm)	022	020	050	050	080	220
Körnung / grit						
L (mm)	2,0	3,0	12,0	12,0	0,6	0,25
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5/1	5/1	5/1	5/1	1	1

Anwendungshinweis

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

Recommendations for use

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

20.000 - 25.000 min⁻¹

Diamantschleifer mit organischer Bindung diamond cutters with organic bonding



REF	SD901	SD902	SD903	SD904	SD905	SD906	SD907	SD908	SD909
ISO	51	51	51	51	51	51	51	51	51
Ø (1/10 mm)	140	180	180	220	060	220	220	060	220
Körnung / grit									
L (mm)	3,0	3,5	6,0	1,0	18,0	3,5	2,5	18,0	1,0
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1

15.000 - 20.000 min⁻¹

Diamantschleifer mit synthetischer Bindung diamond cutters with synthetic bonding



REF	SD601	SD602
ISO		
Ø (1/10 mm)	050	040
Körnung / grit		
L (mm)	11,0	13,0
Schaft / shank	HP	HP
	5/1	5/1

Diamantschleifer mit keramischer Bindung diamond cutters with ceramic bonding



REF	SD801	SD802	SD803	SD811	SD812
ISO					
Ø (1/10 mm)	050	040	140	050	040
Körnung / grit					
L (mm)	11,0	13,0	3,0	11,0	13,0
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP
	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1

Anwendungshinweis


Formstabiler abrasiver Trimmer mit Naturdiamant-Korn. Ideal zur Vorkonturierung und Ausarbeitung ohne Objekterhitzung. Eignet sich zur Bearbeitung größerer vestibulärer und oraler Flächen auf Keramik und Zirkon.

Recommendations for use


Dimension stable abrasive trimmer with natural diamond grain. Ideal for pre-outlining and preparation without object heating.

Suitable for preparation of larger vestibular and oral surfaces of ceramic and zircon.


15.000 - 20.000 min⁻¹

Kreuzverzahnung
standard 
*criss-cross toothing
standard*




Kreuzverzahnung
grob 
*criss-cross toothing
coarse*




Kreuzverzahnung
mittelgrob 
*criss-cross toothing
medium coarse*




Kreuzverzahnung
supergrob 
*criss-cross toothing
super coarse*




Kreuzverzahnung
fein 
*criss-cross toothing
fine*




Kreuzverzahnung
superfein 
*criss-cross toothing
super fine*




Spiralverzahnung
fein 
*spiral toothing
fine*




Spiralverzahnung
superfein 
*spiral toothing
super fine*




Spiralverzahnung
mit Querhieb 
*spiral toothing
with cross-cut*




Kreuzverzahnung
standard beschichtet 
*criss-cross toothing
standard, coated*




Kreuzverzahnung
fein beschichtet 
*criss-cross toothing
fine, coated*




Spiralverzahnung
fein beschichtet 
*spiral toothing
fine, coated*



Einfachverzahnung
mit Querhieb 
*plain toothing
with cross-cut*



Spezialverzahnung
mit Querhieb 
*special toothing
with cross-cut*



Stichfräse
Fissure Bur



Parallelfrästechnik / Parallel milling technology



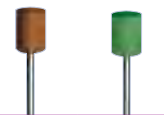
Form	HFQM1040	HFQF1060	FG2635	FG2636	FG2666	FG3266	FG3681	FG3870	FG7800	FG7995
ISO			137	137	137	116	137	538	423	153
Seite/page	143	143	143	143	143	144	144	144	145	145

Konusfrästechnik / Cone milling technology



Form	HFQM2040	HFQF2060	FG2535	FG2536	FG2566	FG3781
ISO			200	200	200	200
Seite/page	142	142	142	142	142	142

Konuspolierer / Cone polisher



Form	PM0048	PM0148
ISO		
Seite/page	146	146

Hartmetall-Bohrer / Tungsten carbide instruments



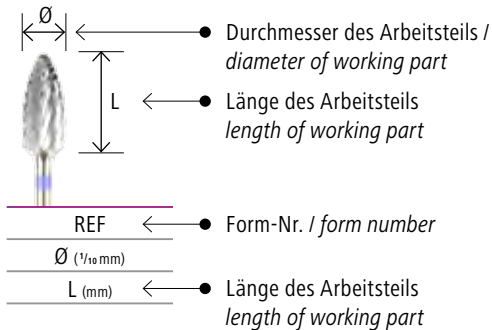
Form	H1S	H7	H25R	H2	H21L	H21	H21R
ISO	001	232	234	010	110	107	137
Seite/page	147	147	149	147	148	148	148

Hartmetall-Bohrer / Tungsten carbide instruments

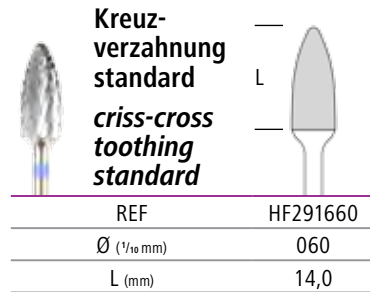


Form	H31L	H31	H31R	H23L	H23	H23R	H33L	H33	H33R
ISO	110	107	137	171	168	194	171	168	194
Seite/page	149	149	149	148	148	148	149	149	149

Legende / Legend



Bestellnummer / Order number



Die Bestellnummer entspricht der
The order number corresponds to

REF

Bestellbeispiel
order example

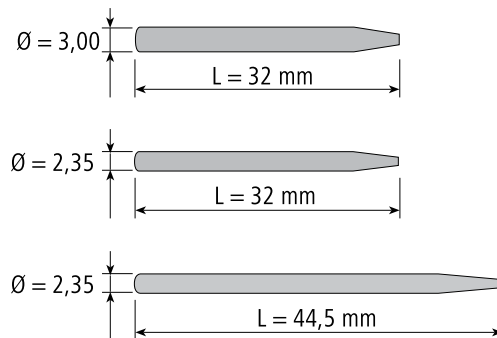
HF291660

Verzahnungen und Farbcodierungen / toothing and colour coding

	Kreuzverzahnung standard / criss-cross toothing standard	
	Kreuzverzahnung grob / criss-cross toothing coarse	
	Kreuzverzahnung mittelgrob / criss-cross toothing medium coarse	
	Kreuzverzahnung supergrob / criss-cross toothing super coarse	
	Kreuzverzahnung fein / criss-cross toothing fine	
	Kreuzverzahnung superfein / criss-cross toothing super fine	
	Spiralverzahnung fein / spiral toothing fine	
	Spiralverzahnung superfein / spiral toothing super fine	
	Spiralverzahnung mit Querhieb / spiral toothing with cross cut	
	Einfachverzahnung mit Querhieb / plain toothing with cross cut	
	Kreuzverzahnung standard beschichtet / criss-cross toothing standard coated	
	Kreuzverzahnung fein beschichtet / criss-cross toothing fine coated	
	Spiralverzahnung fein beschichtet / spiral toothing fine coated	
	Spezialverzahnung mit Querhieb / special toothing with cross cut	

Schaftarten / Shank types

Die abgebildeten Parallel- und Konusfräser sind als Handstück (HP) kurz lieferbar.
The illustrated parallel and cone milling cutters are available as handpiece (HP) short.



Drehzahlen / rotational speeds

Ø Arbeitsteil (1/10 mm) Ø working part (1/10 mm)	empfohlene Arbeitsdrehzahl (min. ⁻¹) recommended operating speed (rpm)
010 - 023	5.000 - 40.000
025 - 045	15.000 - 30.000
050 - 080	15.000 - 20.000

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

	empfohlene Arbeitsdrehzahl (min. ⁻¹) recommended operating speed (rpm)
Kreuzverzahnung / criss-cross toothing	5.000 - 10.000
Einfachverzahnung / plain toothing	3.000 - 5.000
Fasenschliff / bevel cutting	6.000
Wachsfräser / wax milling	3.000

Diamant-Instrumente / Diamond Burs 116

Hartmetall-Instrumente / Tungsten Carbide Burs 130



Verpackungsbeispiel
Packaging example

Fräser-Kompass <i>Milling cutter compass</i>	134
Hartmetall-Fräser <i>Tungsten carbide instruments</i>	136
Hartmetall-Fräser beschichtet <i>Tungsten carbide instruments coated</i>	140
Hartmetall-Fräser HFQC <i>Tungsten carbide instruments HFQC</i>	141
Konusfrästechnik <i>Cone milling technology</i>	142
Parallelfrästechnik <i>Parallel milling technology</i>	143
Fräsgerätefräser - BLUELINE <i>Mills for milling tools - BLUELINE</i>	145
Konuspolierer <i>Cone polishers</i>	146
Sets <i>Sets</i>	146
Hartmetall-Finierer <i>Tungsten carbide finishing burs</i>	147
Hartmetall-Bohrer <i>Tungsten carbide instruments</i>	147

Polierer / Polishers 150

Keramische Schleifkörper / Ceramic Grinders 164

Zubehör / Accessories 168

Gebrauchshinweise / Recommendations for use .. 174

Material <i>material</i>	Schliff <i>toothing</i>											
Farbkennung <i>colour coding</i>												
Keramik <i>ceramic</i>	(●)		●	(●)								
Edelmetalle <i>precious metal</i>	●	●	●	●		●						
Edelmetalle, reduzierte Legierungen <i>precious metal, reduced alloys</i>	●	●	●	●		●						
NEM-Legierungen <i>base-metal alloys</i>	●	●	●	●		●		●			●	
Titan <i>titanium</i>		●	●								●	
Composite <i>composite</i>	(●)	●		●		●						
Kronen und Brücken <i>crowns and bridges</i>	●	●	●	●		●					●	
CrCo <i>CrCo</i>	●	●	●	●		●		●			●	
CrNi <i>CrNi</i>	●	●	●	●		●		●			●	
Modellguss <i>model casting</i>	●	●	●	●		●		●			●	
Kunststoffe <i>acrylics</i>		●				●	●	●	●	●		
Gips <i>gypsum</i>							●	●	●			
weichbleibende Unterfütterungen <i>permanent soft fillings</i>					●							

(●) eingeschränkt / limited

Werkstoff / Anwendungsbereich <i>material / range of application</i>	Bearbeitungshinweise <i>recommendation for the preparation</i>	Schliff <i>toothing</i>
Modellgipse / Hartgipse <i>modelling and dental stone</i>	feuchter Gips (grober Materialbelag) / trockener Gips (grober Materialbelag) / Bearbeitung von Modelstümpfen <i>humid gypsum (coarse layer of material) / dry gypsum (coarse layer of material) / preparation of the model stump</i>	
Edelmetall-Legierungen <i>precious metal alloys</i>	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern <i>finishing and smoothing of surfaces, chewing surfaces and edges</i>	
NEM-Legierungen <i>non-ferrous alloys</i>	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen und Rändern <i>finishing and smoothing of surfaces, chewing surfaces and edges</i>	
Cr Co Modellguss-Legierungen <i>Cr Co model casting alloys</i>	Grobearbeiten, Konturieren / Feinausarbeiten, Glätten <i>coarse preparation and outlining / finishing, smoothing</i>	
Titan <i>titanium</i>	Ausarbeiten, Konturieren <i>preparation, outlining</i>	
Metallkeramik / Vollkeramik <i>metal ceramics / all ceramics</i>	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Keramik / Metallübergängen <i>finishing and smoothing of surfaces, chewing surfaces, edges and junctions of metal and ceramics</i>	
Verblendkunststoffe Composite <i>veneering resins, composites</i>	Feinausarbeitung und Glätten von Oberflächen, Kauflächen, Rändern und Materialübergängen <i>finishing and blanking of surfaces, chewing surfaces, edges and material transitions</i>	
Prothesenkunststoffe /Löffelmaterialien <i>synthetic prosthesis and tray materials</i>	Pressfahnen entfernen / Grobes Ausarbeiten / Bearbeiten künstlicher Zahnfleischpartien und Feinschliff <i>elimination of pressing flags / coarse preparation / preparation of synthetic gingiva and finishing</i>	
Weichbleibende Unterfütterungen <i>permanent soft fillings</i>	Ausarbeiten <i>elaboration</i>	

