SUNSHINE®

DIAMONDS • CARBIDES • STRIPS

DIAMANTEN • HARTMETALL • STREIFEN - DIAMANTES • CARBURE DE TUNGSTENE• STRIPS - DIAMANTES • CARBURO DE TUNGSTENO •TIRAS

www.sunshine-dental.com

DENTAL

SUNSHINE® DIAMONDS

Referenzliste

REFERENCE LIST – LISTE DE REFERENCE – LISTA DE REFERENCIA

L = Labor - LABORATORY - LABORATOIRE - LABORATORIO
P = Praxis - FOR THE DENTIST - POUR LE DENTISTE - PARA DEL DENTISTA.

Diamant-Instrumente

DIAMOND INSTRUMENTS
INSTRUMENTS DIAMANTES
INSTRUMENTOS DIAMANTADOS

Iso No. ISO NO.	Sunshine No. SUNSHINE NO.	Seite - PAGE PAGINA L	P
001	801	51	17
001L	801M		12
002	802	51	17
005	005		16
010/014	805	51	18
014	805A	51	
019	806	51	18
023	812/814	52	
033	899		18
033	899E		13
038	811		18
041	818	53	19
042	820	53	
055	824A		19
068	909	53	19
108	835A		20
108/109	835	53	20
110	836		21
111	837	53	21
112	837L	53	22
113	842	54	
129	884		24
130	885		24
131	886		24
138/139	838/838A		24
138L	838M		12
140	880		25
141	881	54	25
141A	881P		12
142	882	54	26
143	842R	54	
150	339		22
150K	839K		22
156	835KR		23
157	836KR		23
158	837KR		23
158L	837LKR		24
161/164	852		26
164	956	54	
165	858	55	27
166	859	55	27
167	859L	55	28
170	845		29
171	846		29
172	847	55	29
173	848	56	30
174	848L		30
174	848LE		13
188	857LE		14
197	855		31
198	856	56	31
199	850	56	32
200	850L		33
200	855LE		14
218	851		33
220	857		33
225	807/822	52	18
233	830		34
234	830L		34
237	830R		34
237L	830RM		12
238	830RL		35
239	830A	57	35
247	860	57	36
248	861	57	36
249	888	57	37
250	888L	58	37
250	888LE		15
251	864	58	40
255A	878P		12
256	863LE		15
257	368	60	40
272	390	59	38
273	862		39
274	863	59	39
277	379	60	41
288	877		42
289	878		42
290	879		42
291	879L	60	43
292	892	60	
297	877K		43
298	878K	60	43
299	879K		44
299A	879P		12
304	825	61	44
465	392		44
466	833		44
494	389		13
535	875		42
539	883	59	40
540	889	59	40
545	846KR		28
546	847KR		28
697	801L		16
699	955		26
834	834		19

Hartmetall-Instrumente –

CARBIDE CUTTERS –
INSTRUMENTS EN CARBURE DE TUNGSTENE – INSTRUMENTOS DE CARBURO DE TUNGSTENO

Iso No. ISO NO.	Sunshine No. SUNSHINE NO.	Seite PAGE PAGINA
001134	C71FSQ	97
001140	C71EF	91
001175	C71	90
001190	C71E	87
010140	C42EF	91
110190	C296E	87
137103	C364RF	102
137134	C364RFSQ	102
137135	C364R 103	103
137137	C364RAQ 103	103
137140	C364REF 103	103
137190	C364RE 103	104
140140	C296REF	91
140190	C296RE	87
141134	C129FSQ	97
141140	C129EF	91
141190	C129E	87
141NE	C129NE	99
141NEF	C129NEF	99
144110	C364REVF	100
144134	C72FSQ	97
144137	C72AQ	95
144140	C364REF	92
144140	C72EF	92
144190	C364RE	88
144190	C72E	88
144220	C72GE	86
161176	C257Q	90
187140	C257EF	92
187190	C257E	88
194110	C79EVF	100
194132	C261FSQL	101
194132	C79FSQL	101
194134	C261FSQ	97
194134	C79FSQ	97
194136	C261FSQA	96
194136	C79FSQA	96
194137	C261AQ	95
194137	C79AQ	95
194138	C79EFS	94
194140	C261EF	92
194140	C79EF	92
194175	C261	90
194175	C79	90
194190	C261E	88
194190	C79E	88
194212	C79GSQ	87
194220	C79GE	86
194223	C79SGE	86
194224	C79SGEL	101
194225	C79SGEA	86
194NE	C79NE	99
194NEF	C79NEF	99
197140	C136EF	92
197190	C136E	88
198110	C138EVF	100
198134	C138FSQ	97
198134	C351FSQ	97
198140	C138EF	92
198140	C351EF	93
198190	C138E	88
198190	C351E	89
200134	C356RFSQ103	102
200134	C257RFSQ	97
200135	C356RS 103	103
200137	C356RAQ 103	103
200140	C356REF 103	103
200140	C257REF	92
200175	C257R	91
200190	C257RE	89
200190	C356RE 103	104
225140	C137EF	93
225190	C137E	89
237110	C77EVF	100
237134	C77FSQ	98
237140	C77EF	93
237190	C77E	89
239140	C77EF	93
239190	C77E	89
254190	C76E	89
257140	C78EF	93
257190	C78E	89
263137	C351AQ	95
263140	C351EF	93
263190	C351E	89
272134	C85FSQ	98
272142	C85EFAL	101
274134	C251FSQ	98
274136	C251FSQA	96
274137	C251AQ	95
274140	C251EF	93
274175	C251	91
274190	C251E	89
274192	C251EAL	101
274212	C251GSQ	87
274220	C251GE	86
274223	C251SGE	86
274225	C251SGEA	86
277110	C73EUF	100
277134	C73FSQ	98
277134	C250FSQ	98
277137	C250AQ	95
277140	C73EF	93
277140	C250EF	93
277190	C73E	90
277190	C250E	90
277NE	C73NE	99
289110	C139EUF	100
289132	C139FSQL	101
289134	C283FSQ	98
289134	C139FSQ	98
289140	C283EF	94
289140	C139EF	94
289190	C139E	90
289NE	C139NE	99
289NEF	C139NEF	99
292134	C295FSQ	98
292140	C295EF	94
292190	C295E	90
468211	C219	87

Schaftübersicht
SUMMARY OF SHANKS

FG STANDARD Friction Grip	1,6 mm	19 mm
FGS - FG SHORT	1,6 mm	16 mm
FGL - FG LONG	1,6 mm	21 mm
FGXL - EXTRALONG	1,6 mm	25 mm
H = HP = PM STANDARD	2,35 mm	44,5 mm
HS - H SHORT = HP SHORT	2,35 mm	34 mm
W = RA = CA STANDARD	2,35 mm	22 mm

Gesamtlängen sind abhängig von der Kopflänge
TOTAL LENGTH VARIES WITH HEAD LENGTH

SUNSHINE® DIAMONDS

Inhalt

CONTENTS – CONTENUE – INDICE

Seite
PAGE
PAGE
PAGINA

Referenzliste – REFERENCE LIST – LISTE DE REFERENCE – LISTA DE REFERENCIA **ISO REF. vs. SUNSHINE NO.**		1
Formenübersicht – SUMMARY OF SHAPES – SOMMAIRE DES FORMES – SUMARIO DE FORMAS		3–4
Benutzungshinweise – USER GUIDE		5
Anwendungsübersicht – APPLICATION OVERVIEW – APERÇU D´APPLICATIONS – RESUMEN DE APPLICACIÒN		6
Kronentrenner – CROWN CUTTERS – FRAISES CARBURE COUPES COURONNES – FRESAS CARBURO CORTA CORONAS	CE 0297	7–8
Tiger-Schleifer für die Praxis – TIGER BURS FOR DENTISTS – FRAISES TIGRE POUR DENTISTE – FRESAS DEL TIGRE PARA DENTISTAS	CE 0297	9–11
Diamant-Schleifinstrumente für die Praxis – DIAMOND INSTRUMENTS FOR DENTISTS – INSTRUMENTES DIAMANTES POUR DENTISTE – INSTRUMENTOS DIAMANTADOS PARA DENTISTAS	CE 0297	12–45
Diamantreinigungsstein – DIAMOND CLEANING STONE – PIERRE A NETTOYER LES DIAMANTS – PIEDRA LIMPIADORA DE DIAMANTE		45
Stahl-, Stahlcarbo®- Diamantseparierstreifen – STEEL , STEELCARBO® and DIAMOND SEPARATING STRIPS – STRIPS A SEPARER ACIER, CARBO ACIER® ET DIAMANTES – TIRAS DE SEPARAR DE ACERO, ACERO CARBO® Y DIAMANTADAS	CE	46–50
Diamant-Schleifinstrumente für das Labor – DIAMOND INSTRUMENTS FOR THE LABORATORY – INSTRUMENTES DIAMANTES POUR LABORATOIRE – INSTRUMENTOS DIAMANTADOS PARA LABORATORIO		51–61
Diamantscheiben – DIAMOND DISCS – DISQUES DIAMANTES – DISCOS DIAMANTADOS		62–76
Stahlcarbo®Scheiben – STEELCARBO® DISCS – DISQUES CARBO ACIER® – DISCOS ACERO CARBO®		77
Mandrell – MANDREL – MANDRIN – MANDRIL		77
Sinter-Diamanten – SINTERED DIAMONDS – DIAMANTS FRITTES – DIAMANTES SINTERIZADOS		78–84
Verzahnungskarte Hartmetallfräser – TOOTHING MAP TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS		85–86
Hartmetallfräser – TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS – FRAISES EN CARBURE – FRESAS DE CARBURO		87–105
Sicherheits- und Gebrauchsanweisung - SAFETY AND REPROCESSING INSTRUCTIONS - CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET DE TRAITMENT - INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y TRATAMIENTO		106–109

Alle Produktseiten dieses Kataloges, die mit dem CE-Zeichen markiert sind, enthalten ausschließlich Medizinprodukte entsprechend der Richlinie 93/42/EEC.
All products on pages marked with the CE sign are medical devices according to Council Directive 93/42/EEC concerning medical devices.
Toutes les pages de ce catalogue qui sont marquées avec un signe CE, ne contiennent que des produits médicaux conforme à la directive 93/42/CEE.
Todas las paginas del catalogo marcado con CE, solamente contienen productes medicos correspondiente a la directiva de la UE 93/42/CEE.

Formenübersicht Diamant-Schleifer

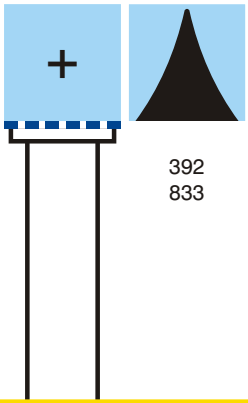
SUMMARY OF SHAPES – SOMMAIRE DES FORMES – SUMARIO DE FORMAS

Seite/PAGE
PAGINA

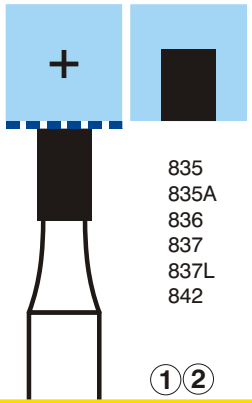
Form/SHAPE
FORME/
FORMA

Anwendung/
APPLICATION

Konkav · CONCAVE · CONCAVO

44

392 833

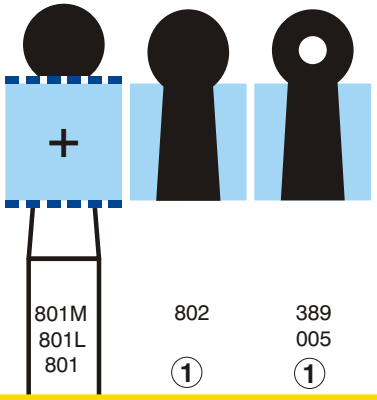
Zylinder · CYLINDER · CYLINDRE · CILINDRO

21ff. 53f.	23f.	24f., 54	12	24	42ff. 60	12	19	22	45
									
835 835A 836 837 837L 842	835KR 836KR 837KR 837LKR	838M 842R 838 880 881 882	881P	884 885 886	875 877 878 879, 879L 892	878P	834	839 839K	515
①②	① ②③	①②	②	②	②	②	⑥	②	

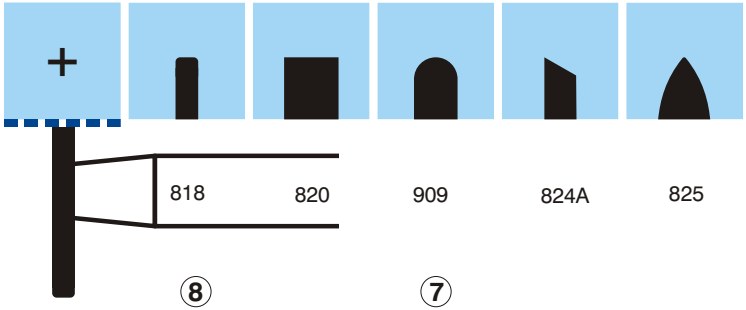
Kavitäten-präparation	Kronen-präparation	Inlay-, Onlay-präparation	Amalgam-entferner
①	②	③	④

Präparieren von Palatinal-flächen	Tiefenmarkierer für die Veneer-Technik	Abtragen von okklusaler Zahnsubstanz	Separieren
⑤	⑥	⑦	⑧

Kugel · BALL · BOULE · BOLA

12, 16, 51	17, 51	13, 16
		
801M 801L 801	802	389 005
	①	①

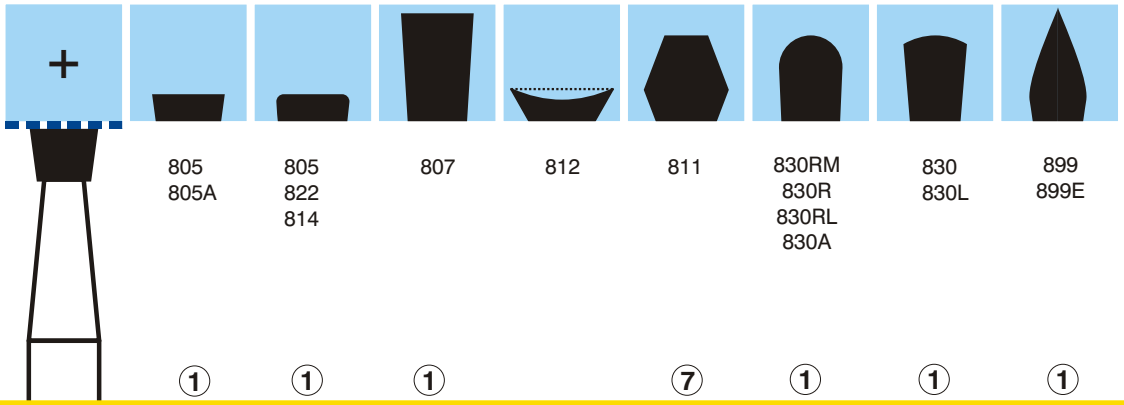
Rad · WHEEL · HEULETTE · RUEDA

19, 53	53	53	19	44, 61
				
818	820	909	824A	825
⑧		⑦		

Formenübersicht Diamant-Schleifer

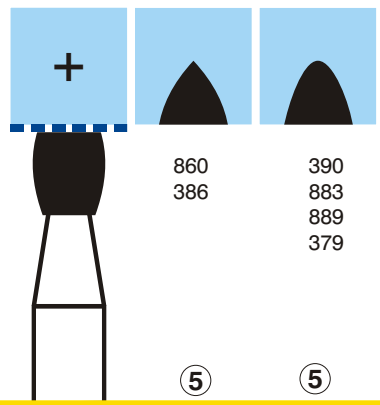
SUMMARY OF SHAPES – SOMMAIRE DES FORMES – SUMARIO DE FORMAS

Umgekehrter Konus · INVERTED CONE · CONE REVERSE · CONO INVERTIDO



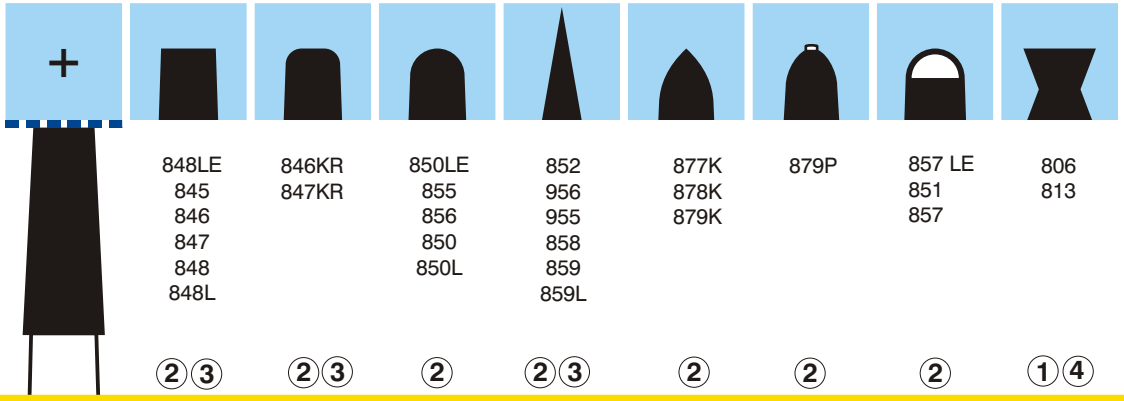
18, 51f.	18, 51f.	18, 52	51f.	18	12, 34f. 57	34	13, 18
805 805A	805 822 814	807	812	811	830RM 830R 830RL 830A	830 830L	899 899E
①	①	①		⑦	①	①	①

Flamme, kurz · SHORT FLAME · FLAMME COURTE · LLAMA



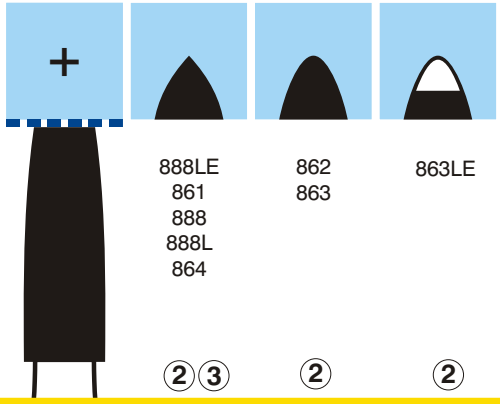
36, 40, 57, 60	38, 40f.
860 386	390 883 889 379
⑤	⑤

Konus · TAPER · CONE · CONO



13, 29f., 55f.	28	14, 31ff., 56	26ff., 54f.	43f., 60	12	33	18, 52
848LE 845 846 847 848 848L	846KR 847KR	850LE 855 856 850 850L	852 956 955 858 859 859L	877K 878K 879K	879P	857 LE 851 857	806 813
②③	②③	②	②③	②	②	②	①④

Flamme, lang · LONG FLAME · FLAMME LONGUE · LLAMA



15, 36f.	39	15
888LE 861 888 888L 864	862 863	863LE
②③	②	②

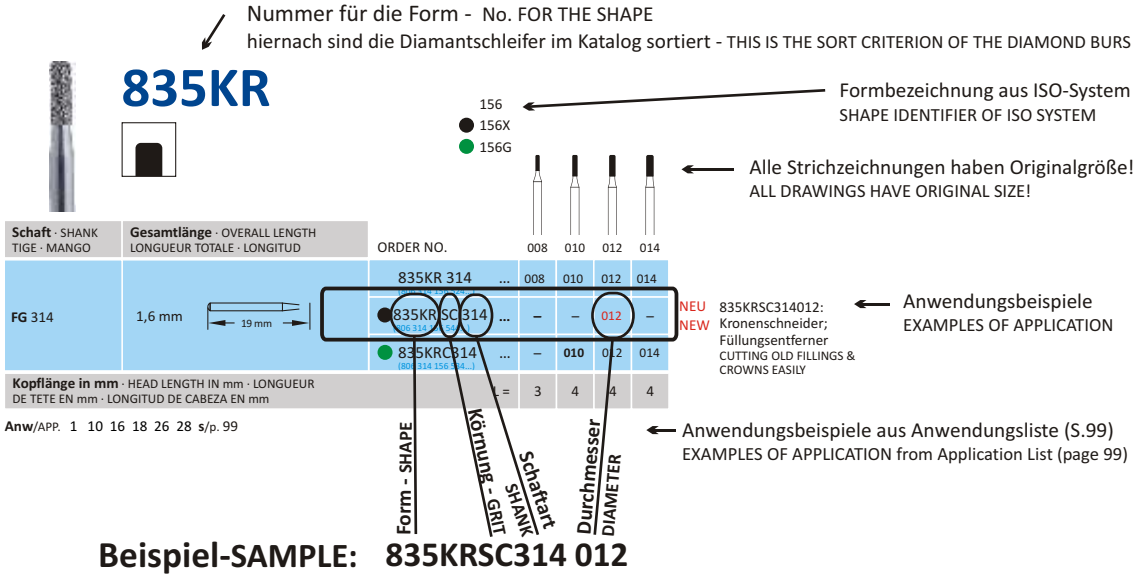
Wie ist die Bestellnummer aufgebaut?
What does the order no. contains?

Bestellnummer:
ORDER NUMBER:

835KR SC 314 012

Form des Arbeitsteils SHAPE	Körnung GRIT	Schaftart SHANK	Durchmesser DIAMETER
Siehe Formen-übersicht Seite 3 SEE SUMMARY OF SHAPES PAGE 3	SC - 544 - x-grob ● C - 534 - grob ● leer - 524 - normal F - 514 - fein ● VF - 504 - x-fein ● UF - 494 - ultra fein ○ UUF -ultra ultra fein ○○ SEE ALSO TABLE AT THE BOTTOM OF THE PAGES	314 - FG 315 - FG long 313 - FG short 104 - H/HP 103 - H short 204 - W/CA Schaftübersicht siehe nächste Seite SUMMERY OF SHANKS SEE NEXT PAGE	Ø des Arbeits-teils an der dicksten Stelle in Zehntel-millimetern Ø OF THE HEAD AT THE BIGGEST PART IN TENTH OF A MILLIMETER

Wie finde ich die richtige Bestellnr.?
How do I find the right order no.?



Beispiel-SAMPLE: 835KRSC314 012

Wie finde ich das gewünschte Instrument im Katalog?
How do I find the required instrument in the catalogue?

Suchsysteme in diesem Katalog:
Um Ihnen eine schnelle und einfache Suche zu ermöglichen, bieten wir Ihnen drei Suchsysteme und eine Referenzliste an:
1) **Über die Artikelnummer**
Die Diamantinstrumente sind nach der Formenbezeichnung sortiert. Suchen Sie die gewünschte Bezeichnung unter den großen blauen Ziffern, die neben den Instrumentendarstellungen stehen.
Fräser: Die Fräser sind nach Verzahnung gruppiert und dann nach Form sortiert. Schauen Sie also erst nach der Verzahnung und dann nach der Form.
2) **Über die Form**
Für die Diamantinstrumente gibt es eine Formenübersicht auf Seite 3-4.
3) **Über die Anwendungsbereiche:**
Sie suchen das passende Instrument für eine bestimmte Anwendung?
Für **Diamantschleifer** finden Sie auf Seite 6 eine grobe Übersicht der Empfehlungen aus der Literatur. Sie gibt nur einen Anhaltspunkt und erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit.
Für **Fräser** gibt es eine Verzahnungsübersicht mit Anwendungsempfehlungen auf Seite 84f.
Eine **Referenzliste** ISO-Nr. vs Sunshine-Nr. finden Sie auf der Umschlaginnenseite.

Searching systems in this catalogue:
To facilitate a quick and easy search, we offer you three search systems and a reference list:

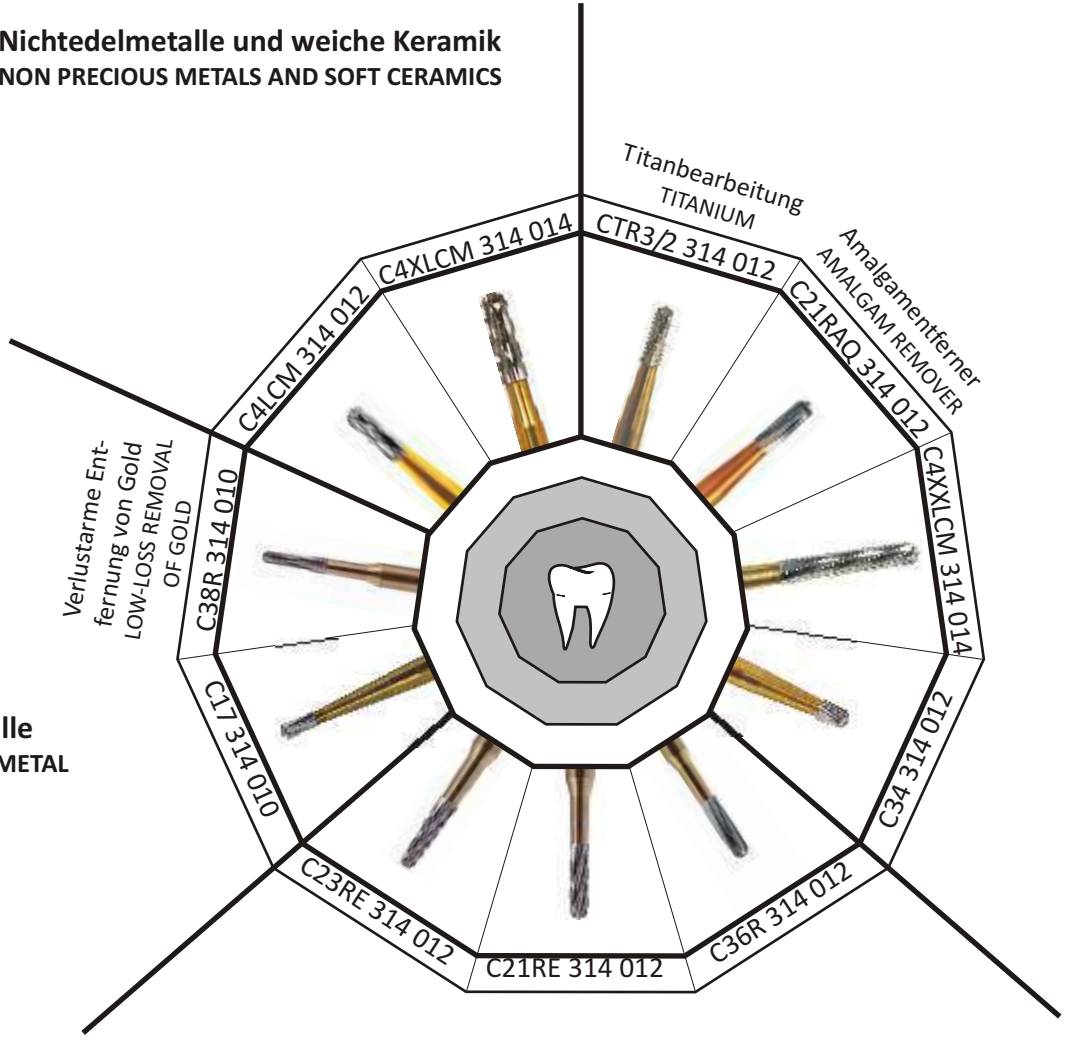
1) **Based on the item number**
The **diamond instruments** are sorted by the shape number. Locate this ciphers under the large blue numbers beside the pictures of the instruments.
The **cutters** are grouped according to toothing and then by shape. So you search by toothing first and then by shape.
2) **Based on the shape**
For the diamond tools, there is a summery of shapes overview on page 3-4.
3) **Based on the fields of application**
Looking for the best tool for a specific application? For **diamond burs**, you find a summary overview of application recommendations from the literature on page 6. This is only meant for orientation and does not claim to be complete .
For **carbide cutters,** there is a toothing overview with application recommendations on page 84f.
A **reference list** ISO no. vs. Sunshine no. can be found on the inside cover.

