

Praxis • Dental Surgery • Cabinet dentaire

Hartmetall - Bohrer, Kronentrenner Tungsten Carbide Burs, Crown Cutters Fraises en carbure de tungstène, Coupe Couronne



2.6
H4KMK
H4KMKL



Bohrer bis ISO 016 werden aus einem Stück Hartmetall produziert und haben deshalb keine Löt- oder Schweißstellen. Bohrer mit größerem Durchmesser werden präzisions-geschweißt, bestmögliche Rundlaufgenauigkeit und Applikationsstabilität sind sichergestellt. Die anwendungsorientierte Auswahl der Schneidengeometrie ermöglicht eine patientenfreundliche intraorale Anwendung.

Burs up to size ISO 016 are manufactured from a solid piece of tungsten carbide and are not soldered or welded. Larger diameter burs are welded precisely ensures best possible concentricity and stability. The blades are configured for specific applications to ensure that they are as pleasant as possible when used in the patient's mouth.

Les fraises jusqu'à la taille ISO 016 sont produites à partir d'une seule pièce, sans brasure ni soudure. Les fraises de fort diamètre sont soudées avec précision assurance de la concentricité parfaite et de la résistance. Le choix très judicieux de la géométrie des lames assure une utilisation intra-orale sans désagrément pour le patient.

| | | |
|---|---|-------------|
|  | H34 Kronenaufschneider H34 Crown Cutter H34 Coupe couronne | 2.4, 2.5 |
|  | H4KMK Kronentrenner für Metall - Keramik Metal and porcelain crown cutter Fraise pour couper les couronnes céramo - métalliques | 2.6 |
|  | NTI CrownCut G5114 G5114 Crown Cutter G5114 Coupe couronne | 2.7 |
|  | Hartmetall - Bohrer Tungsten Carbide Burs Fraises en carbure de tungstène | 2.8 - 2.13 |
|  | Hartmetall - Finierer Finishing Carbide Burs Fraises à finir en carbure de tungstène | 2.14 - 2.20 |
| SPEZIALINSTRUMENTE • SPECIAL INSTRUMENTS • INSTRUMENTS SPÉCIAUX | | |
|  | Keramik-Finierer für die Laborturbine Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine Fraises à finir pour la céramique pour la turbine de laboratoire | 2.20 |
|  | Amalgamentferner Amalgam Remover Amalgam Remover | 2.21 |
|  | Klebstoffentferner Bonding Resin Remover Fraises pour le retrait d'adhésifs | 2.22 |
|  | Spezialinstrumente für die Parodontologie Special Instruments for Periodontics Instrument spécial pour la parodontologie | 2.23 |

H34 Kronenaufschneider Crown Cutter Coupe Couronne



Keramik mit Diamantschleifinstrument trennen.
 The veneer should be first cut with a diamond instrument.
 Couper la céramique à l'aide d'un instrument diamanté.






Metall mit dem H34 schneiden.
 The crown metal layer should be reduced gradually
 with the H34 carbide instrument.
 Couper le métal à l'aide de la fraise H34.

H34 (138)

Kronenaufschneider
 Crown Cutter
 Fraise d'amalgame






| | | |
|--|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 2,1 | 2,1 |
| Shank ISO | REF | |
| FG ■ 500 314 138 293 ... H34- ... -FG  | 010 | 012 |
| FG ■ 500 314 138 293 ... H34- ... -SET  | 010 | 012 |
| FG  max. 160.000 rpm | | |

H34L (139)

Kronenaufschneider, lang
 Crown Cutter, long
 Fraise d'amalgame



| | | |
|--|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,5 | 3,5 |
| Shank ISO | REF | |
| FGL ■ 500 315 139 293... H34L- ... -FG  | 010 | 012 |
| FGL ■ 500 315 139 293 ... H34L- ... -SET  | 010 | 012 |
| FG  max. 160.000 rpm | | |



Vorteile und Einsatzbereiche:

- zum Auftrennen der Metallgerüste bei verblendeten Kronen und Brücken.
- optimale Schneidengeometrie
- hohe Abtragleistung
- geringe Vibration durch Ein-Stück-Produktion
- hohe Standzeit



Features and Applications:

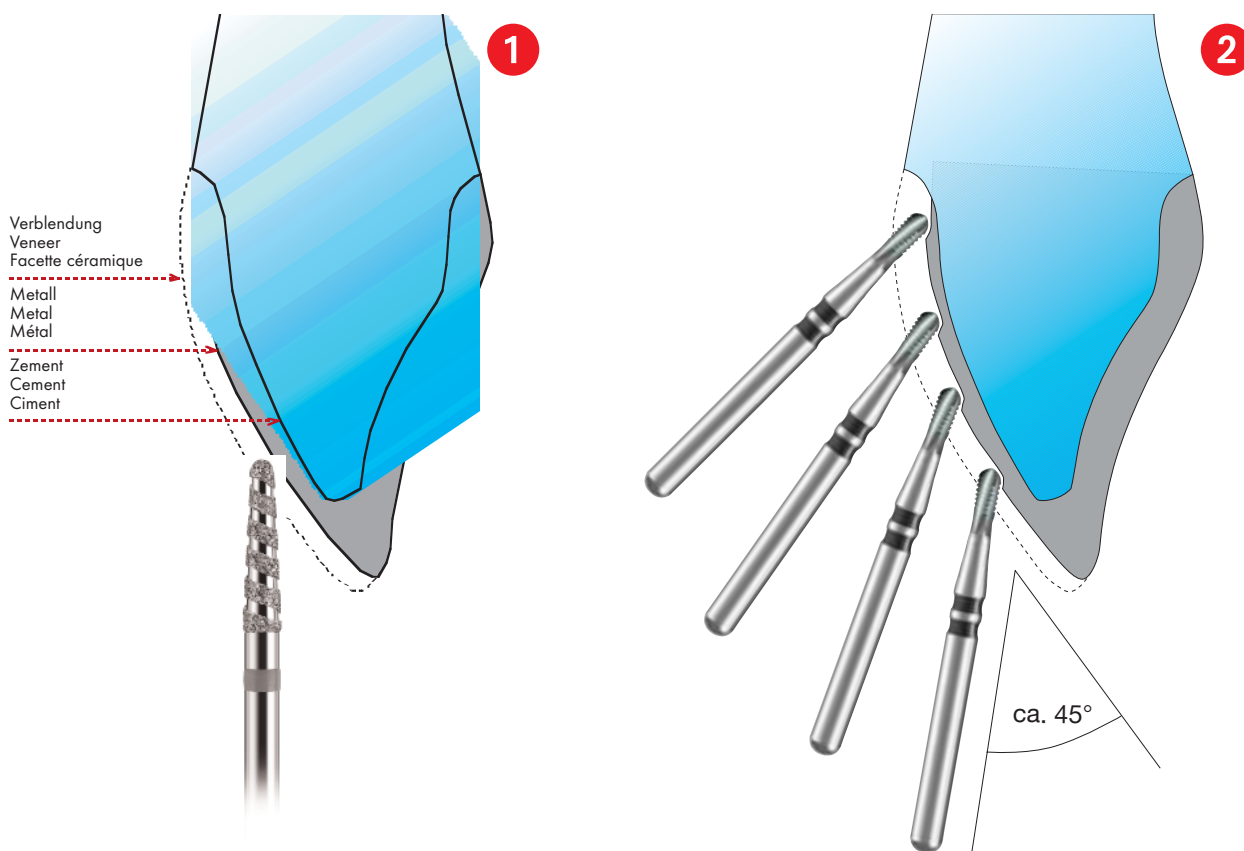
- for removal of crown and bridge restorations
- optimal geometry of toothing
- high material reduction
- vibration-free because of one-piece-construction
- longterm performance



Avantages et domaines d'application:

- pour couper les couronnes et bridges
- géométrie optimale des lames
- fort pouvoir abrasif
- vibrations minimales - fraises monoblocs
- longévité maximale de coupe

Anwendung des H34 Kronenaufschneiders • Application of H34 crown cutter Application du coupe couronne H34



Beim Auftrennen von Kronen und Brücken bitte folgendes beachten:

- ❶ Die Keramikverblendung muß mit einem Diamantinstrument aufgetrennt werden.
- ❷ Das Metallgerüst trennen, durch mehrmaliges Ansetzen und Zerspanen von kleinen Teilstücken, in mehreren Arbeitsgängen.
max. Drehzahl: 120.000 - 160.000 min⁻¹, Anpresskraft: 0,5 N
Ansatzwinkel von 45° beachten!