Kreuzverzahnung
standard
criss-cross
toothing
standard

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

Kreuzverzahnung
standard
criss-cross
toothing
standard

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

Kreuzverzahnung
standard
criss-cross
toothing
standard

REF	HF0423	HF0823	HF0223	HF29123	HF0923	HF0723	HF1216	HF1310	HF1414
ISO	292	289	137	141	225	198	197	196	274
Ø (1/16 mm)	023	023	023	023	023	023	016	010	014
L (mm)	16,0	8,0	16,0	8,0	5,5	8,0	8,0	4,0	3,5
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung
standard
criss-cross
toothing
standard

REF	HF1023	HF29223	HF1514	HF29612	HF1123	HF29729	HF291816
ISO	257	277	277	257	237	277	225
Ø (1/16 mm)	023	023	014	012	023	029	016
L (mm)	8,0	4,0	3,0	3,5	5,5	5,0	4,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung standard
criss-cross tothing standard

REF	HF29310	HF29414	HF0523	HF291027	HF291131	HF291240	HF291350
ISO	001	001	001	001	001	001	001
Ø (1/16 mm)	010	014	023	027	031	040	050
L (mm)	1,0	1,4	2,3	2,7	3,1	4,0	5,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung fein
criss-cross tothing fine

REF	HF4160	HF4060	HF4540	HF51560	HF4260	HF3960	HF4460	HF4760
ISO	257	257	257	274	194	263	237	277
Ø (1/16 mm)	060	060	040	060	060	060	060	060
L (mm)	14,0	12,0	10,0	14,0	14,0	12,0	15,0	9,5
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

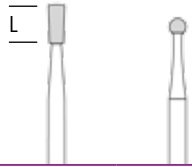
Kreuzverzahnung fein
criss-cross tothing fine

REF	HF4345	HF511040	HF51345	HF4640	HF3023	HF4918	HF51231	HF3523	HF3716
ISO	194	194	194	263	194	187	194	198	197
Ø (1/16 mm)	045	040	045	040	023	018	031	023	016
L (mm)	14,0	14,0	120	8,0	14,0	16,0	12,5	8,0	8,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung fein
criss-cross tothing fine

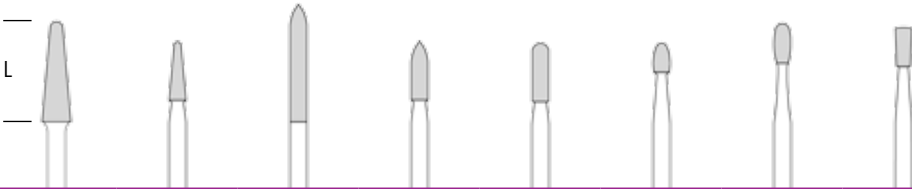
REF	HF3323	HF511312	HF511210	HF3623	HF51123	HF51723	HF51614	HF51923	HF51814
ISO	292	292	292	289	141	277	277	237	237
Ø (1/16 mm)	023	012	010	023	023	023	014	023	014
L (mm)	16,0	8,0	8,0	8,0	8,0	4,0	3,0	5,0	3,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung
fein
*criss-cross
toothing
fine*



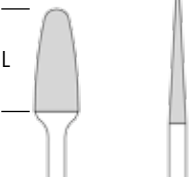
REF	HF511123	HF3423
ISO	225	001
Ø (1/10 mm)	023	023
L (mm)	5,5	2,3
	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung
superfein
*criss-cross
toothing
super fine*



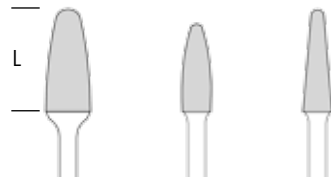
REF	HF6245	HF5623	HF5423	HF5723	HF62123	HF62223	HF6023	HF5823
ISO	194	198	292	289	141	277	237	225
Ø (1/10 mm)	045	023	023	023	023	023	023	023
L (mm)	14,0	8,0	16,0	8,0	8,0	4,0	5,5	5,5
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Einfach-
verzahnung
mit Querhieb
*plain toothing
with cross cut*



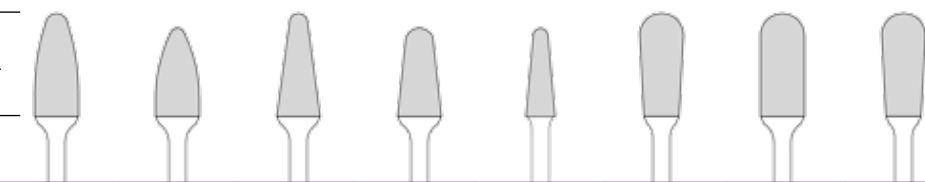
REF	HFQ30460	HFQ30123
ISO	274	194
Ø (1/10 mm)	060	023
L (mm)	14,0	14,0
	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung
mittelgrob
*criss-cross
toothing
medium coarse*



REF	HFGE7160	HFGE10840	HFGE10440
ISO	274	274	194
Ø (1/10 mm)	060	040	040
L (mm)	14,5	12,0	14,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Kreuzverzahnung
grob
*criss-cross
toothing
coarse*



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

Kreuzverzahnung
supergrub
criss-cross
toothing
super coarse

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

Spiral-
verzahnung
fein
spiral toothing
fine

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

Spiral-
verzahnung
fein
spiral toothing
fine

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

Spiral-
verzahnung
mit Querhieb
spiral toothing
with cross cut

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

Spiral-
verzahnung
superfein
spiral toothing
super fine

REF	HFQS30460	HFQS10440	HFQS3523	HFQS29123	HFQS0823	HFQS3716	HFQS1308
ISO	274	194	198	141	289	198	196
Ø (1/10 mm)	060	040	023	023	023	016	008
L (mm)	14,0	14,0	8,0	8,0	8,0	8,0	4,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Hartmetall-Stichfräsen / Fissure burs



Stichfräse
Fissure Bur



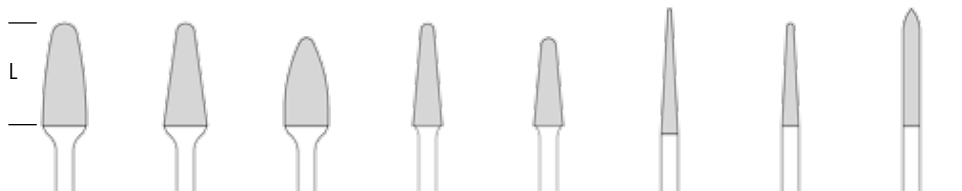
REF	HF51423	HF11123	HF11120
ISO			
Ø (1/10 mm)	023	023	020
L (mm)	15,0	9,0	12,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Hartmetall-Fräser beschichtet / Tungsten carbide cutters coated

Abverkauf
clearance sale



Kreuzverzahnung
standard beschichtet
criss-cross
toothing
standard coated

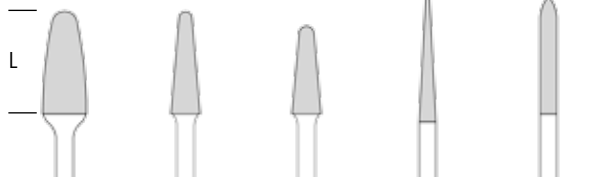


REF	HFB16060	HFB15060	HFB11060	HFB12040	HFB13045	HFB18023	HFB19023	HFB21023
ISO	274	194	257	194	194	187	194	292
Ø (1/10 mm)	060	060	060	040	045	023	023	023
L (mm)	14,0	14,0	12,0	14,0	12,0	17,0	14,0	16,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Abverkauf
clearance sale



Kreuzverzahnung
fein beschichtet
criss-cross
toothing
fine coated



REF	HFB04060	HFB01040	HFB02045	HFB06023	HFB08023
ISO	274	194	194	187	292
Ø (1/10 mm)	060	040	045	023	023
L (mm)	14,0	14,0	12,0	17,0	16,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Vorteile der Beschichtung

Die glatte Oberfläche ermöglicht durch den optimalen Verschleißwiderstand ein 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

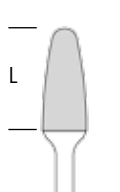
Owing to its increased wear-resistant properties, the blank surface leads to frictionless transportation of metal filings.

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.



Spiralverzahnung
fein beschichtet
spiral toothing
fine coated

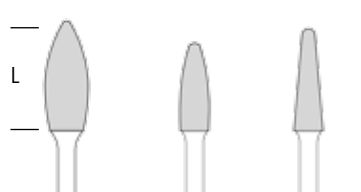


REF	HFB10560
ISO	274
Ø (1/10 mm)	060
L (mm)	14,0
	5/3/1

Abverkauf
clearance sale



Spiralverzahnung
standard beschichtet
spiral toothing
standard coated



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

Spezialverzahnung standard special toothing standard

REF	HFQC2860	HFQC10840	HFQC10440	HFQC0723	HFQC0823	HFQC10514
ISO	257	274	194	198	289	277
Ø (1/16 mm)	060	040	040	023	023	014
L (mm)	14,0	12,0	14,0	8,0	8,0	4,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Produktmerkmale

- 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

produkt characteristics

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

Spezialverzahnung standard special toothing standard

REF	HFQCS2960	HFQCS2860	HFQCS10840	HFQCS10440	HFQCS0723	HFQCS0823	HFQCS10514
ISO	274	257	274	194	198	289	277
Ø (1/16 mm)	060	060	040	040	023	023	014
L (mm)	14,0	14,0	12,0	14,0	8,0	8,0	4,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Blue-Line Beschichtung

„Neuartige Spezialbeschichtung im Dentalmarkt“

Vorteile:

- Hoher Abtrag • sehr feines Schliffbild • signifikant verbesserte Standzeit
- universell einsetzbar - Metalle (bes. NEM + Titan), Kunststoff

Blue-Line coating

„New special coating in dental market“

Advantages:

- High removal • very fine grinding pattern • significant improved service of life
- applicable universal - metals (especially non-precious metal + titanium), acrylics

Spezialfräser Rainbow-Line special tungsten carbide cutter Rainbow Line

REF	HFR10560	HFR10840	HFR10440
ISO	274	274	194
Ø (1/16 mm)	060	040	040
L (mm)	14,0	12,0	14,0
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

Spezialfräser Rainbow-Line

Special Tungsten Carbide Cutter Rainbow Line

Ultimativer Kunststoff-Fräser mit innovativer Rainbow-Line Beschichtung

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

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

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

HFQM20 ()

Spiralverzahnung mit Querhieb
spiral toothing with cross cut



REF	HFQM20	HFQM20
Ø (1/10 mm)	040	060
L (mm)	13,0	13,0
HP Ø 2,35	040	060
HP Ø 3,00	040	
Winkel / angle	2°	2°
	5/3/1	5/3/1

HFQF20 (200)

Spiralverzahnung mit Querhieb fein
spiral toothing with cross cut fine



REF	HFQF20	HFQF20	HFQF20
Ø (1/10 mm)	023	040	060
L (mm)	13,0	13,0	13,0
HP Ø 2,35	023	040	060
HP Ø 3,00			060
Winkel / angle	2°	2°	2°
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

HFQM11

Spiralverzahnung mit Querhieb
spiral toothing with cross cut



REF	HFQM11	HFQM11
Ø (1/10 mm)	040	060
L (mm)	13,0	13,0
HP Ø 2,35	040	060
HP Ø 3,00	040	060
Winkel / angle	1°	1°
	5/3/1	5/3/1

HFQF11

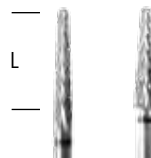
Spiralverzahnung mit Querhieb fein
spiral toothing with cross cut fine



REF	HFQF11	HFQF11
Ø (1/10 mm)	040	060
L (mm)	13,0	13,0
HP Ø 2,35	040	060
HP Ø 3,00	040	060
Winkel / angle	1°	1°
	5/3/1	5/3/1

FG2535 (200)

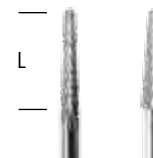
Kreuzverzahnung grob, oben rund
criss-cross toothing coarse, rounded top



REF	FG2535	FG2535
Ø (1/10 mm)	023	031
L (mm)	13,0	13,0
HP Ø 2,35	023	031
HP Ø 3,00	023	031
Winkel / angle	2°	4°
	5/3/1	5/3/1