SUNSHINE® DIAMONDS

Anwendungsempfehlungen für FG- und W- Diamant-Schleifinstrumente

APPLICATION RECOMMENDATION FOR FG- AND RA-DIAMOND INSTRUMENTS – FG ET CA INSTRUMENTS DIAMANTES – FG Y CA INSTRUMENTOS DIAMANTADOS

Teilgebiet und Anwendung	***BRANCH*** AND USAGE	***BRANCH*** ET UTILISATION	***ÁMBITO*** Y USO
Dentoalveolärchirurgie	***DENTO-ALVEOLAR SURGERY***	***CHIRURGIE DENTO-ALVÉOLAIRE***	***CIRUGIA DENTOALVEOLAR***
1 Ziehen nicht durchgebrochener Zähne	1 REMOVAL OF UNERUPTED TEETH	1 ABLATION DE DENTS ENCLAVÉES	1 EXTRACCIÓN DE DIENTES INCLUIDOS
Endodontie	***ENDODONTICS***	***ENDODONTIE***	***ENDODONCIA***
2 Pulpabehandlung bleibender Zähne	2 DEFINITIVE TEETH PULP THERAPY	2 TRAITEMENT DE LA PULPE DE LA DENT DÉFINITIVE	2 TRATAMIENTO DE LA PULPA DEL DIENTE DEFINITIVO
3 Pulpotomie	3 PULPOTOMY	3 PULPOTOMIE	3 PULPOTOMÍA
Kronen- und Brücken-Prothetik	***FIXED PROSTHODONTICS***	***PROSTHODONDIE FIXE***	***PROSTODONCIA FIJA***
4 Ganzmetallrestaurationen	4 ALL METAL RESTORATIONS	4 TOUTES LES RESTAURATIONS EN MÉTAL	4 RESTAURACIONES EN METAL TOTAL
5 Gusskern	5 CAST CORE	5 MOIGNON COULÉ	5 MUNÓN COLADO
6 Keramiklaminatverblendungen	6 CERAMIC LAMINATE VENEERS	6 FACETTES LAMINÉES EN CÉRAMIQUE	6 CARILLAS LAMINADAS DE CERÁMICA
7 Individuell gegossene Stiftkerne	7 CUSTOM CAST DOWEL CORES	7 FAUX MOIGNONS COULÉS (RECONSTRUCTION CORONORADICULAIRE)	7 ESPIGA MUNÓN COLADO A MEDIDA
8 Vollständige und partielle Verblendkronen	8 FULL AND PARTIAL VENEER CROWNS	8 COURONNES Á INCRUSTATION VESTIBULAIRE TOTALE ET PARTIELLE	8 CORONAS VENEER COMPLETAS Y PARCIALES
9 Vollverblendgoldkronen	9 FULL VENEER GOLD CROWN	9 COURONNE Á INCRUSTATION VESTIBULAIRE TOTALE EN OR	9 CORONAS VENEER COMPLETAS DE ORO
10 Vollkeramikkronen	10 FULL-CERAMIC CROWNS	10 COURONNES ENTIÉREMENT EN CÉRAMIQUE	10 CORONAS COMPLETAMENTE DE CERÁMICA
11 Inlay- und Onlaypräparationen	11 INLAY AND ONLAY PREPARATION	11 PRÉPARATION DES INLAY ET ONLAY	11 PREPARACIÓN DE INCRUSTACIONES INLAY Y ONLAY
12 Intrakoronale Versorgungen	12 INTRACORONAL PREPARATIONS	12 PRÉPARATIONS DE RECONSTITUTION INTRACORONAIRE	12 PREPARACIONES INTRACORONARIAS
13 Metallrestaurationen	13 METAL RESTORATIONS	13 RESTAURATIONS EN MÉTAL	13 RESTAURACIONES EN METAL
14 Metallkeramikkronen	14 METAL-CERAMIC CROWNS	14 COURONNES EN CÉRAMO-MÉTALLIQUES	14 CORONAS METAL-CERÁMICA
15 Metallkeramikrestaurationen	15 METAL-CERAMIC RESTORATIONS	15 COURONNES TOUTES EN CÉRAMIQUE ET CÉRAMO- MÉTALLIQUES	15 RESTAURACIONES EN METAL-CERÁMICA
16 MOD Inlays	16 MOD INLAYS	16 INLAYS MOD	16 INCRUSTACIONES INLAY MOD
17 MOD Onlays	17 MOD ONLAYS	17 ONLAYS MOD	17 INCRUSTACIONES ONLAY MOD
18 Teil- und Vollverblendkronen	18 PARTIAL AND FULL VENEER CROWNS	18 COURONNES Á INCRUSTATION VESTIBULAIRE PARTIELLE ET TOTALE	18 CORONAS VENEER COMLETAS Y PARCIALES
19 Teilprothesen	19 PARTIAL DENTURES	19 PROTHÉSES DENTAIRES PARTIELLES	19 DENTADURAS PARCIALES
20 Teilverbendungen, Vollkeramik, Metallkeramik	20 PARTIAL VENEER, ALL CERAMIC, METAL-CERAMIC	20 INCRUSTATION VESTIBULAIRE PARTIELLE, ENTIÉREMENT EN CÉRAMIQUE OU CÉRAMO-MÉTALLIQUE	20 CARILLA PARCIAL,COMPLETAMENTE DE CERÁMICA O METALCERÁMICA
21 Pinlegde	21 PINLEDGE	21 TENON DENTINAIRE (PINLEDGE)	21 PINLEDGE
22 Porzellanlaminatverblendung	22 PORCELAIN LAMINATE VENEERS	22 FACETTES EN LAMINÉ DE PORCELAINE	22 CARILLAS LAMINADAS DE PORCELANA
23 Porzellanverblendung	23 PORCELAIN VENEERS	23 FACETTES EN PORCELAINE	23 CARILLAS DE PORCELANA
24 Proximo-okklusale Inlays	24 PROXIMO-OCCLUSAL INLAYS	24 INLAYS PROXIMO-OCCLUSALES	24 INCRUSTACIONES INLAY PRÓXIMO-OCLUSALES
Zahnchirurgie	***OPERATIVE DENTISTRY***	***DENTISTERIE OPÉRATIONNELLE***	***ODONTOLOGIA QUIRÚRGICA***
25 Amalgamrestaurationen	25 AMALGAM RESTORATIONS	25 RESTAURATIONS EN AMALGAME	25 RESTAURACIONES EN AMALGAMA
26 Kariesdiagnose	26 CARIES DIAGNOSIS	26 DIAGNOSTIC DE CARIES	26 DIAGNÓSTICO DE CARIES
27 Kompositrestaurationen	27 COMPOSITE RESTORATIONS	27 RESTAURATIONS EN COMPOSITES	27 RESTAURACIONES EN COMPOSITE
Oral- und Kieferchirurgie	***ORAL AND MAXILLOFACIAL SURGERY***	C***HIRURGIE ORALE ET MAXILLO-FACIALE***	***CIRUGIA BUCAL Y MAXILOFACIAL***
28 Zahnextraktion	28 TOOTH EXTRACTION	28 EXTRACTION DE LA DENT	28 EXTRACCIÓN DENTAL
29 Weisheitszahnentfernung	29 WISDOM TEETH REMOVAL	29 ABLATION DE DENTS DE SAGESSE	29 EXTRACCIÓN DE MUELAS DEL JUICIO



Nichtedelmetalle und Edelmetalle/aggressiv
NON PRECIOUS METAL AND PRECIOUS METAL/ AGGRESSIVE

Nichtedelmetalle und Edelmetalle/langlebig
NON PRECIOUS AND PRECIOUS METAL/ECONOMIC

- Köpfe aus hochverdichtetem Feinkorn-Hartmetall
- besonders präzise geschliffene, scharfe Schneiden
- höhere Lebensdauer aufgrund präzisen Rundlaufs
- vibrationsarm durch Federstahlschäfte

- HEADS MADE FROM FINEST TUNGSTEN CARBIDE
- HIGH PRECISION TOOTHING
- HIGHER LIFETIME THROUGH EXACT CENTRICITY
- REDUCED VIBRATIONS THROUGH STEEL SHANK

SUNSHINE® DIAMONDS

Tiger-Schleifer für die Praxis

TIGER BURS – FRAISES TIGRE – FRESAS DEL TIGRE

CE 0297

Besonders geeignet für Zirkon und Glaskeramik!

Die Vorteile gegenüber herkömmlich gefertigten Schleifern:

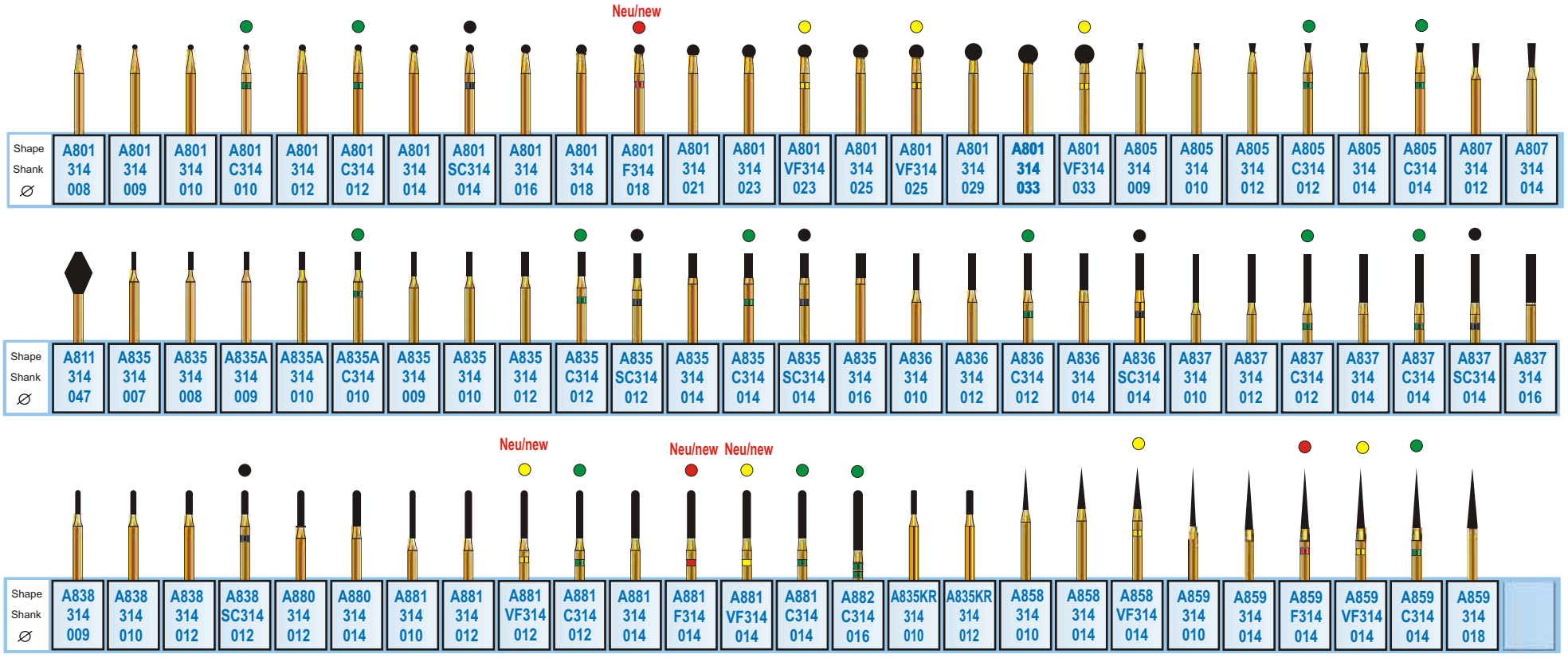
Sie arbeiten

- noch schneller - verkürzte "Chairtime" durch eine mindestens 20% höhere Schneidleistung (mm/min.)
- kühler bei gleicher Behandlungsdauer
- günstiger im Preis/Leistungs-Verhältnis - denken Sie bitte auch an die Kosten für die Helferin, die absaugt und zureicht.

ESPECIALLY DESIGNED FOR ZIRCONIA AND GLAS CERAMICS!

YOUR BIG ADVANTAGES COMPARED TO HORICO -STANDARD-DIAMONDS:

- THEY CUT EVEN FASTER THAN THE GOOD STANDARD BURS – THE CUTTING EFFICIENCY IS INCREASED BY AT LEAST 20% (MM/MIN), WHICH LEADS TO A REDUCED CHAIRTIME
- THEY CUT COOLER, IF YOU USE THE SAME CHAIRTIME
- BETTER PRICE/PERFORMANCE RATIO – PLEASE TAKE INTO ACCOUNT YOUR ASSISTANT'S WORKING TIME ALSO



Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	normal	● extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● grob = C COARSE · GROS GRUESO	● fein = F FINE · FIN · FINO	● extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO	○ ultra-fein = UF U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ uu-fein = UUF UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

SUNSHINE® DIAMONDS

Tiger-Schleifer für die Praxis

TIGER BURS – FRAISES TIGRE – FRESAS DEL TIGRE

CE 0297

Shape / Shank / ∅																									
	A859L 314 011	A859L 314 014	A859L VF314 014	A845 314 014	A845 314 016	A847 314 012	A847 314 014	A847 C314 014	A847 314 016	A847 SC314 016	A847 314 018	A848 314 014	A848 314 016	A848 F314 016	A848 314 018	A856 314 010	A856 314 012	A856 314 014	A856 C314 014	A856 SC314 014	A856 314 016	A856 C314 016	A856 SC314 016	A856 314 018	A856 F314 018	A856 C314 018	A856 SC314 018
	A856 SC313 018	A856 SC314 021	A850 314 010	A850 F314 010	A850 314 012	A850 VF314 012	A850 C314 012	A850 314 014	A850 314 016	A850 VF314 016	A850 C314 016	A850 SC314 016	A850 314 018	A850 C314 018	A850 SC314 018	A830R 314 008	A830R 314 010	A830R 314 012	A830R 314 014	A830RL 314 010	A830RL 314 012	A830RL 314 014	A830RL C314 014	A830RL 314 016	A830A 314 014	A830A 314 016	A830A 314 021
	A888 314 010	A888 VF314 010	A888 314 012	A888 VF314 012	A888 314 014	A888 VF314 014	A888L 314 012	A888L VF314 012	A888L 314 014	A888L VF314 014	A368 314 016	A368 F314 016	A368 314 018	A368 VF314 018	A368 314 023	A368 F314 023	A368 VF314 023	A368 C314 023	A862 314 012	A862 VF314 012	A889 F314 008	A379 314 018	A379 VF314 018	A379 314 023	A379 F314 023	A379 VF314 023	A379 C314 023
	A379 SC314 023	A878 314 010	A878 314 012	A878 F314 012	A878 C314 012	A878 314 014	A878 C314 014	A879 314 012	A879 C314 012	A879 314 014	A879 F314 014	A879 C314 014	A879 314 016	A878K 314 014	A879K 314 014	A392 F314 016	A846KR 314 014	A846KR 314 016	A847KR 314 014	A847KR 314 016	A847KR C314 016	A847KR SC314 016	A847KR 314 018				

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	○ **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

Neu: Turbodiamanten in der neuen Tiger Familie

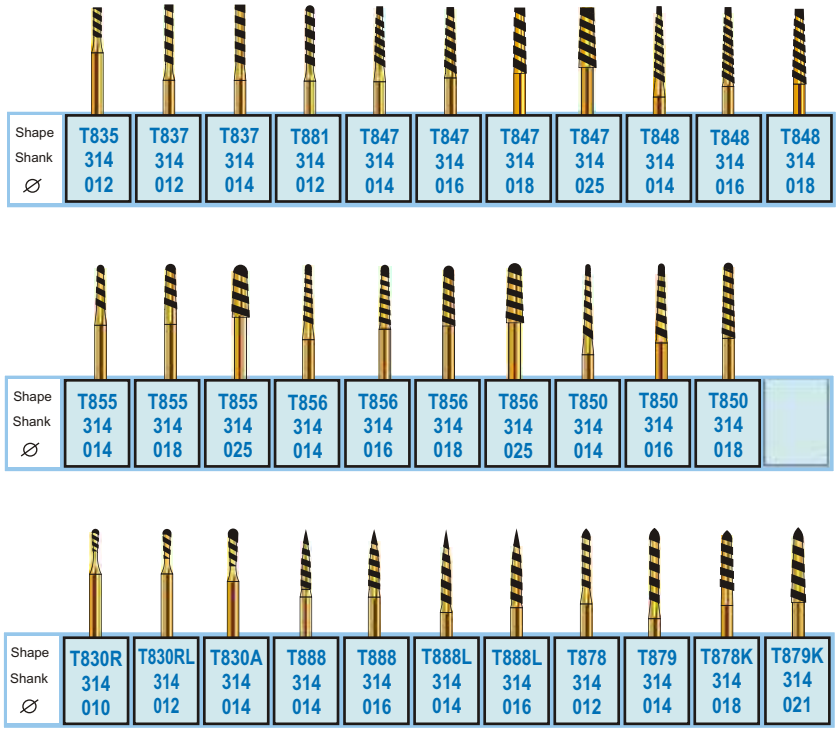
Sie arbeiten

- mit noch mehr Sicherheit, da die Spiralen so angeordnet sind, dass der Schleifer in die Turbine und der Abrieb zur Spitze des Instrumentes gedrückt wird.
- schneller, da der Schlamm in den glatten goldbeschichteten Rillen leichter transportiert wird als bei herkömmlichen Stahlschäften.
- noch schneller, weil die Kanten jeder Spiralwindung wie eine zusätzliche Schneide wirken.

New: Turbodiamonds in the new Tiger Family

You work:

- with an **improved safety**, because the spirals are positioned in a way that the shank of the bur gets pressed into the turbine.
- **faster**, because the abrasive wear is transported faster in golden plated gouges compared to a fully coated standard diamond.
- **even faster**, because the rim of each spiral is working like an additional blade.



Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

801M

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	001L 005	007	009
FG 314	1,6 mm (20 mm)	801M 314 ... (806 314 001L 524...)	005	007	009
FGL 315	1,6 mm (23 mm)	801M 315 ... (806 315 001L 524...)	005	007	009
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm					

Anw/APP. 2 26 s/p. 6

830RM

ORDER NO.	237L 006	008	010
830RM 314 ... (806 314 237L 524...)	006	008	010
830RM 315 ... (806 315 237L 524...)	006	008	010
L =	1,5	3	3

27

838M

ORDER NO.	138L 009
838M 314 ... (806 314 138L 524...)	009
838M 315 ... (806 315 138L 524...)	009
L =	3

10 13 14 17 19 22 25 27

Führungsdorn-Diamanten – GUIDE PIN DIAMONDS – INSTRUMENTS DIAMANTES AVEC POINTE GUIDE – INSTRUMENTOS DE DIAMANTE CON PUNTA GUIA

878P

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	255A 014	016
FG 314	1,6 mm (22 mm)	878P 314 ... (806 314 255A 524...)	014	016
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	8	8

Anw/APP. 10 14 s/p. 6

879P

ORDER NO.	299A 021
879P 314 (806 314 299A 524...)	021
L =	10

10 14 15 19

881P

ORDER NO.	141A 014
881P 314 (806 314 141A 524...)	014
L =	8

10 14

Endo-Rescue bur (Diamant)

erlaubt die Bohrung neben einem abgebrochenen Endo-Instrument
ALLOWS DRILLING BESIDE A BROKEN OFF ENDO-INSTRUMENT

ENDO-RESCUE BUR (DIAMANTE)

PERMET LE PERCAGE A COTE D'UN INSTRUMENT ENDODONTIQUE BRISE.
PERMITE LA PERFORACION AL LADO DE UN INSTRUMENTO ENDO QUEBRADO.

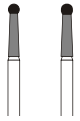
899E

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	
FGXL 316	1,6 mm — 30 mm	899E 316 ... (806 316 033 524...)	006
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	1

Diatrepano Carbide

HYBRIDINSTRUMENTE

389



		ORDER NO.	014	016
FG 314 1,6 mm	19 mm	389 314 ... (806 314 494 020...)	014	016
W 204 2,35 mm	22 mm	389 204 ... (806 204 494 020...)	014	016
		L =	7,5	7,5

494 020

Anw/APP. (27) **s**/p. 6

Konus – TAPER – CONE – CONO

848LE

		ORDER NO.	014
FGL 315 1,6 mm	27,5 mm	848LEC315 ... (806 315 174 534...)	014
		L =	12

174

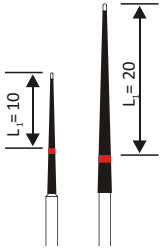
(8) (10) (18) (27)

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [m]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

Spitze ohne Diamant – SAFE END TAPER
POINTE NON DIAMANTEE
PUNTA PLANA LISA

857LE

188C



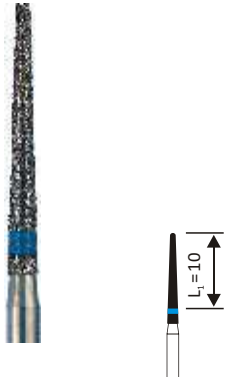
Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	012	018
FGXL 316	1,6 mm — 30 mm	857LEF316 ... (806 316 188 514...)	012	–
FGXL 316	1,6 mm — 38 mm	857LEF316 ... (806 316 188 514...)	–	018
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	16	25

Anw/APP. 15 28 **s**/p. 6

Rund – ROUND END TAPER
CONE ARRONDI
CONO REDONDEADO

850LE

200



ORDER NO.	015
850LE 316 ... (806 316 200 524...)	015
L =	12

3

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	**normal**	**extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	**grob = C** COARSE · GROS GRUESO	**fein = F** FINE · FIN · FINO	**extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	**ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	**uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [**m**]	~ 100–120	~ 80	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

Flamme, spitz – FLAME POINTED – FLAMME POINTUE – LLAMA APUNTADA

888LE

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD		ORDER NO.	014
FGL 315	1,6 mm	27,5 mm	888LEC315 ... (806 315 250 534...)	014
FGXL 316	1,6 mm	30 mm		
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	10

250G

Anw/APP. 28 **s**/p. 6

Spitze ohne Diamant
SAFE END – POINTE NON DIAMANTEE – PUNTA PLANA LISA

863LE

ORDER NO.	012
863LEF316 ... (806 316 256 514...)	012
L =	15

256C

15 28

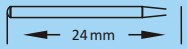
Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

Kugel – BALL – BOULE – BOLA

801L

Anw/APP (2) (26) **s**/p. 6

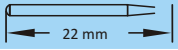
697
697G

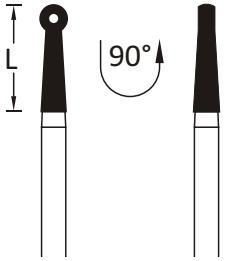
Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	014	016	018	023
FG 314	1,6 mm 	801L 314 ... (806 314 697 524...)	014	016	018	023
		801LC314 ... (806 314 697 534...)	014	016	018	023

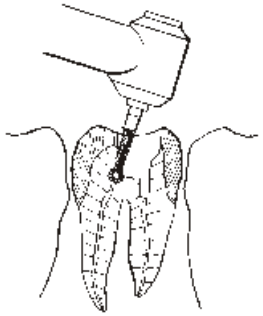
Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

005 *DIATREPANO*

Anw/APP. (3) **s**/p. 6

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	016	018
FG 314	1,6 mm 	005 314 ... (806 314 005 524...)	016	018
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	7	7

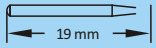
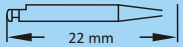




Kugel – BALL – BOULE – BOLA

801

001
001X
001G
001C
001F
001U

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	033	042
FG 314	1,6 mm 	801 314 ... (806 314 001 524...)	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	033	**042**
		● 801SC314 ... (806 314 001 544...)	–	–	–	–	–	–	012	014	016	018	–	023	**025**	–	–	–
		● 801C314 ... (806 314 001 534...)	–	–	–	–	–	010	012	014	016	018	021	023	025	029	033	–
		● 801F314 ... (806 314 001 514...)	–	–	–	–	–	–	–	014	016	018	–	023	025	029	033	–
		● 801VF314 ... (806 314 001 504...)	–	–	–	–	–	**010**	**012**	014	016	018	021	023	025	029	033	–
		○ 801UF314 ... (806 314 001 494...)	–	–	–	–	–	**010**	–	–	**016**	–	–	–	**025**	–	**033**	–
W = RA = CA 204	2,35 mm 	801 204 ... (806 204 001 524...)	–	–	–	008	009	010	**012**	014	016	018	021	–	025	–	033	–
		● 801VF204 ... (806 204 001 504...)	–	–	–	–	–	–	–	–	–	018	–	–	025	–	033	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm																		

NEU NEW NEU NEW NEU NEW

Anw/APP. ② ⑤ ⑩ ⑪ ⑭ ㉒ ㉕ ㉖ ㉗ **s**/p. 6

802

002
002G

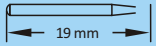
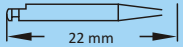
ORDER NO.	009	010	012	014	016	018
802 314 ... (806 314 002 524...)	**009**	010	012	014	016	018
● 802C314 ... (806 314 002 534...)	–	–	012	014	016	–
802 204 ... (806 204 002 524...)	**–**	**010**	**–**	**014**	**016**	**018**
L =	2	2	3	3	3	3,5

㉒ ㉕ ㉖ ㉗

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

805

010
010G

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	007	008	009	010	012	014	016	018	021
FG 314	1,6 mm  19 mm	805 314 ... (806 314 010 524...)	**007**	008	009	010	012	014	016	018	**021**
		805C314 ... (806 314 010 534...)	–	–	–	010	012	014	016	018	–
		805F314 ... (806 314 010 514...)	–	–	–	–	**012**	**014**	–	–	–
W = RA = CA 204	2,35 mm  22 mm	805 204 ... (806 204 010 524...)	–	008	009	010	–	–	–	–	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	1	1	1	1,1	1,6	1,6	1,6	1,6	2

Anw/APP. (10) (14) (24) (25) (27) s/p. 6

NEU
NEW

806

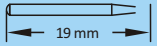
019
019G

ORDER NO.	009	010	012	014	016
806 314 ... (806 314 019 524...)	009	010	012	014	016
806C314 ... (806 314 019 534...)	–	–	012	014	–
L =	2	2	3	3	3

(10) (14) (24) (25) (27)

807

822 225
225G

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	010	012	014	016	018
FG 314	1,6 mm  19 mm	807 314 ... (806 314 225 524...)	**010**	012	014	016	018
		807C314 ... (806 314 225 534...)	010	012	014	016	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	2	4	4	4	4

Anw/APP. (10) (14) (24) (25) (27) s/p. 6

811

038
038G
038X

NEU
NEW

ORDER NO.	031	033	037	047
811 314 ... (806 314 038 524...)	031	033	037	047
811SC314 ... (806 314 038 544...)	–	–	037	–
811C314 ... (806 314 038 534...)	–	033	037	–
L =	4	5	7	7

(10) (14) (19)

899

033
033C

ORDER NO.	027	033
899 314 ... (806 314 033 524...)	027	033
899F314 ... (806 314 033 514...)	027	033
L =	7	7

(10) (14) (19) (20) (22)

818

041

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	047
FG 314	1,6 mm (19 mm)	818 314 ... (806 314 041 524...)	047
W = RA = CA 204	2,35 mm (22 mm)		
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	0,5

Anw/APP. 7 10 14 19 s/p. 6

909

068
068G

ORDER NO.	037	040	045	054
909 314 ... (806 314 068 524...)	037	040	045	**054**
909C314 ... (806 314 068 534...)	–	040	045	–
909 204 ...	–	–	045	–
L =	1,0	1,5	1,5	1,5

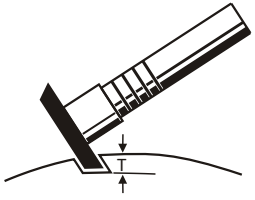
12 16

Körnung · GRIT· GRAIN · GRANO ~ [my]	
extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	fein = F FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
grob = C COARSE · GROS GRUESO	extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	ultra-fein = UF U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
	uu-fein = UUF UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

Tiefenmarkierer – DEPTH MARKING INSTRUMENTS – INSTRUMENTS JAUGE POUR FACETTES COLLEES – INSTRUMENTOS PARA MARCAR EL FONDO

824A

055

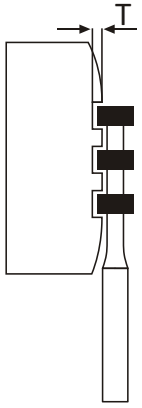


Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	033	042
1,6 mm (19 mm)	824A 314 ... (806 314 055 524...)	**033**	**042**
	T =	0,6	1

Anw/APP. 10 14 s/p. 6

834

834



Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	018	021
FG 314	1,6 mm (24 mm)	834 314 ... (806 314 834 524...)	018	021
Schnitttiefe T – DEPTH OF CUT – [mm]		T =	0,3	0,5
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	6,8	6,8

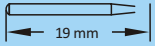
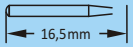
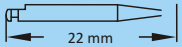
22

Zylinder – CYLINDER – CYLINDRE – CILINDRO

835

108
- 108G
- 108C

109
- 109X
- 109G
- 109C

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		007	008	009	010	012	014	016
FG 314	1,6 mm  19 mm	835 314 (806 314 109 524...)	...	007	008	009	010	012	014	016
		● 835SC314 (806 314 109 534...)	...	–	–	–	–	012	014	–
		● 835C314 (806 314 109 534...)	...	–	008	–	010	012	014	016
		● 835F314 (806 314 109 514...)	...	–	–	–	–	**012**	**014**	–
FGS 313	1,6 mm  16,5mm									
W = RA = CA 204	2,35 mm  22 mm	835 204 (806 204 109 524...)	...	–	008	009	010	012	–	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	3	3	4	4	4	4	4

835SC314012:
835SC314014:
Kronenschneider;
Füllungsentferner
CUTTING ANY OLD FILLINGS & ANY OLD CROWN EASILY

Anw/APP. ⑩ ⑭ ㉕ ㉗ **s**/p. 6

835A

108
- 108X
- 108G
- 108C

ORDER NO.		009	010	012
835A 314 (806 314 108 524...)	...	009	010	012
● 835ASC314 (806 314 108 544...)	...	–	010	012
● 835AC314 (806 314 108 534...)	...	–	010	012
● 835AF314 (806 314 108 514...)	...	–	**010**	
835A 313 (806 313 108 524...)	...	–	010	–
835A 204 (806 204 108 524...)	...	–	010	–
	L =	3	3	3

NEU 835ASC314010:
NEW 835ASC314012:
Kronenschneider;
Füllungsentferner
CUTTING ANY OLD FILLINGS & ANY OLD CROWN EASILY

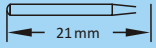
⑩ ⑭ ㉕ ㉗

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

Zylinder – CYLINDER – CYLINDRE – CILINDRO

836

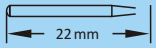
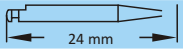
110
- 110X
- 110G
- 110C

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		008	010	012	014	016	018	
FG 314	1,6 mm 	836 314 (806 314 110 524...)	...	008	010	012	014	016	**018**	
		836SC314 (806 314 110 544...)	...	–	–	012	014	016	–	NEU NEW
		836C314 (806 314 110 534...)	...	–	010	012	014	016	018	
		836F314 (806 314 110 514...)	...	–	**010**	**012**	**014**	–	–	
W = RA = CA 204										
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	6	6	6	6	6	6	

Anw/APP. (10) (14) (25) (27) **s**/p. 6

837

111
- 111X
- 111G
- 111C
- 111F

Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		010	012	014	016	018	025	
1,6 mm 	837 314 (806 314 111 524...)	...	010	012	014	016	018	025	
	837SC314 (806 314 111 544...)	...	–	012	014	016	018	–	NEU NEW
	837C314 (806 314 111 534...)	...	–	012	014	016	018	025	NEU NEW
	837F314 (806 314 111 514...)	...	–	012	014	–	–	–	
	837VF314 (806 314 111 504...)	...	010	012	014	016	–	–	
2,35 mm 	837 204 (806 204 111 524...)	...	010	012	014	–	–	–	
		L =	8	8	8	8	8	8	