When cutting crowns and bridges the following recommendations should be observed:

- ❶ The veneer should be first cut with a diamond instrument.
- ❷ Reduce the crown metal layer gradually, which means starting the procedure from top to bottom end several times.
max. speed 120,000 - 160,000 r.p.m., Contact pressure: 0.5 N
Please observe the working angle of 45 degrees!

Veuillez observer les recommandations suivantes:

- ❶ La facette céramique doit être retirée à l'aide d'un instrument diamanté.
- ❷ Armatures: Séparer la couronne en plusieurs étapes, couper par petites soustractions successives.
Vitesse max: 120.000 - 160.000 tr/min., Pression de travail: 0.5 N
Respecter l'angle de travail de 45°!

Kronentrenner Metall-Keramik • Metal and porcelain crown cutter Fraises pour couper les couronnes céramo - métalliques

Praxis • Dental Surgery • Cabinet dentaire

Schnittfreudige Verzahnung für das Trennen von Metallkeramikronen und -brücken
High cutting capacity blade design for separating bonded porcelain crowns and bridges
Denture très coupante pour la séparation des couronnes et bridges céramo-métalliques



Hinweis: Ansatzwinkel von 45° beachten!
Please observe the working angle of 45 degrees!
Respecter l'angle de travail de 45°!

new

H4KMK (137)

Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond



| | | |
|-------------------------------|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 2,1 | 2,1 |

Shank ISO REF 5
FG ■ 500 314 137 019... **H4KMK- ... -FG** **010** **012**
FG ⌚ max. 300.000 rpm

new

H4KMKL (138)

Zylinder rund, lang
Cylinder round, long
Cylindre rond, long



| | |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,5 |

Shank ISO REF 5
FGL ■ 500 315 138 019... **H4KMKL- ... -FG** **012**
FG ⌚ max. 300.000 rpm



H4KMK...



H4KMKL...



Eigenschaften und Vorteile:

- Einsatz bei Legierungen, die mit "weicher" Keramik verblendet sind.
- Die Spezialverzahnung sorgt für eine hohe Schnittleistung.
- Die Spitze ist schneidend gestaltet und taucht in die Krone ein.
- Fertigung aus einem Stück Hartmetall sorgt für eine hohe Stabilität und reduziert das Bruchrisiko.



Features and advantages:

- Used for alloys faced with low-fusing porcelain
- The special blade design ensures high cutting capacity.
- The tip is designed for cutting and slices into the crown.
- One-piece production ensures high stability and reduces the risk of fracture.



Caractéristiques et avantages:

- Utilisation sur des alliages à incrustations vestibulaires en porcelaine à bas point de fusion
- La denture spéciale produit un grand pouvoir de coupe
- La pointe est coupante et s'enfonce dans la couronne
- La fabrication à partir d'une seule pièce en carbure de tungstène (fabrication monobloc) réduit le risque de fracture et se traduit par une haute stabilité

NTI CrownCut

Gesinterte Diamantscheibe für Kronentrennung
 Sintered diamond disc for separating crowns
 Disque diamanté dans la masse pour couper les couronnes



Achtung: immer mit Kühlspray arbeiten.
 Caution: use spray coolant when preparing.
 Attention: utilisation avec spray de refroidissement.



**G5114-RA
(370)**

Kronenaufschneider
 Crown Cutter



Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm


080

Länge - Length in mm - longueur

0,5

Shank ISO  

RA 807 204 370 523 080 **G5114-RA**

 max. 15.000 - 40.000 rpm



Praxis • Dental Surgery • Cabinet dentaire



Schnelles Trennen von Kronen für jedes Material einschließlich Zirkonoxid.

- Das 127 μ m Korn weist eine hohe Schneidleistung auf und erlaubt so die schnelle Trennung von allen Kronen.
- Die Diamantkörnung schneidet Gold, Keramik, Nichtedelmetalle und auch Zirkonoxid mit einem Instrument.
- Die Scheibe vereinfacht das Trennen von Brücken im Mund.
- Schwimmt, bei laufender Kühlung, auf dem Zahnfleisch auf und vermindert so die Gefahr der Verletzung des Zahnfleischrandes.



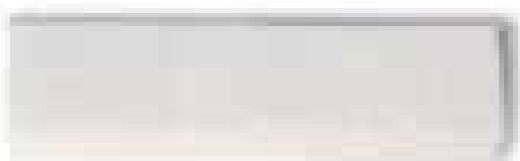
Crowns quickly separated through any material including zircon oxide

- The 127 μ m grit size has a high cutting capacity that ensures all types of crowns can be quickly separated.
- The diamond grit cuts through gold, porcelain, non-precious metals and even zircon oxide using one instrument.
- The disc facilitates separating bridges intraorally.
- With continuous cooling it swims over the surface of the gingiva, reducing the risk of damaging the gingival margin.



Séparation rapide des couronnes en tous matériaux - même en oxyde de zircon.

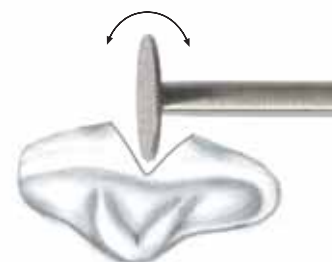
- Le grain de 127 μ m a un excellent pouvoir de coupe et permet ainsi la séparation rapide de toutes les couronnes
- Cette granulométrie coupe l'or, la céramique, les métaux non précieux et même de l'oxyde de zircon
- Le disque facilite la coupe des bridges dans la bouche
- Le disque diamanté ne lèse pas la gencive → risque réduit de blesser les bords gingivaux



Reinigungsstein für Diamantschleifer
 Cleaning stone for Diamond Grinders
 Pierre de nettoyage pour les instruments diamantés dans la masse

 **G9920**

(Abbildung verkleinert)
 reduced/size/illustration réduit



Wichtig: Zwingend notwendig ist die V-förmige Schnittführung in die Tiefe der Krone. Der Schnitt ist im oberen Teil breiter als in der Tiefe. Die Scheibe kann sonst zwischen den beiden Teilen der Krone hängen bleiben, verkanten und/oder brechen, wenn sich der Patient bewegt. Bitte nicht zum Kronenaufhebeln verwenden! (Bruchgefahr)

Important: It is essential to cut a deep "V" into the crown. The cut is wider at the surface than deeper into the crown. Otherwise the disc can become stuck between the two sections of the crown, bend and/or break if the patient moves. Not suitable for the lifting of crowns (risk of fracture)!

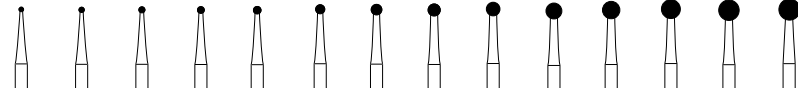
Attention: il est nécessaire de réaliser une section en forme de V, dans la profondeur de la couronne (voir la figure ci-dessus). La section est plus large dans la partie haute que dans la partie basse. Le disque peut rester coincer dans les deux parties de la couronne, se déformer ou se casser, si le patient bouge. Ne l'utiliser pas pour enlever des couronnes (risque de rupture).