FG2536 (200)

Kreuzverzahnung oben rund
criss-cross toothing rounded top



REF	FG2536	FG2536
Ø (1/10 mm)	023	031
L (mm)	13,0	13,0
HP Ø 2,35	023	031
Winkel / angle	2°	4°
	5/3/1	5/3/1

HFQM10 ()

Spiralverzahnung
mit Querhieb
*spiral toothing
with cross cut*



REF	HFQM10	HFQM10
Ø (1/10 mm)	040	060
L (mm)	13,0	13,0
HP Ø 2,35	040	060
HP Ø 3,00	040	060
	5/3/1	5/3/1

HFQF10 (137)

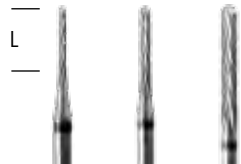
Spiralverzahnung
mit Querhieb fein
*spiral toothing
with cross cut fine*



REF	HFQF10	HFQF10	HFQF10
Ø (1/10 mm)	023	040	060
L (mm)	13,0	13,0	13,0
HP Ø 2,35	023	040	060
HP Ø 3,00		040	060
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

FG2635 (137)

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



REF	FG2635	FG2635	FG2635
Ø (1/10 mm)	010	015	023
L (mm)	8,0	10,0	15,0
HP Ø 2,35	010	015	023
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

FG2636 (137)

Kreuzverzahnung
oben rund
*criss-cross toothing
rounded top*



REF	FG2636	FG2636	FG2636
Ø (1/10 mm)	010	015	023
L (mm)	8,0	10,0	15,0
HP Ø 2,35	010	015	023
HP Ø 3,00	010	015	023
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

FG2666 (137)

Einfachverzahnung
oben rund, Linksdrall
*plain toothing
rounded top, left twist*



REF	FG2666	FG2666	FG2666
Ø (1/10 mm)	010	015	023
L (mm)	8,0	10,0	15,0
HP Ø 2,35	010	015	023
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

FG3681 (137)

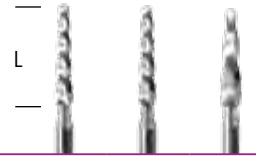
Wachsfräser
parallel
wax miller
parallel



REF	FG3681	FG3681	FG3681
Ø (1/10 mm)	010	015	023
L (mm)	8,0	10,0	15,0
HP Ø 2,35	010	015	023
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

FG3781 (200)

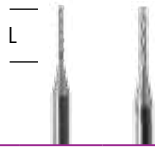
Wachsfräser
konisch
wax miller
conical



REF	FG3781	FG3781	FG3781
Ø (1/10 mm)	023	031	040
L (mm)	13,0	13,0	13,0
HP Ø 2,35	023	031	040
Winkel / angle	2°	4°	6°
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

FG3870 (538)

Rillenfräser
groove bur



REF	FG3870	FG3870
Ø (1/10 mm)	007	010
L (mm)	7,0	8,0
HP Ø 2,35	007	010
HP Ø 3,00		010
	5/3/1	5/3/1

FG7800 (423)

Spiralbohrer
spiral drill



REF	FG7800	FG7800	FG7800	FG7800
Ø (1/10 mm)	007	010	012	015
L (mm)	8,0	9,0	12,0	12,0
HP Ø 2,35	007	010	012	015
HP Ø 3,00	007	010	012	
	5/3/1	5/3/1	5/3/1	5/3/1



Spezial-Fräsgerätfräser mit BlueLine-Beschichtung für die effiziente Bearbeitung von Primärteilen schwer zerspanbarer Titan-Legierungen und NEM

Die spezielle BlueLine-Beschichtung ermöglicht die Anwendung mit hohen Drehzahlen (opt. 40.000 - 50.000 min⁻¹) sowie einer bisher unerreichten Standzeit.

Produktmerkmale

- schnittfreudige Spezialverzahnung für die Frästechnik
- spezielle BlueLine-Beschichtung für hohe Drehzahlen und lange Standzeit
- für die zeitsparende Bearbeitung von Titanabutments und NEM-Teleskopen
- weitere Anwendungen: occlusales Einkürzen; Einschubeinrichtung anpassen; Parallelfärsung am NEM-Teleskop

FG B 2637



REF	FGB2637	FGB2637G
Ø (1/10 mm)	023	023
L (mm)	15,0	15,0
HP Ø 2,35	015	015
HP Ø 3,00	015	015
	5/3/1	5/3/1

FG B 2660





REF	FGB2660	FGB2660	FGB2660
Ø (1/10 mm)	010	015	023
L (mm)	8,0	10,0	15,0
HP Ø 2,35	008	010	015
HP Ø 3,00	008	010	015
	5/3/1	5/3/1	5/3/1

PM0048

Vorpolitur
pre-polish





REF	PM0048
Ø (1/10 mm)	010
L (mm)	012
 HP Ø 2,35	010
	10/5/1

PM0148

Hochglanzpolitur
high-shine polish



REF	PM0148
Ø (1/10 mm)	010
L (mm)	012
 HP Ø 2,35	010
	10/5/1







Sets zum Bearbeiten von Abutments (Titan, Zirkon) in der Laborturbine / Sets for preparation of abutments (titanium, zirconium) in the laboratory turbine

M.A.I.-Set TITAN



REF	SET MAI TITAN
Schaft shank	FG

optimale Drehzahl : 40.000 min⁻¹
optimal rotation speed : 40.000 rpm

C 375R 018 FG		1x
C 375R 023 FG		1x
C 283K 016 FG		1x
C 283K 021 FG		1x
C 48L 012 FG		1x
PM 0053 (in FG)		1x

Das M.A.I.-Set TITAN vereint Hartmetall-Spezialinstrumente mit einer eigens entwickelten Schneidengeometrie zum wirkungsvollen intraoralen „Beschleifen“ von einseitigen Titanimplantaten.

Gleichzeitig erleichtern diese Instrumente das intraorale Beschleifen und extraorale (in der Laborturbine im Fräsgerät) Individualisieren und Korrigieren von großvolumigen und vorkonfektionierten Titanabutments für die Kronen- und Brückentechnik, einschließlich der Korrekturen an der Einschubrichtung.

The M.A.I. Set TITAN combines carbide special instruments with a special developed cutting geometry for an effective intraoral grinding of unilateral titanium implants.







At the same time these instruments facilitate the intraoral grinding and extraoral (in the laboratory turbine in milling machine) individualizing and correcting of large-volume and pre-assembled titanium abutments for crown and bridge technology, including corrections on the insertion direction.

M.A.I.-Set ZIRKON



REF	SET MAI ZIRKON
Schaft shank	FG

optimale Drehzahl : 160.000 min⁻¹
optimal rotation speed : 160.000 rpm

Z 856 021 M FG		1x
Z 856 025 M FG		1x
Z 878K 016 M FG		1x
Z 878K 021 M FG		1x
Z 862 012 M FG		1x
HKS 059 W (in FG)		1x

Das M.A.I.-Set ZIRKON umfasst Zirkon-Spezialschleifinstrumente mit einer im Hause ökoDENT entwickelten Bindetechnologie (Galvanotherm) zum schonenden und sauberen intraoralen „Beschleifen“ von einseitigen Zirkonimplantaten sowie Korrekturen an Zirkonabutments.

The M.A.I. Set ZIRKON includes Zircon-special grinding instruments with a new binding technology (Galvanotherm), developed by ökoDENT for carefully and cleanly intraoral grinding of pre-assembled zirconium implants as well as corrections on zirconium abutments.

**M.A.I. = Mitteldeutsche Akademie für Implantologie
M.A.I. = Middle German Academy for Implantology**

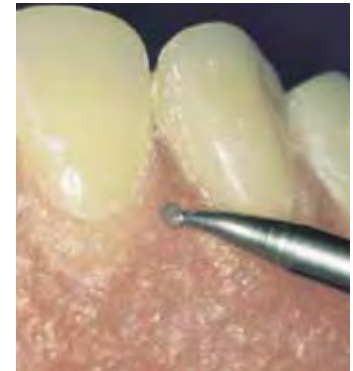
HFL100

gepackt zu 5 Stück
packed by 5 pieces



Schlagbohrer zur Gestaltung
natürlich aussehender Zahnfleischpartien
Drehzahl 5.000 min⁻¹

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



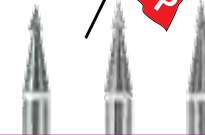
REF	HFL100
Ø (1/10 mm)	016
HP	016
	5

H1



C850

gepackt zu 5 Stück
packed by 5 pieces



Keramikfinierer aus Hartmetall
zur anatomischen Gestaltung
von Fissuren und zum Finieren
der Metall-Keramikkontakte
Drehzahl FG = 100.000 min⁻¹

*tungsten carbide finishing burs
for the anatomical design
of fissures and the finishing
of contacts between metal
and ceramics
recommended speed
FG = 100.000 rpm*

REF	H1	H1	H1
Ø (1/10 mm)	002	003	004
L (mm)	0,2	0,3	0,4
HP	HP	HP	HP
	5	5	5

REF	C850.3	C850.4	C850.6
Ø (1/10 mm)	009	010	012
Winkel / angle	9°	10°	12°
FG	014	012	010
HP	014	012	010
Schneiden cutting edges	3-Kant 3-edge	4-Kant 4-edge	6-Kant 6-edge

HP = 25.000 min⁻¹

Hartmetall-Bohrer / Tungsten carbide instruments

H1 S

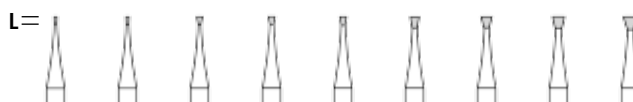


REF	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S	H1 S
Ø (1/10 mm)	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
L (mm)	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	
HP	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	

RA + HP = 8.000 - 10.000 min⁻¹

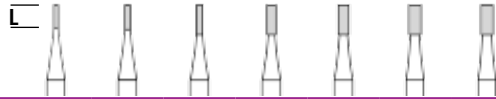
FG = 160.000 min⁻¹

H2



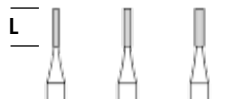
REF	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2
Ø (1/10 mm)	006	007	008	009	010	012	014	016	018
L (mm)	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,5
HP	006	007	008	009	010	012	014	016	018
	5	5	5	5	5	5	5	5	5

H21 (107)



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

H21 L (110)



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

H21 R (137)



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

H23 (168)



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

H23 L (171)






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

H23 R (194)






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

H7 (232)




REF	H7	H7	H7	H7	H7	H7
Ø (1/10 mm)	008	009	010	012	014	016
L (mm)	1,1	1,2	1,3	1,4	1,6	1,9
HP	008	009	010	012	014	016
	5	5	5	5	5	5

H25 R (234)




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

H31 (107)




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

H31 L (110)




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

H31 R (137)




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

H33 (168)




REF	H33	H33	H33
Ø (1/10 mm)	012	014	016
L (mm)	4,3	4,6	4,9
HP	012	014	016
	5	5	5

H33 L (171)

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

H33 R (194)

REF	H33 R	H33 R	H33 R
Ø (1/10 mm)	010	012	016
L (mm)	4,0	4,3	4,9
HP	010	012	016
	5	5	5

Keramik / Ceramic



REF	PM2010	PM2120	P2221
Seite/page	153	153	153

Zirkon / Zircon



REF	PM2510	PM2610
Seite/page	154	154

Metall / Edelmetall-Legierung Metal / Precious Metal Alloy



REF	P0001	P0101	P3110	P3210	P3310
Seite/page	156	156	157	157	157

Universal / Universal



REF	P3001	P3010	P3014
Seite/page	158	158	158

Kauflächenpolierer Occlusal surface polishers



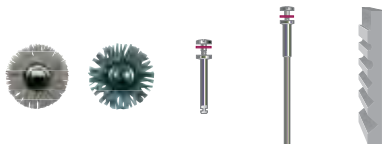
REF	P21100	P21103	P31102
Seite/page	159	159	159