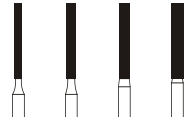
(10) (14) (25) (27)

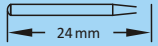
Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [**my**]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

Zylinder – CYLINDER – CYLINDRE – CILINDRO

837L

112
112X
112G
112C



Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		010	012	014	016
FG 314	1,6 mm 	837L 314 (806 314 112 524...)	...	**010**	012	014	016
		112 837LSC314 (806 314 112 544...)	...	–	–	**014**	–
		112G 837LC314 (806 314 112 534...)	...	–	012	014	016
		112C 837LF314 (806 314 112 514...)	...	–	–	**014**	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	10	10	10	10

Anw/APP. (10) (14) (25) (27) **s**/p. 6

839

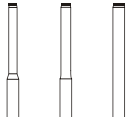
150
150C

ORDER NO.		012
839 314 (806 314 150 524...)	...	012
150C 839F314 (806 314 150 514...)	...	**012**

(10) (14)

839K

150K



ORDER NO.		012	014	016
839K 314 (806 314 150K 524...)	...	012	014	016

(10) (14)

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

835KR

156
- 156X
- 156G

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	008	010	012	014
FG 314	1,6 mm (19 mm)	835KR 314 ... (806 314 156 524...)	008	010	012	014
		● 835KRSC314 ... (806 314 156 544...)	–	–	012	–
		● 835KRC314 ... (806 314 156 534...)	–	010	012	014
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	3	4	4	4

NEU / NEW 835KRSC314012: Kronenschneider; Füllungsentferner
CUTTING OLD FILLINGS & CROWNS EASILY

Anw/APP. 10 14 17 19 24 25 **s**/p. 6

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

836KR

157
- 157X
- 157G
- 157C

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	010	012	014
FG 314	1,6 mm (21 mm)	836KR 314 ... (806 314 157 524...)	010	012	**014**
		● 836KRSC314 ... (806 314 157 544...)	–	–	014
		● 836KRC314 ... (806 314 157 534...)	–	012	014
		● 836KRF314 ... (806 314 157 514...)	**010**	**012**	**014**
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	6	6	6

NEU / NEW

Anw/APP. 10 14 17 19 24 25 **s**/p. 6

837KR

158
- 158G
- 158C

Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	010	012	014
1,6 mm (22 mm)	837KR 314 ... (806 314 158 524...)	**010**	012	014
	● 837KRC314 ... (806 314 158 534...)	–	**012**	014
	● 837KRF314 ... (806 314 158 514...)	–	**012**	**014**
	L =	8	8	8

10 14 17 19 24 25

837LKR

158L

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012	014	016
FG 314	1,6 mm (24 mm)	837LKR 314 (806 314 158L 524...)	...	012	014	016
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	10	10	10

Anw/APP. 10 14 19 24 25 s/p. 6

884

129
129C

Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012
1,6 mm (21 mm)	884 314 (806 314 129 524...)	...	012
	884F314 (806 314 129 514...)	...	012
		L =	6

9 10 11 14 19 24 25

885

130
130G
130C

ORDER NO.		010	012	014
885 314 (806 314 130 524...)	...	010	012	014
885C314 (806 314 130 534...)	...	–	012	014
885F314 (806 314 130 514...)	...	–	012	–
	L =	8	8	8

9 10 11 14 19 24 25

886

131
131G
131C

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012	014	016
FG 314	1,6 mm (24 mm)	886 314 (806 314 131 524...)	...	012	014	016
		886C314 (806 314 131 534...)	...	–	014	016
		886F314 (806 314 131 514...)	...	012	014	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	10	10	10

Anw/APP. 10 14 19 24 25 s/p. 6

838

138
139
139X

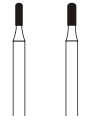
Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		008	009	010	012	014
1,6 mm (19 mm)	838 314 (806 314 139 524...)	...	008	009	010	012	014
	838SC314 (806 314 139 544...)	...	–	–	–	012	–
		L =	3	4	4	4	4

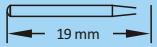
838SC314 012:
Kronenschneider;
Füllungsentferner
CUTTING OLD FILLINGS & CROWNS EASILY

10 13 14 17 19 22 25 27

838A

138
● 138X



Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		010	012	
FG 314	1,6 mm  19 mm	838A 314 (806 314 138 524...)	...	010	–	NEU NEW
		● 838ASC314 (806 314 138 544...)	...	010	012	NEU NEW
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	3	3	

838ASC314 010: NEU NEW
838ASC314 012: NEU NEW
Kronenschneider; Füllungsentferner
CUTTING ANY OLD FILLINGS & ANY OLD CROWN EASILY

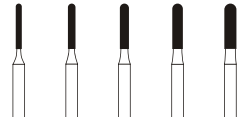
Anw/APP. 10 13 14 17 19 22 25 27 **s**/p. 6

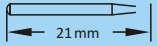
Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

880

140
● 140G
● 140C

NEU NEW

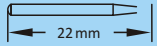


Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		008	010	012	014	016
FG 314	1,6 mm  21 mm	880 314 (806 314 140 524...)	...	**008**	010	012	014	**016**
		● 880C314 (806 314 140 534...)	...	–	010	012	**014**	–
		● 880F314 (806 314 140 514...)	...	–	–	**012**	–	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	6	6	6	6	6

Anw/APP. 10 14 22 25 27 **s**/p. 6

881

141
● 141X
● 141G
● 141C

Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		010	012	014	016	018	025
1,6 mm  22 mm	881 314 (806 314 141 524...)	...	010	012	014	016	018	**025**
	● 881SC314 (806 314 141 544...)	...	–	**012**	014	–	–	–
	● 881C314 (806 314 141 534...)	...	–	012	014	–	–	–
	● 881F314 (806 314 141 514...)	...	–	012	014	–	–	–
		L =	8	8	8	8	8	8

10 13 14 19 22 25 27

882

142
142G
142C

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		010	012	014	016	018
FG 314	1,6 mm (24 mm)	882 314 (806 314 142 524...)	...	**010**	**012**	014	016	**018**
		882C314 (806 314 142 534...)	...	–	012	014	016	–
		882F314 (806 314 142 514...)	...	–	**012**	014	016	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	10	10	10	10	10

Anw/APP. (10) (14) (19) (22) (25) (27) **s**/p. 6

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

852

161
164
● 164F

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012
FG 314	1,6 mm (21 mm)	852 314 (806 314 164 524...)	...	**012**
		● 852VF314	...	**012**
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	6

Anw/APP. (1) (10) (14) (19) (21) (26) (27) **s**/p. 6

955

699
● 699F

Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		005	006
1,6 mm (24 mm)	955 314 (806 314 699 524...)	...	–	**006**
	● 955VF314 (806 314 699 504...)	...	**005**	–
		L =	3	3

(10) (14) (26) (27)

858

165
165G
165F
165U

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		010	012	014	016	018	
FG 314	1,6 mm 22 mm	858 314 (806 314 165 524...)	...	010	012	014	016	018	
		858C314 (806 314 165 534...)	...	010	012	014	–	–	NEU NEW
		858VF314 (806 314 165 504...)	...	010	012	014	–	–	
		858UF314 (806 314 165 494...)	...	010	012	014	–	–	
FGS 313	1,6 mm 19 mm	858 313 (806 313 165 524...)	...	–	012	–	–	–	
W = RA = CA 204									
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	8	8	7	7	7	

Anwendung · USE s/p. 6

① ⑧ ⑪ ⑭ ⑲ ㉑ ㉖ ㉗

859

166
166G
166C
166F
166U

Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		010	012	014	016	018	
1,6 mm 24 mm	859 314 (806 314 166 524...)	...	010	012	014	016	018	
	859C314 (806 314 166 534...)	...	–	012	014	016	018	
	859F314 (806 314 166 514...)	...	010	–	014	016	018	
	859VF314 (806 314 166 504...)	...	010	012	014	016	018	
	859UF314 (806 314 166 494...)	...	–	012	014	–	018	NEU NEW
2,35 mm 26 mm	859 204	...	010	012	014	–	018	
		L =	10	10	10	10	10	

① ⑧ ⑪ ⑭ ⑲ ㉑ ㉖ ㉗

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	normal	● extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● grob = C COARSE · GROS GRUESO	● fein = F FINE · FIN · FINO	● extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO	○ ultra-fein = UF U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ uu-fein = UUF UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

859L

167
167G
167F

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		011	014	016	018
FG 314	1,6 mm (26 mm)	859L 314 (806 314 167 524...)	...	011	014	016	018
		859LC314 (806 314 167 534...)	...	–	014	016	–
		859LVF314 (806 314 167 504...)	...	011	014	016	–
W = RA = CA 204	2,35 mm (28 mm)	859L 204 (806 204 167 524...)	...	–	014	–	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	11,5	11,5	11,5	11,5

Anwendung · USE s/p. 6

10 13 14 17 19 22 25 27

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	fein = F FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
grob = C COARSE · GROS GRUESO	extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	ultra-fein = UF U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
	uu-fein = UUF UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

846KR

545
545C

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		014	016	018
FG 314	1,6 mm (21 mm)	846KR 314 (806 314 545 524...)	...	014	016	018
		846KRF314 (806 314 545 514...)	...	014	016	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	6	6	6

Anwendung · USE s/p. 6

8 10 11 14 18 19 27

847KR

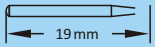
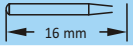
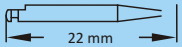
546
546G
546C

ORDER NO.		014	016	018	025	
847KR 314 (806 314 546 524...)	...	014	016	018	025	
847KRC314 (806 314 546 534...)	...	014	016	018	–	NEU NEW
847KRF314 (806 314 546 514...)	...	–	016	–	025	
	L =	8	8	8	8	

845

170
● 170X
● 170G

NEU
NEW

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		008	009	010	012	014	016	018	025
FG 314	1,6 mm  19 mm	845 314 (806 314 170 524...)	...	008	009	010	012	014	016	018	025
		● 845SC314 (806 314 170 544...)	...	–	–	–	012	–	–	–	–
		● 845C314 (806 314 170 534...)	...	–	–	–	012	014	016	–	–
FGS 313	1,6 mm  16 mm	845 313 (806 313 170 524...)	...	–	–	–	–	–	016	–	–
W = RA = CA 204	2,35 mm  22 mm	845 204 (806 204 170 524...)	...	008	009	010	012	–	016	–	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	3	3	3	4	4	4	4	4

845SC314 012:
Kronenschneider;
Füllungsentferner
CUTTING OLD FILLINGS & CROWNS EASILY

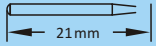
Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● fein = F FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
● grob = C COARSE · GROS GRUESO	● extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	○ ultra-fein = UF U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
	○○ uu-fein = UUF UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

Anwendung · USE s/p. 6

8 10 11 14 18 19 26 27

846

171
● 171G

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012	014	016	025
FG 314	1,6 mm  21 mm	846 314 (806 314 171 524...)	...	012	014	016	025
		● 846C314 (806 314 171 534...)	...	012	014	016	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	6	6	6	7

Anwendung · USE s/p. 6

8 10 11 14 18 19 26 27

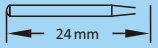
847

172
● 172G
● 172C

ORDER NO.		010	012	014	016	018	025
847 314 (806 314 172 524...)	...	010	012	014	016	018	025
● 847C314 (806 314 172 534...)	...	–	012	014	016	018	025
● 847F314 (806 314 172 514...)	...	–	–	014	016	–	–
	L =	8	8	8	8	8	8

848

173
- 173X
- 173G
- 173C

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	010	012	014	016	018	023	025	027	031	
FG 314	1,6 mm 	848 314 ... (806 314 173 524...)	010	012	014	016	018	023	025	–	031	NEU NEW
		● 848SC314 ... (806 314 173 544...)	–	–	014	016	018	–	025	–	–	NEU NEW
		● 848C314 ... (806 314 173 534...)	–	012	014	016	018	–	025	–	–	NEU NEW
		● 848F314 ... (806 314 173 514...)	–	–	014	016	–	–	–	–	–	
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	10	10	10	10	10	10	10	10	10	

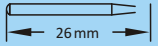
Anwendung · USE s/p. 6

8 10 11 14 15 18 20

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● fein = F FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
● grob = C COARSE · GROS GRUESO	● extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	○ ultra-fein = UF U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
	○○ uu-fein = UUF UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

848L

174

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	012	014	016	018
FG 314	1,6 mm 	848L 314 ... (806 314 174 524...)	012	014	016	018
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	11,5	11,5	11,5	11,5

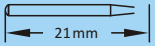
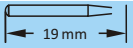
Anwendung · USE s/p. 6

8 10 11 14 15 18 20

Konus, rund – ROUND END TAPER – CONE ARRONDI – CONO REDONDEADO

855

197
197X
197G
197C

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012	014	016	025	
FG 314	1,6 mm 	855 314 (806 314 197 524...)	...	012	014	016	025	
		855SC314 (806 314 197 544...)	...	–	–	016	025	NEU NEW
		855C314 (806 314 197 534...)	...	012	–	016	025	NEU NEW
		855F314 (806 314 197 514...)	...	012	–	–	–	
FGS 313	1,6 mm 							
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	6	6	6	7	

Anwendung · USE **s**/p. 6

④ ⑥ ⑧ ⑩ ⑪ ⑬ ⑭ ⑮ ⑰ ⑲ ㉕ ㉖ ㉗

856

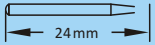
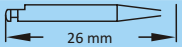
198
198X
198G
198C

ORDER NO.		010	012	014	016	018	025
856 314 (806 314 198 524...)	...	010	012	014	016	018	025
856SC314 (806 314 198 544...)	...	–	–	014	016	018	–
856C314 (806 314 198 534...)	...	–	012	014	016	018	025
856F314 (806 314 198 514...)	...	–	012	014	016	018	025
856 313 (806 313 198 524...)	...	–	–	014	–	–	–
	L =	8	8	8	8	8	8

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

850

199
199X
199G
199C
199F
199U
199UU

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		010	012	014	016	018	023	025	
FG 314	1,6 mm 	850 314 (806 314 199 524...)	...	010	012	014	016	018	023	025	NEU NEW
		850SC314 (806 314 199 544...)	...	–	–	014	016	018	–	025	NEU NEW
		850C314 (806 314 199 534...)	...	–	012	014	016	018	023	025	NEU NEW
		850F314 (806 314 199 514...)	...	–	012	014	016	018	–	025	NEU NEW
		850VF314 (806 314 199 504...)	...	010	012	014	016	018	–	025	
		850UF314 (806 314 199 494...)	...	–	–	–	–	–	–	025	NEU NEW
		850UUF314 (806 314 199 494...)	...	–	–	–	–	–	–	025	NEU NEW
W = RA = CA 204	2,35 mm 	850 204	...	–	–	014	016	–	–	–	
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	10	10	10	10	10	10	10	

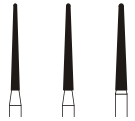
Anwendung · USE s/p. 6

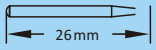
④ ⑥ ⑧ ⑩ ⑪ ⑬ ⑭ ⑮ ⑰ ⑲ ㉕ ㉖ ㉗

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	normal	extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	grob = C COARSE · GROS GRUESO	fein = F FINE · FIN · FINO	extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO	ultra-fein = UF U-FINE · U-FIN U-FINO	uu-fein = UUF UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

850L

200
● 200G



Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012	014	016
FG 314	1,6 mm 	850L 314 (806 314 200 524...)	...	012	014	016
		● 850LC314 (806 314 200 534...)	...	–	014	016
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	11,5	11,5	11,5

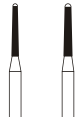
Anwendung · USE **s**/p. 6

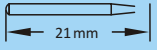
④ ⑥ ⑧ ⑩ ⑪ ⑬ ⑭ ⑮ ⑰ ⑲ ㉕ ㉖ ㉗

Spitze ohne Diamant – SAFE END TAPER – POINTE NON DIAMANTEE – PUNTA PLANA LISA

851

218



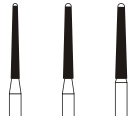
Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		010	012
FG 314	1,6 mm 	851 314 (806 314 218 524...)	...	010	012
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	7	7

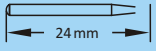
Anwendung · USE **s**/p. 6

⑩ ⑭ ㉗

857

220
● 220C
○ 220F



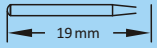
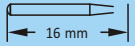
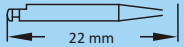
Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012	014	016
1,6 mm 	857 314 (806 314 220 524...)	...	012	014	016
	● 857F314 (806 314 220 514...)	...	012	–	–
	○ 857VF314 (806 314 220 504...)	...	012	–	–
		L =	10	10	10

⑩ ⑭ ㉗

Birne – PEAR – POIRE – PERA

830

233
233G
233C

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		009	010	012	014	016
FG 314	1,6 mm  19 mm	830 314 (806 314 233 524...)	...	009	010	012	014	016
		830C314 (806 314 233 534...)	...	–	010	012	014	–
		830F314 (806 314 233 514...)	...	–	–	012	014	–
FGS 313	1,6 mm  16 mm							
W = RA = CA 204	2,35 mm  22 mm	830 204 (806 204 233 524...)	...	009	–	–	–	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6

NEU NEW

Anwendung · USE s/p. 6 — 25 27

830L

234
234X
234G
234C

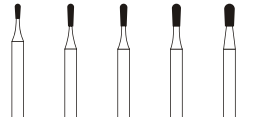
ORDER NO.		010	012	014	016
830L 314 (806 314 234 524...)	...	010	012	014	016
830LSC314 (806 314 234 544...)	...	–	012	014	–
830LC314 (806 314 234 534...)	...	–	012	014	016
830LF314 (806 314 234 514...)	...	–	012	014	–
	L =	4	4	5	5

NEU NEW

25 27

830R

237
237X
237G
237C



ORDER NO.		008	009	010	012	014
830R 314 (806 314 237 524...)	...	008	009	010	012	014
830RSC314 (806 314 237 544...)	...	–	–	–	012	–
830RC314 (806 314 237 534...)	...	–	009	010	012	014
830RF314 (806 314 237 514...)	...	–	–	010	012	–
830 313 (806 313 237 524...)	...	–	–	010	–	–
	L =	2,5	3	3	3	2,5

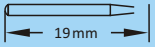
25 27

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

830RLSC314012:
Kronenschneider; Füllungsentferner
CUTTING OLD FILLINGS & CROWNS EASILY

830RL

238
● 238X
● 238G
● 238C

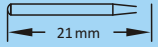
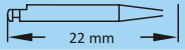
Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		009	010	012	014	016	018
FG 314	1,6 mm 	830RL 314 (806 314 238 524...)	...	009	010	012	014	016	018
		● 830RLSC314 (806 314 238 544...)	...	–	–	012	014	–	–
		● 830RLC314 (806 314 238 534...)	...	–	010	012	014	016	018
		● 830RLF314 (806 314 238 514...)	...	–	–	012	–	016	–
W = RA = CA 204									
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	4	4	4	4	4	4

Anwendung · USE **s**/p. 6

25 27

830A

239
● 239X
● 239G
● 239C

Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012	014	016	018	021	025
1,6 mm 	830A 314 (806 314 239 524...)	...	012	014	016	018	021	025
	● 830ASC314 (806 314 239 544...)	...	–	014	016	018	–	–
	● 830AC314 (806 314 239 534...)	...	–	014	016	018	–	–
	● 830AF314 (806 314 239 514...)	...	–	014	–	–	–	–
2,35 mm 	830A 204	...	–	–	–	–	021	–
		L =	5	5	5	5	5	7

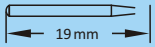
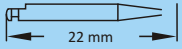
25 27

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

Flamme, spitz – FLAME POINTED – FLAMME POINTUE – LLAMA APUNTADA

860

247
247C
247F

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012
FG 314	1,6 mm 	860 314 (806 314 247 524...)	...	012
		860VF314 (806 314 247 504...)	...	012
W = RA = CA 204	2,35 mm 			
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	4

Anwendung · USE **s**/p. 6

⑦ ⑩ ⑭ ㉓ ㉔ ㉖ ㉗

861

248
248C
248F
248U

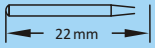
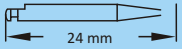
ORDER NO.		012
861 314 (806 314 248 524...)	...	012
861F314 (806 314 248 514...)	...	012
861VF314 (806 314 248 504...)	...	012
861UF314 (806 314 248 494...)	...	012
861F204 (806 204 248 514...)	...	012
	L =	6

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	**fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
grob = C COARSE · GROS GRUESO	**extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	**ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
	uu-fein = UUF UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

(spitz – POINTED – POINTU – APUNTADO)

888

249
- 249G
- 249N
- 249C
- 249F
- 249U

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	010	012	014	016
FG 314	1,6 mm 	888 314 ... (806 314 249 524...)	010	012	014	016
		888C314 ... (806 314 249 534...)	010	012	014	016
		888F314 ... (806 314 249 514...)	010	012	014	–
		888VF314 ... (806 314 249 504...)	010	012	014	016
		888UF314 ... (806 314 249 494...)	010	012	014	–
W = RA = CA 204	2,35 mm 	888 204 ... (806 204 249 524...)	010	012	014	016
		888VF204 ...	010	012	–	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	8	8	8	8

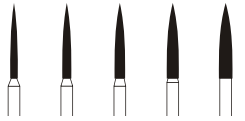
Anwendung · USE **s**/p. 6

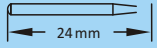
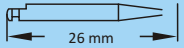
⑦ ⑩ ⑭ ㉓ ㉔ ㉖ ㉗

(spitz – POINTED – POINTU – APUNTADO)

888L

250
- 250X
- 250G
- 250N
- 250C
- 250F



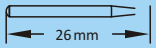
Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	010	012	014	016	018
1,6 mm 	888L 314 ... (806 314 250 524...)	010	012	014	016	018
	888LSC314 ... (806 314 250 544...)	–	–	–	016	018
	888LC314 ... (806 314 250 534...)	–	012	014	016	018
	888LF314 ... (806 314 250 514...)	–	012	014	–	–
	888LVF314 ... (806 314 250 504...)	010	012	014	016	018
2,35 mm 	888L 204 ... (806 204 250 524...)	–	–	014	–	018
	L =	10	10	10	10	10

⑦ ⑩ ⑭ ㉓ ㉔ ㉖ ㉗

(spitz – POINTED – POINTU – APUNTADO)

864

251
251C

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012	014	016	018
FG 314	1,6 mm 	864 314 (806 314 251 524...)	...	012	014	016	018
		864F314 (806 314 251 514...)	...	012	–	016	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	11,5	11,5	11,5	11,5

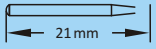
Anw. · USE **s**/p. 6 ⑦ ⑩ ⑭ ㉓ ㉔ ㉖ ㉗

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	○ **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

(runde Spitze – ROUND TIP – POINTE RONDE – PUNTA REDONDA)

390

272C
272F

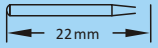
Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		016
FG 314	1,6 mm 	390F314 (806 314 272 514...)	...	**016**
		390VF314 (806 314 272 504...)	...	**016**
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	3,5

Anwendung · USE **s**/p. 6 ⑩ ⑭ ㉖ ㉗

(runde Spitze – ROUND TIP – POINTE RONDE – PUNTA REDONDA)

862

273
- 273X
- 273G
- 273C
- 273F

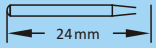
Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	010	012	014	016
FG 314	1,6 mm 	862 314 ... (806 314 273 524...)	010	012	014	016
		862SC314 ... (806 314 273 544...)	–	012	014	016
		862C314 ... (806 314 273 534...)	010	012	014	016
		862F314 ... (806 314 273 514...)	010	012	014	016
		862VF314 ... (806 314 273 504...)	–	012	014	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	8	8	8	8

Anwendung · USE s/p. 6

10 14 23 26 27

863

274
- 274X
- 274G
- 274C
- 274F

Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	012	014	016	018	025
1,6 mm 	863 314 ... (806 314 274 524...)	012	014	016	018	025
	863SC314 ... (806 314 274 544...)	012	014	016	–	–
	863C314 ... (806 314 274 534...)	012	014	016	–	–
	863F314 ... (806 314 274 514...)	012	014	016	–	–
	863VF314 ... (806 314 274 504...)	012	014	016	–	–
	L =	10	10	10	10	10

10 14 23 26 27

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	normal	● extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● grob = C COARSE · GROS GRUESO	● fein = F FINE · FIN · FINO	● extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO	○ ultra-fein = UF U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ uu-fein = UUF UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

883

539
539G
539C
539F

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	007	010
FG 314	1,6 mm (22 mm)	883 314 ... (806 314 539 524...)		010
		883C314 ... (806 314 539 534...)	–	010
		883F314 ... (806 314 539 514...)	007	–
		883VF314 ... (806 314 539 504...)	007	–
W = RA = CA 204				
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	3	3

Anwendung · USE s/p. 6 ⑦ ⑩ ⑭ ㉖ ㉗

889

540
540G
540C
540F

ORDER NO.	008	010
889 314 ... (806 314 540 524...)	–	010
889C314 ... (806 314 540 534...)	–	010
889F314 ... (806 314 540 514...)	008	–
889VF314 ... (806 314 540 504...)	008	–
L =	4	4

⑦ ⑩ ⑭ ㉖ ㉗

368

257
257X
257G
257C
257F
257U

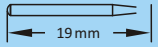
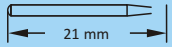
Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	014	016	018	023	
1,6 mm (19 mm)	368 314 ... (806 314 257 524...)	014	016	018	023	
	368SC314 ... (806 314 257 544...)	–	–	018	023	NEU NEW
	368C314 ... (806 314 257 534...)	–	–	018	023	NEU NEW
	368F314 ... (806 314 257 514...)	–	016	018	023	
	368VF314 ... (806 314 257 504...)	014	016	018	023	
	368UF314 ... (806 314 257 494...)	–	–	018	023	
2,35 mm (22 mm)	368 204 ... (806 204 257 524...)	–	–	–	023	
	368VF204 ... (806 204 257 504...)	–	–	–	023	
	L =	3	3	4,5	5	

⑦ ⑩ ⑭ ㉓ ㉖ ㉗

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	normal	extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	grob = C COARSE · GROS GRUESO	fein = F FINE · FIN · FINO	extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO	ultra-fein = UF U-FINE · U-FIN U-FINO	uu-fein = UUF UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

379

277
277X
277G
277C
277F
277U

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		014	016	018	023	025	037
FG 314	1,6 mm 	379 314 (806 314 277 524...)	...	014	016	018	023	025	–
		379SC314 (806 314 277 544...)	...	–	–	018	023	–	–
		379C314 (806 314 277 534...)	...	014	–	018	023	025	037
		379F314 (806 314 277 514...)	...	–	016	018	023	025	–
		379VF314 (806 314 277 504...)	...	014	016	018	023	025	–
		379UF314 (806 314 277 494...)	...	–	–	018	023	–	–
FGL 315	1,6 mm 	379VF315 (806 315 277 504...)	...	–	–	–	023	–	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	3	3	4,5	4,5	4,5	7

Anwendung · USE **s**/p. 6

⑩ ⑱

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	**fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
grob = C COARSE · GROS GRUESO	**extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	**ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
	uu-fein = UUF UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

Torpedo – TORPEDO – OBUS – TORPEDO

875

Anw. · USE s/p. 6 (10) (14) (20)

535

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		009
FG 314	1,6 mm (21 mm)	875 314 (806 314 535 524...)	...	009
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	3

877

288
- 288G
- 288C

ORDER NO.		008	010	012	014
877 314 (806 314 288 524...)	...	008	010	012	014
877C314 (806 314 288 534...)	...	–	010	012	014
877F314 (806 314 288 514...)	...	–	010	012	–
	L =	6	6	6	6

Anw. · USE s/p. 6 (14) (27)

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

878

289
- 289X
- 289G
- 289C
- 289F

Anw. · USE s/p. 6 (14) (27)

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		010	012	014	016	018
FG 314	1,6 mm (22 mm)	878 314 (806 314 289 524...)	...	010	012	014	016	018
		● 878SC314 (806 314 289 544...)	...	–	012	014	016	–
		● 878C314 (806 314 289 534...)	...	010	012	014	016	–
		● 878F314 (806 314 289 514...)	...	010	012	014	016	–
		● 878VF314 (806 314 289 504...)	...	–	012	014	–	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	8	8	8	8	8

879

290
- 290X
- 290G
- 290C

Anw. · USE s/p. 6 (14) (27)

Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		010	012	014	016	018
1,6 mm (24 mm)	879 314 (806 314 290 524...)	...	010	012	014	016	018
	● 879SC314 (806 314 290 544...)	...	–	012	014	016	–
	● 879C314 (806 314 290 534...)	...	010	012	014	016	–
	● 879F314 (806 314 290 514...)	...	–	012	014	016	–
		L =	10	10	10	10	10

879L

291
291G
291F

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012	014
FG 314	1,6 mm (24 mm)	879L 314 (806 314 291 524...)	...	012	014
		879LC314 (806 314 291 534...)	...	012	014
		879LVF314 (806 314 291 504...)	...	012	014
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	11,5	11,5

Anwendung · USE **s**/p. 6

14 27

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	fein = F FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
grob = C COARSE · GROS GRUESO	extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	ultra-fein = UF U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
	uu-fein = UUF UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

877K

297
297C

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		025
FG 314	1,6 mm (21 mm)	877K 314 (806 314 297 524...)	...	025
		877KF314 (806 314 297 514...)	...	025
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	6

Anwendung · USE **s**/p. 6

4 6 10 14 15 25 26 27

878K

298
298X
298G
298C

ORDER NO.		014	016	018	025
878K 314 (806 314 298 524...)	...	014	016	018	025
878KSC314 (806 314 298 544...)	...	014	016	018	–
878KC314 (806 314 298 534...)	...	014	016	018	–
878KF314 (806 314 298 514...)	...	–	016	–	–
	L =	8	8	8	8