Hartmetall-Bohrer • Tungsten Carbide Burs • Fraises en Carbure de Tungstène

Praxis • Dental Surgery • Cabinet dentaire

H1S (001)

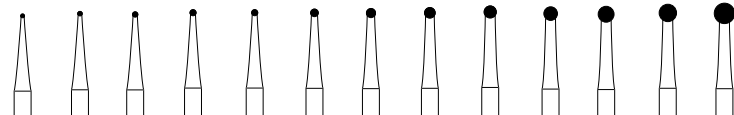
 Rund, schnittfreudig
 Round, fast cutting
 Rond, puissant


| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taile ø 1/10 mm | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 |
| Länge-Length in mm - longueur | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|--|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Shank ISO | 5 | | | | | | | | | | | | | |
| US. No. | | 1/2S | 1S | 2S | 3S | 4S | 5S | 6S | 7S | 8S | 9S | 10S | | |
| FG 500 314 001 003... H1S- ... -FG | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | | | |
| FGXL 500 316 001 003... H1S- ... -FGXL | | | | | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | | | |
| RA 500 204 001 003... H1S- ... -RA | | | | | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 |
| RAL 500 205 001 003... H1S- ... -RAL | | | | | | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | | | |

⌚ max. 8.000-10.000 rpm mit Wasserkühlung ; 500-600 rpm ohne Wasserkühlung, FG/FGXL max. 180.000 rpm

H1 (001)

 Rund
 Round
 Rond


| | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taile ø 1/10 mm | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 029 |
| Länge-Length in mm - longueur | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Shank ISO | 5 | | | | | | | | | | | | |
| US. No. | | 1/4 | 1/2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 | |
| RA 500 204 001 001... H1S- ... -RA | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 029 |

⌚ max. 5.000 - 50.000 rpm

H1SX RAL



H1SX Hartmetall-Bohrer mit Kreuzverzahnung

Exkavieren mit Kreuzverzahnung

Eigenschaften und Vorteile:

Kreuzverzahnung sorgt für einen ruhigen Lauf in der Tiefe der Kavität.

Schnittfreundige Verzahnung für schnelle Exkavation.

Durchgezogene Stirnschneide glättet den Kavitätenboden sicher und schnell, das sorgt für einen schonenden, atraumatischen Materialabtrag.

Schlanke Halsgestaltung vereinfacht den Überblick über das Arbeitsgebiet.

Jetzt auch in RAL erhältlich.



**H1SX -
Tungsten carbide bur with cross cut**
Excavating with cross cut

Features and advantages:

Cross cut ensures smooth preparation in the depth of the cavity.

High cutting capacity blade design for rapid excavation.

Transitional face-end cut smoothes the cavity floor safely and quickly this ensures minimally invasive, atraumatic material reduction.

Slim design of the neck provides a clearer view of preparation area.

Now also available in RAL.

H1SX Fraise en carbure de tungstène à denture croisée
Excavation avec denture croisée

Caractéristiques et avantages
La denture croisée permet une préparation en douceur au fond de la cavité.

Lames à haut pouvoir de coupe pour excavation rapide.

La coupe transversale à angle droit adoucit le plancher de la cavité rapidement et en toute sécurité, ce qui permet une ablation du tissu dentaire atraumatique et la moins invasive possible.

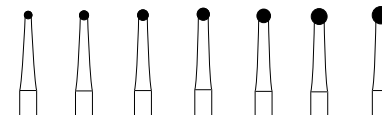
L'extrémité étroite de la partie terminale du mandrin permet une meilleure vue du champ de travail.

Maintenant disponible également en CAL.

new

H1SX (001)

Rund, Kreuzverzahnung
Round, Cross Cut
Rond, Denture croisée



| Größe/Size/taille | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | |
|-------------------------------|--------------------|------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Länge-Length in mm - longueur | | | | | | | | | |
| Shank | ISO | REF | | 5 | | | | | |
| | US. No. | 2SX | 3SX | 4SX | 5SX | 6SX | 7SX | 8SX | |
| RA | 500 204 001 190... | H1SX - ... -RA | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| RAL | 500 205 001 190... | H1SX - ... -RAL | | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |

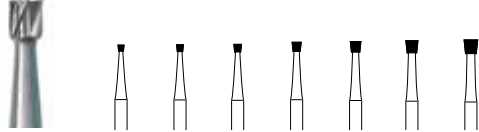
⌚ max. 8.000-10.000 rpm mit Wasserkühlung ; avec spray de refroidissement

⌚ max. 500-600 rpm ohne Wasserkühlung ; sans spray de refroidissement

Hartmetall-Bohrer • Tungsten Carbide Burs • Fraises en carbure de tungstène

Praxis • Dental Surgery • Cabinet dentaire

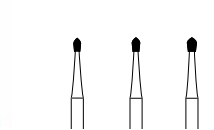
H2 (010)

 Umgekehrter Kegel
 Inverted Cone
 Cône renversé


| | | | | | | | |
|-------------------------------|--------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| Länge-Length in mm - longueur | 0,8 | 0,9 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 1,7 |
| Shank ISO | REF | | 5 | | | | |
| US. No. | 34 | 34 1/2 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 |
| FG 500 314 010 001... | H2- ... -FG | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| RA 500 204 010 001... | H2- ... -RA | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |

U max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm

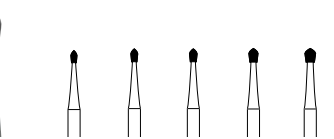
H17 (237)

 Birne
 Pear
 Poire


| | | | |
|-------------------------------|---------------------|------------|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 1,7 | 1,8 | 1,8 |
| Shank ISO | REF | | 5 |
| US. No. | 1931 | 1932 | |
| FG 500 314 237 015... | H17- ... -FG | 009 | 010 |

U max. 300.000 rpm

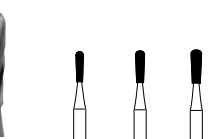
H7 (232)

 Birne
 Pear
 Poire


| | | | | | |
|-------------------------------|--------------------|------------|------------|------------|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 1,6 | 1,7 | 1,7 | 1,8 | 1,8 |
| Shank ISO | REF | | 5 | | |
| US. No. | 330 | 331 | 332 | 333 | |
| FG 500 314 232 001... | H7- ... -FG | 008 | 009 | 010 | 012 |
| RA 500 204 232 001... | H7- ... -RA | 008 | 010 | 012 | |

U max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm

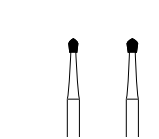
H7L (234)

 Birne lang
 Long Pear
 Poire longue


| | | | |
|-------------------------------|---------------------|------------|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,8 | 4,2 | 4,4 |
| Shank ISO | REF | | 5 |
| US. No. | 331L | 332L | 333L |
| FG 500 314 234 006... | H7L- ... -FG | 010 | 012 |
| RA 500 204 234 006... | H7L- ... -RA | 010 | 012 |

U max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm

H7X (232)

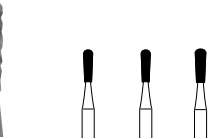
 Birne
 Pear
 Poire


| | | |
|-------------------------------|---------------------|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 1,8 | 1,8 |
| Shank ISO | REF | |
| US. No. | | |
| FG 500 314 232 019... | H7X- ... -FG | 012 |

U max. 300.000 rpm

*erhältlich, solange vorhanden/as long as stocks last/tant que en stock

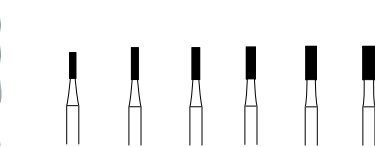
H7LX (234)