Kunststoff / Acrylics



REF	PM0674	PM0664	PM0654
Seite/page	160	160	160

Bürsten / Mandrelle / Zubehör Brushes / Mandrels / Accessories



REF	UP259	UP260	PA4005	PA4007	PA4060
Seite/page	162	162	163	163	163

- Diamant-Instrumente / *Diamond Burs* 116
- Hartmetall-Instrumente / *Tungsten Carbide Burs* . 130
- Polierer / Polishers** 150



Verpackungsbeispiel
Packaging example

Keramik <i>Ceramic</i>	152
Zirkon <i>Zircon</i>	154
Metall <i>Metal</i>	155
Edelmetall-Legierung <i>Precious Metal Alloy</i>	157
Universal <i>Universal</i>	158
Titan <i>Titanium</i>	158
Kauflächenpolierer <i>Occlusal Surface Polishers</i>	159
Kunststoff <i>Acrylics</i>	160
Bürsten <i>Brushes</i>	162
Mandrelle / Zubehör <i>Mandrels / Equipment</i>	163

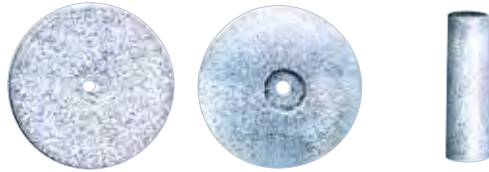
- Keramische Schleifkörper / *Ceramic Grinder* 164
- Zubehör / *Accessories* 168
- Gebrauchshinweise / *Recommendations for use* .. 174

CERA-WHITE

1. Stufe:
Abtragen
und Konturieren

1. Step:
Removing
and outlining

10.000 - 20.000 min⁻¹



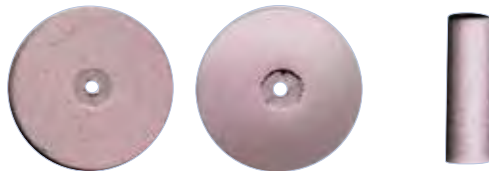
REF	P0301	P0310	P0315
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	6 / 20
Schaft / shank			
	100/50/10	100/50/10	100/50/10

CERA-PINK

2. Stufe:
Glätten
und Vorpholieren

2. Step:
Smoothing
and pre-polishing

10.000 min⁻¹



REF	P0306	P0316	P0320
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	6 / 20
Schaft / shank			
	100/50/10	100/50/10	100/50/10

Anwendungshinweis

Ökonomische hart-flexible Silikonpolierer zum Abtragen, Glätten von Keramik.

Hellgrau = 1. Stufe:
Abtragen und Konturieren

Pink = 2. Stufe:
Glätten und Vorpholieren

Recommendations for use

Economical hard-flexible silicon polisher for removing, smoothing of ceramic.

Light grey = 1. Step:
Removing and outlining

Pink = 2. Step:
Smoothing and pre-polishing

CERA-SHINE

Diamantkörnung: grob
Diamond grit: coarse

1. Stufe:
Abtragen und Formen

1. Step:
Removing and shaping

7.000 - 10.000 min⁻¹



REF	PM2010	PM2020	P2021	PM2026	PM2024	PM2029
Ø / L (in mm)	4 / 13	11 / 2	17 / 2,5	26 / 2	14 / 1,6	26 / 2,0
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1	1	5 / 1	1

CERA-SHINE

Diamantkörnung medium
Diamond grit: medium

2. Stufe:
Glätten

2. Step:
Smoothing

10.000 - 20.000 min⁻¹



REF	PM2110	PM2120	P2121	PM2126	PM2124	PM2129
Ø / L (in mm)	4 / 13	11 / 2	17 / 2,5	26 / 2	14 / 1,6	26 / 2,0
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1	1	5 / 1	1

CERA-SHINE

Diamantkörnung fein
Diamond grit: fine

3. Stufe:
Hochglanzpolieren

3. Step:
High-shine polishing

10.000 - 20.000 min⁻¹



REF	PM2210	PM2220	P2221	PM2226	PM2224	PM2229
Ø / L (in mm)	4 / 13	11 / 2	17 / 2,5	26 / 2	14 / 1,6	26 / 2,0
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1	1	5 / 1	1

Anwendungshinweis

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

Blau = 1. Stufe:
Abtragen und Formen

Pink = 2. Stufe:
Glätten

Grau = 3. Stufe:
Hochglanzpolieren

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

Recommendations for use

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

Blue = 1. Step:
Removing and shaping

Pink = 2. Step:
Smoothing

Grey = 3. Step:
High-shine polishing

Due to the very short process time and the excellent quality of polish without polishing paste, the CERA-SHINE polishers are highly valued and economic for repair tools of glaze bake mistakes and for subsequent adjustment.

The increase of quality is outstanding compared to a conventional polish.

BLACK PANTHER



REF	PM2810	PM2820	P2826
Ø / L (in mm)	4 / 13	11 / 2	26 / 2,5
Schaft / shank	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	1

BLACK PANTHER



REF	PM2910	PM2920	P2926
Ø / L (in mm)	4 / 13	11 / 2	26 / 2,5
Schaft / shank	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	1

Zirkon / Zircon

ZIRKO-SHINE

Diamantkörnung: grob
Diamond grit: coarse

1. Stufe
Abtragen und Formen

1. Step
Removing
and shaping

5.000 - 10.000 min⁻¹



REF	PM2510	PM2520	P2521
Ø / L (in mm)	4 / 13	11 / 2	17 / 2,5
Schaft / shank	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1

ZIRKO-SHINE

Diamantkörnung: medium
Diamond grit: medium

2. Stufe
Glätten

2. Step
Smoothing

5.000 - 10.000 min⁻¹



REF	PM2610	PM2620	P2621
Ø / L (in mm)	4 / 13	11 / 2	17 / 2,5
Schaft / shank	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1

High-End Premium Instrumente

für monolithisches oder teilverblendetes Zirkon, Lithium-Disilikat (LS2), Glaskeramiken und konventionelle Verblendkeramiken

- Zwei-Stufen-Finish zum Glanz
- Perfekte Oberfläche für den Antagonistenschutz
- Lange Standzeit (kein Trägerkern)
- Abgestimmte Formenauswahl für alle Bereiche
- sicher und effizient
- splitterfreie Bearbeitung scharfer Ränder und feinsten Bereiche bei Teilkronen, Inlays und Veneers

High-End premium instruments

for monolithic or partially veneered zirconium, lithium disilicat, hybrid-ceramics and all commonly used veneering porcelains

- two-step-finish for perfect shine
- perfect surfaces
- longlife instruments
- fine tuned range of shapes for all areas
- safe and efficient
- shatterproof preparation of edging and finest areas at crowns, inlays and veneers

Anwendungshinweis

Spezielles dreistufiges Poliersystem für Zirkonoxid mit erhöhter Standzeit. Für kleine nachträgliche Formkorrekturen mit anschließender Hochglanzpolitur.

Recommendations for use

Special 3-step polishing system for zirconium oxide with increased service life. For little subsequent shape corrections with following high-shine polishing.

ZIRKO-SHINE

Diamantkörnung: fein
Diamond grit: fine

3. Stufe
Hochglanzpolieren

3. Step
High-shine polishing

10.000 - 20.000 min⁻¹



REF	PM2710	PM2720	P2721
Ø / L (in mm)	4 / 13	11 / 2	17 / 2,5
Schaft / shank	HP	HP	HP
	5 / 1	5 / 1	5 / 1

BLUESTAR

Körnung: grob
Grit: coarse



7.000 - 10.000 min⁻¹

REF	P1201	P1210	P1223	PM1230
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	7 / 20	5,5 / 18
Schaft / shank				HP
	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	10 / 5

Anwendungshinweis

Harter, flexibler Polierer zum Abtragen von Chrom-Kobalt, Edelstahl und Nichtedelmetallen.

Durch eine spezielle Kunstkautschukbindung wird eine angenehme und kontrollierte Handhabung garantiert.

Die Polierer haben eine lange Lebensdauer.

Recommendations for use

Hard, flexible polisher for removing of chrome cobalt, stainless steel and non-precious metals.

Because of the special synthetic rubber binding is guaranteed a pleasant and controlled handling.

The polishers have a long service life.

BROWNSTAR

Körnung: mittel-fein
Grit: medium-fine



7.000 - 12.000 min⁻¹

REF	P1001	P1010	P1023	PM1030
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	7 / 20	5,5 / 18
Schaft / shank				HP
	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	10 / 5

Anwendungshinweis

Diese sehr harten und verschleißfesten Polierer sind sowohl zum Schleifen als auch zur Vorpolitur von Nichtedelmetallen und Modellguss geeignet.

Der BROWNSTAR arbeitet sehr effizient mit hohem Abtrag und ist aufgrund seiner langen Lebensdauer ökonomisch in seiner Anwendung.

Recommendations for use

The very hard and wear-resistant polishers are suitable for grinding and for pre-polishing of non-precious metals and model casting.

BROWNSTAR works very efficient with a high removal. Because of the high service life, the polisher is very economical in the application.

BLACKSTAR

Körnung: mittel
Grit: medium



7.000 - 12.000 min⁻¹

REF	P1301	P1310	P1323	PM1330
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	7 / 20	5,5 / 18
Schaft / shank				HP
	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	10 / 5

Anwendungshinweis

Flexibler Polierer zum Glätten von Edelmetallen und Nichtedelmetallen.

Durch eine spezielle Kunstkautschukbindung wird eine angenehme und kontrollierte Handhabung garantiert.

Die Polierer haben eine lange Lebensdauer.

Recommendations for use

Flexible polisher for smoothing of precious metal and non-precious metal.

Because of the special synthetic rubber binding a pleasant and controlled handling is guaranteed.

The polishers have a long service life.

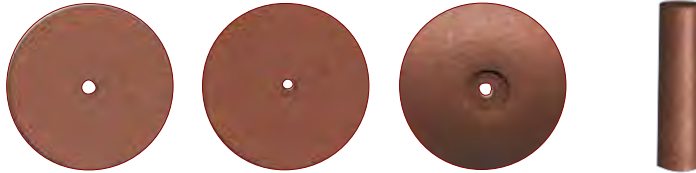


BROWN-ACTION

Schaft unmontiert
Shank unmounted

Vorpolitur
Pre-polishing

10.000 - 20.000 min⁻¹



REF	P0001	P0005	P0022	P0023
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 1	22 / 4	6 / 22
Schaft / shank				
	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10

Anwendungshinweis

Flexibler Polierer für matten Glanz auf Edelmetallen und Nichtedelmetallen.

Durch eine spezielle Kunstkautschukbindung wird eine angenehme und kontrollierte Handhabung garantiert.

Die Polierer haben eine lange Lebensdauer.

Recommendations for use

Flexible polisher for matt sheen of precious metals and non-precious metals.

Because of the special synthetic rubber binding a pleasant and controlled handling is guaranteed.

The polishers have a long service life.

BROWN-ACTION

Vorpolitur
Pre-polishing

10.000 - 20.000 min⁻¹



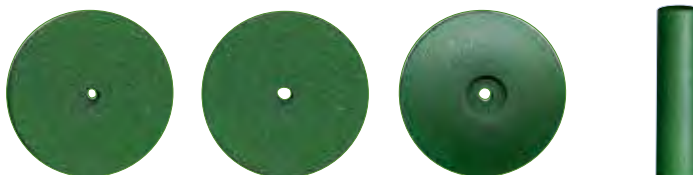
REF	PM0040	PM0041	PM0042	PM0044	PM0046	PM0048
Ø / L (in mm)	5,5 / 18	5 / 16	14,5 / 2,5	5,5 / 13	3 / 7,5	10 / 12
Schaft / shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	10 / 5	10 / 5	10 / 5	10 / 5	10 / 5	10 / 5

GREEN-ACTION

Schaft unmontiert
Shank unmounted

Hochglanzpolitur
High-shine polishing

7.000 - 12.000 min⁻¹



REF	P0101	P0105	P0122	P0123
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 1	22 / 4	6 / 22
Schaft / shank				
	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10

Anwendungshinweis

Flexibler Polierer für Hochglanz auf Edelmetallen und Nichtedelmetallen.

Durch eine spezielle Kunstkautschukbindung wird eine angenehme und kontrollierte Handhabung garantiert.

Die Polierer haben eine lange Lebensdauer.