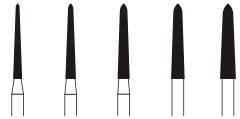
NEU NEW

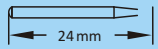
4 6 10 13 14 15 25

Linse – LENTICULAR – LENTICULAIRE – LENTICULAR

879K

299
299X
299G
299C



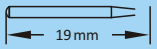
Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012	014	016	018	021
FG 314	1,6 mm  24 mm	879K 314 (806 314 299 524...)	...	012	014	016	018	021
		879KSC314 (806 314 299 544...)	...	–	–	016	018	–
		879KC314 (806 314 299 534...)	...	012	014	016	018	021
		879KF314 (806 314 299 514...)	...	–	014	016	018	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	10	10	10	10	10

Anwendung · USE **s**/p. 6

④ ⑥ ⑩ ⑭ ⑮ ㉕

825

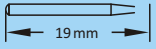
304

Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		018
1,6 mm  19 mm	825 314 (806 314 304 524...)	...	018
		L =	0,8

⑩ ⑭

392

465
465C

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		016
FG 314	1,6 mm  19 mm	392 314 (806 314 465 524...)	...	016
		392F314 (806 314 465 514...)	...	016
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	5

Anwendung · USE **s**/p. 6

⑩ ⑭

833

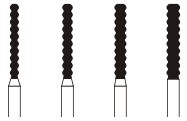
466C

ORDER NO.		031
833F314 (806 314 466 514...)	...	031
	L =	3,5

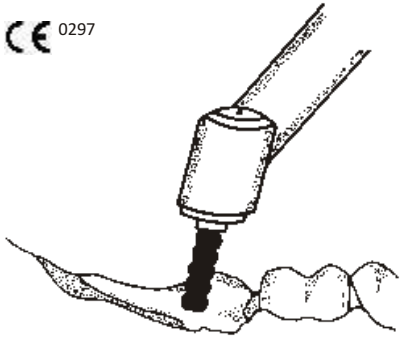
Diamantschleifer zum Trennen von natürlichen Zahnkronen bei verlagerten Weisheitszähnen –
DIAMOND INSTRUMENTS FOR SEPARATION OF TEETH IN CASE OF MISALIGNED WISDOM TEETH – INSTRUMENTS DIAMANTES POUR DENTS DE SAGESSE – INSTRUMENTOS DIAMANTADOS PARA CORTAR CORONAS Y SEPARAR DIENTES EN MALA POSICION

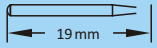
515

515
515G



CE 0297



Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	012	014	016	018
FG 314	1,6 mm  19 mm	515 314 ... (806 314 515 524...)	012	014	016	018
		515C314 ... (806 314 515 534...)	–	014	016	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	10	10	10	10

Anwendung · USE s/p. 6

29

Diaclean

ORDER No. 500

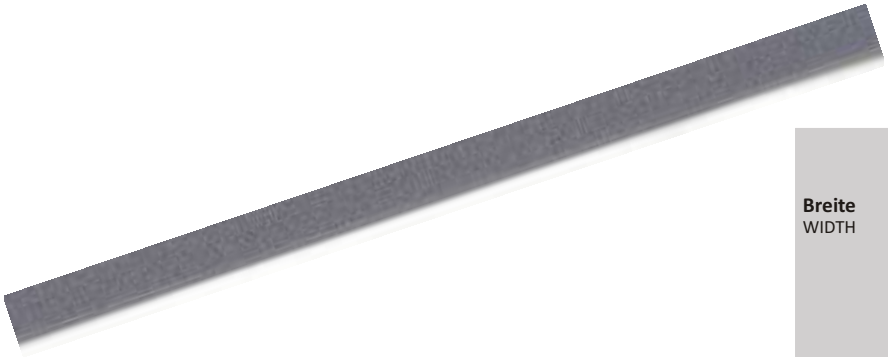
Für die Zahnarztpraxis:
FOR THE DENTAL SURGERY:
POUR LE CABINET DENTAIRE:
PARA LA PRACTICA DENTAL:

Schnelles Reinigen von verschmutzten Diamanten mit DIACLEAN.
DIACLEAN mit Wasser anfeuchten und mit dem verschmutzten Diamantinstrument hineinschleifen.
RAPID CLEANING OF CLOGGED DIAMONDS WITH DIACLEAN.
MOISTEN DIACLEAN WITH WATER AND GRIND THE CLOGGED DIAMOND INSTRUMENT INTO IT.
NETTOYAGE RAPID D'INSTRUMENTS ENCRASSES AVEC DIACLEAN.
MOUILLER DIACLEAN AVEC DE L'EAU ET FAIRE TOURNER L'INSTRUMENT DIAMANTE SUR LA PIERRE.
LIMPIEZA RAPIDA DE DIAMANTES SUCIOS CON DIACLEAN.
HUMEDEZCA DIACLEAN CON AGUA Y REAFILE POR DENTRO CON EL INSTRUMENTO DIAMANTADO SUCIO.

Für das Labor – FOR LABS – POUR DES LABORS – PARA EL LABORATORIO

SINTERDIAMANTEN werden mit trockenem DIACLEAN bei 5000 UPM gereinigt und geschärft.
SINTERED DIAMONDS ARE CLEANED + SHARPENED WITH THE DRY DIACLEAN WITH 5000 R.P.M.
DIAMANTS FRITTES SONT NETTOYES ET AFFUTES AVEC DIACLEAN SEC A 5000 R.P.M.
LOS DIAMANTES SINTERIZADOS SE LIMPIAN Y SE AFILAN CON EL DIACLEAN SECO A 5000 RPM.

Stahlcarbo®-Streifen - STEELCARBO® STRIPS



	1 Dtzd./doz.	**einseitig** · SINGLE SIDED				**doppelseitig** DOUBLE SIDED
Breite WIDTH	2 mm		C 302	302		
	3 mm	F 303	C 303	303		
	4 mm	F 304	C 304	304	G 304	314
	6 mm	F 306	C 306	306	G 306	316
	8 mm			308	G 308	318
Stärke · THICKNESS		**0,07 mm**	**0,09 mm**	**0,1 mm**	**0,15 mm**	**0,2 mm**

Separierstreifen: Edelkorund galvanisch auf **rostfreiem** Stahl gebunden, vor Gebrauch auf Länge schneiden. Sie sind autoklavierbar und sterilisierbar.

SEPARATING STRIPS: GENUINE CORUNDUM GALVANICALLY COATED ON **STAINLESS** STEEL, CAN BE CUT TO DESIRED LENGTH BEFORE USE..

Einseitig gezahnte Stahlstreifen
– RIBBON SAWS ONE SIDED

rostfreier Stahl
STAINLESS STEEL

12 Stck./pcs	10 Stck./pcs	**einseitig** · SINGLE SIDED
Breite WIDTH	4 mm	414
	6 mm	416
	8 mm	418
Stärke · THICKNESS		**0,05 mm**

Diamant-Separierstreifen

SEPARATING STEEL STRIPS – STRIPS A SEPARER – TIRAS DE SEPARAR

Die Streifen haben durch Diamantbeschichtung eine viel längere Lebensdauer als Stahlcarbo® Streifen. Sie sind autoklavierbar und sterilisierbar.

STRIPS HAVE A MUCH LONGER LIFETIME BY THEIR DIAMOND COATING COMPARED TO STEELCARBO STRIPS WITH A RUBY LAYER. THEY ARE AUTOCLAVABLE AND STERILIZABLE.

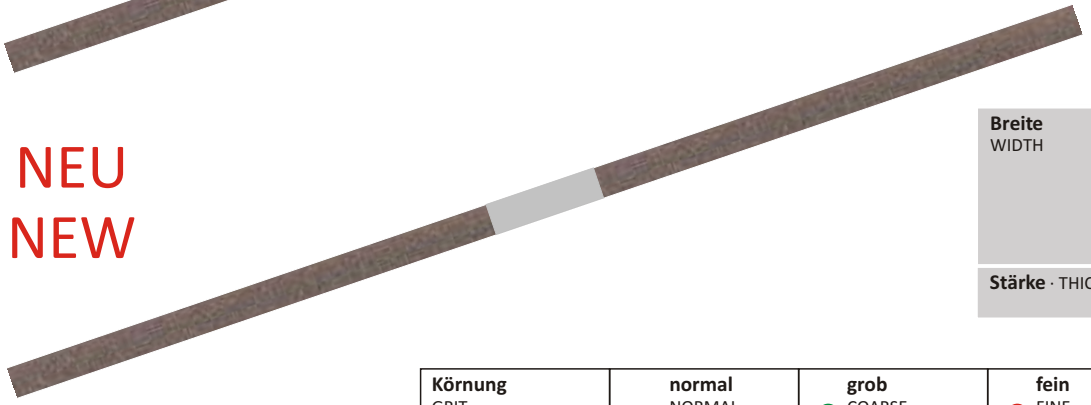
Diamant-Separierstreifen aus rostfreiem Edelstahl
DIAMOND-SEPARATING STRIPS ON STAINLESS STEEL

	5 Stck./pcs	**einseitig** · SINGLE SIDED			
Breite WIDTH	2 mm	○ U 342	● F 342	● C 342	342
	3 mm	○ U 343	● F 343	● C 343	343
	4 mm	○ U 344	● F 344	● C 344	344
	6 mm	○ U 346	● F 346	● C 346	346
Stärke · THICKNESS		**0,07 mm**	**0,10 mm**	**0,14 mm**	**0,17 mm**

NEU
NEW

	10 Stck./pcs	**einseitig** · SINGLE SIDED		
Breite WIDTH	2 mm	● F 352	● C 352	352
	4 mm	● F 354	● C 354	354
	6 mm	● F 356	● C 356	356
Stärke · THICKNESS		**0,10 mm**	**0,14 mm**	**0,17 mm**

NEU
NEW



	10 Stck./pcs	**einseitig** · SINGLE SIDED			
Breite WIDTH	2 mm	○ U 352L	● F 352L	● C 352L	352L
	4 mm	○ U 354L	● F 354L	● C 354L	354L
	6 mm		● F 356L	● C 356L	356L
Stärke · THICKNESS		**0,07 mm**	**0,10 mm**	**0,14 mm**	**0,17 mm**

Körnung GRIT GRAIN GRANO	**normal** NORMAL NORMAL NORMAL	**grob** ● COARSE GROS GRUESO	**fein** ● FINE FIN FINO	**extra-fein** ● X-FINE X-FIN X-FINO	**ultra-fein** ○ U-FINE U-FIN U-FINO

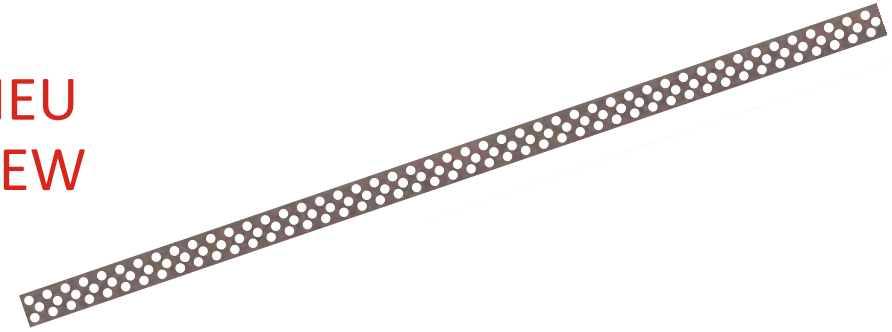
Diamant-Separierstreifen

SEPARATING STEEL STRIPS – STRIPS A SEPARER – TIRAS DE SEPARAR

Die Streifen haben durch Diamantbeschichtung eine viel längere Lebensdauer als Stahlcarbo® Streifen.
Sie arbeiten schonender an der Zahnsubstanz durch niedrigere Temperaturentwicklung. Die Kühlung ist durch die Perforation verbessert gegenüber vollbeschichteten Streifen. Sie sind autoklavierbar und sterilisierbar.

STRIPS HAVE A MUCH LONGER LIFETIME TROUGH THEIR DIAMOND COATING COMPARED TO STEELCARBO STRIPS WITH A RUBY LAYER. BECAUSE OF THE HOLES THEY PREVENT TOOTH SUBSTANCE MUCH BETTER FROM DAMAGE BY HEAT THROUGH THE COOLING EFFECT. THEY ARE AUTOCLAVABLE AND STERILIZABLE.

NEU
NEW

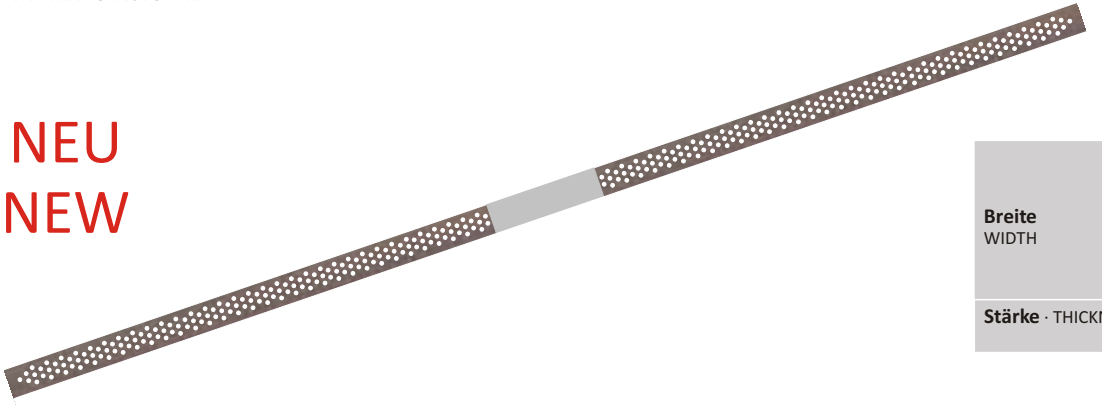


	10 Stck./pcs	**einseitig** · SINGLE SIDED			**doppelseitig** DOUBLE SIDED
Breite WIDTH	3 mm	F 363	C 363	363	
	4 mm	F 364	C 364	364	364 D
	6 mm	F 366	C 366	366	366 D
Stärke · THICKNESS		**0,10 mm**	**0,14 mm**	**0,17 mm**	**0,20 mm**

Zusätzlich zu den oben erwähnten Vorteilen erleichtert die Einfädellücke den "Start" der Präparation. Alle Streifen sind entsprechend der Anweisung der Hersteller autoklavierbar und sterilisierbar.

IN ADDITION TO THE ABOVE WRITTEN TEXT THE GAP ENABLES AN EASIER "START" OF THE PREPARATION. ALL STRIPS ARE MADE OF STAINLES STEEL AND CAN BE STERILIZED AND AUTOCLAVED ACCORDING THE INSTRUCTIONS OF THE MANUFACTURER.

NEU
NEW

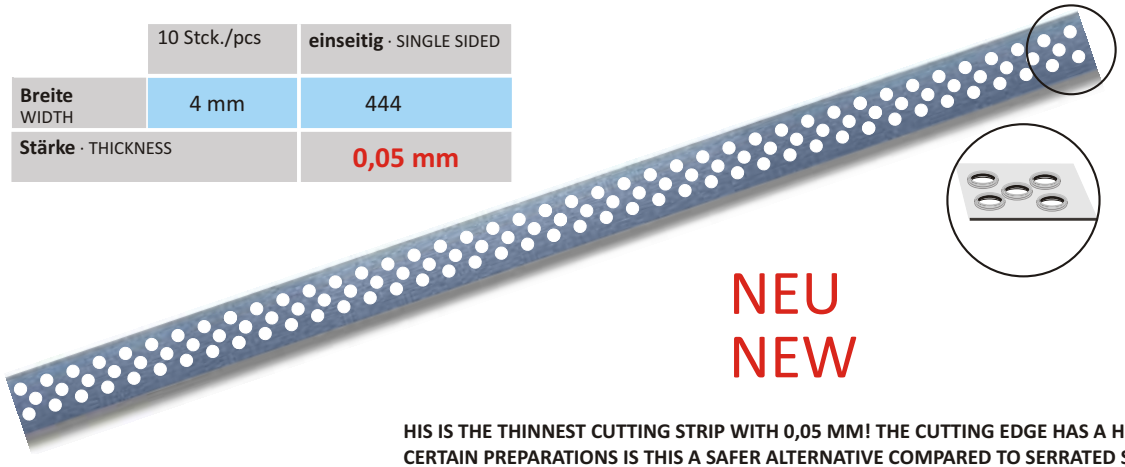


	10 Stck./pcs	**einseitig** · SINGLE SIDED			
Breite WIDTH	3 mm	U 373	F 373	C 373	373
	4 mm	U 374	F 374	C 374	374
	6 mm		F 376	C 376	376
Stärke · THICKNESS		**0,07 mm**	**0,10 mm**	**0,14 mm**	**0,17 mm**

Körnung GRIT GRAIN GRANO	**normal** NORMAL NORMAL NORMAL	**grob** COARSE GROS GRUESO	**fein** FINE FIN FINO	**extra-fein** X-FINE X-FIN X-FINO	**ultra-fein** U-FINE U-FIN U-FINO

Edelstahlstreifen mit Grat zum Abtragen - ABRASIVE STAINLESS STEEL STRIPS

	10 Stck./pcs	**einseitig** · SINGLE SIDED
Breite WIDTH	4 mm	444
Stärke · THICKNESS		0,05 mm



NEU
NEW

Der dünnste spanende Streifen mit 0,05 mm! Wobei der abtragende Grat eine Höhe von ca. 2,5/100 mm hat. Für gewisse Präparationen ist dies die "entschärfte" Alternative zu gezahnten Streifen (s. u.), die immer noch die Gefahr zu einem möglichen "sudden death" Effekt (verbunden mit Blut) beinhalten, zumal die Stärke beider Streifen mit 5/100 mm gleich ist.

In der "Beauty Dentistry" sind durch die Dünnheit des Materials hervorragende Ergebnisse gefahrlos erreichbar.

1) Anwendung in der Prophylaxe: Entfernung von Zahnstein und Plaque.

2) Kompositmaterialien können separiert und geglättet werden. Bei Komposit-füllungen können die Löcher des Streifens überschüssiges Material aufnehmen.

3) Abtragen von weicher Zahnsubstanz ohne Zahnschmelz, kühl und schonend.

T

HIS IS THE THINNEST CUTTING STRIP WITH 0,05 MM! THE CUTTING EDGE HAS A HIGHT OF ABOUT 2,5/100 MM WHICH IS ABOUT 50% OF THE TOTAL STRIP THIKNESS. FOR CERTAIN PREPARATIONS IS THIS A SAFER ALTERNATIVE COMPARED TO SERRATED STRIPS (BELOW) WHICH STILL INCLUDES THE DANGER OF A POSSIBLE "SUDDEN DEATH" EFFECT RESULTING IN UNNECESSARY BLEEDING.

IN THE "BEAUTY DENTISTRY" YOU MAY COME TO EXELLENT RESULTS.

IN THE FRONT TEETH AREA THE SMALLEST DISTANCE BETWEEN TWO TEETH POSSIBLE.

PROPHYLAXIS: VERY EFFECTIVE IN REMOVING DENTAL CALCULUS AND PLAQUE.

AT COMPOSITE FILLINGS THE HOLES OF THE STRIP CAN REMOVE THE SURPLUS MATERIAL FROM THE PREP. AREA.

TOOTH SUBSTANCE IN SOFTER HARDNESS CAN BE REMOVED VERY COOL.

Glatte Stahlstreifen – SMOOTH STEEL STRIPS

rostfreier Stahl
STAINLESS STEEL

12 Stck./pcs

Breite WIDTH	4 mm	404
	6 mm	406
	8 mm	408
Stärke · THICKNESS		**0,05 mm**

FG-Ständer - BUR BLOCKS FOR FG – PORTE-FRAISES FG – FRESEROS FG

ORDER No. 711

Für 6 FG-Instrumente
FOR 6 FG-INSTRUMENTS
POUR 6 INSTRUMENTS-FG
PARA 6 INSTRUMENTOS-FG

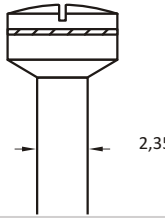
ORDER No. 712

Für Sätze im Tray System
FOR SETS IN THE TRAY SYSTEM
POUR LES SETS SYSTEME HORICO
PARA JUEGOS EN EL SISTEMA DE CUBETAS

Präzisions-Mandrell W – rostfrei – selbstzentrierend

PRECISION-MANDREL – RA – STAINLESS – SELF-CENTERING · MANDRIN – RA – INOXYDABLE – AUTOCENTRANT · MANDRIL – CA – ACERO INOXIDABLE – AUTOCENTRADO

CE 0297

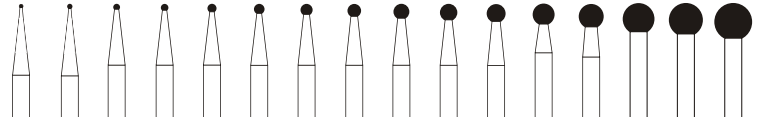


ORDER NO.	
22 mm	W420
Pack	12

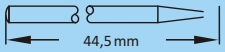
Kugel – BALL – BOULE – BOLA

801

001
001G



NEU NEW NEU NEW

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	005	007	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	033	042	045	050
H = HP = PM 104	2,35 mm  44,5 mm	801 104 ... (806 104 001 524...)	005	007	009	010	012	014	016	018	021	023	025	029	033	**042**	045	050
		801C314 ... (806 104 001 534...)	–	–	–	–	–	–	–	–	–	**023**	**025**	–	**033**	–	–	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm																		

802

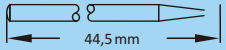
002

ORDER NO.	018
802 104 ... (806 104 002 524...)	018
L =	3,5

Umgekehrter Konus – INVERTED CONE – RENVERSE – CONO INVERTIDO

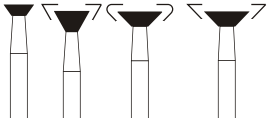
805

010

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	009	010	012	014	016	018	021	025
H = HP = PM 104	2,35 mm  44,5 mm	805 104 ... (806 104 010 524...)	009	010	012	014	016	018	021	025
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	1	1,1	1,6	1,6	1,6	1,6	2	2

805

014



ORDER NO.	040	047	059	060
805 104 ... (806 104 014 524...)	040	047	059	060
L =	1,5	2,8	2	2

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	normal	normal Metallkeramik METAL CERAMIC	extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	grob = C COARSE · GROS GRUESO	fein = F FINE · FIN · FINO	extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO	ultra-fein = UF U-FINE · U-FIN U-FINO	uu-fein = UUF UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 80	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

805A

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	014 018	014 021	014 025
H = HP = PM 104	2,35 mm — 44,5 mm	805A 104 ... (806 104 014 524...)	018	021	025
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	0,6	0,7	1

806

ORDER NO.	019 012	019 014	019 021
806 104 ... (806 104 019 524...)	**012**	**014**	021
L =	3	3	3,5

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
● **normal Metallkeramik** METAL CERAMIC	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ 80	~ 2–4

807

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	225 018	225 021	225 023	225 025
H = HP = PM 104	2,35 mm — 44,5 mm	807 104 ... (806 104 225 524...)	018	021	023	025
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	4	5	6	7

812

ORDER NO.	023 057	023 073
812 104 ... (806 104 023 524...)	057	073
L =	2	3

814

ORDER NO.	023 025
814 104 ... (806 104 023 524...)	025
L =	2

Rad – WHEEL – ROUE – RUEDA

818

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	041 025	041 047	041 061	041 073
H = HP = PM 104	2,35 mm 44,5 mm	818 104 ... (806 104 041 524...)	**025**	**047**	061	073
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	0,5	0,5	0,5	0,5

820

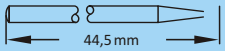
ORDER NO.	042 067
820 104 ... (806 104 042 524...)	067
L =	2,3

909

ORDER NO.	068 045	068 065
909 104 ... (806 104 068 524...)	045	**065**
L =	1,5	2,0

Zylinder – CYLINDER – CYLINDRE – CILINDRO

835

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	109 014
H = HP = PM 104	2,35 mm  44,5 mm	835 104 ... (806 104 109 524...)	**014**
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	4

837

ORDER NO.	111 014	111 018	111 023	111 025
837 104 ... (806 314 111 524...)	014	018	**023**	025
837C104 ... (806 104 111 534...)	–	–	–	**025**
L =	8	8	8	8

111G

837L

ORDER NO.	112 014
837L 104 ... (806 104 112 524...)	**014**
L =	10

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	**normal** **Metallkeramik** METAL CERAMIC	**extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	**grob = C** COARSE · GROS GRUESO	**fein = F** FINE · FIN · FINO	**extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	**ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	**uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 80	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

842

113

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	053
H = HP = PM 104	2,35 mm 46 mm	842 104 ... (806 104 113 524...)	053
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	12

842R

143G

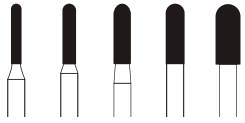
ORDER NO.	018
842RC104 ... (806 104 143 534...)	**018**
L =	12

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	**fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
grob = C COARSE · GROS GRUESO	**extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	**ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
normal **Metallkeramik** METAL CERAMIC	**uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
	~ 2–4

881

141

141N



Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	014	018	023	025	033
H = HP = PM 104	2,35 mm 44,5 mm	881 104 ... (806 104 141 524...)	014	018	023	025	**033**
		881N104 ... (806 104 141 524...)	–	–	–	025	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	8	8	8	8	8

882

142

ORDER NO.	018	025
882 104 ... (806 104 142 524...)	018	025
L =	10	10

956

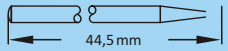
164

ORDER NO.	009
956 104 ... (806 104 164 524...)	009
L =	4

858

165

NEU
NEW

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		010	014	016	018
H = HP = PM 104	2,35 mm 	858 104 (806 104 165 524...)	...	010	014	**016**	**018**
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	8	7	7	7

859

166
166F

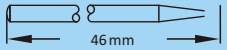
ORDER NO.		010	014	016	018
859 104 (806 104 166 524...)	...	010	014	016	018
859VF104 (806 104 166 504...)	...	010	014	–	018
	L =	10	10	10	10

NEU
NEW

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
● **normal Metallkeramik** METAL CERAMIC	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ 80	~ 2–4

859L

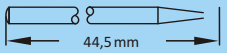
167
167F

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		014	018
H = HP = PM 104	2,35 mm 	859L 104 (806 104 167 524...)	...	014	018
		859LVF104 (806 104 167 504...)	...	–	018
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	11,5	11,5

NEU
NEW

847

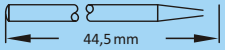
172

Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		014	018	025	027
2,35 mm 	847 104 (806 104 172 524...)	...	**014**	018	025	**027**
		L =	8	8	8	8

848

173
- 173X
- 173G
- 173C

172
- 172G

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012	014	016	018	023	025	027	031	035	040	050
H = HP = PM 104	2,35 mm 	848 104 (806 104 173 524...)	...	012	014	016	018	023	025	027	031	035	040	050
		848C104 (806 104 173 534...)	...	–	–	–	018	–	–	–	–	–	040	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	10	10	10	10	10	10	10	10	10	9	9

848A

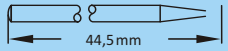
173

ORDER NO.		040	050
848A 104 (806 104 173 524...)	...	040	050
	L =	10	10

NEU
NEW

856

198
- 198G

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012	018	023	025	027	040
H = HP = PM 104	2,35 mm 	856 104 (806 104 198 524...)	...	012	018	023	025	027	040
		856C104 (806 104 198 534...)	...	–	–	–	025	–	**040**
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	8	8	8	8	8	9

850

NEU
NEW

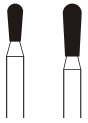
199
- 199N
- 199G

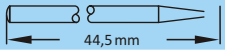
ORDER NO.		012	014	016	018	023	025	027	031	035	040
850 104 (806 104 199 524...)	...	012	014	016	018	023	025	**027**	031	035	040
850N104 (806 104 199 524...)	...	012	014	016	018	023	025	–	–	–	–
850C104 (806 104 199 534...)	...	–	–	–	–	–	**025**	–	**031**	–	–
	L =	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10

Birne – PEAR – POIRE – PERA

830A

239



Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		021	025
H = HP = PM 104	2,35 mm  44,5 mm	830A 104 (806 104 239 524...)	...	021	**025**
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	5	7

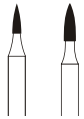
Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
● **normal Metallkeramik** METAL CERAMIC	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ 80	~ 2–4

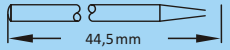
Flamme, spitz – FLAME POINTED – FLAMME POINTUE – LLAMA APUNTADA

860

247

● 247C



Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		012	016
H = HP = PM 104	2,35 mm  44,5 mm	860 104 (806 104 247 524...)	...	012	016
		● 860F104 (806 104 247 514...)	...	012	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	4	5

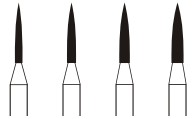
861

● 248F

ORDER NO.		012
● 861VF104 (806 104 248 504...)	...	**012**
	L =	6

888

249

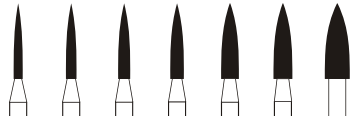


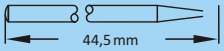
ORDER NO.		010	012	014	016
888 104 (806 104 249 524...)	...	010	012	014	016
	L =	8	8	8	8

(spitz – POINTED – POINTU – APUNTADO)

888L

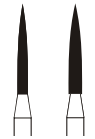
250
250G
250N

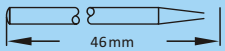


Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	012	014	016	018	023	025	033
H = HP = PM 104	2,35 mm  44,5 mm	888L 104 ... (806 104 250 524...)	012	014	016	018	**023**	025	**033**
		888LN104 ... (806 104 250 524...)	012	014	–	–	–	–	–
		888LC104 ...	–	–	–	**018**	–	**025**	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	10	10	10	10	10	10	10

864

251



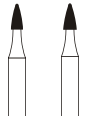
Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	014	018
2,35 mm  46 mm	864 104 ... (806 104 251 524...)	014	018
	L =	11,5	11,5

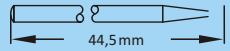
Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **normal** **Metallkeramik** METAL CERAMIC	● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [**my**]	~ 100–120	~ 80	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