 Birne lang
 Long Pear
 Poire longue


| | | | |
|-------------------------------|----------------------|------------|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,8 | 4,2 | 4,4 |
| Shank ISO | REF | | 5 |
| US. No. | 331L | 332L | 333L |
| FG 500 314 234 019... | H7LX- ... -FG | 010 | 012 |

U max. 160.000 rpm

H21 (107)

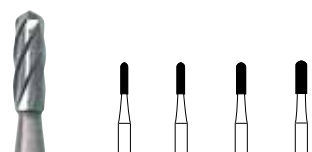
 Zylinder
 Cylinder
 Cylindre


| | | | | | | |
|-------------------------------|---------------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,4 | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 |
| Shank ISO | REF | | 5 | | | |
| US. No. | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 | 60 |
| FG 500 314 107 006... | H21- ... -FG | 008 | 009 | 010 | 012 | 016 |
| RA 500 204 107 006... | H21- ... -RA | | | 010 | 012 | 016 |

U max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm

Hartmetall-Bohrer • Tungsten Carbide Burs • Fraises en carbure de tungstène

H21R (137)

 Zylinder rund
 Round End Cylinder
 Cylindre rond


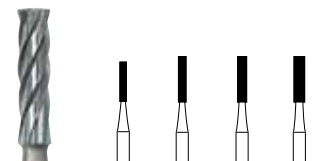
| | | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,4 |

| | | | | | |
|-----------|-----|------|------|------|--|
| Shank ISO | REF | 5 | | | |
| US. No. | | 1157 | 1158 | 1159 | |

| | | | | | |
|-----------------------|-----------------------|-------------|------------|------------|------------|
| FG 500 314 137 006... | H21R - ... -FG | 009 | 010 | 012 | 014 |
| RA 500 204 137 006... | H21R - ... -RA | *009 | 010 | 012 | 014 |

 ⌚ max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm
 *erhältlich, solange vorhanden/as long as stocks last/tant que en stock

H21L (110)

 Zylinder lang
 Long Cylinder
 Cylindre long


| | | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 5,2 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

| | | | | | |
|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Shank ISO | REF | 5 | | | |
| US. No. | | 56L | 57L | 58L | 59L |

| | | | | | |
|-----------------------|-----------------------|------------|------------|------------|------------|
| FG 500 314 110 006... | H21L - ... -FG | 009 | 010 | 012 | 014 |
| RA 500 204 110 006... | H21L - ... -RA | | 010 | | |

⌚ max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm

H21RL (140)

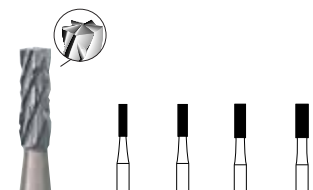
 Zylinder rund lang
 Long Round End Cylinder
 Cylindre rond long


| | |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 009 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 |

| | | |
|-----------|-----|-------|
| Shank ISO | REF | 5 |
| US. No. | | 1157L |

| | | |
|-----------------------|------------------------|------------|
| FG 500 314 140 006... | H21RL - ... -FG | 010 |
| ⌚ max. 300.000 rpm | | |

H21X (107)

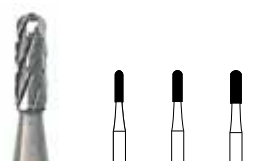
 Zylinder
 Cylinder
 Cylindre


| | | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 |

| | | | | | |
|-----------------------|-----------------------|------------|------------|------------|------------|
| Shank ISO | REF | 5 | | | |
| FG 500 314 107 019... | H21X - ... -FG | 010 | 012 | 014 | 016 |

⌚ max. 300.000 rpm

H21RX (137)

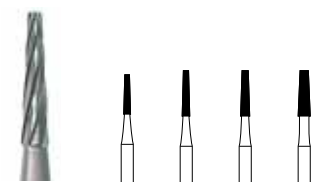
 Zylinder rund
 Round End Cylinder
 Cylindre rond


| | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 | 4,4 |

| | | | | |
|-----------------------|------------------------|------------|------------|------------|
| Shank ISO | REF | 5 | | |
| FG 500 314 137 019... | H21RX - ... -FG | 010 | 012 | 014 |

⌚ max. 300.000 rpm

H23L (171)

 Konisch lang
 Long Tapered Fissure
 Cône long


| | | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 5,2 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

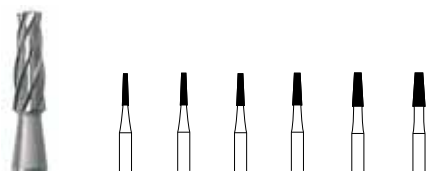
| | | | | | |
|-----------|-----|------|------|------|------|
| Shank ISO | REF | 5 | | | |
| US. No. | | 169L | 170L | 171L | 172L |

| | | | | | |
|-----------------------|-----------------------|------------|------------|-------------|------------|
| FG 500 314 171 006... | H23L - ... -FG | 009 | 010 | 012 | 016 |
| RA 500 204 171 006... | H23L - ... -RA | | | *012 | |

⌚ max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm

*erhältlich, solange vorhanden/as long as stocks last/tant que en stock

H23 (168)

 Konisch
 Tapered Fissure
 Cône à bout plat


| | | | | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 |

| | | | | | |
|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Shank ISO | REF | 5 | | | |
| US. No. | | 168 | 169 | 170 | 171 |

| | | | | | | | |
|-----------------------|----------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| FG 500 314 137 006... | H23 - ... -FG | | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| RA 500 204 137 006... | H23 - ... -RA | 008 | | 010 | 012 | 014 | 016 |

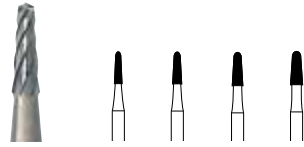
⌚ max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm


Hartmetall-Bohrer • Tungsten Carbide Burs • Fraises en carbure de tungstène

Praxis • Dental Surgery • Cabinet dentaire

H23R (194)

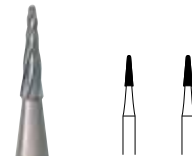
Konisch rund
Round End Tapered Fissure
Cône rond




| | | | | |
|---|---|------|------------|----------------------------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 |
| Shank ISO | REF  | | | |
| US. No. | 1170 | 1171 | 1172 | |
| FG 500 314 194 006... | H23R - ... -FG | | 012 | |
| RA 500 204 194 006... | H23R - ... -RA | | 010 | 012 014 016 |
| ⌚ max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm | | | | |

H23RS (196)

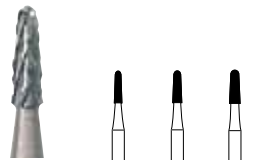
Konisch rund
Round End Tapered Fissure
Cône rond




| | | | |
|-------------------------------|---|-------|-----------------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 009 | 010 | |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 | |
| Shank ISO | REF  | | |
| US. No. | 1169S | 1170S | |
| D1 ø 1/10 mm | 003 | 004 | |
| FG 500 314 196 006... | H23RS - ... -FG | | 009 010 |
| ⌚ max. 300.000 rpm | | | |

H23RX (194)

Konisch rund
Round End Tapered Fissure
Cône rond




| | | | | |
|-------------------------------|---|-----|-----|----------------------------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 | 4,4 | |
| Shank ISO | REF  | | | |
| FG 500 314 196 006... | H23RX - ... -FG | | | 009 012 014 |
| ⌚ max. 300.000 rpm | | | | |

H23X (168)