Recommendations for use

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

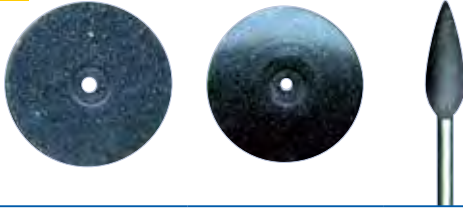
Because of the special synthetic rubber binding a pleasant and controlled handling is guaranteed.

The polishers have a long service life.

ökoTOP- BLACK

Abverkauf
clearance sale

mittlere Körnung
grit: medium



7.000 - 10.000 min⁻¹

REF	P3101	P3110	PM3140
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	5,5 / 15
Schaft / shank			HP
	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	10 / 5

Anwendungshinweis

Silikonpolierer schwarz, mittel

Universalpolierer zum Glätten von Edelmetall-Legierungen.

Dieser sehr flexible Silikonpolierer ermöglicht ein angenehmes und kontrolliertes Arbeiten auf Metallen.

Recommendations for use

Silicon polisher black, medium

Universal polisher for smoothing of precious metal alloys.

This very flexible silicon polisher allows a pleasant and controlled work on metals.

ökoTOP- BLUE

Abverkauf
clearance sale

feine Körnung
grit: fine



7.000 - 10.000 min⁻¹

REF	P3210
Ø / L (in mm)	22 / 3,5
Schaft / shank	
	100 / 50 / 10

Anwendungshinweis

Silikonpolierer blau, fein

Universalpolierer für Glanz auf Edelmetall-Legierungen.

Dieser weiche Silikonpolierer ermöglicht einen lang anhaltenden seidenmatten Glanz.

Recommendations for use

Silicon polisher blue, fine

Universal polisher for shine of precious metal alloys.

This soft silicon polisher allows a long-lasting silk-matt shine.

ökoTOP- PINK

Abverkauf
clearance sale

extrafeine Körnung
grit: extrafine



7.000 - 10.000 min⁻¹

REF	P3310
Ø / L (in mm)	22 / 3,5
Schaft / shank	
	100 / 50 / 10

Anwendungshinweis

Zum Abtragen und Polieren von Chrom-Legierungen, Edelstahl und Titan.

Der SPECIAL-GOLD-BLUE ermöglicht sehr hohen Materialabtrag bei gleichzeitig geringer Wärmeentwicklung.

Der SPECIAL-GOLD-BLUE arbeitet effizient und ist aufgrund seiner langen Lebensdauer äußerst ökonomisch in seiner Anwendung.

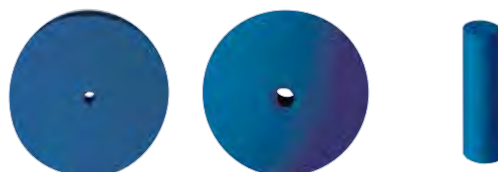
Recommendations for use

For removing and polishing of chrome alloys, stainless steel and titanium.

SPECIAL-GOLD-BLUE allows a very high material removal and simultaneously low heat generation.

SPECIAL-GOLD-BLUE works very efficient. Because of the high service life, the polisher is very economical in the application.

SPECIAL- GOLD-BLUE



10.000 - 15.000 min⁻¹

REF	P0601	P0610	P0615
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	7 / 20
Schaft / shank			
	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10	100 / 50 / 10

ökoTOP-
BEIGE



grobe Körnung
grit: coarse

7.000 - 10.000 min⁻¹



REF	P3001	P3010	P3014	P3026	P3028	PM3032	PM3042
Ø / L (in mm)	22 / 3	22 / 3,5	6 / 24	7 / 12	6 / 11	5 / 10	14,5 / 2,5
Schaft / shank						HP	HP
	100/50/10	100/50/10	100/50/10	100/50/10	100/50/10	10/5	10/5

Anwendungshinweis

Silikonpolierer beige, grob

Universalpolierer zum Abtragen, Formen, Konturieren und Glätten von Keramik, Zirkon, Nichtelegmetall (NEM), Kunststoff und Edelmetall.

Sehr guter Abtrag (abrasiv), hohe Standzeit, geringe Temperaturentwicklung.

Preiswert.

Recommendation for use

Silicon polisher beige, coarse

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

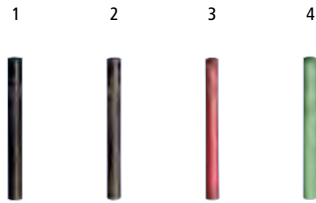
Very good removal (abrasive), long service life, low temperature development.

Inexpensive.

OCCLUPOL 2 mm

Kauflächenpolierer
Occlusal surface
polisher

10.000 - 15.000 min⁻¹



REF	P21100	P21101	P21102	P21103
Ø / L (in mm)	2 / 20	2 / 20	2 / 20	2 / 20
	100/50/10	100/50/10	100/50/10	100/50/10

Anwendungshinweis

Kauflächenpolierer in fein abgestuften Körnungen zur Politur von Edelmetallen, Nichtedelmetallen und Chrom-Kobalt-Legierungen.

Besonders geeignet für schwer zugängliche Stellen und das Reinigen des Kroneninneren von Frontzahn-UK-Kronen.

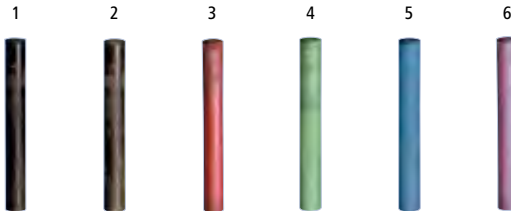
Die 2 mm dünnen Pins sind z.B. besonders gut geeignet für die Politur von Fissuren.

- 1 Schwarz, mittelharte Ausführung für Nichtedelmetalle und Gold
- 2 Braun, extraharte Ausführung für Nichtedelmetalle und Gold
- 3 Rot, fein, Edelmetall - Vorpolitur
- 4 Grün, x-fein, Edelmetall - Hochglanzpolitur
- 5 Blau, grob, (Diamantanteil) für Keramik, NEM, Edelmetall und Titan
- 6 Violett, medium, (Diamantanteil) f. Keramik, NEM, Edelmetall, Titan

OCCLUPOL 3 mm

Kauflächenpolierer
Occlusal surface
polisher

10.000 - 15.000 min⁻¹



REF	P31100	P31101	P31102	P31103	P31116	P31117
Ø / L (in mm)	3 / 23	3 / 23	3 / 23	3 / 23	3 / 23	3 / 23
	100/50/10	100/50/10	100/50/10	100/50/10	10/5	10/5

Recommendation for use

Chewing surface polisher in finely graduated grits for polish of precious metals, non-precious metals and chrome cobalt alloys.

Especially available to work in confined spaces and for cleaning inside of crowns of anterior tooth crowns.

The 2 mm fine pins are suitable for polishing of fissures.

- 1 black, medium-hard version for non-precious metals and gold
- 2 brown, extra-hard version for non-precious metals and gold
- 3 red, fine, precious metal - pre-polish
- 4 green, x-fine, precious metal - high-shine polish
- 5 blue, coarse, (diamond particles) for ceramic, non-precious metal, precious metal and titanium
- 6 violet, medium, (diamond particles) for ceramic, non-precious metal, precious metal and titanium

MANDRELL

rostfrei

für Occlupol
2 mm / 3 mm



REF	PA2007	PA3007
	5/1	5/1

STAHPINSEL

für den Einsatz
im 3 mm Occlupol-
Mandrell



REF	PU1110
	5/1

Anwendungshinweis

universell im Einsatz,

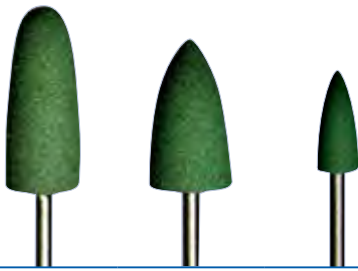
z. B. zum Reinigen des Kroneninneren
oder zum Mattieren von Kauflächen

BIG-GREEN

Silikonpolierer für Kunststoff mit grober Körnung

Silicon polisher for acrylic with grit coarse

5.000 - 7.000 min⁻¹



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

BIG-BLACK

Silikonpolierer für Kunststoff mit mittlerer Körnung

Silicon polisher for acrylic with grit medium

5.000 - 7.000 min⁻¹



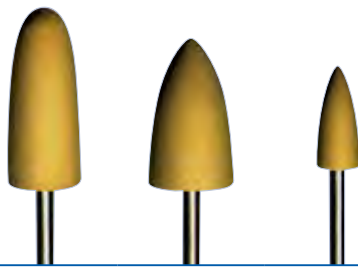
REF	PM0664	PM0666	PM0669
Ø / L (in mm)	10 / 24	10 / 20	5,5 / 16
Schaft / shank	HP	HP	HP
	10/5/1	10/5/1	10/5/1

BIG-YELLOW

Silikonpolierer für Kunststoff mit feiner Körnung

Silicon polisher for acrylic with grit fine

5.000 - 7.000 min⁻¹



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

BIG-VLIES

fein / fine

superfein / super fine



opt. 10.000 min⁻¹

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

Anwendungshinweis

Dreistufiges Poliersystem zum Abtragen, Glätten und Hochglanzpolieren von prothesen- und kieferorthopädischen Kunststoffen.

1. Stufe
BIG-GREEN
Abtragen und Formen
2. Stufe
BIG-BLACK
Glätten
3. Stufe
BIG-YELLOW
Hochglanzpolitur

Dieses dreistufige Poliersystem ist speziell für Prothesen-Kunststoffe geeignet.

Es erzeugt auch ohne Verwendung von Polierpaste Hochglanz und minimiert somit mögliche Plaqueeinlagerung.

Die Polierer haben eine sehr hohe Lebensdauer.

Recommendation for use

3-step polisher system for removing, smoothing and high-shine polishing of prosthetic and orthodontic plastics.

1. Step
BIG-GREEN
Removing and shaping
2. Step
BIG-BLACK
Smoothing
3. Step
BIG-YELLOW
High-shine polishing

This 3-step polisher system is suitable especially for prosthetic plastics.

This system generates high-shine without using of polisher paste and minimizes possible plaque formations.

The polishers have a long service life.



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

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

BIG-BLUE GROB

Zur abrasiven Bearbeitung von prothetischen Kunststoffen, grobe Körnung.

BIG-BLUE COARSE

For abrasive treatment of prosthetic plastics, grit coarse.

10.000 - 15.000 min⁻¹



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

BIG-BLUE FEIN

Zum Glätten von prothetischen Kunststoffen, feine Körnung.

BIG-BLUE FINE

For smoothing of prosthetic plastics, grit fine.

10.000 - 15.000 min⁻¹



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

ökoELAST

für weichbleibende Kunststoffe
for soft tissue plastics

Abtrag / Removal:
10.000 - 15.000 min⁻¹

Glätten / Smoothing:
5.000 - 7.000 min⁻¹



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



Anwendungshinweis

Zweistufiges Poliersystem zum Abtragen und Glätten von Prothesen-Kunststoffen.

1. Stufe
BIG-BLUE GROB
Abtragen

2. Stufe
BIG-BLUE FEIN
Glätten

Ohne den Einsatz von Fräsern können Korrekturen schnell durchgeführt werden.

Die Polierer haben eine sehr hohe Lebensdauer.

Die Hochglanzpolitur erfolgt bei Bedarf mit dem Technik-Polierer BIG-GREEN, fein hellgrün, ohne zusätzliche Polierpaste.

Recommendation for use

Zweistufiges Poliersystem zum Abtragen und Glätten von Prothesen-Kunststoffen.

1. Step
BIG-BLUE COARSE
Removing

2. Step
BIG-BLUE FINE
Smoothing

Without using cutters, it is possible to conduct corrections very fast.

The polishers have a long service life.

High-shine polish takes place if required with technician polisher BIG-GREEN, fine light-green, without additional polisher paste.

Anwendungshinweis

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

Eine spezielle Kunstkautschukbindung ermöglicht dem Polierer eine große Wärmetoleranz, bei gleichzeitiger langer Lebensdauer und schonendem Materialabtrag.

Recommendation for use

The flexible polishers allow an optimal treatment of soft tissue relining, basic plastics and flexible rails.