(runde Spitze – ROUND TIP – POINTE RONDE – PUNTA REDONDA)

390

● 272N
○ 272F



Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	016	018
H = HP = PM 104	2,35 mm  44,5 mm			
		● 390N104 ... (806 104 272 524...)	–	**018**
		○ 390VF104 ... (806 104 272 504...)	**016**	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	3,5	3,5

863

274
● 274X

ORDER NO.	060
863 104 ... (806 104 274 524...)	**060**
● 863SC104 ... (806 104 274 544...)	**060**
L =	15

883

○ 539F

ORDER NO.	007
○ 883VF104 ... (806 104 539 504...)	**007**
L =	3

889

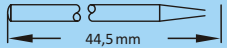
○ 540F

ORDER NO.	008
○ 889VF104 ... (806 104 540 504...)	008
L =	4

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **normal** **Metallkeramik** METAL CERAMIC	● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	○ **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ [my]	~ 100–120	~ 80	~ 180	~ 120–135	~ 45	~ 35	~ 5–15	~ 2–4

368

257

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	023
H = HP = PM 104	2,35 mm  44,5 mm	368 104 (806 104 257 524...) ...	023
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	5

379

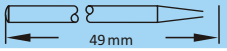
277

ORDER NO.	014
379 104 (806 104 277 524...) ...	014
L =	3

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
● **normal Metallkeramik** METAL CERAMIC	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ 80	~ 2–4

879L

291

Schaft · SHANK TIGE · MANGO	Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	014
H = HP = PM 104	2,35 mm  49 mm	879L 104 (806 104 291 524...) ...	**014**
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm		L =	11,5

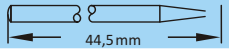
892

292

ORDER NO.	020	027
892 104 (806 104 292 524...) ...	020	027
L =	15	15

878K

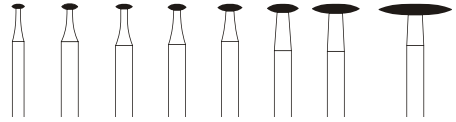
298

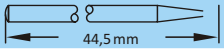
Gesamtlänge · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.	025
2,35 mm  44,5 mm	878K 104 (806 104 298 524...) ...	**025**
	L =	8

Linse – LENTICULAR – LENTICULARE – LENTICULAR

825

304



Schaft · SHANK TIGE · MANGO	**Gesamtlänge** · OVERALL LENGTH LONGUEUR TOTALE · LONGITUD	ORDER NO.		018	021	023	025	033	042	063	097
H = HP = PM 104	2,35 mm  44,5 mm	825 104 (806 104 304 524...)	...	018	021	023	025	033	042	063	097
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	0,8	0,7	0,7	0,9	1	1,1	1,3	1,5

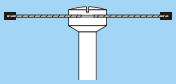
Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 180	~ 45
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO
~ 120–135	~ 35
normal	○ **ultra-fein = UF** U-FINE · U-FIN U-FINO
~ 100–120	~ 5–15
● **normal** **Metallkeramik** METAL CERAMIC	○○ **uu-fein = UUF** UU-FINE · UU-FIN UU-FINO
~ 80	~ 2–4

Starre Scheiben – RIGID DISCS – DISQUES RIGIDES – DISCOS RIGIDOS

321

910

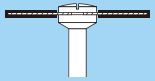
Auf der Kante schneidend
– EDGE CUTTING
– TRANCHANT SUR BORD
– CORTANTES EN SU CANTO

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	190	220
(910) 	H 321 ... (806 104 321 524...)	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,5	0,5

Material: Keramik, Kunststoffverblendungen, Polyurethan, Kunststoffe, weiche Unterfütterungen
MATERIALS: CERAMICS, VENEER ACRYLICS, POLYURETHAN, RESIN, SOFT ACRYLICS

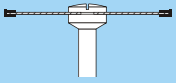
327

916 B

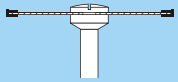
doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	190	220
(916B) 	H 327 ... (806 104 327 524...)	190	220
	● H 327C ... (806 104 327 534...)	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,5	0,5

332 F

Gipsscheibe für Sägeschnittmodelle
– PLASTER DISC FOR MODEL PREPARATION
– DISQUE POUR DES MODELES DE COUPES DE SCIE
– DISCO PARA MODELOS DE CORTES DE SIERRA

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	300
	● H 332 F ... (806 104 332 514...)	300
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,3

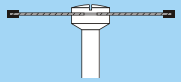
333 F

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	300	450
	● H 333 F ... (806 104 333 514...)	300	450
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,3	0,35

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO

340

911

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	160	190	220
 (911)	H 340 ... (806 104 340 524...)	160	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,3	0,3	0,3

Material: Keramik, Gips, Polyurethan, Kunststoffe, weiche Unterfütterungen, Kunststoffverblendungen
MATERIALS: CERAMICS, PLASTER, POLYURETHAN, RESIN, SOFT ACRYLICS, VENEER ACRYLICS

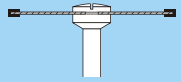
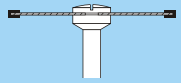
Körnung · GRIT
GRAIN · GRANO

normal
grob = C COARSE · GROS GRUESO
fein = F FINE · FIN · FINO
extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO

Gipsscheiben für Sägeschnittmodelle
– DISCS FOR MODEL PREPARATION – DISQUES POUR DES MODELES DE COUPES DE SCIE – DISCOS PARA MODELOS DE CORTES DE SIERRA

340 F–340 VF

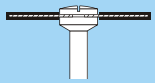
● 8911
● 911–EF

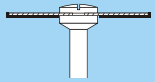
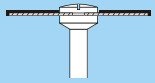
doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	240	300	450
	● H 340 F ... (806 104 340 514...)	240 NEU	300	450
	● H 340 VF ... (806 104 340 504...)	240	300	450
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,2	0,3	0,35

SUNSHINE®-FLEX

Das Original – THE ORIGINAL

345–347

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	160	190	220	240
 (918B)	H 345 ... (806 104 345 524...)	160	190	220	240
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,3	0,3	0,3	0,3

einseitig · ONE SIDED UNE FACE · UN SOLO LADO	ORDER NO.				
 (919)	H 346 ... (806 104 346 524...)	–	190	220	–
 (918)	H 347 ... (806 104 347 524...)	–	190	220	–
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm			0,2	0,2	

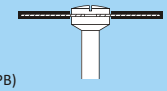
Material: Keramik, Gips, Polyurethan, Kunststoffe, weiche Unterfütterungen, Kunststoffverblendungen

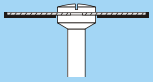
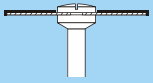
MATERIALS: CERAMICS, PLASTER, POLYURETHAN, RESIN, SOFT ACRYLICS, VENEER ACRYLICS

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	**grob = C** COARSE · GROS GRUESO	**fein = F** FINE · FIN · FINO	**extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO

SUNSHINE®-FLEX-T

350–352

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	160	190	220	240
 (918PB)	H 350 ... (806 104 350 524...)	160	190	220	240
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,3	0,3	0,3	0,3

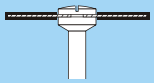
einseitig · ONE SIDED UNE FACE · UN SOLO LADO	ORDER NO.				
 (919P)	H 351 ... (806 104 351 524...)	–	190	220	240
 (918P)	H 352 ... (806 104 352 524...)	–	190	220	–
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,2	0,2	0,2	0,2

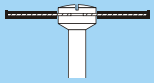
Material: Keramik, Gips, Polyurethan, Kunststoffe, weiche Unterfütterungen, Kunststoffverblendungen
MATERIALS: CERAMICS, PLASTER, POLYURETHAN, RESIN, SOFT ACRYLICS, VENEER ACRYLICS

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	**grob = C** COARSE · GROS GRUESO	**fein = F** FINE · FIN · FINO	**extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO

SUNSHINE®-SUPERFLEX-T

353 F – 353 VF

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	190	220
	● H 353 F ... (806 104 353 514...)	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,17	0,17

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.		
	● H 353 VF ... (806 104 353 504...)	190	220
	● W 353 VF ... (806 204 353 504...)	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,15	0,15

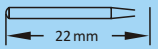
Material: Kunststoffe, Keramik
MATERIALS: ACRYLICS, CERAMICS

Zirkon- Diamantscheibe – ZIRCON DIAMOND DISC

zum Abtrennen von Gusskanälen
FOR CUTTING OF SPRUES
PARA CORTAR UN CANAL DE CHORRO

FG 355

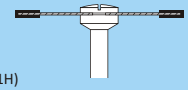
NEU
NEW

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	080
FG **1,6 mm**  22 mm	FG 355 ... (806 314 355 524...)	080
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,17

SUNSHINE®-SUPERFLEX-C

grob · COARSE · GROS · GRUESO

355 C – 357 C

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	160	190	220
 (911H)	● H 355 C ... (806 104 355 534...)	160	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,22	0,22	0,22

Material: Keramik, Gips, Polyurethan, Kunststoffe, Verblendkunststoffe
MATERIALS: CERAMICS, PLASTER, POLYURETHAN, RESIN, VENEER ACRYLICS

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO

SUNSHINE®-SUPERFLEX-F

sehr flexibel – VERY FLEXIBLE – EXTRA SOUPLE – MUY FLEXIBLE

355 F – 357 F

Die Superdiaflex-C hat etwas gröberes Feinkorn und längere Lebensdauer

- THE SUPERDIAFLEX-C WITH MEDIUM FINE GRIT GIVES LONGER DURABILITY
- LE DISQUE SUPERDIAFLEX-C POSSEDE UN GRAIN FIN RENFORCE ET UNE LONGEVITE ACCRUE
- EL SUPERDIAFLEX-C TIENE UN GRANO FINO MAS BASTO Y ES MAS RESISTENTE

- 911 HC
- 911 HHC
- 911 HVC

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	130	160	190	220
(911HC)	H 355 F ... (806 104 355 514...)	130	160	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,17	0,17	0,17	0,17

einseitig · ONE SIDED UNE FACE · UN SOLO LADO	ORDER NO.				
(911HHC)	H 356 F ... (806 104 356 514...)	–	–	190	220
(911HVC)	H 357 F ... (806 104 357 514...)	–	–	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm				0,12	0,12

Material: Kunststoffe, Keramik
MATERIALS: ACRYLICS, CERAMICS

Zirkon- Diamantscheibe – ZIRCON DIAMOND DISC

zum Abtrennen von Gusskanälen
FOR CUTTING OF SPRUES
PARA CORTAR UN CANAL DE CHORRO

FG 355 F

NEU
NEW

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	080
FG **1,6 mm** — 22 mm	FG 355 ... (806 314 355 524...)	080
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,17

Starre Scheiben – RIGID DISCS
DISQUES RIGIDES – DISCOS RIGIDOS

355S VF

NEU
NEW

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	190	220
	H 355SVF... (806 104 355 504...)	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,22	0,22

Steif! - STIFF!

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO	**normal**	**grob = C** COARSE · GROS GRUESO	**fein = F** FINE · FIN · FINO	**extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO

Auf der Kante schneidend – EDGE CUTTING – TRANCHANT SUR CHAMP – CONTANTES EN SU CANTO

Feinseparieren von Keramik und Kunststoffverblendungen
– FINE SEPARATION OF CERAMICS AND PLASTIC VENEERS
– POUR LA SEPARATION D'ELEMENTS CERAMIQUES OU RESINES
– FINA SEPARACION DE CERAMICA Y PLASTICO VENEERS

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO
normal
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO
● **fein = F** FINE · FIN · FINO
● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO

SUNSHINE®-SUPERFLEX-VF

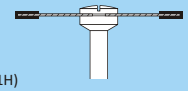
Das Original – THE ORIGINAL

sehr flexibel – VERY FLEXIBLE – EXTRA SOUPLE – MUY FLEXIBLE

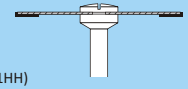
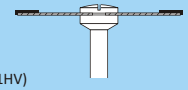
355VF – 357VF

● 911 H
● 911 HH
● 911 HV

doppelseitig · DOUBLE SIDED
DOUBLE FACE · DOS LADOS

	ORDER NO.	100	130	160	190	220
 (911H)	● H 355 VF … (806 104 355 504…)	100	130	160	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,15	0,15	0,15	0,15	0,15

einseitig · ONE SIDED
UNE FACE · UN SOLO LADO

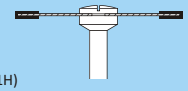
	ORDER NO.					
 (911HH)	● H 356 VF … (806 104 356 504…)	–	–	–	190	220
 (911HV)	● H 357 VF … (806 104 357 504…)	–	–	–	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm					0,10	0,10

Material: Kunststoffe, Keramik
MATERIALS: ACRYLICS, CERAMICS

355X VF

NEU/ NEW

extra dünn · X-THIN · X-DELGADO: 0,12mm
beidseitig und auf der Kante schneidend
DOUBLE SIDED AND EDGE CUTTING
DOUBLE FACE
DOS LADOS

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	140	190	220
 (911H)	● H 355 XVF ... (806 104 355 504...)	140	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm	L =	0,12	0,12	0,12

Material: Kunststoffe, Keramik
MATERIALS: ACRYLICS, CERAMICS

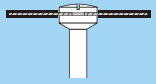
für feinste Separierungen bei Brücken und Verblendungen
VERY FINE SEPARATION OF BRIDGES AND VENEERS
MUY FINA SEPARACION DE PUENTES Y VENEERS

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO
normal
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO
● **fein = F** FINE · FIN · FINO
● **extra-fein = VF** X-FINE · X-FIN X-FINO

Auf der Kante schneidend – EDGE CUTTING – TRANCHANT SUR CHAMP – CONTANTES EN SU CANTO

SUNSHINE®-FLEX-C

358 C

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	220
 (940)	● H 358 C ... (806 104 358 534...)	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm	L =	0,22

Material: Kunststoffe, Keramik
MATERIALS: ACRYLICS, CERAMICS

SUNSHINE®-FLEX-VF

358 VF

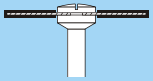
ORDER NO.	190	220
● 940 ● H 358 VF ... (806 104 358 504...)	190	220
L =	0,18	0,18

Feinseparieren
von Keramik und Kunststoffverblendungen
- **FINE SEPARATION**
  OF CERAMICS AND PLASTIC VENEERS
- **POUR LA SEPARATION FINE**
  D'ELEMENTS CERAMIQUES OU RESINES
- **FINA SEPARACION**
  DE CERAMICA Y PLASTICO VENEERS

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO
normal
grob = C COARSE · GROS GRUESO
fein = F FINE · FIN · FINO
extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO

361 VF

943–EF

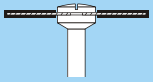
doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	080	100	130
(943) 	H 361 VF ... (806 104 361 504...)	080	100	130
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,18	0,18	0,18

Für Keramikspezialisten:
Zum Abrunden von Approximal-flächen und zum Separieren
- **FOR CERAMIC SPECIALISTS:** TO SMOOTH APPROXIMAL SURFACES AND FOR SEPARATING
- **DESTINES AUX CERAMISTES:** POUR LA FINITION DES FACES APPROXIMALES OU POUR LA SEPARATION
- **PARA ESPECIALISTAS EN CERAMICA:** PARA PULIR SUPERFICIES PROXIMALES Y PARA SEPARAR

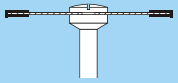
Gipsscheiben für Sägeschnittmodelle
- PLASTERDISCS FOR MODEL PREPARATION
- DISQUES POUR DES MODELES DE COUPES DE SCIE
- DISCOS PARA MODELOS

362 VF

944–EF

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	080	100	130
(944) 	H 362 VF ... (806 104 362 504...)	080	100	130
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,18	0,18	0,18

365 F

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	300	450
	H 365 F ... (806 104 365 514...)	300	450
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,3	0,35

Auf der Kante schneidend – EDGE CUTTING – TRANCHANT SUR BORD – CONTANTES EN SU CANTO

Feinseparieren
von Keramik und Kunststoffverblendungen
- **FINE SEPARATION**
  OF CERAMICS AND PLASTIC VENEERS
- **POUR LA SEPARATION FINE**
  D'ELEMENTS CERAMIQUES OU RESINES
- **FINA SEPARACION**
  DE CERAMICA Y PLASTICO VENEERS

Nur für Keramik und Kunststoffverblendungen!
An Metall können die Zähne der Scheibe abgerissen werden.
- **FOR CERAMICS AND ACRYLIC VENEERS ONLY!** WHILE WORKING ON METAL THE SEPARATION MAY BE TORN OFF!
- **SEULEMENT POUR LA CERAMIQUE ET FACETTES LAMINÉE RÉSINES !**
  AU CONTACT DU METAL, LES DENTS DU DISQUE SERAIENT ARRACHES.
- **¡SOLO PARA CERAMICA Y ACRYLICOS VENEER!** EN CONTACTO CON METAL, PUEDEN ROMPERSE LOS DIENTES.

Grobseparieren
von Keramik und Kunststoffverblendungen
- **COARSE SEPARATION**
  OF CERAMICS AND PLASTIC VENEERS
- **POUR LA SEPARATION GROSSE**
  DES ELEMENTS SUR MODELES
- **SEPARACION GRUESA**
  DE CERAMICA Y PLASTICO VENEERS

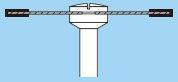
Körnung · GRIT GRAIN · GRANO
normal
grob = C COARSE · GROS GRUESO
fein = F FINE · FIN · FINO
extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO

SUNSHINE®-SUPERFLEX

365 F – 365 VF

doppelseitig · DOUBLE SIDED
DOUBLE FACE · DOS LADOS

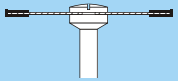
ORDER NO.

	100	190	220
 H 365 F … (806 104 365 514…)	100	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm	0,15	0,15	0,15

Material: Kunststoffe, Keramik
MATERIALS: ACRYLICS, CERAMICS

doppelseitig · DOUBLE SIDED
DOUBLE FACE · DOS LADOS

ORDER NO.

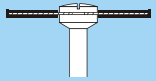
	100	190	220
 H 365 VF … (806 104 365 504…)	100	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm	0,15	0,15	0,15

Gezahnte SUNSHINE®-FLEX

368

doppelseitig · DOUBLE SIDED
DOUBLE FACE · DOS LADOS

ORDER NO.

	190	220
 H 368 … (806 104 368 524…)	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm	0,3	0,3

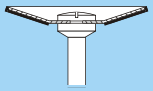
Material: Keramik, Gips, Polyurethan, Kunststoffe, weiche Unterfütterungen, Kunststoffverblendungen
MATERIALS: CERAMICS, PLASTER, POLYURETHAN, RESIN, SOFT ACRYLICS, VENEER ACRYLICS

Höherer Schneideffekt als bei einer ungezahnten Sunshine-Flex
- HIGHER CUTTING EFFICIENCY ACHIEVED WITH USING TOOTHED CUTTING EDGE CONFIGURATION
- EFFET DE COUPE SUPERIEUR AU SUNSHINE-FLEX NON DENTE
- MAS CORTE COOPERANDO CON UNA SUNSHINE-FLEX SIN DIENTES

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO
normal
grob = C COARSE · GROS GRUESO
fein = F FINE · FIN · FINO
extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO

386

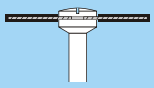
920

einseitig · ONE SIDED UNE FACE · UN SOLO LADO	ORDER NO.	190	220
 (920)	H 386 ... (806 104 386 524...)	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,5	0,5

Ausarbeiten von Kunststoff- und Keramikverblendungen
– FINISHING OF PLASTIC AND CERAMIC VENEERS
– POUR LA FINITION DES ELEMENTS CERAMIQUES OU RESINES
– ACABADO EN CERAMICA Y PLASTICO VENEER

Material: Formsteine, Keramik, Gips, Polyurethan, Kunststoffe, weiche Unterfütterungen, Kunststoffverblendungen
MATERIALS: SHAPING STONES, CERAMICS, PLASTER, POLYURETHAN, RESIN, SOFT ACRYLICS, VENEER ACRYLICS

401 VF

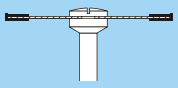
doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	190	220
	H 401 VF ... (806 104 401 504...)	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,15	0,15

Feinseparieren von Keramik und Kunststoffverblendungen
– **FINE SEPARATION** OF CERAMICS AND PLASTIC VENEERS
– **POUR LA SEPARATION** D'ELEMENTS CERAMIQUES OU RESINES
– **FINA SEPARACION** DE CERAMICA Y PLASTICO VENEERS

SUNSHINE®-SUPERFLEX

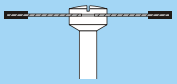
gerade gezahnt · STRAIGHT TOOTHING · DENTE DROIT · DENTADURA RECTA

635 VF

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	190	220
	H 635 VF ... (806 104 635 504...)	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,15	0,15

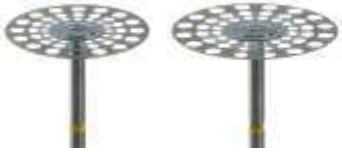
Nur für Keramik! An Metall können die Zähne der Scheibe abgerissen werden.
FOR CERAMICS ONLY! WHILE WORKING ON METAL THE SEPARATION MAY BE TORN OFF!
SEULEMENT POUR LA CERAMIQUE! AU CONTACT DU METAL; LES DENTS DU DISC SERAIENT ARRACHES.
¡**SOLO PARA CERAMICA!** EN CONTACTO CON METAL, PUEDEN ROMPERSE LOS DIENTES.

805 VF

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	190	220
	H 805 VF … (806 104 805 504…)	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,15	0,15

Feinseparieren von Keramik und Kunststoffverblendungen
- **FINE SEPARATION** OF CERAMICS AND PLASTIC VENEERS
- **POUR LA SEPARATION** D'ELEMENTS CERAMIQUES OU RESINES
- **FINA SEPARACION** DE CERAMICA Y PLASTICO VENEERS

806 VF



ORDER NO.	190	220
H 806 VF … (806 104 806 504…)	190	220
	0,15	0,15

Feinseparieren
von Komposit- und Kunststoffverblendungen
- **FINE SEPARATION**
  OF COMPOSITES AND PLASTIC VENEERS
- **POUR LA SEPARATION**
  D'ELEMENTS CERAMIQUES OU RESINES
- **FINA SEPARACION**
  DE CERAMICA Y PLASTICO VENEERS

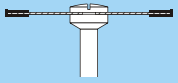
807 VF

ORDER NO.	190	220
H 807 VF … (806 104 807 504…)	190	220
	0,15	0,15

Material: Kunststoffe, Keramik - MATERIALS: ACRYLICS, CERAMICS

Feinseparieren von Keramikverblendungen
- **FINE SEPARATION** OF CERAMIC VENEERS
- **POUR LA SEPARATION** D'ELEMENTS CERAMIQUES
- **FINA SEPARACION** DE CERAMICA

934

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	140	190	220
	H 934 … (806 104 934 504…)	140	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,17	0,17	0,17

934 C

ORDER NO.	190	220
H 934 C … (806 104 934 534…)	190	220
	0,22	0,22

Material: Keramik, Gips, Polyurethan, Kunststoffe, Kunststoffverblendungen
MATERIALS: CERAMICS, PLASTER, POLYURETHAN, RESIN, VENEER ACRYLICS

Körnung · GRIT GRAIN · GRANO
normal
grob = C COARSE · GROS GRUESO
fein = F FINE · FIN · FINO
extra-fein = VF X-FINE · X-FIN X-FINO

S 327

7941

NEU
NEW

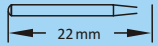
Schaft · SHANK TIGE · MANGO		ORDER NO.	080	100	130	310
H = HP = PM STANDARD		SHM 327 ... (807 104 327 524...)	080	100	130	310
W = RA = CA STANDARD		SWM 327 ... (807 204 327 524...)	080 *	–	–	–
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm			0,4	0,3	0,3	0,5

* Kronenschneider
CROWN CUTTER
INSTRUMENT POUR COUPER LES COURONNES
CORTADOR DE CORONAS

Zirkon- Sinter-Diamantscheibe
ZIRCON SINTERED DIAMOD DISC

SFG 327

NEU
NEW

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS	ORDER NO.	080
FG **1,6 mm**  22 mm	S-FG 327 ... (806 104 327 524...)	080
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm		0,4

zum abtrennen von Gusskanälen
FOR CUTTING OF SPRUES
PARA CORTAR UN CANAL DE CHORRO

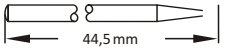
Hinweise: kühl schleifen (trocken, aber ohne Druck), sonst besteht Bruchgefahr. Deshalb immer Schutzbrille tragen!
Nicht im Munde verwenden. Schärfen und Reinigen mit Diaclean ORDER No. 500, trocken!

INSTRUCTIONS FOR USE: APPLICATION SHOULD BE "COOL" (DRY BUT WITHOUT PRESSURE). OTHERWISE DANGER OF BREAKING.
ALWAYS WEAR PROTECTIVE GLASSES! DO NOT USE INSIDE MOUTH! TO BE SHARPENED AND CLEANED WITH DIACLEAN ORDER NO. 500.
DO NOT REMOVE FROM MANDREL (USE DIACLEAN DRY!).

RECOMMANDATIONS: MEULER SANS SPRAY ET SANS PRESSION. AUTREMENT DANGER DE RUPTURE. PORTER TOUJOURS LUNETTES DE PROTECTION. NE PAS UTILISER EN BOUCHE. AFFUTAGE ET NETTOYAGE AVEC DIACLEAN SEC REF. 500.

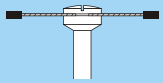
INSTRUCCIONES: ALISAR DE MANERA FRESCA (SECAMENTE PERO SIN PRESION), DE OTRA FORMA HAY RIESGO DE ROTURAS.
¡NO TRABAJAR SIN GAFAS! ¡NO USARLO EN BOCA! AGUZAR Y LIMPIAR CON DIACLEAN SECO ORDEN NO. 500.

Körnung GRIT GRAIN GRANO	**normal** NORMAL NORMAL NORMAL	**fein** FINE FIN FINO

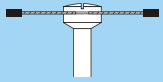
Schaft SHANK TIGE MANGO	**H = HP = PM**	2,35 mm  44,5 mm

S 354

942

Schaft · SHANK TIGE · MANGO		ORDER NO.	190	220
H = HP = PM STANDARD		S-H 354 ... (807 104 354 524...)	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm			0,3	0,3

Zum Beschleifen der Flächen von Keramik, Gold, Stahl, aller Chrom-Kobalt-Legierungen
- FOR SMOOTHING THE SURFACES OF CERAMICS, GOLD, STEEL, ALL CHROME-COBALT ALLOYS
- POUR LE MEULAGE DE TOUTE FACE EN CERAMIQUE, OR, ACIER ET ALLIAGES CHROME-COBALT
- PARA ALISADO DE SUPERFICIES DE CERAMICA, ORO, ACERO Y TODA CLASE DE ALEACIONES DE CROMO-COBALTO

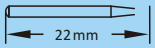
H = HP = PM STANDARD		S-H 354 F ... (807 104 354 514...)	190	220
FG STANDARD		S-FG 354 F ... (807 104 354 514...)	–	–
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm			0,2	0,2

Zum Separieren von Keramik (optimale Drehzahl 5 000–15 000 UPM)
- FOR SEPARATING CERAMICS (OPTIMAL RPM 5 000–15 000)
- POUR SEPARER LES ELEMENTS CERAMIQUES (VITESSE OPTIMALE 5 000–15 000 T/MIN.)
- PARA SEPARAR CERAMICA (VELOCIDAD OPTIMA 5 000–15 000 RPM)

Zirkon- Sinter-Diamantscheibe
ZIRCON SINTERED DIAMOD DISC

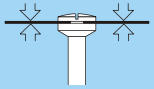
SFG 354 F

NEU
NEW

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS		ORDER NO.	090
FG **1,6 mm**	 22 mm	S-FG 354 F ... (806 104 355 514...)	090
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm			0,2

zum abtrennen von Gusskanälen
FOR CUTTING OF SPRUES
PARA CORTAR UN CANAL DE CHORRO

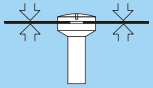
S 393

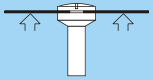
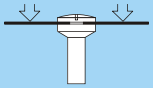
Schaft · SHANK TIGE · MANGO		ORDER NO.	190	220
H = HP = PM STANDARD		S-H 393 ... (807 104 393 524...)	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm			0,3	0,3

Zum Beschleifen von Flächen aus Keramik, Gold, Stahl, aller Chrom-Kobalt-Legierungen einschließlich Vitallium

- FOR SMOOTHING THE SURFACES OF CERAMICS, GOLD, STEEL, ALL CHROM-COBALT ALLOYS INCLUDING VITALLIUM
- POUR LE MEULAGE DES SURFACES EN CERAMIQUE, OR, ACIER ET ALLIAGES CHROME-COBALT COMPRIS LE VITALLIUM
- PARA EL ALISADO DE SUPERFICIES DE CERAMICA, ORO, ACERO, ALEACIONES DE CROMO-COBALTO INCLUSO VITALLIUM

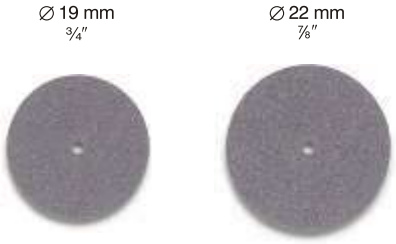
S 394 - 396F

doppelseitig · DOUBLE SIDED DOUBLE FACE · DOS LADOS		ORDER NO.	190	220
		● S-H 394F (807 104 394 514...)	190	220
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm			0,19	0,19

einseitig · ONE SIDED UNE FACE · UN SOLO LADO		ORDER NO.		
		● S-H 395F (807 104 395 514...)	190	–
		● S-H 396F (807 104 396 514...)	190	–
Stärke in mm · THICKNESS IN mm EPAISSEUR EN mm · GROSOR EN mm			0,16	

Stahlcarbo®-Scheiben - STEELCARBO® DISCS - DISQUES CARBO ACIER® - DISCOS DE ACERO CARBO®

Edelkorund galvanisch gebunden auf rostfreiem Stahl. Diese Scheiben sind autoklavierbar und sterilisierbar.
GENUINE CORUNDUM GALVANICALLY BONDED ON STAINLESS STEEL. THESE DISCS ARE AUTOCLAVABLE AND STERILIZABLE.