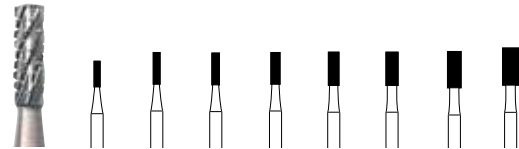
Konisch
Tapered Fissure
Cône




| | | |
|-------------------------------|---|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 012 | |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | |
| Shank ISO | REF  | |
| FG 500 314 168 019... | H23X - ... -FG | 012 |
| ⌚ max. 300.000 rpm | | |

H31 (107)

Zylinder
Cylinder
Cylindre




| | | | | | | | | |
|---|---|-----|------------|------------|------------|------------|------------|-------------------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,4 | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 | 4,8 | 4,9 |
| Shank ISO | REF  | | | | | | | |
| US. No. | 555 | 556 | 557 | 558 | 559 | 560 | 561 | 562 |
| FG 500 314 107 007... | H31 - ... -FG | | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| RA 500 204 107 007... | H31 - ... -RA | | | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 * 021 |
| ⌚ max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm | | | | | | | | |
| *erhältlich, solange vorhanden/as long as stocks last/tant que en stock | | | | | | | | |

H31RL (140)

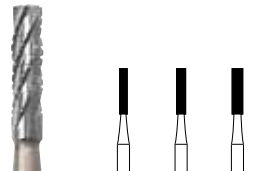
Zylinder rund lang
Long Round End Cylinder
Cylindre rond long




| | | |
|-------------------------------|---|------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | |
| Länge-Length in mm - longueur | 6,0 | |
| Shank ISO | REF  | |
| US. No. | 1557 | |
| FG 500 314 140 007... | H31RL - ... -FG | 010 |
| ⌚ max. 300.000 rpm | | |

H31L (110)

Zylinder lang
Long Cylinder
Cylindre long




| | | | | |
|---|---|------|------|----------------------------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | |
| Länge-Length in mm - longueur | 6,0 | 6,0 | 6,0 | |
| Shank ISO | REF  | | | |
| US. No. | 557L | 558L | 559L | |
| FG 500 314 110 007... | H31L - ... -FG | | | 010 012 014 |
| RA 500 204 110 007... | H31L - ... -RA | | | * 010 * 012 |
| ⌚ max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm | | | | |
| *erhältlich, solange vorhanden/as long as stocks last/tant que en stock | | | | |

H31R (137)

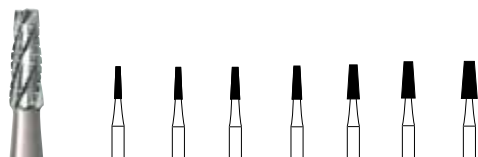
Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre rond




| | | | |
|---|---|------|-------------------------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 012 | 014 | |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,4 | |
| Shank ISO | REF  | | |
| US. No. | 1558 | 1559 | |
| FG 500 314 137 007... | H31R - ... -FG | | 012 014 |
| RA 500 204 137 007... | H31R - ... -RA | | 012 * 014 |
| ⌚ max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm | | | |
| *erhältlich, solange vorhanden/as long as stocks last/tant que en stock | | | |

Hartmetall-Bohrer • Tungsten Carbide Burs • Fraises en carbure de tungstène

H33 (168)

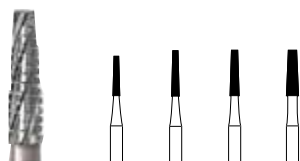
 Konisch
 Tapered Fissure
 Cône


| | | | | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,5 | 4,6 | 4,8 | 4,9 |


| | | | | | | | |
|-------|--------------------|----------------------|---|------------|------------|------------|----------------------------------|
| Shank | ISO | REF |  | | | | |
| | US. No. | 699 | 700 | 701 | 702 | 703 | |
| FG | 500 314 168 007... | H33 - ... -FG | 009 | 010 | 012 | 016 | |
| RA | 500 204 168 007... | H33 - ... -RA | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 018 021 |

U max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm

H33L (171)

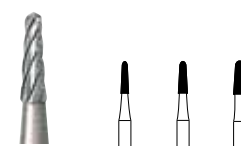
 Konisch lang
 Long Tapered Fissure
 Cône long


| | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 5,2 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

| | | | | | | | |
|-------|--------------------|-----------------------|---|------------|------------|------------|--|
| Shank | ISO | REF |  | | | | |
| | US. No. | 699L | 700L | 701L | 702L | | |
| FG | 500 314 171 007... | H33L - ... -FG | 009 | 010 | 012 | 016 | |
| RA | 500 204 171 007... | H33L - ... -RA | | | 012 | | |

U max. FG 300.000 rpm, RA/CA 5.000 - 50.000 rpm

H33R (194)

 Konisch Rund
 Round End Tapered Fissure
 Cône rond


| | | | |
|---|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 010 | 012 | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 | 4,4 |

| | | | | | | |
|-------|---------------------|-----------------------|---|------------|------------|--|
| Shank | ISO | REF |  | | | |
| | US. No. | 1700 | 1701 | 1702 | | |
| FG | 500 314 194 007 ... | H33R - ... -FG | 010 | 012 | 016 | |

U max. 300.000 rpm

H33RS (194)

 Konisch Rund
 Round End Tapered Fissure
 Cône rond


| | | |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 009 | 010 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 |

| | | | | | |
|-------|--------------------------|------------------------|---|------------|--|
| Shank | ISO | REF |  | | |
| | D1 \varnothing 1/10 mm | 003 | 004 | | |
| FG | 500 314 194 292... | H33RS - ... -FG | 009 | 010 | |

U max. 300.000 rpm

H36RS (137)

 Zylinder rund
 Round Cylinder
 Cylindre rond


| | | |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 |

| | | | | | |
|-------|---------------------|------------------------|---|------------|--|
| Shank | ISO | REF |  | | |
| | US. No. | 1957 | 1958 | | |
| FG | 500 314 137 293 ... | H36RS - ... -FG | 010 | 012 | |

U max. 300.000 rpm

H152 (210)



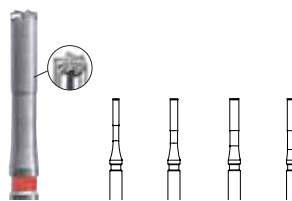
 Konisch, extra lang
 Conical, extra long


| | |
|---|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 009 |
| Länge-Length in mm - longueur | 9,0 |

| | | | | |
|-------|--------------------|-----------------------|---|--|
| Shank | ISO | REF |  | |
| FG | 500 314 210 295... | H152 - ... -FG | 009 | |

U max. 120.000 rpm

H207 (150)

 Zylinder, Stirn schneidend
 Cylinder, End cutting
 Fraise à épaulement à coupe


| | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 008 | 010 | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,5 | 4,2 | 4,2 | 4,2 |

| | | | | | | | |
|-------|--------------------|-----------------------|---|------------|------------|------------|--|
| Shank | ISO | REF |  | | | | |
| FG | 500 314 150 001... | H207 - ... -FG | 008 | 010 | 012 | 014 | |

U max. 120.000 rpm

Finierer

Carbide Finishing Burs

Fraises à finir



2.15
H246



- | | |
|--|---|
| Spezielle Schneidengeometrie | → weiche und schonende Präparationen |
| | → gute Oberflächen |
| Hochwertiges Feinkorn-Hartmetall | → hohe Verschleißfestigkeit >>> lange Standzeit |
| | → hervorragende Schneidfähigkeit |
| | → hohe Wirtschaftlichkeit |
| Universell einsetzbar | → weniger Instrumentenwechsel |
| | → kürzere Präparationszeiten |
| Die große Formen- und Größenauswahl erlaubt präzise und stufenweise Substanzreduktion bis zum Feinfinieren. → Anzahl der Schneiden: 8 bis 30 Schneiden | |