A special synthetic rubber binding allows the polisher a big thermal tolerance, with simultaneously long service life and careful material removal.

UPOFIX

für NE-, PD-, Edelmetall und reduzierte Legierungen sowie Titan

for non-precious, PD-, precious metal and reduced alloys as well as titanium

2.000 - 5.000 min⁻¹



Abverkauf clearance sale

Abverkauf clearance sale

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

Anwendungshinweis

- UPOFIX erhält alle eingearbeiteten Strukturen.
- Er arbeitet auf ebenen Flächen, erreicht aber auch jede Nische. Ein Einsatz ist vestibulär und occlusal möglich.
- Die Kevlarfasern mit den verschiedenen Spezialkörnungen entsprechen den neuesten technischen Erkenntnissen.
- Die besten Ergebnisse werden bei Drehzahlen von 2.000 bis 5.000 min⁻¹ erreicht. Eine intermittierende Arbeitsweise mit mäßig starkem Druck und gleichzeitig kreisenden, diagonal zu führenden Bewegungen ist für gute Ergebnisse zu empfehlen.
- Für nahezu sämtliche Dental-Werkstoffe geeignet, einschließlich Titan.
- UP260: für sämtliche Metalle
- UP219: Kauflächen und Interdentalräume, Metall-Vorpolierer
- UP229: Kauflächen und Interdentalräume, Metall-Glanzpolierer
- UP239: für Keramik als Vorpolierer
- UP249: Glanzpolierer für Keramik, Vorpolierer für Komposite, Acryl
- UP259: Glanzpolierer für Komposite und Acryl

UPOFIX

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

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

2.000 - 5.000 min⁻¹



Abverkauf clearance sale

REF	UP239	UP249	UP259
Farbkod/color code			
	10/5/1	10/5/1	10/5/1

Recommendation for use

- UPOFIX receive all incorporated structures.
- Works on flat surfaces, but achieves also every niche. A possible application is vestibular and occlusal.
- The kevlar fibres with different special grits conform the latest technical knowledges..
- The best results will be reached by speeds os 2.000 - 5.000 rpm. Advisable for good results is an intermittent operation with moderate strong pressure and simultaneous circular, diagonally leading moves.
- Suitable for almost all dental material, including titanium.
- UP260: for all metals
- UP219: occlusal surface and interdental areas, metal pre-polisher
- UP229: occlusal surface and interdental areas, metal-high-shine-polisher
- UP239: ceramic as pre-polisher
- UP249: shine-polisher for ceramic, pre-polisher for composite, acryl
- UP259: shine-polisher for composite and acryl

POLIER-BÜRSTEN

POLISHER-BRUSHES

12.000 - 16.000 min⁻¹



REF	PM1267	PM1268
Ø (in mm)	19,5	19,5
	10/5	10/5

Anwendungshinweis

hell = harte Borsten
Ziegenhaar für Vorpolitur
dunkel = weiche Borsten
Naturhaar (Chunking) für Glanzpolitur

Recommendation for use

Light = hard bristles
Goat hair for pre-polishing
Dark = soft bristles
Natural hair (Chunking) for high-shine polishing

BAUMWOLL-SCHWABBEL

COTTON

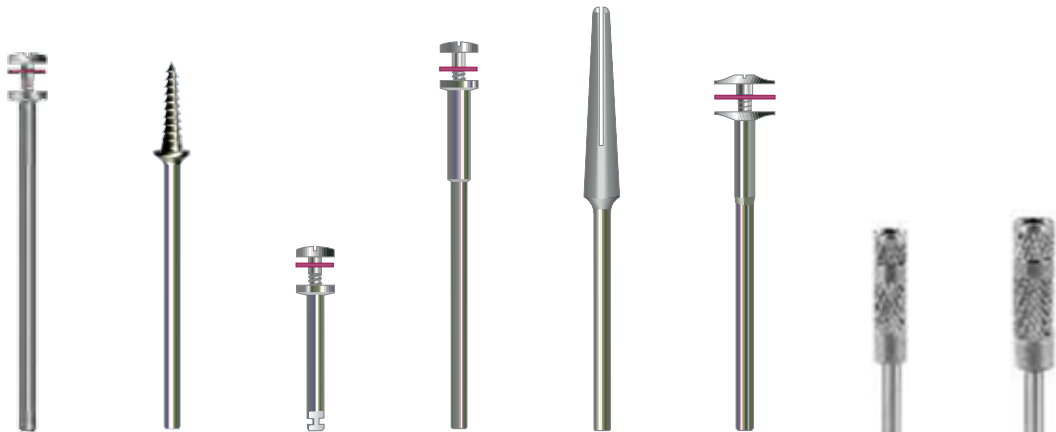


REF	PM1269
Ø (in mm)	22,0
	10/5

- Hochglanzpolitur von Kunststoffen
- optimale Aufnahme von Polierpaste ohne zu verkleben
- hohe Standzeit

- High-Shine Polishing of plastics
- optimal usage with polisher paste without adhesive
- long service life

HP-Schraub-Mandrell	RA-Schraub-Mandrell	HP-Schraub-Mandrell	HP-Sandpapier-Mandrell, konisch, vernickelt	HP-Schraub-Mandrell 305/080 (verstärkt)	HP-Spezial-Mandrell für Occlupol 2 mm	HP-Spezial-Mandrell für Occlupol 3 mm
<i>HP-Screw mandrel</i>	<i>RA-Screw mandrel</i>	<i>HP-Screw mandrel</i>	<i>HP-sandpaper mandrel, conical, nickel-plated</i>	<i>HP-Screw mandrel 305/080 (strengthened)</i>	<i>HP-Special mandrel for Occlupol 2 mm</i>	<i>HP-Special mandrel for Occlupol 3 mm</i>



REF	PA4001	PA4004	PA4005	PA4007	PA4013	PA4029	PA2007	PA3007
	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1	5/1

REINIGUNGSSTEIN

zum Reinigen von Gummipolierern und zur Reinigung von Diamantinstrumenten

CLEANING STONE

for cleaning of rubber polishers and diamond instruments



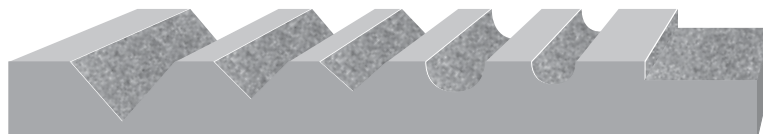
REF	PA9824
	1

DIAMANTIERTER ABRICHTSTEIN

- zum Zentrieren und Zurichten von Gummipolierern und Steinen
- verschiedene Winkel und Radien sowie ebene Flächen

DIAMOND DRESSING STICK

- for centering and shaping of rubber polishers and stones
- different angles and radii as well as flat structures



REF	PA4060
	1

Brauner Edelkorund



REF	KSM 733 BH	KSG731BH
Seite	166	166

Rosa Edelkorund



REF	KSM733RH	KSM671RH
Seite	166	166

Grünes Siliziumkarbid



REF	KSF661GH	KSF671GH	KSM671GM
Seite	166	166	166

Hochleistungs-Korundschleifer



REF	HKS010	HKS008	HKS013	HKS007	HKS024	HKS023	HKS035	HKS036
Seite	167	167	167	167	167	167	167	167

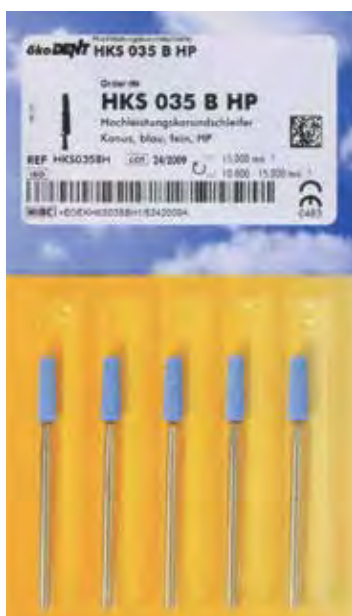
Trennscheiben



REF	TSG 2002	TSG 2202	TSG 2203	TSG 4005	TSG 4010
Seite	167	167	167	167	167

ab Seite

<input type="checkbox"/>	Diamant-Instrumente	116
<input type="checkbox"/>	Hartmetall-Instrumente	130
<input type="checkbox"/>	Polierer	150
<input checked="" type="checkbox"/>	Keramische Schleifkörper	164



Brauner Edelkorund	166
Rosa Edelkorund	166
Grünes Siliziumkarbid	166
Hochleistungs-Korundscheifer	167
Trennscheiben	167

Verpackungsbeispiel <input type="checkbox"/>	Zubehör	168
<input type="checkbox"/>	Gebrauchshinweise	174

Unsere Dienstleistungen finden Sie auf Seite 178

Brauner Edelkorund

Geeignet zum
abrasiven Schleifen
von Metall-
Legierungen



10.000 - 15.000 min⁻¹

REF	KSF733BH	KSM 733 BH	KSG731BH
Körnung	fein	mittel	grob
Ø / L (in mm)	3,5 / 10,5	3,5 / 10,5	6,5 / 13
Schaft	HP	HP	HP
	5	5	5

Rosa Edelkorund

Geeignet für
Keramikmaterialien
und für
Metall-Legierungen



10.000 - 15.000 min⁻¹

REF	KSM733RH	KSM671RH	KSG731RH
Körnung	mittel	mittel	grob
Ø / L (in mm)	3,5 / 10,5	5 / 10	6,5 / 13
Schaft	HP	HP	HP
	5	5	5

Grünes Siliziumkarbid

Geeignet für
Keramikmaterialien
und für
Metall-Legierungen



10.000 - 15.000 min⁻¹

REF	KSF661GH	KSF671GH	KSM671GM	KSM733GH	KSM731GH
Körnung	fein	fein	mittel	mittel	mittel
Ø / L (in mm)	2,5 / 7	5 / 10	5 / 10	3,5 / 10,5	6,5 / 13
Schaft	HP	HP	HP	HP	HP
	5	5	5	5	5

Trennscheiben

Kunstharz- Scheibe



10.000 - 12.000 min⁻¹

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

Kunstharz- Scheibe



gewebeverstärkt,
extrastark

max. 38.000 min⁻¹

REF	TS 7005
Ø (in mm)	400
C (in mm)	1,3
	10



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

Hochleistungs-Korundscheifer GRÜN:

- Keramik ausarbeiten, Interdental separieren
- Rand ausdünnen, Oberflächenstruktur einschleifen
- Körnungen: fein (hellgrün) grob (dunkelgrün)
- Max. Drehzahl 10.000 - 15.000 min⁻¹



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

Hochleistungs-Korundscheifer BLAU:

- Bearbeitung von Titan / NEM / Zirkonoxid
- Oberflächen abziehen vor Keramikbrand, Ränder ausdünnen
- Körnungen: fein (hellblau) mittel (dunkelblau)
- Drehzahl 10.000 - 15.000 min⁻¹

Hochleistungs-Korundscheifer WEISS:

- Bearbeitung von Titan / NEM / Zirkonoxid
- Kronenrand und komplette Oberfläche von Gerüsten abziehen für keramische Brände
- sehr universell einsetzbar
- Körnungen: fein
- Max. Drehzahl 10.000 - 15.000 min⁻¹

Trennscheiben

- mit Verstärkungseinlage aus Glasfaser
- keine unangenehme Geruchsentwicklung beim Schleifen
- große Zeitersparnis durch extreme Bruchfestigkeit und lange Lebensdauer
- weniger Instrumentenwechsel
- hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis
- besonders hohe Schnittleistung
- Materialschonung durch geringere Wärmeentwicklung



10.000 - 12.000 min⁻¹



für Keramik, diamantdurchsetzt



für NEM



für NEM



für NEM



für NEM

REF	TSG 2002	TSG 2202	TSG 2203	TSG 4005	TSG 4010
Ø (in mm)	200	220	220	400	400
C (in mm)	0,2	0,2	0,3	0,5	1,0
	50/10	50/10	50/10	50/10	50/10

Instrumentenständer Aluminium 170
Stand system aluminium

Instrumentenständer Kunststoff 172

Occlusionspray, 173
3D-Scanspray

	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i>	116
	Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i> ..	130
	Polierer / <i>Polishers</i>	150
	Keramische Schleifkörper / <i>Ceramic Grinder</i>	164
	Zubehör / Accessories	168
	Ständersystem Aluminium <i>Stand System Aluminium</i>	170
	Ständersystem Kunststoff	172
	Occlusionsspray, 3D-Scanspray	173
	Gebrauchshinweise / <i>Recommendations for use</i> ...	174