Körnung GRIT	**normal** NORMAL

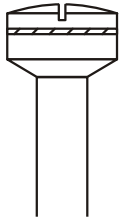
Materialien: Kunststoff, Keramik
MATERIAL: ACRYLICS, CERAMICS

12Stk/pce.

Durchmesser DIAMETER	**einseitig** · ONE SIDED		**doppelseitig** · DOUBLE SIDED	
19 mm		222		
22 mm	230	232	270	272
Stärke THICKNESS	**0,15 mm***	**0,30 mm**	**0,25 mm***	**0,40 mm**

*** extra-dünn** X-THIN

Präzisions-Mandrell – H – rostfrei – selbstzentrierend - PRECISION-MANDREL – HP – STAINLESS – SELF-CENTERING
MANDRIN - PM - INOXYDABLE - AUTOCENTRANT - MANDRIL - PM - ACERO INOXIDABLE - AUTOCENTRADO



ORDER NO.	∅ 2,35 mm
H **HP**	420
Pack	**12**

Sinter-Diamanten (FG STANDARD 1,6 mm)

SINTERED DIAMOND FG – DIAMANTES FRITTES FG – DIAMANTADOS SINTERIZADOS FG

001

7801 M

ORDER NO. 018

Metallbindung METAL BONDING LIANT METALLIQUE LIGAZON DE METAL	Anwendung APPLICATION EMPLOI EMPLEO	1)	SFG 001 ... 018 (807 314 001 524...)	
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm				

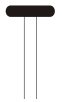
014

7805 M

018

			SFG 014 ... 018 (807 314 014 524...)	
			L =	1

068



065

			SFG 068 ... 065 (807 314 068 524...)	
			L =	1,5

140

7881 M

016

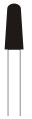
			SFG 140 ... 016 (807 314 140 524...)	
			L =	6

142

ORDER NO. 018

Metallbindung METAL BONDING LIANT METALLIQUE LIGAZON DE METAL	Anwendung APPLICATION EMPLOI EMPLEO	1) 2)	SFG 142 ... 018 (807 314 142 524...)	
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	10

197



025

			SFG 197 ... 025 (807 314 197 524...)	
			● SFG 197F ... 025 (807 314 197 514...)	
			L =	6

239

025

			● SFG 239F ... 025 (807 314 239 514...)	
			L =	7

250

018

			SFG 250 ... 018 (807 314 250 524...)	
			L =	10

1) **Körnung** · GRIT GRAIN · GRANO für alle Materialien = UNIVERSAL FOR ALL MATERIALS POUR TOUS LES MATERIAUX PARA TODOS LOS MATERIALES	**normal**	2) **Körnung** · GRIT GRAIN · GRANO für alle Materialien = UNIVERSAL FOR ALL MATERIALS POUR TOUS LES MATERIAUX PARA TODOS LOS MATERIALES	● **fein = F** FINE · FIN · FINO	**FG** **1,6 mm** 19-25 mm

Maximale Drehzahl/maximum R.P.M.: 25.000 UPM/R.P.M.

257

Metallbindung METAL BONDING LIANT METALLIQUE LIGAZON DE METAL	Anwendung APPLICATION EMPLOI EMPLEO	1)	ORDER NO.	016
		2)	● SFG 257F ... (807 314 257 514...)	016
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	3

272

				018
			● SFG 272 ... (807 314 272 524...)	018
			L =	6

277

				023
			● SFG 277F ... (807 314 277 514...)	023
			L =	4,5

299

				016
			● SFG 299F ... (807 314 299 514...)	016
			L =	10

304

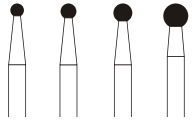
Metallbindung METAL BONDING LIANT METALLIQUE LIGAZON DE METAL	Anwendung APPLICATION EMPLOI EMPLEO	1)	ORDER NO.	025
			SFG 304 ... (807 314 304 524...)	025
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	0,9

1) **Körnung** · GRIT GRAIN · GRANO **normal** für alle Materialien = UNIVERSAL FOR ALL MATERIALS POUR TOUS LES MATERIAUX PARA TODOS LOS MATERIALES	2) **Körnung** · GRIT GRAIN · GRANO ● **fein = F** FINE · FIN · FINO für alle Materialien = UNIVERSAL FOR ALL MATERIALS POUR TOUS LES MATERIAUX PARA TODOS LOS MATERIALES	**FG** **1,6 mm** 19-25 mm
Maximale Drehzahl/maximum R.P.M.: 25.000 UPM/R.P.M.		

Körnung · GRIT· GRAIN · GRANO ~ [my]
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO
~ 180
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO
~ 120–135
normal
~ 80

001

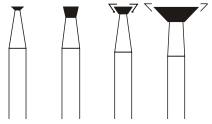
7801 M



Metallbindung METAL BONDING LIANT METALLIQUE LIGAZON DE METAL	**Anwendung** APPLICATION EMPLOI EMPLEO	**1)**	ORDER NO.	...	018	021	025	033
			SHM 001 (807 104 001 524...)					

014

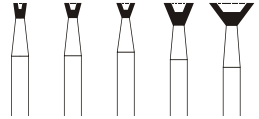
7805 M
7805 C



Metallbindung METAL BONDING LIANT METALLIQUE LIGAZON DE METAL	**Anwendung** APPLICATION EMPLOI EMPLEO	**1)** **2)**	ORDER NO.	...	018	021	025	060
			SHM 014 (807 104 014 524...)					
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm				L =	1	1,5	1	2

030

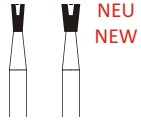
7928



Metallbindung METAL BONDING LIANT METALLIQUE LIGAZON DE METAL	**Anwendung** APPLICATION EMPLOI EMPLEO	**1)** **2)**	ORDER NO.	...	018	023	025	040	060
			SHM 030 (807 104 030 524...)						
			● SHM 030 C (807 104 030 534...)		–	–	025	–	060
				L =	2	2	2	3	3,5

030L

NEU
NEW



Metallbindung METAL BONDING LIANT METALLIQUE LIGAZON DE METAL	**Anwendung** APPLICATION EMPLOI EMPLEO	**1)** **2)**	ORDER NO.	...	018	025
			SHM 030 L (807 104 030 524...)			
				L =	3,7	3,7

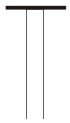
1) für alle Materialien = UNIVERSAL FOR ALL MATERIALS POUR TOUS LES MATERIAUX PARA TODOS LOS MATERIALES	**2)** Für Modellgußlegierungen FOR NON PRECIOUS METAL CAST MODEL ALLOYS POUR ALLIAGES SEMI ET NON PRECIEUX PARA ALEACIONES DE METALES NO PRECIOSOS Y DE COLADOS	2,35 mm 46 mm
Maximale Drehzahl/maximum R.P.M.: 25.000 UPM/R.P.M.		

Sinter-Diamanten (H STANDARD 2,35 mm)

SINTERED DIAMOND – DIAMANTES FRITTES – DIAMANTADOS SINTERIZADOS

041

7817 M



ORDER NO. 080

Metallbindung METAL BONDING LIANT METALLIQUE LIGAZON DE METAL	Anwendung APPLICATION EMPLOI EMPLEO			
		1)	SHM 041 (807 104 041 524...) ...	080
		2)		
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	0,5

111

7837 M

025

SHM 111 (807 104 111 524...)	...	025
L =		8

113

050

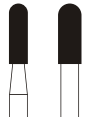
SHM 113 (807 104 113 524...)	...	050
● SHM 113 C (807 104 113 534...)	...	050
L =		12

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]

● extra-grob = SC X-COARSE X-GROS · X-GRUESO	
	~ 180
● grob = C COARSE · GROS GRUESO	
	~ 120–135
normal	
	~ 80

141

7881 M



ORDER NO. 025 031

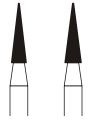
Metallbindung METAL BONDING LIANT METALLIQUE LIGAZON DE METAL	Anwendung APPLICATION EMPLOI EMPLEO				
		1)	SHM 141 (807 104 141 524...) ...	025	031
		2)			
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	8	8

143

050

SHM 143 (807 104 143 524...)	...	050
● SHM 143 C (807 104 143 534...)	...	050
L =		12

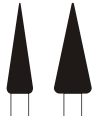
165



021 023

SHM 165 (807 104 165 524...)	...	021	023
● SHM 165 C (807 104 165 534...)	...	–	023
L =		8	8

167



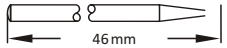
035 050

SHM 167 (807 104 167 524...)	...	035	050
● SHM 167 C (807 104 167 534...)	...	–	050
L =		12	12

1) für alle Materialien = UNIVERSAL
FOR ALL MATERIALS
POUR TOUS LES MATERIAUX
PARA TODOS LOS MATERIALES

2) Für Modellgußlegierungen
FOR NON PRECIOUS METAL CAST MODEL ALLOYS
POUR ALLIAGES SEMI ET NON PRECIEUX
PARA ALEACIONES DE METALES NO PRECIOSOS Y DE COLADOS

2,35 mm



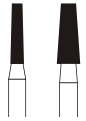
Maximale Drehzahl/maximum R.P.M.: 25.000 UPM/R.P.M.

Sinter-Diamanten (H STANDARD 2,35 mm)

SINTERED DIAMOND – DIAMANTES FRITTES – DIAMANTADOS SINTERIZADOS

172

7847 M



ORDER NO. 018 031

Metallbindung / METAL BONDING / LIANT METALLIQUE / LIGAZON DE METAL	Anwendung / APPLICATION / EMPLOI / EMPLEO	1)	SHM 172 ... (807 104 172 524...)	018	031
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	8	8

173

ORDER NO. 031

SHM 173 ... (807 104 173 524...)			031	
L =			10	

198

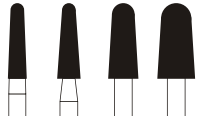
7856 M
7856 C

ORDER NO. 025

SHM 198 ... (807 104 198 524...)			025
L =			8

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO
~ 180
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO
~ 120–135
normal
~ 80

199



ORDER NO. 025 031 040 050

Metallbindung / METAL BONDING / LIANT METALLIQUE / LIGAZON DE METAL	Anwendung / APPLICATION / EMPLOI / EMPLEO	1)	SHM 199 ... (807 104 199 524...)	025	031	040	050
		2)	● SHM 199 C ... (807 104 199 534...)	–	031	–	–
		2)	● SHM 199 SC ... (807 104 199 534...)	–	031	–	–
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	10	10	10	10

237

NEU
NEW

ORDER NO. 023

SHM 237 ... (807 104 237 524...)		023
L =		11

250

NEU
NEW

ORDER NO. 037

SHM 250 ... (807 104 250 524...)		037
L =		11

251

NEU
NEW

ORDER NO. 050

SHM 251 ... (807 104 251 524...)		050
● SHM 251 C ... (807 104 251 534...)		050
L =		15

1) für alle Materialien = UNIVERSAL
FOR ALL MATERIALS
POUR TOUS LES MATERIAUX
PARA TODOS LOS MATERIALES

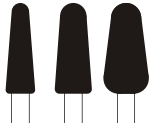
2) Für Modellgußlegierungen
FOR NON PRECIOUS METAL CAST MODEL ALLOYS
POUR ALLIAGES SEMI ET NON PRECIEUX
PARA ALEACIONES DE METALES NO PRECIOSOS Y DE COLADOS

2,35 mm

Maximale Drehzahl/maximum R.P.M.: 25.000 UPM/R.P.M.

263

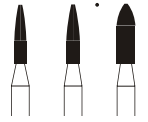
7351



Metallbindung METAL BONDING LIANT METALLIQUE LIGAZON DE METAL	Anwendung APPLICATION EMPLOI EMPLEO		ORDER NO.	40	50	60
		1)	SHM 263 ... (807 104 263 524...)	040	050	
		2)	● SHM 263C ... (807 104 263 534...)		050	060
		2)	● *SL 263SC* ... (807 104 263 544...)			060
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	12	12	12

273

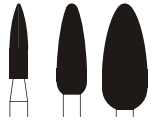
7856 M
7856 C



		016	018	025
SHM 273 ... (807 104 273 524...)		016	018	025
	L =	8	8	8

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]
● **extra-grob = SC** X-COARSE X-GROS · X-GRUESO
~ 180
● **grob = C** COARSE · GROS GRUESO
~ 120–135
normal
~ 80

274



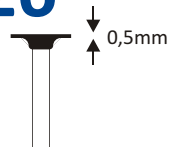
Metallbindung METAL BONDING LIANT METALLIQUE LIGAZON DE METAL	Anwendung APPLICATION EMPLOI EMPLEO		ORDER NO.	025	040	060
		1)	SHM 274 ... (807 104 274 524...)	025	040	060
		2)	● SHM 274 C ... (807 104 274 534...)	–	–	060
		2)	● *SL 274 SC* ... (807 104 274 544...)	–	–	*060*
Kopflänge in mm · HEAD LENGTH IN mm · LONGUEUR DE TETE EN mm · LONGITUD DE CABEZA EN mm			L =	10	12	14

304

7825 M

		025
SHM 304 ... (807 104 304 524...)		025
	L =	0,9

926



	080
SHM 926 ... (807 104 926 524...)	080
L =	2

SL: Bei Bedarf mit Diaclean (Order No. 500) schärfen
SHARPEN WITH DIACLEAN (ORDER NO. 500) ON DEMAND
AFFUTER AVEC DIACLEAN (ORDER NO. 500) SI NECESSAIRE
AFILAR CON DIACLEAN (ORDER NO. 500)

Sinter-Diamanten für die CAM-Technik

SINTERED DIAMOND FOR CAM TECHNIQUE – DIAMANTES FRITTES POUR LA TECHNOLOGIE CAM– DIAMANTADOS SINTERIZADOS PARA LA TECNICA CAM

NEU
NEW

ORDER NO.		1) 016	1) 016	1) 020	1) 030
		● SCAM 123 139 ... 016	● SCAM 123 138 ... 016	● SCAM 123 146 ... 020	● SCAM 123 139 ... 030
Kopflänge HEAD LENGTH LONGUEUR DE TETE · LONGITUD DE CABEZA	L = mm	5	3	4	5
Gesamtlänge TOTAL LENGTH LONGUEUR TOTAL · LONGITUD TOTAL	L_T = mm	40	38	34	31

	1) 012	1) 020	1) 030	2) 050	2) 050
	● SCAM 123 139 ... 012	● SCAM 123 142 ... 020	● SCAM 123 143F ... 030	● SCAM 126 146 ... 050	● SCAM 126 146L ... 050
L =	5	10	12	7	10
L_T =	40	40	38,5	35	45

für alle Materialien = UNIVERSAL FOR ALL MATERIALS POUR TOUS LES MATERIAUX PARA TODOS LOS MATERIALES	1) ∅ = 2,97 mm	2) ∅ = 5,97 mm
Maximale Drehzahl/maximum R.P.M.: 25.000 UPM/R.P.M.		

Körnung · GRIT · GRAIN · GRANO ~ [my]	
● **normal**	● **fein = F** FINE · FIN · FINO
~ 80	~ 45

Anwendung / Verzahnungskarte Hartmetallfräser

APPLICATION / TOOTHING MAP TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS

VERZAHNUNG TOOTHING	EVF EUF ISO 110	NEF	NE	FSQ ISO 134	FSQA ISO 136	AQ ISO 137	EFS ISO 138	EF ISO 140	ISO 175	Q ISO 176	E ISO 190
Eigenschaften CHARACTERISTICS		**2 stufige NEM Bearbeitung 2 STEP TREATMENT OF ALLOYS** Finieren FINISHING / Anpassen ADJUSTMENTS		**1 stufiges System 1 STEP SYSTEM** ↑Druck: Anpassen ↓Druck: Finieren ↑ PRESSURE: ADJUST. ↓ PRESSURE: FINISH.	wie FSQ-Verzahn., aber Späne fliegen vom Handstück weg LIKE FSQ TOOTHING, BUT CHIPS ARE DEFLECTED AWAY FROM HANDPIECE	auch für Nylon und PMMA ALSO FOR NYLON AND PMMA	besonders laufruhig SPECIAL SMOOTH CUTTING			Feine Spitze für präzises Ausarbeiten FINE TIP FOR PRECISE MODELING	universal
MATERIAL											
Gips PLASTERS PLÂTRES ESCAJOLA									▬	▬	▬
Prothesenkunststoffe ACRYLICS FOR DENTURES RÉSINES ACRYLICOS				▬	▬	▬		▬	▬	▬	▬
Softkunststoffe SOFT ACRYLICS RÉSINES MOLLES ACRYLICOS ELASTICOS				▬	▬	▬					
Metalllegierungen METAL ALLOYS ALLIAGES MÉTAUX ALEACIONES DE METALES	▬	▬	▬	▬	▬	▬	▬	▬			▬
Edelmetalle PRECIOUS METALS MÉTAUX PRÉCIEUX METALES PRECIOSOS	▬	▬		▬	▬			▬			
Titan TITANIUM TITANE TITANIO		▬	▬	▬	▬	▬					
Verblendkeramik VENEER CERAMICS CÉRAMIQUE LAMINÉE CERÁMICA DE VENEER	▬			▬	▬			▬			

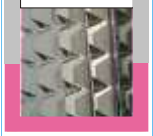
Bitte passen Sie immer die Umdrehungszahl dem Material und der Aufgabe an!
PLEASE ALWAYS ADAPT SPEED TO MATERIAL AND APPLICATION!

Anwendung / Verzahnungskarte Hartmetallfräser

APPLICATION / TOOTHING MAP TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS

VERZAHNUNG TOOTHING	GSQ ISO 212	GE ISO 220	SGE ISO 223	SGEA ISO 225
Eigenschaften CHARACTERISTICS	Auch für weiche Unterfütterungen ALSO FOR SOFT UNDERLAYS			Staub wird vom Handstück weg befördert. TOOTHING DEFLECTS DUST AWAY FROM YOUR BODY.
MATERIAL				
Gips PLASTERS PLÂTRES ESCAJOLA				
Prothesenkunststoffe ACRYLICS FOR DENTURES RÉSINES ACRYLICOS				
Softkunststoffe SOFT ACRYLICS RÉSINES MOLLES ACRYLICOS ELASTICOS				
Metalllegierungen METAL ALLOYS ALLIAGES MÉTAUX ALEACIONES DE METALES				
Edelmetalle PRECIOUS METALS MÉTAUX PRÉCIEUX METALES PRECIOSOS				
Titan TITANIUM TITANE TITANIO				
Verblendkeramik VENEER CERAMICS CÉRAMIQUE LAMINÉE CERÁMICA DE VENEER				

Fräser für Linkshänder CUTTERS FOR LEFT HANDED Fräser für Linkshänder

FSQL ISO 132	EFAL ISO 142	EAL ISO 192	SGEL ISO 224
			
Querhiebverzahn. fein HELICAL CROSSCUT FINE	Kreuzverzahn. fein CROSSCUT FINE	Kreuzverzahn. normal CROSSCUT NORMAL	Kreuzverzahn. x-grob CROSSCUT X-COARSE
1 stufiges System **1 STEP SYSTEM** ↑Druck: Anpassen ↓Druck: Finieren ↑PRESSURE: ADJUST. ↓PRESSURE: FINISH.		universal	

Fräser für Linkshänder CUTTERS FOR LEFT HANDED Fräser für Linkshänder

Unsere Beschichtungen: OUR COATINGS:

Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS

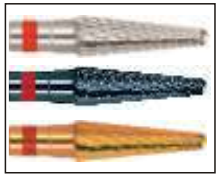
Extrem harte und glatte Oberfläche:
- **stark verbesserte Spanabfuhr**
- **geringere Gefahr des Zusetzens der Schneiden**
- **sehr viel geringere Umdrehungszahlen sind möglich (Kunststoffe!)**
- **deutlich längere Lebensdauer**

EXTREMLY HARD AND SMOOTH SURFACE:
- **BETTER REMOVAL OF CHIPS**
- **NO CLOGGING**
- **LOWER SPEEDS ARE POSSIBLE (ACRYLICS!)**
- **EXPLICITLY LONGER LIFETIME**

TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Extrem harte und glatte Oberfläche:
- **verbesserte Spanabfuhr**
- **geringere Gefahr des Zusetzens der Schneiden**

EXTREMLY HARD AND SMOOTH SURFACE:
- **BETTER REMOVAL OF CHIPS**
- **NO CLOGGING**



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Kreuzverzahnung **extra-grob**

CROSS CUT X-COARSE – DENTURE SURTAILLE, EXTRA-GROSSE – DENTADURA EN CRUZ X-GRUESA

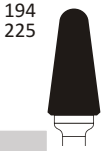
Staub - DUST

SPECIAL

Links schneidend,
Rechtsdrall
Vorteil:
Der Staub wird vom Körper weg geblasen.
BLADES WITH RIGHT SPIN
BUT CUT TO THE LEFT
ADVANTAGE:
DUST IS DEFLECTED AWAY
FROM YOUR BODY

C 79 SGEA

NEU
NEW



ORDER NO.			194 225
● C79SGEA 104 (500 104 194 225 ...)	...	070	
L =		13	

C 251 SGEA

ORDER NO.			274 225
● C251SGEA 104 (500 104 274 225 ...)	...	060	
● S274225 (500 104 274 225 ...)	...	060	NEU NEW
L =		13	

C 79 SGE

ORDER NO.			194 223
● C79SGE 104 (500 104 194 223 ...)	...	070	
L =		13	

C 251 SGE

ORDER NO.			274 223
● C251SGE 104 (500 104 274 223 ...)	...	060	NEU NEW
L =		13	

Kreuzverzahnung **grob**

CROSS CUT COARSE – DENTURE SURTAILLE, GROSSE – DENTADURA EN CRUZ GRUESA

C 72 GE

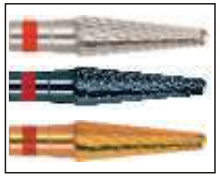
Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.			144 220
	● C72GE 104 (500 104 144 220 ...)	...	060	
	● T144220 (500 104 144 220 ...)	...	060	
	L =		12	

C 79 GE

ORDER NO.					194 220
● C79GE 104 (500 104 194 220 ...)	...	050	060	070	
L =		13	13	13	

C 251 GE

ORDER NO.			274 220
● C251GE 104 (500 104 274 220...)	...	060	
● S274220 (500 104 274 220...)	...	060	NEU NEW
● T274220 (500 104 274 220...)	...	060	
L =		13	



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Querhiebverzahnung **extra-grob**

CROSS CUT X-COARSE – DENTURE SURTAILLE, EXTRA-GROSSE – DENTADURA EN CRUZ X-GRUESA

C 79 GSQ

194
212

Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.		
	● C79GSQ 104 (500 104 194 212 ...)	...	070
	● T194212 (500 104 194 212 ...)	...	070
		L =	13

C 251 GSQ

274
212

ORDER NO.			
	● C251GSQ 104 (500 104 274 212 ...)	...	060
NEU NEW	● S274212 (500 104 274 212 ...)	...	060
	● T274212 (500 104 274 212 ...)	...	060
		L =	13

Labor-Stichfräser

LABORATORY CUTTER FOR BITE SPLINTS –
FRAISES AIGUILLES DE LABORATOIRE –
FRESAS DE PUNTA PARA TALLAR

C 219

468
211

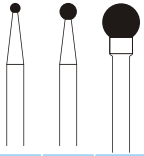
Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.		
	C219 104 (500 104 468 211 ...)	...	023
		L =	11

Kreuzverzahnung **normal**

CROSS CUT NORMAL – SURTAILLE, DENTURE NORMAL – DENTADURA EN CRUZ NORMAL

C 71 E

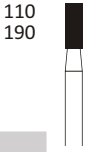
NEU NEW



001
190

Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.				
	● C71E 104 (500 104 001 190 ...)	...	014	023	050

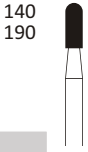
C 296 E



110
190

ORDER NO.			
	● C296E 104 (500 104 110 190 ...)	...	023
		L =	6

C 296 RE



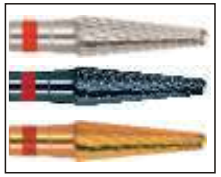
140
190

ORDER NO.			
	● C296RE 104 (500 104 140 190 ...)	...	023
		L =	6

C 129 E

141
190

ORDER NO.			
	● C129E 104 (500 104 141 190...)	...	023
		L =	8



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Kreuzverzahnung **normal**

CROSS CUT NORMAL – SURTAILLE, DENTURE NORMAL – DENTADURA EN CRUZ NORMAL

C 72 E

144
190

Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.		
	C72E 104 ... (500 104 144 190 ...)	...	060
		L =	12

C 364 RE

144
190

ORDER NO.			
C364RE 104 ... (500 104 144 190 ...)	...	023
	L =	15

C 257 E

187
190

ORDER NO.			
C257E 104 ... (500 104 187 190 ...)	...	023
	L =	15

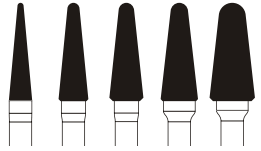
C 261 E

194
190

ORDER NO.			
C261E 104 ... (500 104 194 190 ...)	...	023
	L =	12

C 79 E

194
190



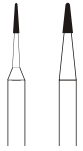
Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.						
	C79E 104 ... (500 104 194 190 ...)	...	031	040	045	050	060
	S194190 ... (500 104 194 190 ...)	...		040	045	050	060
	T194190 ... (500 104 194 190 ...)	...		040	045	050	060
		L =	13	13	13	13	13

NEU
NEW

C 136 E

NEU
NEW

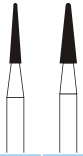
197
190



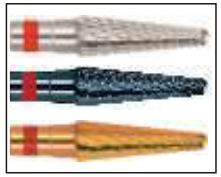
ORDER NO.				
C136E 104 ... (500 104 197 190 ...)	...	008	014
	L =	4	4

C 138 E

198
190



ORDER NO.			
C138E 104 ... (500 104 198 190 ...)	...	016	023
	L =	8	8



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Kreuzverzahnung **normal**

CROSS CUT NORMAL – SURTAILLE, DENTURE NORMAL – DENTADURA EN CRUZ NORMAL

Beschichtung · COATING ·

C 351 E

198 190 263 190

ORDER NO.			
C351E 104 (500 104 263 190 ...)	...	040	060
L =		9	11

C 257 RE

200 190

ORDER NO.		
C257RE 104 (500 104 200 190 ...)	...	023
S200190 (500 104 200 190 ...)	...	023
T200190 (500 104 200 190 ...)	...	023
L =		15

NEU NEW NEU NEW

C 137 E

225 190

ORDER NO.		
C137E 104 (500 104 225 190 ...)	...	023
L =		6

C 77 E

NEU NEW

237 190 239 190

ORDER NO.					
C77E 104 (500 104 239 190 ...)	...	023	029	040	060
S237190 (500 104 239 190 ...)	...	023			
L =		6	5	10	12

NEU NEW

Beschichtung · COATING ·

C 76 E

254 190

ORDER NO.			
C76E 104 (500 104 254 190 ...)	...	060	
L =		9	

C 78 E

257 190

ORDER NO.			
C78E 104 (500 104 257 190 ...)	...	040	060
S257190 (500 104 257 190 ...)	...		060
T257190 (500 104 257 190 ...)	...		060
L =		9	12

NEU NEW NEU NEW

C 263 E

263 190

ORDER NO.		
C263E 104 (500 104 263 190 ...)	...	040
L =		11

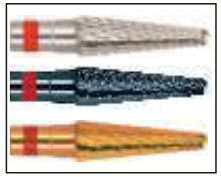
NEU NEW

C 251 E

274 190

ORDER NO.		
C251E 104 (500 104 274 190 ...)	...	060
S274190 (500 104 274 190 ...)	...	060
T274190 (500 104 274 190 ...)	...	060
L =		14

NEU NEW NEU NEW



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Kreuzverzahnung **normal**

CROSS CUT NORMAL – SURTAILLE, DENTURE NORMAL – DENTADURA EN CRUZ NORMAL

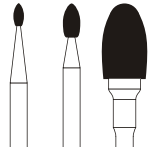
C250E

277
190

Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.		
	C250E 104 (500 104 277 190 ...)	...	040
		L =	13

C73E

277
190



ORDER NO.				
C73E 104 (500 104 277 190 ...)	...	014	023	060
S277190 (500 104 277 190 ...)	...	014	023	
	L =	3	4,5	10

NEU
NEW

C139E

289
190

ORDER NO.			
C139E 104 (500 104 289 190 ...)	...	023	
S289190 (500 104 289 190 ...)	...	023	
	L =	8	

NEU
NEW

C295E

292
190

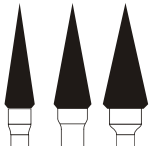
ORDER NO.		
C295E 104 (500 104 292 190 ...)	...	023
	L =	15

Einfachverzahnung **normal mit Querhieb**

NORMAL CUT WITH HELICAL CROSS CUT – DENTURE TRANSVERSALE, NORMAL – DENTADO TRANSVERSAL, NORMAL

C257Q

161
176



Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.				
	C257Q 104 (500 104 161 176 ...)	...	040	050	060
	S161176 (500 104 161 176 ...)	...			060
	T161176 (500 104 161 176 ...)	...	040	050	060
		L =	14	14	14