- | | |
|--|---|
| <i>Special cutting geometry</i> | → <i>soft and gentle preparations</i> |
| | → <i>good surfaces</i> |
| <i>High grade, fine grit tungsten carbide</i> | → <i>highly wear resistant >>> long lasting, durable</i> |
| | → <i>superior cutting ability</i> |
| | → <i>highly economical</i> |
| <i>Universal applications</i> | → <i>fewer changes of instrument</i> |
| | → <i>shorter preparation time</i> |
| <i>The wide range of shapes and sizes enables the tooth structure to be reduced precisely and in stages right up to fine-finishing → 8 - 30 blades</i> | |

- | | |
|---|---|
| <i>Géométrie spéciale des lames</i> | → <i>préparations douces et préservatrices</i> |
| | → <i>surfaces impeccables</i> |
| <i>Carbure de haute qualité à grain fin</i> | → <i>grande résistance à l'usure >>> durabilité élevée</i> |
| | → <i>excellent pouvoir tranchant</i> |
| | → <i>rentabilité élevée</i> |
| <i>Utilisation universelle</i> | → <i>changements moins fréquents des instruments</i> |
| | → <i>préparations effectuées plus rapidement</i> |

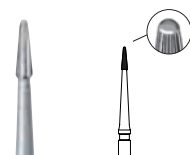
Le grand choix de formes et de tailles permet de réaliser une réduction précise de la substance par étapes jusqu'à la finition. Nombre de lames allant de 8 à 30

Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

Die mit **TDF** (Top Definiertes Finishing) markierten Instrumente sind auch diamantiert erhältlich.
 Instruments marked as TDF (Top Definiertes Finishing) also available as diamond burs.
 Les instruments marqués par **TDF** (Top Definiertes Finishing) sont disponibles également en version diamantée.

H132 (699) TDF

konisch, spitz; Sicherheitsspitze
 Safe End Taper
 Extrémité mousse



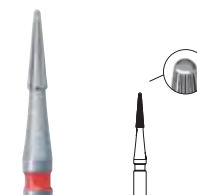
| | |
|---|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 008 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,0 |

| | | | |
|-------|-----|--------------------|---------------------------------|
| Shank | ISO | REF | 5 |
| FG | ■ | 500 314 699 071... | H132 - ... -FG 008(8) |
| RA | ■ | 500 204 699 071... | H132 - ... -RA 008(8) |
| FG | ■ | 500 314 699 041... | H132F - ... -FG 008(16) |
| FG | □ | 500 314 699 031... | H132UF - ... -FG 008(30) |

⌚ max. FG 300.000 rpm, RA/CA max. 40.000 rpm

H133 (159) TDF

konisch, spitz; Sicherheitsspitze
 Safe End Taper
 Extrémité mousse



| | |
|---|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 010 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 |

| | | | |
|-------|-----|--------------------|---------------------------------|
| Shank | ISO | REF | 5 |
| FG | ■ | 500 314 159 071... | H133 - ... -FG 010(8) |
| FG | ■ | 500 314 159 041... | H133F - ... -FG 010(16) |
| FG | □ | 500 314 159 031... | H133UF - ... -FG 010(30) |

⌚ max. 300.000 rpm

H134 (164) TDF

konisch, spitz; Sicherheitsspitze
 Safe End Taper
 Extrémité mousse



| | |
|---|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 6,0 |

| | | | |
|-------|-----|--------------------|---------------------------------|
| Shank | ISO | REF | 5 |
| FG | ■ | 500 314 164 071... | H134 - ... -FG 014(8) |
| FG | ■ | 500 314 164 041... | H134F - ... -FG 014(16) |
| FG | □ | 500 314 164 031... | H134UF - ... -FG 014(30) |

⌚ max. 300.000 rpm

H135 (166) TDF

konisch, spitz; Sicherheitsspitze
 Safe End Taper
 Extrémité mousse



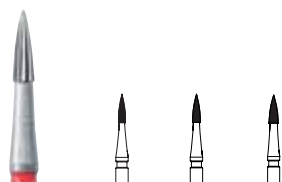
| | |
|---|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 9,0 |

| | | | |
|-------|-----|--------------------|---------------------------------|
| Shank | ISO | REF | 5 |
| FG | ■ | 500 314 166 071... | H135 - ... -FG 014(8) |
| FG | ■ | 500 314 166 041... | H135F - ... -FG 014(16) |
| FG | □ | 500 314 166 031... | H135UF - ... -FG 014(30) |

⌚ max. 300.000 rpm

H246 (495)

Flamme
 Flame
 Flamme



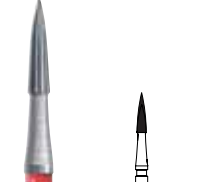
| | | | |
|---|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 009 | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,6 | 3,6 | 3,7 |

| | | | | |
|-------|-----|--------------------|---|--------------------------|
| Shank | ISO | REF | 5 | (Schneiden/Blades/Lames) |
| FG | ■ | 500 314 495 071... | H246 - ... -FG 009(12) 010(12) 012(12) | |
| RA | ■ | 500 204 495 071... | H246 - ... -RA 009(12) 010(12) 012(12) | |
| FG | □ | 500 314 495 031... | H246UF - ... -FG 009(30) | |

⌚ max. FG 300.000 rpm, RA/CA 40.000 rpm

H246L (496)

Flamme
 Flame
 Flamme



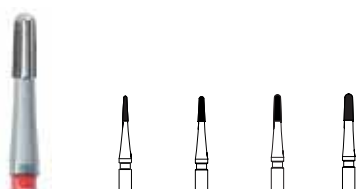
| | |
|---|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 5,4 |

| | | | |
|-------|-----|--------------------|----------------------------------|
| Shank | ISO | REF | 5 |
| FG | ■ | 500 314 496 071... | H246L - ... -FG 012(12) |
| FG | □ | 500 314 496 071... | H246LUF - ... -FG 012(30) |

⌚ max. 300.000 rpm

H247 (195) TDF

Konus, rund
 Round End Taper
 Cône rond



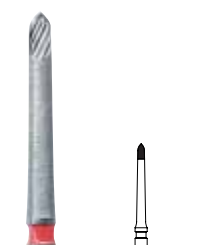
| | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 007 | 009 | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,2 | 3,2 | 3,4 | 3,4 |

| | | | | | |
|-------|-----|--------------------|---|--------------------------|------|
| Shank | ISO | REF | 5 | (Schneiden/Blades/Lames) | |
| | | US. No. | 7801 | 7802 | 7803 |
| FG | ■ | 500 314 195 071... | H247 - ... -FG 007(12) 009(12) 010(12) 012(12) | | |
| FG | ■ | 500 314 195 041... | H247F - ... -FG 007(20) 009(20) 010(20) | | |
| FG | □ | 500 314 195 031... | H247UF - ... -FG 007(30) 009(30) 010(30) | | |

⌚ max. 300.000 rpm

H248 (534)

Torpedo
 Beveled Cylinder
 Torpille



| | | |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 009 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 2,0 | 2,0 |

| | | | | |
|-------|-----|--------------------|---------------------------------------|--------------------------|
| Shank | ISO | REF | 5 | (Schneiden/Blades/Lames) |
| FG | ■ | 500 314 534 072... | H248 - ... -FG 009(12) 012(12) | |

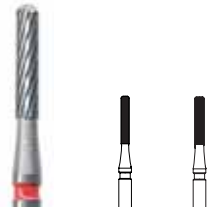
⌚ max. 300.000 rpm

Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

Praxis • Dental Surgery • Cabinet dentaire

H275 (157)