Verpackungsbeispiel
Packaging example

REF	SUIN 05
Tiefe depth	30 mm



REF	SUIN 15
Tiefe depth	60 mm



REF	SUIN 20
Tiefe depth	80 mm



REF	.. MD 50
Höhe height	50 mm



REF	.. MD 32
Höhe height	32 mm

Systembreite 55 mm

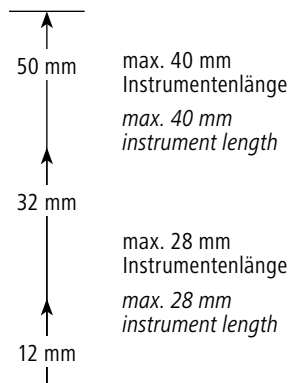
Instrumenten-Ständersystem aus Aluminium

- FG- und HP / RA-Bohrungen
- Neigung 30°
- mit ökoDENT-Logo und -Adresse bedruckt
- autoklavierbar durch spezielle farblose Oberflächenbeschichtung
- auch mit Deckel lieferbar
Bestellzusatz beachten

System wide 55 mm

Instruments stand system aluminium

- FG and HP / RA holes
- Slope 30°
- Printed with ökoDENT logo and address
- Autoclavable due to a special colourless surface coat
- Available also with cover
Please note order suffix



Systembreite 100 mm

Instrumenten-Ständersystem aus Aluminium

- FG- und HP / RA-Bohrungen
- Neigung 30°
- mit ökoDENT-Logo und -Adresse bedruckt
- autoklavierbar durch spezielle farblose Oberflächenbeschichtung
- auch mit Deckel lieferbar
Bestellzusatz beachten



REF	SUIN 10
Tiefe depth	30 mm

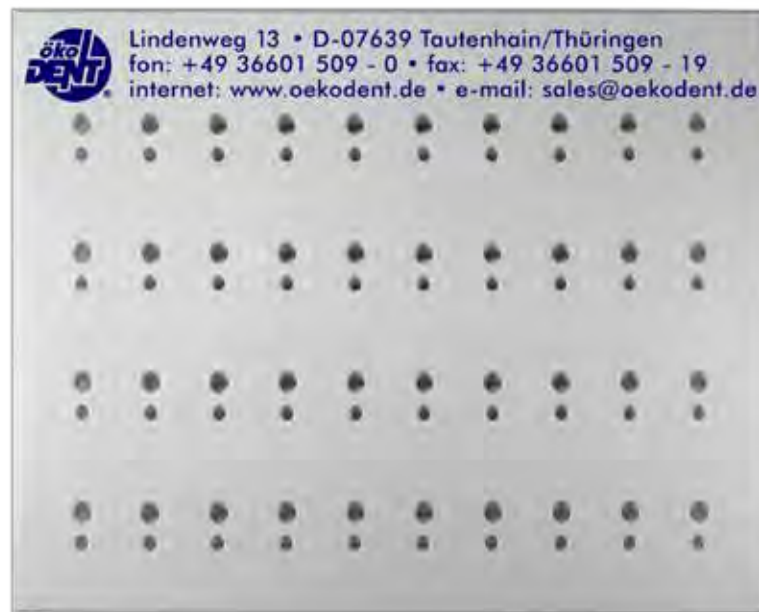


REF	SUIN 30
Tiefe depth	60 mm

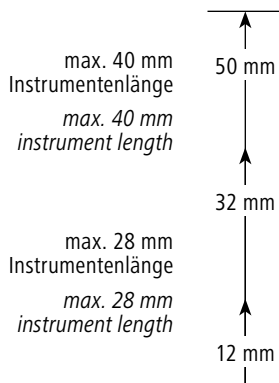
System wide 100 mm

Instrument stand system aluminium

- FG and HP / RA holes
- Slope 30°
- Printed with ökoDENT logo and address
- Autoclavable due to a special colourless surface coat
- Available also with cover
Please note order suffix



REF	SUIN 40
Tiefe depth	80 mm



REF	. . MD 50
Höhe height	50 mm

REF	. . MD 32
Höhe height	32 mm



REF	4054FG	4054RA	4055RA	4055HP
Aufnahmen für Instrumente	18 x FG	18 x RA	18 x RA	18 x HP
Abmessungen L x B x H (in mm)	56 x 42 x 50	56 x 42 x 50	84 x 56 x 40	84 x 56 x 71

PIGMARKER Occlusionsspray

zum Markieren
der Kontaktpunkte
prothetischer Arbeiten
und Kronen



Vorteile:

- leicht zu dosierender Farbpigmentfilm
- gezielt aufsprühbar
- haftet auf Metall, Keramik, Kunststoff, Gips, Zahnschmelz
- durch Verwendung lebensmittelechter Markierungsstoffe im Mund anwendbar
- mit Wasser rückstandsfrei entfernbar
- Restlos aufbrauchbar
- keine Pfropfenbildung
- tropft nicht
- umweltfreundlich

Gebinde	Menge	REF
Flasche	75 ml	CO

Nach LSG sind die Markierungsrohstoffe lebensmittelecht.

3D-Scanspray

für dentale Anwendungen



Gebinde	Menge	REF
Flasche	75 ml	CS

Vorteile:

- Sehr feiner und homogener **weißer** Farbpigmentfilm
- dadurch dünn auftragbar = sparsam in der Anwendung
- **d.h.: Bestens geeignet für Anwendungen mit hohen Ansprüchen an Friktion und Passung**
- entspiegelt Oberflächen
- handliche Größe
- trocknet schnell
- nicht klebrig, leicht abzuwischen, abzudampfen oder wegzublasen
- zur **extraoralen und intraoralen Anwendung** geeignet (Verwendung lebensmittelechter Markierungsstoffe)
d.h. anwendbar für digitale Abformung

Sachgemäße Anwendung

- Es ist darauf zu achten, nur technisch und hygienisch einwandfreie, gewartete und gereinigte Turbinen, sowie Hand- und Winkelstücke einzusetzen.
 - Die Instrumente müssen so tief wie möglich eingespannt werden. Die Instrumente sind vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl zu bringen.
 - Verkanten und Hebeln ist zu vermeiden, da es zu erhöhter Bruchgefahr führt. Überhöhte Andruckkräfte sind unbedingt zu vermeiden.
 - Je nach Anwendung wird die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen.
 - Verbogene bzw. nicht rund laufende Instrumente und Instrumente mit ausgebrochenen oder unförmigen Schneiden sollten unverzüglich aussortiert werden.
 - Die ungeschützte Berührung der Instrumente durch den Anwender ist zu vermeiden (Schutzhandschuhe tragen).
 - Thermische Schäden durch rotierende Instrumente sind unbedingt zu vermeiden (empfohlene Drehzahl einhalten und mit ausreichender Kühlung arbeiten).
 - Instrumente mit abgerundeten Kanten sind vorzuziehen, da die Präparation von scharfkantigen Unterschnitten das Risiko einer schädigenden Kerbwirkung erhöhen kann. Unsachgemäßer Gebrauch führt zu erhöhtem Risiko und schlechten Arbeitsergebnissen.
- Bitte beachten Sie daher die angegebenen Anwendungs- und Drehzahlempfehlungen.

Proper Use

- *Assure that only technically and hygienically perfect, maintained and cleaned turbines, handpieces and right-angles are used.*
 - *Instruments have to be inserted into the handpiece as deep as possible. Speed up your instrument before contacting the object.*
 - *Please avoid levering movements, excessive pressure and canting of the instrument for the prevention of breakage.*
 - *We recommend safety glasses, if required for the application.*
 - *Bent or not absolute true running instruments as well as instruments with broken or shapeless cutting edges have to be sorted out immediately.*
 - *Please do not touch the Instruments without protective gloves.*
 - *Avoid thermal damage caused by rotary instruments (speed recommendations have to be strictly observed and sufficient cooling must be provided)*
 - *Use instruments with rounded edges preferably, as the preparation of sharp-edged undercuts increases the risk of a damaging notch effect. Inappropriate use leads to an increased risk and inferior results.*
- Please observe therefore the indicated instructions for use and speed recommendations.*

Wasserkühlung

- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung bei der Präparation ist ausreichende Wasserkühlung (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.
- Bei FG-Instrumenten mit einer Gesamtlänge von über 22mm oder einem Kopfdurchmesser über 2mm ist zusätzliche Kühlung erforderlich.

Water Cooling

- *Please provide a sufficient water cooling (at least 50 ml/ min.) to avoid undesirable heat generation during the preparation.*
- *FG instruments with total length exceeding 22 mm or a head diameter of more than 2 mm require additional cooling.*

Aufbewahrung, Desinfektion, Reinigung und Sterilisation

- Vor dem erstmaligen Einsatz am Patienten und sofort nach jedem Gebrauch müssen rotierende Instrumente desinfiziert, gereinigt und - soweit erforderlich - sterilisiert werden. Bis zum erstmaligen Einsatz sollte die Aufbewahrung in der Originalverpackung bei Zimmertemperatur staub- und feuchtigkeitsgeschützt erfolgen.
- Die Aufbewahrung von rotierenden Instrumenten sollte in hygienisch gewarteten Ständern, Schalen oder anderen geeigneten Behältnissen erfolgen. Entsprechendes gilt auch für sterilisierte Instrumente und Instrumente in Sterilisiergutverpackungen. Die Lagerung muss staub-, feuchtigkeits- und rekontaminationsgeschützt erfolgen.
- Zur Reinigung und Desinfektion Instrumente in ein Bohrerbad mit geeigneten Reinigungs- und Desinfektionsmittel geben. Bei nicht korrosionsgeschützten Instrumenten müssen Desinfektions- und Reinigungsmittel mit Korrosionsschutz verwendet werden.
- Die Benutzungshinweise, Einwirkdauer und Eignung von Desinfektions- und Reinigungssubstanzen für bestimmte Instrumentenarten sind den Angaben der Hersteller dieser Mittel zu entnehmen.
- Der Kontakt mit Wasserstoffsuperoxyd ist zu vermeiden. Hartmetallarbeitssteile werden angegriffen und beschädigt. Somit wird die Standzeit reduziert.
- Eine Sterilisationstemperatur über 180°C muss vermieden werden. Eine Überschreitung führt zum Verlust der Arbeitsteilhärte und somit zur Reduzierung der Standzeit.
- Rotierende Instrumente aus Hartmetall und nicht rostsichere Instrumente können im Thermodesinfektor korrodieren. Dies kann zur Verfärbung und einer geringeren Standzeit führen.

Storage, Disinfection, Cleaning and Sterilization

- *Rotary instruments must be disinfected, cleaned and – whenever necessary - sterilized prior to first use on the patient and immediately after each use. Rotary instruments have to be stored in their original packages at room temperature, protected against dust and humidity prior to first use.*
- *Rotary instruments have to be stored in hygienic bur stands, dishes or other suitable containers. The same applies to sterilized and sterile wrapped instruments. The instruments have to be protected against dust, humidity and recontamination.*
- *Instruments have to be given in a bur bath with suitable disinfecting agents and cleaning liquids. Please use anticorrosive disinfecting and cleaning agents for not corrosion-resistant instruments.*
- *Recommendations for use, immersion time and suitability of disinfecting agents and cleaning liquids for the different types of instruments are listed in the manufacturer's instructions.*
- *Avoid contact with hydrogen peroxide as it attacks and damages the tungsten carbide working parts, which finally reduces the instrument's working live.*
- *Sterilization temperatures above 180 °C have to be avoided. Higher temperatures may cause a reduction of the working part's hardness, which leads to a reduced working live.*
- *Rotary instruments made of tungsten carbide and not corrosion-resistant working parts may corrode in the thermodesinfector. That may cause discolouration and a reduction of the instrument's working live.*

Anwendungshinweise für rotierende Instrumente

Grundsätzliches: (Bereich: Hartmetall-Bohrer, Chirurgische Instrumente, Stahlbohrer)

Zur Desinfektion von rotierenden Instrumenten dürfen nur die, für die jeweiligen Instrumente zugelassenen Lösungen verwendet werden.