NEU
NEW

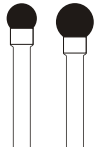
Einfachverzahnung **normal**

NORMAL CUT – DENTURE NON SURTAILLE, NORMAL – NORMAL

C71

NEU
NEW

001
175

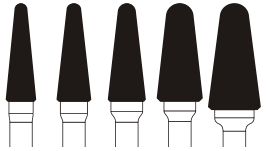


ORDER NO.			
C71 104 (500 104 001 175 ...)	...	040	050
T001175 (500 104 001 175 ...)	...	040	

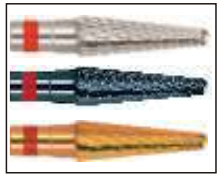
C79

NEU
NEW

194
175



ORDER NO.						
C79 104 (500 104 194 175 ...)	...	040	045	050	060	070
	L =	13	13	13	13	14



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Einfachverzahnung **normal** – NORMAL CUT – DENTURE NON SURTAILLE, NORMAL – NORMAL

C 257 R

200
175

Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.		
	C257R 104 (500 104 200 175 ...)	...	023
		L =	15

C 251

274
175

ORDER NO.		
C251 104 (500 104 274 175...)	...	060
T274175 (500 104 274 175...)	...	060
	L =	14

Kreuzverzahnung **fein**

CROSS CUT FINE – SURTAILLE, DENTURE FINE – DENTADURA EN CRUZ FINA

C 71 EF

001
140

Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.		
	C71EF 104 (500 104 001 140 ...)	...	023

C 42 EF

010
140

ORDER NO.		
C42EF104 (500 104 010 140 ...)	...	018
	L =	1,6

C 296 REF

140
140

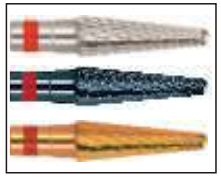
ORDER NO.		
C296REF 104 (500 104 140 140 ...)	...	023
	L =	6

C 129 EF

141
140

ORDER NO.		
C129EF 104 (500 104 141 140 ...)	...	023
S141140 (500 104 141 140 ...)	...	023
	L =	8

NEU
NEW



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Kreuzverzahnung **fein**

CROSS CUT FINE – SURTAILLE, DENTURE FINE – DENTADURA EN CRUZ FINA

C 364 REF

144
140

Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.			
	C364REF 104 (500 104 144 140 ...)	...	023	
	T144140 (500 104 144 140 ...)	...	023	NEU NEW
		L =	15	

C 72 EF

144
140

ORDER NO.			
C72EF 104 (500 104 144 140 ...)	...	060	
	L =	12	

C 257 EF

187
140

ORDER NO.			
C257EF 104 (500 104 187 140 ...)	...	023	
	L =	15	

C 261 EF

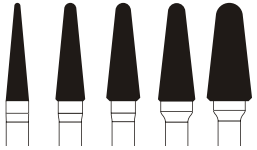
194
140

ORDER NO.			
C261EF 104 (500 104 194 140 ...)	...	023	
	L =	12	

C 79 EF

NEU
NEW

194
140



Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.						
	C79EF 104 (500 104 194 140 ...)	...	031	040	045		060
	S194140 (500 104 194 140 ...)	...		040	045		
	T194140 (500 104 194 140 ...)	...		040	045	050	060
		L =	13	13	13	13	13

NEU
NEW

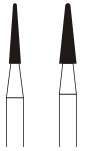
C 136 EF

197
140

ORDER NO.		
C136EF 104 (500 104 197 140 ...)	...	014
	L =	4

C 138 EF

198
140



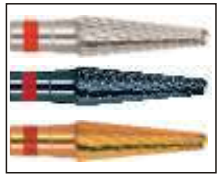
ORDER NO.			
C138EF 104 (500 104 198 140 ...)	...	016	023
S198140 (500 104 198 140 ...)	...	016	023
	L =	8	8

NEU
NEW

C 257 REF

200
140

ORDER NO.		
C257REF 104 (500 104 200 140 ...)	...	023
	L =	15

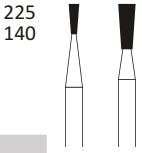


Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Kreuzverzahnung **fein**

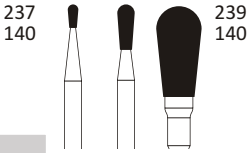
CROSS CUT FINE – SURTAILLE, DENTURE FINE – DENTADURA EN CRUZ FINA

C 137 EF



Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.			
	C137EF 104 (500 104 225 140 ...)	...	014	023
		L =	4	6

C 77 EF

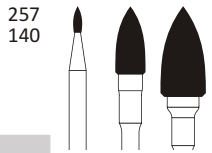


ORDER NO.				
C77EF 104 (500 104 239 140 ...)	...	014	023	060
S237140 (500 104 237 140 ...)	...		023	
	L =	3	6	12

NEU
NEW

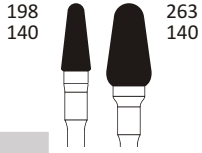
C 78 EF

NEU
NEW



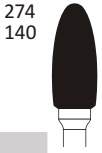
ORDER NO.				
C78EF 104 (500 104 257 140 ...)	...	012	040	060
T257140 (500 104 257 140 ...)	...			060
	L =	3,5	9	12

C 351 EF



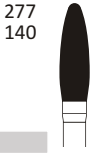
Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.			
	C351EF 104 (500 104 263 140 ...)	...	040	060
	T198140 (500 104 198 140 ...)	...	040	
		L =	9	11

C 251 EF



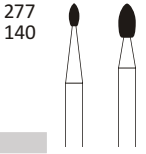
ORDER NO.			
C251EF 104 (500 104 274 140 ...)	...	060	
S274140 (500 104 274 140 ...)	...	060	NEU NEW
T274140 (500 104 274 140 ...)	...	060	
	L =	14	

C 250 EF

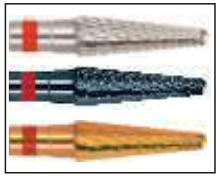


ORDER NO.			
C250EF 104 (500 104 277 140 ...)	...	040	
S274140 (500 104 277 140 ...)	...	040	NEU NEW
T274140 (500 104 277 140 ...)	...	040	
	L =	13	

C 73 EF



ORDER NO.				
C73EF 104 (500 104 277 140 ...)	...	014	023	
S277140 (500 104 277 140 ...)	...	014		NEU NEW
T277140 (500 104 277 140 ...)	...	014	023	
	L =	3	4,5	

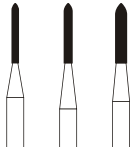


Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Kreuzverzahnung **fein**

CROSS CUT FINE – SURTAILLE, DENTURE FINE – DENTADURA EN CRUZ FINA

C 283 EF



Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.		289 140		
	C283EF 104 (500 104 289 140 ...)	...	010	012	016
	S289140 (500 104 289 140 ...)	...	010	012	
		L =	8	8	8

NEU
NEW

C 139 EF

ORDER NO.		289 140
C139EF 104 (500 104 289 140 ...)	...	023
S289140 (500 104 289 140 ...)	...	023
T289140 (500 104 289 140 ...)	...	023
	L =	8

NEU
NEW

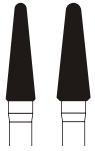
C 295 EF

ORDER NO.		292 140
C295EF 104 (500 104 292 140 ...)	...	023
	L =	15

Kreuzverzahnung **fein** – Alternative (besonders laufruhig)

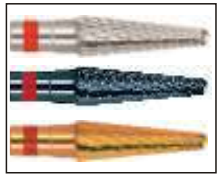
CROSS CUT FINE (SPECIAL SMOOTH CUTTING) – SURTAILLE, DENTURE FINE (SPÉCIALEMENT SILENCIEUSE) – DENTADURA EN CRUZ FINA (ESPECIALMENTE SIN VIBRACION)

C 79 EFS



Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.		194 138	
	C79EFS 104 (500 104 194 138 ...)	...	040	045
	S194138 (500 104 194 138 ...)	...	040	045
		L =	13	13

NEU
NEW



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Querhiebverzahnung aggressiv – AGGRESSIVE HELICAL CROSS CUT –

DENTURE TRANSVERSALE GRAND MORDANT – DENTADO TRANSVERSAL, AGRESIVO

C 72 AQ

144
137

Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.		
	C72AQ104 (500 104 144 137 ...)	...	060
	T144137 (500 104 144 137 ...)	...	060
		L =	12

NEU NEW NEU NEW

C 261 AQ

194
137

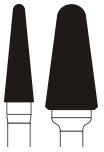
ORDER NO.		
C261AQ 104 (500 104 194 137 ...)	...	023
	L =	12

NEU NEW

C 79 AQ

NEU NEW

194
137



ORDER NO.			
C79AQ104 (500 104 194 137 ...)	...	040	070
T194137 (500 104 194 137 ...)	...	040	070
	L =	13	14

C 351 AQ

263
137

ORDER NO.		
C351AQ104 (500 104 263 137 ...)	...	060
T263137 (500 104 263 137 ...)		060
	L =	11

C 251 AQ

274
137

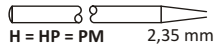
Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.		
	C251AQ104 (500 104 274 137 ...)	...	060
	S274137 (500 104 274 137 ...)	...	060
	T274137 (500 104 274 137 ...)	...	060
		L =	14

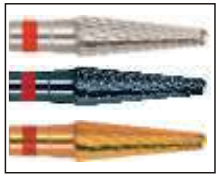
NEU NEW

C 250 AQ

277
137

ORDER NO.		
C250AQ104 (500 104 277 137 ...)	...	040
T277137 (500 104 277 137 ...)	...	040
	L =	13





Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Querhiebverzahnung **fein,** schnittfreudig

FINE STRAIGHT BLADE DESIGN WITH HELICAL CROSS CUT, HIGH CUTTING EFFICIENCY
DENTURE TRANSVERSALE, FRAISAGE RAPIDE ET EFFICACE – DENTADO TRANSVERSAL FINO, DESBASTE RAPIDO EFICAZ

SPECIAL - NEU, NEW

Vorteil:
Späne werden von der arbeitenden Hand wegtransportiert.

ADVANTAGE:
CHIPS ARE DEFLECTED AWAY FROM YOUR WORKING HAND.

Beschichtung · COATING ·

C 261 FSQA

194
136

ORDER NO.		
C261FSQA 104 (500 104 194 136 ...)	...	023
	L =	12

NEU NEW

C 79 FSQA

194
136

ORDER NO.		
C79FSQA 104 (500 104 194 136 ...)	...	040
	L =	13

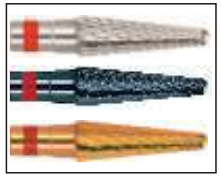
NEU NEW

C 251 FSQA

274
136

ORDER NO.		
C251FSQA 104 (500 104 274 136 ...)	...	060
	L =	13

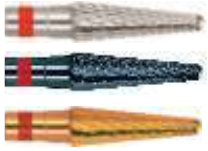
NEU NEW



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

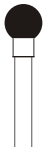
Querhiebverzahnung **fein,** schnittfreudig

FINE STRAIGHT BLADE DESIGN WITH HELICAL CROSS CUT, HIGH CUTTING EFFICIENCY
DENTURE TRANSVERSALE, FRAISAGE RAPIDE ET EFFICACE – DENTADO TRANSVERSAL FINO, DESBASTE RAPIDO EFICAZ



Beschichtung · COATING ·

C71FSQ



001
134

ORDER NO.		
C71FSQ 104 (500 104 001 134 ...)	...	050
T001134 (500 104 001 134 ...)	...	050

NEU NEW
NEU NEW

C129FSQ

141
134

ORDER NO.		
C129FSQ 104 (500 104 141 134 ...)	...	023
S141134 (500 104 141 134 ...)	...	023
L =		8

NEU NEW

C72FSQ

144
134

ORDER NO.		
C72FSQ 104 (500 104 144 134 ...)	...	060
T144 134 (500 104 144 134 ...)	...	060
L =		12

NEU NEW
NEU NEW

C261FSQ

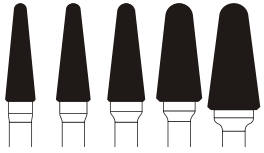
194
134

ORDER NO.		
C261FSQ 104 (500 104 194 134 ...)	...	023
S194134 (500 104 194 134 ...)	...	023
L =		12

NEU NEW

C79FSQ

NEU NEW



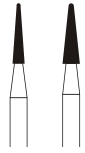
194
134

ORDER NO.							
C79FSQ 104 (500 104 194 134 ...)	...	040	045	050	060	070	
S194134 (500 104 194 134 ...)	...	040			060		
T194134 (500 104 194 134 ...)	...	040					
L =		13	13	13	13	14	

NEU NEW

C138FSQ

NEU NEW



198
134

ORDER NO.			
C138FSQ 104 (500 104 198 134 ...)	...	016	023
S198134 (500 104 198 134 ...)	...		023
L =		8	8

NEU NEW

C351FSQ

198
134

ORDER NO.		
C351FSQ 104 (500 104 198 134 ...)	...	040
S198134 (500 104 198 134 ...)	...	040
L =		9

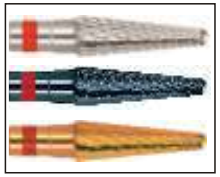
NEU NEW

C257RFSQ

200
134

ORDER NO.		
C257RFSQ 104 (500 104 200 134 ...)	...	023
S200134 (500 104 200 134 ...)	...	023
L =		15

NEU NEW



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Querhiebverzahnung **fein,** schnittfreudig

FINE STRAIGHT BLADE DESIGN WITH HELICAL CROSS CUT, HIGH CUTTING EFFICIENCY
DENTURE TRANSVERSALE, FRAISAGE RAPIDE ET EFFICACE – DENTADO TRANSVERSAL FINO, DESBASTE RAPIDO EFICAZ

Beschichtung · COATING ·

C 77 FSQ

237
134

ORDER NO.		
C77FSQ 104 (500 104 237 134 ...)	...	023
S237134 (500 104 237 134 ...)	...	023
L =		6

NEU
NEW

C 85 FSQ

272
134

ORDER NO.		
C85FSQ 104 (500 104 272 134 ...)	...	060
L =		12

NEU
NEW

C 251 FSQ

274
134

ORDER NO.		
C251FSQ 104 (500 104 274 134 ...)	...	060
S274134 (500 104 274 134 ...)	...	060
T274134 (500 104 274 134 ...)	...	060
L =		14

NEU
NEW

C 250 FSQ

277
134

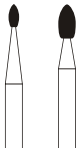
ORDER NO.		
C250FSQ 104 (500 104 277 134 ...)	...	040
L =		13

NEU
NEW

Beschichtung · COATING ·

C 73 FSQ

NEU
NEW



277
134

ORDER NO.			
C73FSQ 104 (500 104 277 134 ...)	...	014	023
S277134 (500 104 277 134 ...)	...	014	
T277134 (500 104 277 134 ...)	...	014	
L =		3	4,5

NEU
NEW

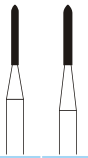
C 139 FSQ

289
134

ORDER NO.		
C139FSQ 104 (500 104 289 134...)	...	023
S289134 (500 104 289 134...)	...	023
T289134 (500 104 289 134...)	...	023
L =		8

NEU
NEW

C 283 FSQ



289
134

ORDER NO.			
C283FSQ 104 (500 104 289 134 ...)	...	010	012
L =		8	8

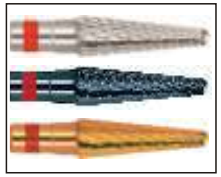
NEU
NEW

C 295 FSQ

292
134

ORDER NO.		
C295FSQ 104 (500 104 292 134 ...)	...	023
L =		15

NEU
NEW



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

NEU - NEW

NE Verzahnung für NEM, schnittfreudig

HELICAL CROSS CUT FOR NONPRECIOUS METALS – HIGH CUTTING EFFICIENCY
DENTURE TRANSVERSALE POUR MÉTAUX NON PRÉCIEUX, FRAISAGE RAPIDE ET EFFICACE – DENTADO TRANSVERSAL PARA ALEACIÓNES NO PRECIOSOS, DESBASTE, RAPIDO EFICAZ

Beschichtung · COATING ·

C 129 NE

141 NE

ORDER NO.		
C129NE 104 (500 104 289 NE ...)	...	023
S141 NE (500 104 289 NE ...)	...	023
L =		8

C 79 NE

194 NE

ORDER NO.		
C79NE 104 (500 104 292 NE ...)	...	040
S194 NE (500 104 194 NE ...)	...	040
L =		13

C 73 NE

277 NE

ORDER NO.		
C73NE 104 (500 104 277 NE ...)	...	014
S277 NE (500 104 277 NE ...)	...	014
L =		3

C 139 NE

289 NE

ORDER NO.		
C139NE 104 (500 104 289 NE ...)	...	023
S289 NE (500 104 289 NE ...)	...	023
L =		8

NEU - NEW

NEF-Verzahnung für NEM, fein

HELICAL CROSS CUT FOR NONPRECIOUS METALS, fine
DENTURE TRANSVERSALE, FINE POUR MÉTAUX NON PRÉCIEUX – DENTADO TRANSVERSAL, FINO PARA ALEACIÓNES NO PRECIOSOS

Beschichtung · COATING ·

C 129 NEF

141 NEF

ORDER NO.		
C129NEF 104 (500 104 289 NEF ...)	...	023
S141 NEF (500 104 289 NEF ...)	...	023
L =		8

C 79 NEF

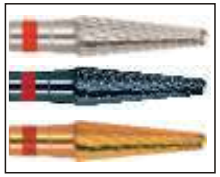
194 NEF

ORDER NO.		
C79NEF 104 (500 104 292 NEF ...)	...	040
S194 NEF (500 104 194 NEF ...)	...	040
L =		13

C 139 NEF

289 NEF

ORDER NO.		
C139NEF 104 (500 104 289 NEF ...)	...	023
S289 NEF (500 104 289 NEF ...)	...	023
L =		8



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Kreuzverzahnung **extra-fein**

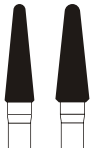
CROSS CUT X-FINE – SURTAILLE, DENTURE X-FINE – DENTADURA EN CRUZ X-FINA

C 364 REVF

144
110

Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.		
	C364REVF 104 ... (500 104 144 110 ...)	...	023
	L =		15

C 79 EVF



194
110

ORDER NO.			
C79EVF 104 (500 104 194 110 ...)	...	040	045
S194110 (500 104 194 110 ...)	...	040	
T194110 (500 104 194 110 ...)	...	040	
L =		13	13

NEU
NEW

C 138 EVF

198
110

ORDER NO.		
C138EVF 104 (500 104 198 110 ...)	...	016
L =		8

C 77 EVF

237
110

ORDER NO.		
C77EVF104 (500 104 237 110 ...)	...	023
L =		6

C 73 EUF

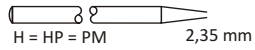
277
110

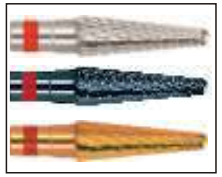
Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.		
	C73EUF 104 (500 104 277 110 ...)	...	014
	L =		3

C 139 EUF

289
110

ORDER NO.		
C139EUF 104 (500 104 289 110 ...)	...	023
L =		8





Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Linksschneidende Fräser LEFT-HAND CUTTERS

C 79 SGE L

ORDER NO.		
●● C79SGEL104 ... (500104194224...)	070	extra-grob X-COARSE
L =	14	

NEU NEW

C 251 EA L

ORDER NO.		
●● C251EAL104 ... (500104274192...)	060	normal
L =	14	

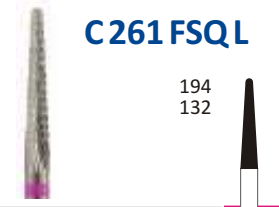
NEU NEW

C 85 EFA L

ORDER NO.		
●● C85EFAL104 ... (500104274142...)	060	fein FINE
L =	12	

NEU NEW

C 261 FSQ L



ORDER NO.		
●● C261FSQL104 ... (500104194132...)	023	fein FINE
L =	12	

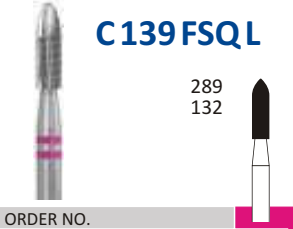
NEU NEW

C 79 FSQ L

ORDER NO.		
●● C79FSQL104 ... (500104194132...)	040	fein FINE
L =	13	

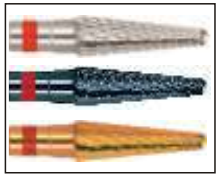
NEU NEW

C 139 FSQ L



ORDER NO.		
●● C139FSQL104 ... (500104289132...)	023	fein FINE
L =	8	

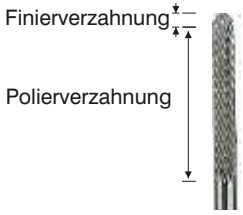
NEU NEW



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Polierverzahnung für die Frästechnik

POLISHING CUTTER (TIP CUTTING) FOR THE PRECISION MILLING TECHNIQUE



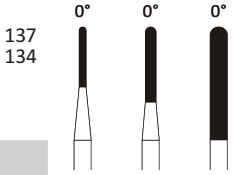
C 364R F

Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.		
	C364RF 103 ... (500 103 137 103 ...)	023	NEU NEW
	L =	15	

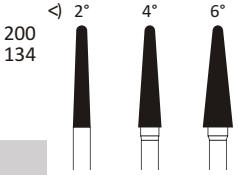
Querhiebverzahnung **fein,** schnittfreudig

FINE STRAIGHT BLADE DESIGN WITH HELICAL CROSS CUT, HIGH CUTTING EFFICIENCY – DENTURE TRANSVERSALE, FRAISAGE RAPIDE ET EFFICACE – DENTADO TRANSVERSAL, FINO – DESBASTE, RAPIDO EFICAZ

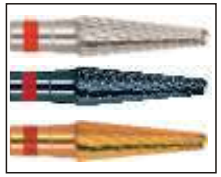
C 364R FSQ



C 356R FSQ



Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.					ORDER NO.				
	C364RFSQ 103 ... (500 103 137 134 ...)	010	015	023	NEU NEW	C356RFSQ 103 ... (500 103 200 134 ...)	023/2	031	040	NEU NEW
	S137134 ... (500 103 137 134 ...)	010	015	023	NEU NEW	S200134 ... (500 103 200 134 ...)	023/2	031	040	NEU NEW
	L =	8	10	15		L =	13,5	13,5	13,5	



Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Finierverzahnung **fein** für die Frästechnik

FINISHING CUTTERS FOR THE PRECISION MILLING TECHNIQUE

C364R

137
135

0° 0° 0°

Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.				
	C364R 103 (500 103 137 135 ...)	...	010	015	023
		L =	8	10	15

C356RS

200
135

◁ 2°

ORDER NO.			
C356RS 103 (500 103 200 135 ...)	...	023
	L =	13,5

C364R EF

137
140

0°

ORDER NO.			
C364REF 103 (500 103 137 140 ...)	...	023	NEU NEW
	L =	15	

Querhiebverzahnung aggressiv – AGGRESSIVE BLADE DESIGN WITH HELICAL CROSS CUT –

DENTURE TRANSVERSALE GRAND MORDANT – DENTADO TRANSVERSAL, AGRESIVO

C364R AQ

137
137

0° 0° 0°

Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.				
	S137137 (500 103 137 137 ...)	...	010	015	023
		L =	8	10	15

NEU NEW

C356R AQ

200
137

◁ 2° 4° 6°

ORDER NO.					
C356RAQ 103 (500 103 200 137 ...)	...	023/2	031	040	NEU NEW
		023/2	031	040	
	L =	13,5	13,5	13,5	

Finierverzahnung **fein** für die Frästechnik

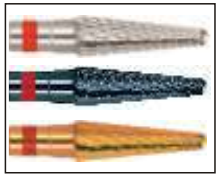
FINISHING CUTTERS FOR THE PRECISION MILLING TECHNIQUE

C356R EF

200
140

◁ 1° 2° 4° 6°

ORDER NO.						
C356REF 103 (500 103 200 140 ...)	...	020	023	031	040	NEU NEW
		020	023	031	040	
	L =	13,5	13,5	13,5	13,5	

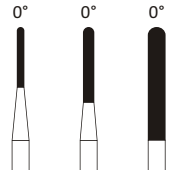


Normale HM-Fräser
NORMAL TC-CUTTERS
Schwarz beschichtete HM-Fräser
BLACK COATED TC-CUTTERS
TiN- beschichtete HM-Fräser
TITANIUM NITRIDE- COATED TC-CUTTERS

Kreuzverzahnung **normal** für die Frästechnik

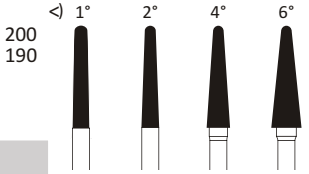
CROSS CUT NORMAL FOR THE PRECISION MILLING TECHNIQUE

C 364 RE



Beschichtung · COATING ·	ORDER NO.				
	C364RE 103 ... (500 103 137 190 ...)	010	015	023	
	S137190 ... (500 103 137 190 ...)		015		NEU NEW
	L =	8	10	15	

C 356 RE NEU NEW



ORDER NO.						
C356RE 103 ... (500 103 200 190 ...)	020	023/2	031	040		
S200190 ... (500 103 200 190 ...)	020	023/2			NEU NEW	
L =	13,5	13,5	13,5	13,5		

Sicherheitshinweise

SAFETY INSTRUCTIONS - MODE D'EMPLOI DE SECURITE - INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

CE 0297

Alle unsere Instrumente sind sorgfältig für ihre jeweilige Anwendung entwickelt und hergestellt worden. Falscher Gebrauch kann sowohl Benutzer, Patient und ggf. Dritte gefährden als auch Instrument und Handstück beschädigen.

Vor Gebrauch beachten:

1. Stellen Sie sicher, dass nur technisch und hygienisch einwandfreie Hand- und Winkelstücke verwendet werden.
2. Spannen Sie bitte den Schaft des Instrumentes so tief wie möglich ein. Lose oder zu weit herausstehende Instrumente können herausfliegen oder brechen und Verletzungen verursachen.
3. Die Geschwindigkeit bitte so wählen, dass die maximal erlaubte Drehzahl nicht überschritten wird (siehe Tabelle „Maximale Drehzahl"). Eine Überschreitung der maximalen Geschwindigkeit erhöht das Sicherheitsrisiko, verschlechtert das Arbeitsergebnis und führt zu Hitzeentwicklung.
4. Für ausreichende Luft-/Wasserkühlung (Minimum 50 ml/min) sorgen.
5. Stumpfe und beschädigte Instrumente dürfen nicht weiter verwendet werden! Bitte kontrollieren Sie die Instrumente vor jeder Benutzung! Beschädigungsmerkmale bei Diamant-instrumenten sind blanke Stellen auf dem Arbeitsteil, verbogene Instrumente, die beim Anlaufen Vibrationen erzeugen, sowie Veränderungen der ursprünglichen Form. Hartmetall-Instrumente weisen beschädigte und deformierte Schneiden oder Brüche auf.
6. Das Instrument bitte außerhalb des Mundes bzw. vor dem Kontakt mit dem Werkstück auf Arbeitsdrehzahl bringen. Sollten Vibrationen auftreten, ist das Instrument verbogen und darf nicht mehr verwendet werden!
7. Bei festsitzendem Instrument Turbine stoppen, vorsichtig Instrument befreien ohne zu verkannten und vor dem Wiedereinsatz auf Schäden kontrollieren.
8. Lange Instrumente sind für gebogene Kanäle nicht geeignet. Bruchgefahr!
9. Bitte beachten Sie die Betriebsanleitung des Handstückherstellers!

Bei Nichteinhaltung der Sicherheitshinweise können Schäden an Zahn und umgebenden Gewebe bzw. Werkstück entstehen und ggf. Anwender, Patient und Dritte gefährden.

All our instruments are carefully developed and manufactured for their respective tasks. Improper usage may endanger the user and the patient and possibly also third parties, and may damage or destroy the instrument or the hand piece.

Precautions before use:

1. Make sure that only technically and hygienically flawless hand and right angle pieces are used.
2. Please clamp in the shaft of the instrument as deeply as possible. Instruments that are loose or protrude too far may detach or break and cause injury.
3. Please select the speed so that the maximum permissible can not be exceeded (see «Maximum RPM»). Exceeding the maximum speed increases the safety risk, reduces the quality of work and generates heat.
4. Ensure sufficient air / water cooling (at least 50 ml / min).
5. Do not continue using blunt or damaged instruments! Please check the instruments before each use! In diamond tools, danger signals include bare spots on the working piece, warped instruments that cause vibrations at start-up and changes of the original shape. Carbide cutting tools show damaged and deformed blades or breaks.
6. Please bring the instrument to working speed outside the mouth or before contact with the work piece, respectively. If any vibrations occur, the instrument is warped and therefore may not be used anymore!
7. For a stuck instrument, please stop turbine, remove instrument carefully without tilting and check for damage before inserting it again.
8. Long instruments are not suitable for curved canals because of the risk of breakage!
9. Please follow the instructions of the hand piece manufacturer!

Failure to comply with the safety advice may lead to damage to teeth and surrounding tissue or to the work piece, and may pose a danger to user, patient and third parties.

Maximale Drehzahl – MAXIMUM R.P.M. – VITESSE MAXIMALE DE ROTATION – TOPE MAXIMO DE RPM

Die von SUNSHINE empfohlene optimale Arbeitsdrehzahl liegt bei ca. 50% der maximal zulässigen Drehzahl.
THE OPTIMAL R.P.M. RECOMMENDED BY SUNSHINE IS APPROXIMATELY 50% OF THE MAXIMUM PERMISSIBLE VELOCITY.
LES VITESSES OPTIMALES DE ROTATION CONSEILLEES PAR SUNSHINE, SE SITUENT A 50% DES VITESSES MAXIMALES POSSIBLES.
LOS TOPOS OPTIMALES RECOMENDADOS DE «RPM» DE LOS INSTRUMENTOS SUNSHINE SE HALLAN A UN 50% DE TOPE MAXIMO PERMITIDO.