Zylinder, Kante rund
Modified Flat End Cylinder
Cylindre bout rond

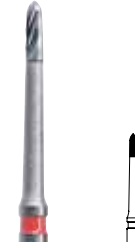


| | | |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 6,0 | 6,0 |

Shank ISO  
 FG  500 314 157 072... **H275 - ... -FG** **010(12)** **012(12)**
 max. 300.000 rpm

H280 (535)

Torpedo, konisch
Curettagage
Curettagage



| | |
|---|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 009 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,0 |

Shank ISO  
 FG  500 314 535 072... **H280 - ... -FG** **009(8)**
 max. 300.000 rpm

H281K (296)

Torpedo, konisch
Curettagage
Curettagage

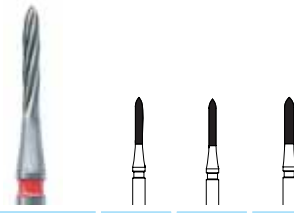


| | |
|---|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 5,0 |






Shank ISO  
 FG  500 314 296 072... **H281K - ... -FG** **012(8)**
 max. 300.000 rpm

H282 (288)

Torpedo
Parallel Bevel
Torpille



| | | | |
|---|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 009 | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 6,0 | 6,0 | 6,0 |






Shank ISO   (Schneiden/Blades/Lames)
 FG  500 314 288 072... **H282 - ... -FG** **009(8)** **010(8)** **012(10)**
 RA  500 204 288 072... **H282 - ... -RA** **010(8)** **012(10)**
 max. FG 300.000 rpm, RA/CA 40.000 rpm

H282K (297)

Torpedo, konisch
Curettagage
Curettagage

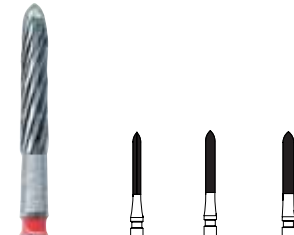


| | | |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 014 | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 6,0 | 6,0 |






Shank ISO  
 FG  500 314 297 072... **H282K - ... -FG** **014(12)** **016(12)**
 RA  500 204 297 072... **H282K - ... -RA** **014(12)** **016(12)**
 max. FG 300.000 rpm, RA/CA 40.000 rpm

H283 (289)

Torpedo
Parallel Bevel
Torpille

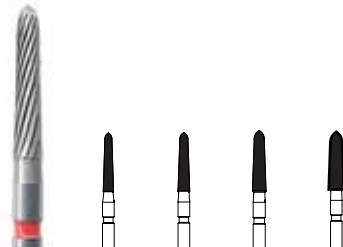


| | | | |
|---|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 8,0 | 8,0 | 8,0 |






Shank ISO   (Schneiden/Blades/Lames)
 FG  500 314 289 072... **H283 - ... -FG** **010(12)** **012(12)** **014(12)**
 RA  500 204 289 072... **H283 - ... -RA** **012(12)**
 max. FG 300.000 rpm, RA/CA 40.000 rpm

H283K (298)

Torpedo
Parallel Bevel
Torpille

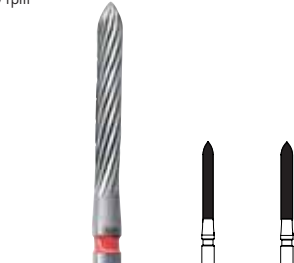


| | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 014 | 016 | 018 | 021 |
| Länge-Length in mm - longueur | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |






Shank ISO   (Schneiden/Blades/Lames)
 FG  500 314 298 072... **H283K - ... -FG** **014(12)** **016(12)** **018(12)** **021(12)**
 RA  500 204 298 072... **H283K - ... -RA** **016(12)** **021(12)**
 max. FG 300.000 rpm, RA/CA 40.000 rpm




H284 (290)

Torpedo
Parallel Bevel
Torpille



| | | |
|---|------|------|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 014 | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 10,0 | 10,0 |

Shank ISO  
 FG  500 314 290 072... **H284 - ... -FG** **014(12)** **016(12)**
 RA  500 204 290 072... **H284 - ... -RA** **014(12)**
 max. FG 300.000 rpm, RA/CA 40.000 rpm

| | | | | |
|--|--------------------------------------|------------------------------|-------------------|---------------------------------|
|  ... | Roter Ring/Red ring/Bague rouge | Standard | ISO No. 071 - 072 | in (...) = Anzahl der Schneiden |
|  ... F | Gelber Ring/Yellow ring/Bague jaune | Fein/Fine/Fin | ISO No. 041 | in (...) = number of blades |
|  ... UF | Weißer Ring/White ring/Bague blanche | Ultrafein/Ultrafine/Ultrafin | ISO No. 031 | in (...) = nombre de lames |

Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

H284K (299)

Torpedo, konisch
Curettag
Curettag



| | | | |
|---|------|------|------|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| Länge-Length in mm - longueur | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

Shank ISO

FG 500 314 299 072... **H284K - ... -FG** **014**(12) **016**(12) **018**(12)
 max. 300.000 rpm

H297 (158)

Zylinder, Kante rund
Modified Flat End Cylinder
Cylindre bout arrondi



| | | |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 8,0 | 8,0 |

Shank ISO

FG 500 314 158 072... **H297 - ... -FG** **012**(10) **014**(10)
 max. 300.000 rpm

H300 (169)

Konus, Kante rund
Modified Flat End Taper
Cône à bout arrondi



| | | |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 014 | 021 |
| Länge-Length in mm - longueur | 2,6 | 2,6 |

Shank ISO

FG 500 314 169 072... **H300 - ... -FG** **014**(12) **021**(12)
 max. 300.000 rpm

H336 (198)

Konus, Kante rund
Modified Flat End Taper
Cône à bout arrondi



| | | |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 016 | 018 |
| Länge-Length in mm - longueur | 8,0 | 8,0 |

Shank ISO

FG 500 314 198 072... **H336 - ... -FG** **016**(12) **018**(12)
 max. 160.000 rpm

H375 (172)

Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat



| | | | |
|---|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 012 | 014 | 018 |
| Länge-Length in mm - longueur | 7,0 | 8,0 | 8,0 |

Shank ISO

FG 500 314 172 072... **H375 - ... -FG** **012**(12) **014**(12) **016**(12)
 max. 300.000 rpm

H377 (168)

Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat



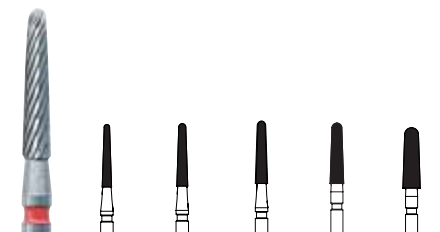
| | | |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 5,2 | 5,2 |

Shank ISO

US. No. 7702 7713
 FG 500 314 168 072... **H377 - ... -FG** **010**(12) **012**(12)
 max. 300.000 rpm

H375R (198)

Konus, rund
Round End Taper
Cône à bout arrondi



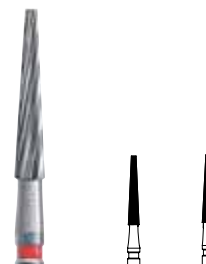
| | | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |
| Länge-Length in mm - longueur | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

Shank ISO

US. No. 7653 7664 7675 7686
 FG 500 314 198 072... **H375R - ... -FG** **012**(12) **014**(12) **016**(12) **018**(12) **023**(12)
 max. 300.000 rpm ab \varnothing -016 \varnothing 016 and over
 max. 160.000 rpm bis \varnothing -014 up to \varnothing 016

H378 (184)

Konus, Seite schneidend
Side cutting
bout lisse



| | | |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 014 | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 9,0 | 9,0 |

Shank ISO

US. No. 7204 7205
 FG 500 314 184 072... **H378 - ... -FG** **014**(12) **016**(12)
 max. 300.000 rpm