Die vom Hersteller der Desinfektionsmittel vorgegebenen Mischverhältnisse und Einlegezeiten sind genau zu befolgen.

In Deutschland sollten nur Desinfektionsmittel zum Einsatz kommen, die von der DGHM als geeignet eingestuft sind.

Defekte Instrumente (Beschädigungen an der Verzahnung, verbogene Instrumente, beschädigte Schäfte usw.) sind auszusortieren.

	Hartmetall	Chirurgie	Stahl
Desinfektion	Zugelassenes Desinfektionsmittel	Zugelassenes Desinfektionsmittel	Desinfektionsmittel mit Korrosionsschutz verwenden
Sterilisation	Autoklav 134°C / 2,1bar; 5min.	Autoklav 134°C / 2,1bar; 5min.	Autoklav 134°C / 2,1bar; 5min.
Kühlwasser	mind. 50 ml/min., bei überlangen Instrumenten ist zusätzlich zu kühlen.	mind. 50 ml/min., bei überlangen Instrumenten ist zusätzlich zu kühlen.	mind. 50 ml/min., bei überlangen Instrumenten ist zusätzlich zu kühlen.
Anpressdruck	0,2 – 0,5N	max. 1N	0,3 – 2N
Zusätzliche Angaben	Nur destilliertes Wasser für die Sterilisation verwenden! Chlorionen greifen Hartmetall an.	Auf ausreichend Kühlung achten! Der Gingiva Trimmer wird ohne Wasser eingesetzt.	Auf ausreichend Korrosionsschutz achten! Instrumente trocken lagern.

Recommendation for the Use of dental rotary Instruments

Field: tungsten carbide burs, surgical instruments, steel burs

Fundamentals: Please assure for disinfection, to use appropriate solutions for the different rotary instruments only. Mixing ratio and exposure times indicated by the manufacturer are to be strictly observed. In Germany, only DGHM – accepted disinfecting agents are tolerated. Damaged instruments (broken cutting edges, bent working parts, damaged shanks, ect.) are to be sorted out.

	Tungsten Carbide	Surgery	Steel
Disinfection	admitted disinfecting agent	admitted disinfecting agent	anticorrosive disinfecting agent
Sterilization	Autoclav 134 °C; 2.1 bar / 5 min	Autoclav 134 °C; 2.1 bar / 5 min	Autoclav 134 °C; 2.1 bar / 5 min
Water Cooling	at least 50 ml, extra-long instruments require additional cooling	at least 50 ml, extra-long instruments require additional cooling	at least 50 ml, extra-long instruments require additional cooling
Contact Pressure	0.2 – 0.5 N	max. 1 N	0.3 – 2 N
further Information	only distilled water has to be used for sterilization, chloride ions attack tungsten carbide	sufficient cooling! insert the gingiva trimmer without using water	sufficient corrosion protection store instruments at a dry place

Drehzahlempfehlungen

Generell gilt:

- Je größer das Arbeitsteil, desto niedriger die Drehzahl.
- Drehzahlempfehlung 300.000 min⁻¹ bedeutet: Geeignet für Micromotor-Hand- und Winkelstücke sowie Turbinen mit stabiler Kugellagerung. Für alte Turbinen mit Luftlagerung nicht zu empfehlen.
- Drehzahlempfehlung 30.000 – 160.000 min⁻¹ bedeutet: Geeignet für Micromotor-Handstücke oder Technik-Handstücke bis zur angegebenen Drehzahl. Für Turbinen nicht zu empfehlen. Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.

Recommended Rotational Speeds

in general:

- The larger the working part, the lower speed. Smaller parts require upper speed
- Recommended speed of 300,000 rpm means: Suited for micromotor handpieces and turbines with stable ball bearings. Not recommended for old turbines with air bearings
- Maximum permissible speed of 30,000 – 160,000 rpm means: Suited for micromotor handpieces or lab handpieces up to the indicated speed. Not recommended for turbines. Not observing the maximum permissible speed increases the safety risk.

Anpresskräfte

Überhöhte Anpresskräfte (> 2 N) sind unbedingt zu vermeiden.

Sie können bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung des Arbeitsteils mit Schneidenausbrüchen führen. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein. Bei Schleifinstrumenten können überhöhte Anpresskräfte zum Ausbrechen der Schleifkörner oder zum Verschmieren des Instrumentes und zu überhöhter Wärmeentwicklung führen.

Überhöhte Anpresskräfte können auch zu thermischen Schäden an der Pulpa oder durch beschädigte Schneiden zu rauen Oberflächen führen. Im Extremfall kann auch ein Instrumentenbruch nicht ausgeschlossen werden.

Contact Pressure

Avoid excessive contact pressure (> 2 N) in any case as damages on the cutting edges and an excessive heat generation may be caused.

Excessive contact pressure on grinding instruments may lead to abfraction of the grit, smeared up instruments and an increased heat generation.

Excessive contact pressure also causes thermal damage to the pulp or rough surfaces in case of damaged cutting edges.

Instruments could even break asunder in extreme cases.

Richtwerte für die Einsatzhäufigkeit rotierender Instrumente

Die folgenden Werte sind Richtwerte, die je nach Anwendung und/ oder bearbeitendem Material von den tatsächlichen Standzeiten abweichen können.

Die Instrumente können mitunter länger eingesetzt werden, sofern keine Abnutzung sichtbar ist.

Instrumente aus RF-Stahl bis 4x – Hartmetallinstrumente bis 15x – Diamantinstrumente bis 25x – Polierer bis 10x – Keramische Schleifkörper bis 10x
 Lamellenpolierer und zahnärztliche Bürsten aus hygienischen Gründen nur 1 x verwenden

Benchmarks for the working Live of rotary Instruments

The actual standing time may differ from the the following values depending on the type of application and the processed materials.

Instruments could be used longer than indicated, if they are not worn.

stainless steel instruments – up to 4 times, tungsten carbide instruments – up to 15 times, diamond instruments – up to 25 times,

ceramic abrasives – up to 10 times.

Aussortierung von abgenutzten Instrumenten

Beschädigte und verformte Schneiden verursachen Vibrationen und führen zu schlechten Präparationskanten und rauen Oberflächen.

Blanke Stellen auf der Oberfläche von Diamantinstrumenten deuten auf fehlendes Schleifkorn und eine verringerte Schneidkraft hin. Diese Mängel führen zu überhöhten Temperaturen und letztlich zur Schädigung der Pulpa. Daher müssen abgenutzte und beschädigte Instrumente unverzüglich aussortiert werden.

Stumpfe und ausgebrochene Instrumente verleiten den Zahnarzt zu hohen Anpresskräften und erhöhen so die Arbeitstemperatur.

Dies kann zu einer Schädigung der Pulpa führen. Beschädigte Instrumente sind daher unverzüglich auszusortieren.

Elimination of worn Instruments

Damaged and deformed cutting edges cause vibrations and lead to inferior preparation margins and rough surfaces.

Blank patches on the surface of diamond instruments indicate lacking abrasive grit, which reduces the cutting efficiency.

These deficiencies may cause excessive temperatures and finally damage to the pulp. Therefore, eliminate worn and damaged instruments immediately.

Damaged and deformed instruments mislead the dentist to apply a higher contact pressure resulting in an excessive temperature.

Therefore, eliminate damaged and not absolute true running instruments immediately.

Eloxiertes Arbeitsständer aus Aluminium

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

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

Häufige Sterilisationen des Arbeitsständers können zu geringfügigen Farbabweichungen führen.

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

Anodised Aluminium Stands

Prior to sterilization, aluminium stands have to be rinsed thoroughly with water and dried by air stream immediately (especially the holes).

The aluminium stand has to be sterilized in the autoclave by using sterile paper foil bags.

Frequently proceeded Sterilization may cause discolouration but has no influence to the quality and working live of the bur stand.

Pflege von Diamantschleifern mit gesinterter Bindung

Schleifer müssen gelegentlich mit dem Reinigungsstein behandelt werden.:

- Reinigungsstein wässern und bei 15.000 min⁻¹ beschleifen.
- Anschließend ist ein Reinigungsbad im Ultraschall-Reinigungsgerät (1 – 2 min) zu empfehlen.
- Um eine Beschädigung des Schleiferschaftes auszuschließen, ist der Kontakt zwischen Reinigungsstein und Schaft während des Reinigungsvorgangs zu vermeiden.

Das Schärfen stumpfer Schleifer erfolgt in gleicher Weise wie das Reinigen, jedoch über einen längeren Zeitraum. Hierdurch wird das Bindungsmaterial abgetragen, abgenutzte, stumpfe Körner werden freigegeben und darunterliegende, scharfe Diamantkörner werden freigelegt.

Achtung! Bindungsabrieb kann bei der Keramikbearbeitung mit gesinterten Diamantschleifern zu Verfärbungen führen.

Um Verfärbungen zu entfernen, empfehlen wir eine kurze abschließende Nachbearbeitung mit grünen Schleifern oder durch Abstrahlen.

Diamond Grinders with sintered Bonding

The grinders have to be dressed with the cleaning stone from time to time.

- *Water the cleaning stone and grind with a speed of 15,000 rpm.*
- *After the grinding procedure, the instruments have to be given into the ultrasonic bath for 1 – 2 minutes.*
- *Avoid contact between the cleaning stone and the instrument's shank during the cleaning process as this may cause damages.*

Sharpening the grinders is similar to the cleaning process, but for a longer period of time.

Binding material containing stump and worn grains will be removed and new sharp grains are finally exposed.

Polierer / Bürsten

- Mit geringer Anpresskraft arbeiten, um die Wärmeentwicklung zu minimieren.
- Bei einer Drehzahl von 5.000 – 6.000 min⁻¹ polieren.
- Um Hochglanz zu erzielen, sollten bei mehrstufigen Poliersystemen alle Polierer in der angegebenen Reihenfolge eingesetzt werden.
- Verwenden Sie im zahntechnischen Bereich einen Atemschutz (Mund und Nase) sowie eine Absauganlage.
- Das Tragen einer Schutzbrille wird empfohlen.
- Desinfektion und Reinigung: Bürsten und Polierer sind aufgrund ihrer Materialeigenschaften anders als andere rotierende Instrumente zu reinigen. Verwenden Sie daher Desinfektions- und Reinigungsmittel, die für Polierer geeignet sind. Beim Gebrauch des Mittels die Herstellerempfehlungen beachten.
- Sterilisation: Nur im Autoklav
- Einmalartikel sind nicht für eine Wiederverwendung zugelassen.

Polisher / Brushes

•

Sicherheit und Haftung

Abgenutzte und beschädigte Instrumente (fehlerhafte Diamantierung, Verbiegen o.ä.) sind umgehend auszusortieren und durch neue zu ersetzen. Die oben genannten Empfehlungen zur Handhabung, Kühlung und Anpresskraft sind unbedingt einzuhalten. Die Instrumente dürfen nur für den angegebenen Verwendungszweck eingesetzt werden. Bei Missachtung dieser Sicherheitshinweise kann es zur Schädigung des Antriebs oder zu Verletzungen kommen. Der Anwender ist verpflichtet, das Produkt eigenverantwortlich vor dem Einsatz auf die Eignung für den vorgesehenen Zweck zu prüfen.

Ein Mitverschulden des Anwenders führt bei verursachten Schäden zur Minderung oder gänzlichem Ausschluss der Haftung von ökoDENT. Dies ist insbesondere bei Nichtbeachtung der Gebrauchsanweisungen oder Warnungen oder bei versehentlichem Fehlgebrauch durch den Anwender der Fall.

Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren. Nur für den dentalen Gebrauch.

Safety and Liability

Worn and damaged instruments (inferior diamond coating, bendings, ect.) are to be eliminated and replaced immediately.

The above mentioned recommendations for use, cooling and contact pressure are to be strictly observed.

Please use the instruments only for the intended applications. Not observing the safety guideline could cause damages on the engine and bares the risk of injury. The operator is obliged to investigate the instrument self-responsible for its ability prior to use.

Comparative negligence by the operator leads to a reduced or lapsed liability of ökoDENT. Particular in case of ignored instructions and warnings or unintentional mistakes.

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