Diamant-Schleifinstrumente - DIAMOND INSTRUMENTS
INSTRUMENTS DIAMANTES - INSTRUMENTOS DIAMANTADOS

ISO Ø [1/10 mm]	– FG, W, RA, CA – [UPM – RPM – TPM]	– H, HP, PM – [UPM – RPM – TPM]
007–014 016–023	450 000 300 000	250 000 120 000
025–045 047–065 066–093	120 000 80 000 60 000	80 000 60 000 40 000
100–127 130–300 450		30 000 25 000 20 000

Sinter-Diamanten -
SINTERED DIAMONDS
DIAMANTS FRITTES
DIAMANTADOS SINTERIZADOS

ISO Ø [1/10 mm]	– H, HP, PM – FG – [UPM – RPM – TPM]
016–070	25 000
080–220	15 000

Hartmetall-Instrumente
TUNGSTEN CARBIDE INSTRUMENTS INSTRUMENTS EN CARBURE DE TUNGSTENE
INSTRUMENTOS DE CARBURO DE TUNGSTENO

ISO Ø [1/10 mm]	- FG – W, RA, CA - [UPM/RPM/TPM]	- H, HP, PM - [UPM/RPM/TPM]	ISO Ø [1/10 mm]	- FG – W, RA, CA - [UPM/RPM/TPM]	- H, HP, PM - [UPM/RPM/TPM]
003–027	200 000	50 000	050	60 000	40 000
031	120 000	50 000	060	50 000	35 000
040	70 000	50 000	070	30 000	30 000
045	65 000	50 000			

Sicherheitshinweise

SAFETY INSTRUCTIONS - MODE D'EMPLOI DE SECURITE - INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

CE 0297

Tous nos instruments sont soigneusement développés et fabriqués pour ce qui est de leurs tâches respectives. Tout usage incorrect peut mettre en danger l'utilisateur et le patient voire même les tiers, et endommager ou détruire soit l'instrument soit la pièce à main.

Précautions avant l'utilisation :

1. Assurez-vous que seules des pièces à main et des contre-angles impeccables au niveau hygiénique et technique sont utilisés.
2. Veuillez serrer la tige de l'instrument aussi profondément que possible. L'instrument doit s'encliqueter complètement en place dans le mécanisme de fixation. Les instruments lâches ou trop en saillie, peuvent se détacher ou se casser et causer des blessures.
3. Veuillez sélectionner la pièce à main ou le contre-angle de manière à ce que la vitesse maximale admissible ne puisse pas être dépassée (Voir «régime maximum RPM»). Le dépassement de la limite maximale augmente le risque de sécurité, réduit la qualité de travail et génère la chaleur.
4. Assurez un refroidissement suffisant à l'air ou à l'eau (au moins 50 ml / min).
5. Cessez d'utiliser tout instrument émoussé ou endommagé ! Veuillez vérifier les instruments avant chaque utilisation !
   Dans les outils diamanté, les signaux de danger comprennent les points nus sur la pièce en service, les instruments gauchis qui entraînent des vibrations à la mise en marche et les modifications de la forme d'origine.
   Les outils tranchants au carbure présentent des lames endommagées et déformées ou se cassent.
6. Veuillez amener l'instrument à la vitesse de fonctionnement en dehors de la bouche ou avant tout contact avec la pièce de travail, respectivement. En cas de vibrations, c'est que l'instrument est gauchi et ne peut plus être utilisé !
7. En cas de fraise coupe-couronne coincée, veuiller arrêter la turbine, retirer l'instrument prudemment sans l'incliner et vérifiez pour déceler d'éventuels dégâts avant de le réinsérer.
8. Les instruments longs sont contre-indiquées pour les canaux courbe à cause du risque de rupture.
9. Veuillez fournir les instructions du fabricant de la pièce à main !

Ne pas conformer à ces consignes de sécurité peut causer des dommages irréversibles aux dents et au tissu environnant ou à la pièce de travail, et peut mettre en danger à l'usager, le patient et les tiers.

Cada uno de nuestros instrumentos se desarrolla y fabrica cuidadosamente para su tarea correspondiente. El uso inadecuado puede suponer un peligro para el usuario y el paciente, así como para terceros, y puede dañar o romper el instrumento o la pieza de mano.

Precauciones previas al uso:

1. Asegúrese de utilizar solamente piezas de mano y de contra-ángulo técnica e higiénicamente perfectas.
2. Fije el eje del instrumento tan adentro como sea posible. El instrumento debe colocarse totalmente en su lugar con un clic en el mecanismo de sujeción. Los instrumentos que queden sueltos o que sobresalgan pueden desprenderse o romperse y causar daños.
3. Seleccione la pieza de mano o de contra-ángulo de modo que no se supere la velocidad máxima permitida (véase «Régimen máximo de revoluciones»). Si se supera la velocidad máxima aumenta el riesgo para la seguridad, se reduce la calidad del trabajo y se genera calor.
4. Asegure una cantidad suficiente de aire y de agua de refrigeración (como mínimo 50 ml/min).
5. No siga utilizando instrumentos desafilados o dañados. Examine los instrumentos antes de cada uso. En los instrumentos de diamante, las señales de peligro incluyen zonas descubiertas de la pieza de trabajo, instrumentos deformados que causan vibraciones al arrancar y cambios de la forma original. Los instrumentos de corte de carburo presentan roturas u hojas deformadas o dañadas.
6. Alcance la velocidad de trabajo con el instrumento fuera de la boca o antes del contacto con la pieza de trabajo, respectivamente. Si se producen vibraciones, el instrumento está deformado y por lo tanto no deberá utilizarse más.
7. Si los alicates de corona se pegan, detenga la turbina, extraiga cuidadosamente el instrumento sin inclinarlo y verifique si presenta daños antes de volver a introducirlo.
8. Los instrumentos largos no son aptos para canales curvos por el riesgo de rotura.
9. Siga las instrucciones del fabricante de la pieza de mano.

Si no sigue los consejos de seguridad puede causar daños irreversibles en los dientes y en los tejidos adyacentes o en la pieza de trabajo, y eso puede conllevar un riesgo para el usuario, el paciente y para terceras personas.

Maximale Drehzahl – MAXIMUM R.P.M. – VITESSE MAXIMALE DE ROTATION – TOPE MAXIMO DE RPM

Die von SUNSHINE empfohlene optimale Arbeitsdrehzahl liegt bei ca. 50% der maximal zulässigen Drehzahl.
THE OPTIMAL R.P.M. RECOMMENDED BY SUNSHINE IS APPROXIMATELY 50% OF THE MAXIMUM PERMISSIBLE VELOCITY.
LES VITESSES OPTIMALES DE ROTATION CONSEILLEES PAR SUNSHINE, SE SITUENT A 50% DES VITESSES MAXIMALES POSSIBLES.
LOS TOPOS OPTIMALES RECOMENDADOS DE «RPM» DE LOS INSTRUMENTOS SUNSHINE SE HALLAN A UN 50% DE TOPE MAXIMO PERMITIDO.

Diamant-Schleifinstrumente - DIAMOND INSTRUMENTS
INSTRUMENTS DIAMANTES - INSTRUMENTOS DIAMANTADOS

ISO Ø [1/10 mm]	– FG, W, RA, CA – [UPM – RPM – TPM]	– H, HP, PM – [UPM – RPM – TPM]
007–014 016–023	450 000 300 000	250 000 120 000
025–045 047–065 066–093	120 000 80 000 60 000	80 000 60 000 40 000
100–127 130–300 450		30 000 25 000 20 000

Sinter-Diamanten -
SINTERED DIAMONDS
DIAMANTS FRITTES
DIAMANTADOS SINTERIZADOS

ISO Ø [1/10 mm]	– H, HP, PM – FG – [UPM – RPM – TPM]
016–070	25 000
080–220	15 000

Hartmetall-Instrumente
TUNGSTEN CARBIDE INSTRUMENTS INSTRUMENTS EN CARBURE DE TUNGSTENE
INSTRUMENTOS DE CARBURO DE TUNGSTENO

ISO Ø [1/10 mm]	- FG – W, RA, CA - [UPM/RPM/TPM]	- H, HP, PM - [UPM/RPM/TPM]
003–027	200 000	50 000
031	120 000	50 000
040	70 000	50 000
045	65 000	50 000

ISO Ø [1/10 mm]	- FG – W, RA, CA - [UPM/RPM/TPM]	- H, HP, PM - [UPM/RPM/TPM]
050	60 000	40 000
060	50 000	35 000
070	30 000	30 000

Aufbereitunghinweise

REPROCESSING INSTRUCTIONS - CONSIGNES DE TRAITEMENT - INSTRUCCIONES DE TRATAMIENTO

CE 0297

(Gemäß DIN EN ISO 17664: 2004 und gemäß Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention Robert-Koch-Institut (RKI) vom 10.4.2006 „Infektionsprävention in der Zahnheilkunde Anforderungen an die Hygiene“)

Die folgenden Hinweise gelten, wenn nicht anders beschrieben, für die von uns angebotenen Separierstreifen, Diamant- und Hartmetallinstrumente.

Aufbereitung neuer Instrumente
Neue Instrumente sind unsteril verpackt und müssen vor Gebrauch entsprechend der folgenden Anleitung desinfiziert und sterilisiert werden.

Aufbereitung benutzter Instrumente
Nach RKI-Empfehlung sind Separierstreifen, Diamant- und Hartmetallinstrumente als semikritisch B einzustufen und bedürfen daher nach jeder Anwendung 1. einer Reinigung, 2. einer Desinfektion und 3. einer Sterilisierung, außerdem sollte 4. eine Freigabe erfolgen und 5. die richtige Lagerung berücksichtigt werden. Bei der Aufbereitung sollten Schutzkleidung und Schutzhandschuhe getragen werden.

1. Reinigung
Manuell: Instrumente unter fließendem Wasser abspülen und eventuelle Gewebereste mit Hilfe einer Bürste oder Reinigungsstein DIACLEAN (nur für Diamantschleifinstrumente) entfernen und nochmals abspülen.

2. Chemische Desinfektion
Alle Streifen, Diamant- und Hartmetallinstrumente können in einem Desinfektionsbad chemisch desinfiziert werden. Bitte benutzen Sie ausschließlich Desinfektionsmittel mit Korrosionsschutz und halten Sie bitte die vom Hersteller vorgeschriebenen Einwirkzeiten und Konzentrationen ein.
Diamant und Hartmetallinstrumente können auch in Ultraschallbädern (maximal 45°C) mit Desinfektionslösung gereinigt werden, wenn entsprechende Haltevorrichtungen verwendet werden, die das Anstoßen der Köpfe verhindern, um Beschädigungen zu vermeiden.
Alle Instrumente müssen nach der Desinfektion mit voll entsalztem Wasser abgespült und gründlich z.B. mit Pressluft getrocknet werden.
Die Verwendung von Reinigungs- und Desinfektionsgeräten oder chemothermischen Desinfektionsgeräten ist nicht empfehlenswert!

Nachkontrolle
Vor der Sterilisation müssen alle Instrumente am besten mit einer Lupe oder Mikroskop auf Sauberkeit und Funktionsfähigkeit geprüft werden. Abgenutzte, krumme oder beschädigte Instrumente müssen aussortiert werden. Bei Bedarf den Reinigungs- und Desinfektionsprozess wiederholen.

3. Sterilisation
Alle Instrumente, die mit Schleimhaut, Blut oder Zahnsubstanzen in Berührung kommen, müssen nach der Desinfektion sterilisiert werden. Sie werden in Schalen oder Ständern mit dem geeigneten Programm im Autoklaven bei 134°C / 2,1 bar Druck und einer Haltezeit von 5 Minuten sterilisiert.

Hartmetallinstrumente dürfen nicht mit Wasserstoffperoxid, Natriumhypochlorit sowie starken Säuren in Kontakt kommen.
An Stahlständern kann es im Autoklaven zu galvanischer Korrosion kommen. Dadurch kann Flugrost auf den Edelstahlschäften der Instrumente entstehen. Um diesen zu vermeiden, sollten alle Halterungen und das Innere des Autoklaven regelmäßig auf Rost überprüft werden.
Für Chemiclav oder Heißluftsterilisation sind unsere Instrumente nicht geeignet.
Bitte halten Sie sich genau an die Angaben der Geräte- bzw. Desinfektionsmittel-Hersteller!

Aufbereitung von Instrumenten für Chirurgische Eingriffe
Alle unsere Instrumente, die für chirurgische Eingriffe verwendet werden, müssen wie andere chirurgische Instrumente aufbereitet werden. Die Aufbereitung darf nur von entsprechend ausgebildetem Personal durchgeführt werden und für die Aufbewahrung ist u.a. eine sterile Verpackung vorgeschrieben. Nähere Angaben erfragen Sie bitte bei den für Hygiene zuständigen Stellen Ihres Landes.

4. Freigabe
Wenn Sie mit einem QM-System arbeiten, muss die Aufbereitung dokumentiert werden und die Instrumente zur erneuten Anwendung bzw. Lagerung freigegeben werden.

5. Lagerung
Bitte alle verpackten Instrumente sauber, trocken und bei Zimmertemperatur aufbewahren. Benutzte Instrumente bitte so lagern, dass eine Kontamination von Mensch und Instrument ausgeschlossen wird. Vor Gebrauch dem Reinigungs- und Sterilisationskreislauf wieder zuführen.

Der Hersteller hat validiert, dass die oben aufgeführten Anweisungen für die Vorbereitung eines Gerätes zu dessen Wiederverwendung geeignet sind. Dem Aufbereiter obliegt die Verantwortung, dass die tatsächlich durchgeführte Wiederaufbereitung mit verwendeter Ausstattung, Materialien und Personal in der Wiederaufbereitungseinrichtung die gewünschten Ergebnisse erzielt. Dafür sind normalerweise Validierung und Routineüberwachungen des Ablaufes erforderlich, damit die empfohlenen Richtlinien der entsprechenden Stellen (z.B. Robert-Koch-Institut) eingehalten werden.Abweichungen von der bereitgestellten Anweisung durch den Aufbereiter sollten sorgfältig auf ihre Wirksamkeit und mögliche nachteilige Folgen evaluiert werden.

Kontakt zu Hersteller
Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie. , Gardeschützenweg 82, 12203 Berlin, Deutschland
Fone.: +49 (0)30 830 00 3-0, fax: +49 (0)30 833 29 95, e-mail: info@horico.de, web: www.horico.de

Alle Produktseiten dieses Kataloges, die mit dem CE-Zeichen markiert sind, enthalten ausschließlich Medizinprodukte der Klasse I bzw. IIa entsprechend der Richtlinie 93/42/EEC.
Die Sicherheits- und Aufbereitungshinweise stehen auch auf unserer Homepage www.sunshine-dental.de als Download zur Verfügung.

(In compliance with Robert-Koch-Institute (RKI), recommendation of the commission on hospital hygiene and infection prevention dated 10.4.2006 „Infektionsprävention in der Zahnheilkunde Anforderungen an die Hygiene“)
The following instructions are valid, if not mentioned otherwise, for all offered Horico separating strips, diamond and tungsten carbide instruments.

Processing of new instruments
New instruments are not packed sterile and have to be disinfected and sterilized before use, according to the following instructions.

Processing of used instruments
According to the RKI's recommendations separating strips, diamond and tungsten carbide instruments are to be classified as semi-critical B and after every use they need 1. cleaning, 2. disinfection and 3. sterilization. Besides they should be 4. release and 5. storage should be done appropriately.
During the processing protective gloves should be used.

1. Cleaning
Manually: Rinse instruments under running water. Remove any tissue with the help of a brush or a cleaning stone DIACLEAN (use only for abrasive diamond instruments). Rinse instruments under running water again.

2. Chemical disinfection
All strips, tungsten carbide and diamond instruments can be disinfected chemically in a disinfection bath. Use disinfectants with a corrosion protection only and apply the manufacturer's specified contact times and concentrations.
Diamond and tungsten carbide instruments can also be cleaned with a disinfection solution in ultrasonic baths (max. 45°C), if appropriate holding devices are used, which prevent heads from touching surrounding material, to avoid damage.
After disinfection all instruments have to be rinsed with distilled water and be dried thoroughly, e.g. with compressed air.
We do not recommend the use of cleaning and disinfection machines or chemo-thermal disinfection machines!

Control
Before sterilization all instruments have to be checked for cleanliness and proper functioning, best with a magnifying glass or microscope. Outworn, bent or damaged instruments have to be sorted out. If necessary, repeat the cleaning and disinfection cycle.

3. Sterilization
All instruments, which had contact to a mucous membrane, blood or other tissues in the mouth, have to be sterilized after disinfection. Put instruments into suitable trays or posts and then into an autoclave. Use the adequate program to sterilize instruments at 134°C / 2.1 bar pressure and an exposure time of 5 minutes.

Tungsten carbide instruments shall not be exposed to hydrogen peroxide, sodium hypochlorite or strong acids.

At steel posts galvanical erosion might be found in an autoclave. This may cause flash rust on the stainless steel shanks of the instruments. To avoid flash rust please check all clamps and the interior of the autoclave regularly for rust.
Our instruments are not suitable for a chemiclave or hot air sterilization.
Please follow the instructions of the manufacturers!

Reprocessing of surgical instruments
All our instruments, which are used in surgical interventions, have to be prepared like any other surgical instrument. The processing has to be done by educated personally. For storage a sterile packaging is stipulated. For more details please ask the respective authorities responsible for hygiene.

4. Release
If you work with a QM-system, the preparation has to be documented and instruments have to be released for use or re-restore.

5. Storage
Please store all packed instruments clean, dry and at room temperature. Please store used instruments so that the risk of contamination by humans and other instruments is excluded. Before use, repeat the cleaning and sterilization cycle.

The manufacturer has validated that the instructions for preparation of a machine listed above are suitable for its reuse. It is the responsibility of the person concerned with processing to ensure that the actual, completed reprocessing with the equipment, material and personnel in the reprocessing facility used achieves the required results. Generally, validation and routine monitoring of the procedure are required for this so that the recommended guidelines of the appropriate bodies (e.g. Robert-Koch Institute) are maintained.
Deviations from the instructions provided by the person concerned with processing should be carefully evaluated for their effectiveness and possible adverse consequences.

Contact to manufacturer
Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie. , Gardeschützenweg 82, 12203 Berlin, Deutschland
Fone.: +49 (0)30 830 00 3-0, fax: +49 (0)30 833 29 95, e-mail: info@horico.de, web: www.horico.de

All pages of this catalogue marked with the CE sign show only medical devices of class I rsp. IIa according to directive 93/42/EEC.
The safety and processing instructions are also available as download on our homepage www.sunshine-dental.com.

Aufbereitunghinweise

REPROCESSING INSTRUCTIONS - CONSIGNES DE TRAITEMENT - INSTRUCCIONES DE TRATAMIENTO

CE 0297

(Selon l'Institut Robert Koch (RKI), recommandation de la Commission pour l'hygiène hospitalière et de prévention des infections du 10/04/2006 «La prévention des infections en dentisterie - Les conditions d'hygiène»)

Les notes suivantes s'appliquent, sauf indication contraire, pour les instruments que nous vous offrons : acier, acier Carbo et strips à séparer diamantés, instruments diamantés et fraises en carbure de tungstène.

Préparation des nouveaux instruments
Les nouveaux instruments sont emballés non stérilisés et doivent être désinfectés et stérilisés avant leur utilisation selon les instructions suivantes.

Traitement des instruments utilisés
Selon la recommandation de l'Institut Robert Koch (RKI), fraises en carbure de tungstène, strips à séparer et les instruments diamantés ont été classés semi-critique B et nécessitent donc après chaque utilisation : 1) un nettoyage 2) une désinfection 3) une stérilisation 4) une validation doit s'effectuer et 5) tenir compte d´un stockage correct. Pendant le traitement des gants doivent être portés.

1. Le nettoyage
Manuellement: Laver les instruments sous l´eau courante et si nécessaire les brosser ou prendre une Pierre à nettoyer DIACLEAN (seulement pour les instruments diamantés) et puis rincer à nouveau.

2. La désinfection chimique
Strips à séparer, instruments diamantés, fraises en carbure de tungstène peuvent être désinfectés chimiquement dans un bain de désinfection. N'utiliser que des désinfectants avec protection contre la corrosion et respectez le temps d'exposition et les concentrations spécifiées par le fabricant..
Les instruments diamantés et les fraises en carbure de tungstène peuvent être nettoyés dans un bain à ultrasons (à une température maximale de 45°) avec une solution désinfectante si un dispositif de maintien est utilisé pour éviter d'endommager les instruments.
Tous les instruments doivent être rincés après désinfection à l'eau déminéralisée et séchés de manière approfondie par exemple (à l'air comprimé).
L'utilisation d´appareils chimio-thermique pour le nettoyage et la désinfection des instruments n´est pas recommandé.

Manuellement: Laver les instruments sous l´eau courante et si nécessaire les brosser puis les rincer pendant
3 minutes sous l´eau courante.

Vérification
Avant la stérilisation, examinés avec une loupe ou un microscope si tous les instruments sont propres et pas endommagés. Les instruments tordus, usés ou endommagés doivent être jetés. Si nécessaire, répétez le nettoyage et la désinfection.

3. La stérilisation:
Tous les instruments qui entrent en contact avec la substance dentaire, le sang ou la muqueuse doivent être stérilisés après la désinfection. Ils seront mis sur des plateaux ou des râteliers avec le programme approprié dans un autoclave à 134 ° C et une pression de 2,1 Bar pendant 5 minutes.

Les fraises en carbure de tungstène ne doivent pas entrer en contact avec le peroxyde d'hydrogène ou l'hypochlorite de sodium et les acides forts.

Avec des plateaux ou des râteliers en acier, une corrosion galvanique peut se produire. En ce cas, quelques points de rouille superficiels peuvent se développer sur les tiges en acier inoxydable des instruments. Pour éviter cela tout le dispositif de fixation et l'intérieur de l'autoclave doivent être régulièrement contrôlés. Nos instruments ne sont pas adaptés à la stérilisation á l'air chaud ou Chemiclave. Respecter strictement les instructions du fabricant.

Préparation des instruments pour des interventions chirurgicales:
Tous nos instruments, qui sont utilisés pour des procédures chirurgicales, doivent être traités comme tous les autres instruments chirurgicaux. Le traitement ne doit être effectué que par du personnel qualifié et pour le stockage est entre autres un emballage stérile de rigueur,
Pour plus d'informations, contacter les autorités compétentes pour l'hygiène de votre pays.

4. La validation
Si vous avez un système de gestion de la qualité, le traitement doit être documenté et les outils de réutilisation ou de stockage doivent être validés.

5. Le stockage
Veuillez entreposer tous les instruments emballés dans un endroit propre et sec, à la température de la pièce. Les instruments usagés doivent être entreposés de façon à éviter le risque de contamination par des humains ou par d'autres instruments. Avant utilisation répétez les cycles de nettoyage et de stérilisation.

Le manufacturier a validé les instructions ci-dessus pour la préparation des instruments dans le but de leur réutilisation. C'est la responsabilité de la personne chargée du protocole de s'assurer que les procédés utilisés pour la réutilisation, le matériel et le personnel ont obtenus les résultats adéquats. En général la validation et le contrôle de cette procédure doivent respecter les directives recommandées par les organismes concernés (par exemple l'Institut Robert Koch).Toute action s'éloignant des instructions données par la personne en charge du protocole doit être soigneusement évaluée quant à son efficacité et ses risques de conséquences néfastes.

Pour contacter le manufacturier
Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie. , Gardeschützenweg 82, 12203 Berlin, Deutschland
Fone.: +49 (0)30 830 00 3-0, fax: +49 (0)30 833 29 95, e-mail: info@horico.de, web: www.horico.de

Toutes les pages de ce catalogue qui sont marquées avec un signe CE, ne contiennent que des produits médicaux de la classe I et IIa conforme à la directive 93/42/CEE. Vous pouvez aussi télécharger les consignes de sécurité et de traitement disponibles sur notre page d'accueil www.sunshine-dental.com.

(Según la norma DIN EN ISO 17664: 2004 y según las Recomendaciones de la Comisión para Higiene Hospitalaria y Prevención de Infecciones del Instituto Robert Koch (RKI) del 10.4.2006 "Prevención de infecciones en la odontología – requerimientos a la higiene")
Las siguientes indicaciones se aplican a nuestros instrumentos de carburotungsteno y d iamantado y las tiras de separación, siempre que no se hayan indicado otras distintas.

Preparación de instrumentos nuevos
Los instrumentos nuevos se empaquetan sin esterilizar y deben ser desinfectados y esterilizados según las siguientes instrucciones.

Preparación de instrumentos utilizados
Según las Recomendaciones del RKI las instrumentos de carburotungsteno y d iamantado y las tiras de separación se clasfican como semicríticos B y requieren por lo tanto después de cada uso: 1. una limpieza, 2. una desinfección y 3. una esterilización y además debería 4. hacerse una autorización y 5. considerarse un lugar de almacenamiento adecuado. Durante el procesamiento deben utlizarse ropa y guantes de protección.

1. Limpieza
Manual: Lave los instrumentos con agua corriente y retire los residuos tejidos con un cepillo o con un "Diaclean" (solamente para instrumentos diamantados) y enjuague otra vez.

2. Desinfección química
Todas las tiras, instrumentos diamantados o de carburo de tungsteno pueden ser desinfectados en un baño químico desinfectante. Use sólo desinfectantes con protección contra la corrosión y observa los concentraciones y los tiempos de uso preceptuados por el fabricante.
Instrumentos diamantos o de carburo de tungsteno tambien se pueden limpiar en baños ultrasonidos (max. 45°C) con una solución desinfectante, si se usan dispositivos fijadores, para evitar la contigüidad de las cabezas, para evitar daños.
Todos los instrumentos se necesitan lavar en agua desalinizado despues de la desinfección . Finalmente hay que secarlas por ejemplo con aire comprimido.
No es recomendado usar aparatos o aparatos químico-térmicos para la desinfección.

Seguimiento
Antes de la esterilización deben examinarse todos los instrumentos con una lupa o microscopio para comprobar la limpieza y la funcionalidad. Deben desecharse todos los instrumentos gastados, torcidos o dañados. Las esquinas y los bordes no deben tener muescas. Los instrumentos largos y estrechos deben examinarse por posibles distorsiones. Repetir el proceso de limpieza y desinfección si fuera necesario.

Límites del reprocesamiento
Un procesamiento demasiado frecuente tiene pocas repercusiones sobre los instrumentos. La vida útil está limitada generalmente por el desgaste y los daños producidos por el uso.

3. Esterilización
Nuestros instrumentos deben ser esterilizados en bandejas o soportes con el programa adecuado en autoclave a 134°C / 2,1 bares de presión y un tiempo de espera de 20 minutos.
Se puede producir corrosión galvánica en los soportes de acero en el autoclave. Esto puede causar corrosión en los ejes de acero de los instrumentos. Para evitar esto deben examinarse todos los soportes y el interior del autoclave de forma regular mediante una prueba de óxido.
Los instrumentos de carburo no deben calentarse a más de 180 ºC ni exponerse a H2O2 (peróxido de hidrógeno) o a ácidos fuertes.
Nuestros instrumentos no son adecuados para la esterilización en chemiclave o esterilización por aire caliente.
¡Por favor, siga rigurosamente las indicaciones del fabricante del desinfectante o del aparato de desinfección!
Siga la información provista por el fabricante.

4. Autorización
Si está trabajando con un Sistema de Gestión de Calidad, debe documentar el procesamiento y autorizar los nuevos instrumentos para su utlilización y almacenamiento.

5. Almacenamiento
Por favor, mantenga todos los instrumentos empaquetados limpios, secos y a temperatura ambiente. Almacene los instrumentos utilizados de manera que sea imposible una contaminación del operador y el instrumento. Antes de cada utilización repetir los ciclos de limpieza y esterilización.

Las instrucciones previamente proporcionadas han sido validadas por el fabricante como aptas para preparar el dispositivo para ser reutilizado. Es la responsabilidad del reprocesador asegurar que el reprocesamiento se realice realmente utilizando el equipo, materiales y personal de la planta de reprocesamiento y que se alcancen los resultados deseados. Esto normalmente requiere una validación y monitorización de rutina del proceso que cumpla con las pautas que correspondan en cada lugar (p.ej. Instituto Robert Koch).Cualquier variación llevada a cabo por parte del procesador, debe ser evaluada cuidadosamente en cuanto a su eficacia y posibles consecuencias adversas.

Contacto con el fabricante:
Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie. , Gardeschützenweg 82, 12203 Berlin, Deutschland
Fone.: +49 (0)30 830 00 3-0, fax: +49 (0)30 833 29 95, e-mail: info@horico.de, web: www.horico.de

Todas las paginas del catalogo marcado con CE, solamente contienen productes medicos de la classl y IIa correspondiente a la directiva de la UE 93/42/CEE. Rogamos observen siempre nuestras instrucciónes de applicacion, seguridad y los instrucciónes depara el reprocesamiento que se encuentran en el internet www.sunshine-dental.com.

Verpackungsarten

PACKINGS - EMPAQUETAGE - EMPAQUE

Alle Rechte vorbehalten.
Nachdruck, auch auszugsweise, und reprografische Vervielfältigungen sind nur mit schriftlicher Genehmigung der DR. HOPF GmbH & CO. KG, Langenhagen, zulässig. Unangekündigte Veränderungen behalten wir uns vor.

All rights reserved.
Reproduction, also by extract, and reproducing photos are only permitted with written authorization of DR. HOPF GmbH & CO. KG, Langenhagen. Items are subject for change without notice.

Tous droits réservés.
Reproduction, aussi par extraits, et photographies reproductrices sont seulement permisses avec l'autorisation de DR. HOPF GmbH & CO. KG, Langenhagen. Les caractéristiques du matériel présenté dans les illustrations ou les descriptions peuvent être également modifiées.

Todos los derechos reservados.
Reproducción, también en extracto, y fotografias reprodutoras sólo se permiten con la autorización escrita de DR. HOPF GmbH & CO. KG, Langenhagen. Salvo modificaciones sin aviso.

www.sunshine-dental.com

SUNSHINE®
DIAMONDS

Dr. Hopf GmbH & Co. KG Bayernstr. 9 30855 Langenhagen Tel.: +49 (0) 511/78 53 394 Fax: +49 (0) 511/74 11 30
E-Mail: info@sunshine-dental.com Internet: www.sunshine-dental.com