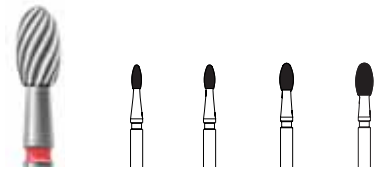
| | | | | | |
|--|--------|--------------------------------------|------------------------------|-------------------|---------------------------------|
| | ... | Roter Ring/Red ring/Bague rouge | Standard | ISO No. 071 - 072 | in (...) = Anzahl der Schneiden |
| | ... F | Gelber Ring/Yellow ring/Bague jaune | Fein/Fine/Fin | ISO No. 041 | in (...) = number of blades |
| | ... UF | Weißer Ring/White ring/Bague blanche | Ultrafein/Ultrafine/Ultrafin | ISO No. 031 | in (...) = nombre de lames |

Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

Praxis • Dental Surgery • Cabinet dentaire

H379 (277) TDF

Football



| | | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 012 | 014 | 018 | 023 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,1 | 3,1 | 3,5 | 4,2 |

| | | | | | | |
|-------|----------------------|-------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Shank | ISO | REF | 5 | | | |
| | US. No. | | 7404 | 7406 | 7408 | |
| FG | ■ 500 314 277 072... | H379 - ... -FG | 012(12) | 014(12) | 018(12) | 023(12) |
| RA | ■ 500 204 277 072... | H379 - ... -RA | 012(12) | 014(12) | 018(12) | 023(12) |
| FG | ■ 500 314 277 042... | H379F - ... -FG | | | | 023(20) |
| FG | □ 500 314 277 032... | H379UF - ... -FG | 014(30) | 018(30) | 023(30) | |
| RA | □ 500 204 277 032... | H379UF - ... -RA | | 018(30) | 023(30) | |

⊖ max. FG 300.000 rpm, RA/CA 40.000 rpm

H379GK (279)

Football, Sicherheitsspitze
Football Safe End
Ovoide extrémité mousse



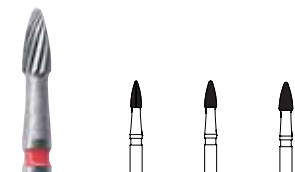
| | |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,1 |

| | | | |
|-------|----------------------|-------------------------|----------------|
| Shank | ISO | REF | 5 |
| FG | ■ 500 314 279 072... | H379GK - ... -FG | 014(12) |

⊖ max. 300.000 rpm

H390 (274)

Granate
Grenade
Flamme



| | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,5 | 3,5 | 3,7 |

| | | | | | |
|-------|----------------------|--------------------------|----------------|----------------|----------------|
| Shank | ISO | REF | 5 | | |
| FG | ■ 500 314 274 072... | H390 - ... -FG | 014(12) | 016(12) | 018(12) |
| RA | ■ 500 204 274 072... | H390 - ... -RA | 014(12) | 016(12) | 018(12) |
| FG | □ 500 314 274 031... | H390 UF - ... -FG | | 016(30) | |
| RA | □ 500 204 274 031... | H390 UF - ... -RA | | 016(30) | |

⊖ max. FG 300.000 rpm
RA 18.000 - 40.000 rpm (blaues Winkelstück, Contraangle blu)

H30 (010)

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



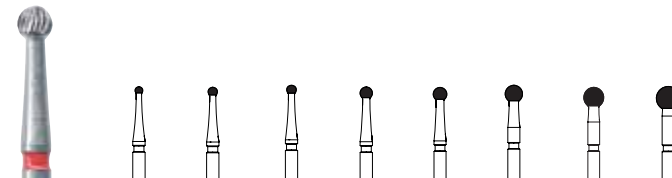
| | | | | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 006 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 0,7 | 0,8 | 0,9 | 1,0 | 1,2 | 1,4 |

| | | | | | | | | |
|-------|--------------------|----------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Shank | ISO | REF | 5 | | | | | |
| FG | 500 314 010 175... | H30 - ... -FG | 006(10) | 008(10) | 009(10) | 010(10) | 012(10) | 014(10) |

⊖ max. FG 300.000 rpm, HP/PM 50.000 rpm

H41 (001)

Football



| | | | | | | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 | 027 | 031 |
| Länge-Length in mm - longueur | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 2,06 | 2,45 | 2,85 |

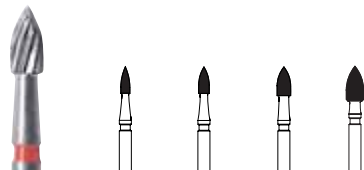
| | | | | | | | | | | |
|-------|----------------------|------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Shank | ISO | REF | 5 | | | | | | | |
| | US. No. | | 7002 | 7003 | 7004 | 7006 | 7008 | 7009 | 7010 | |
| FG | ■ 500 314 001 071... | H41 - ... -FG | 010(12) | 012(12) | 014(12) | 016(12) | 018(18) | 023(20) | 027(20) | 031(24) |
| RA | ■ 500 204 001 071... | H41 - ... -RA | 010(12) | 012(12) | 014(12) | 016(12) | 018(18) | 023(20) | 027(20) | 031(24) |
| FG | □ 500 314 001 031... | H41UF - ... -FG | | | | | 018(30) | | | |
| RA | □ 500 204 001 031... | H41UF - ... -RA | | | | | 018(30) | | | |

⊖ max. FG 300.000 rpm ab ø -023 140.000RPM, ⊖ max. RA/CA 40.000 rpm

| | | | | |
|----------|--------------------------------------|------------------------------|-------------------|--------------------------------|
| ■ ... | Roter Ring/Red ring/Bague rouge | Standard | ISO No. 071 - 072 | in (..) = Anzahl der Schneiden |
| ■ ... F | Gelber Ring/Yellow ring/Bague jaune | Fein/Fine/Fin | ISO No. 041 | in (..) = number of blades |
| □ ... UF | Weißer Ring/White ring/Bague blanche | Ultrafein/Ultrafine/Ultrafin | ISO No. 031 | in (..) = nombre de lames |

Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

H46 (254)

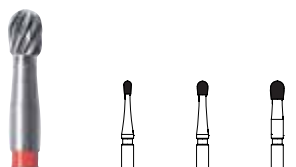
 Flamme
 Flame
 Flamme


| | | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 012 | 014 | 018 | 023 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,5 | 3,5 | 3,8 | 4,6 |

| | | | | | | |
|--|----------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|--|
| Shank ISO | REF | 5 | | | | |
| US. No. | 7102 | 7104 | 7106 | 7108 | | |
| FG ■ 500 314 254 072... | H46 - ... -FG | 012(12) | 014(12) | 018(12) | 023(12) | |
| RA ■ 500 204 254 072... | H46 - ... -RA | 012(12) | 014(12) | 018(12) | 023(12) | |

⌚ max. FG 300.000 rpm, RA/CA 40.000 rpm

H47 (232)

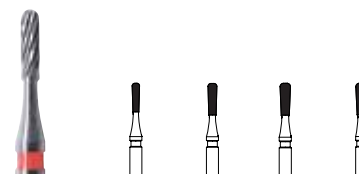
 Birne
 Pear
 Poire


| | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 |
| Länge-Length in mm - longueur | 1,7 | 1,8 | 2,4 |

| | | | | | | |
|--|----------------------|----------------|----------------|----------------|--|--|
| Shank ISO | REF | 5 | | | | |
| US. No. | 7302 | 7303 | 7304 | | | |
| FG ■ 500 314 232 072... | H47 - ... -FG | 010(12) | 014(12) | 018(12) | | |

⌚ max. 300.000 rpm

H47L (234)

 Birne, lang
 Long Pear
 Poire longue


| | | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,8 | 4,2 | 4,2 | 4,4 |

| | | | | | | |
|--|-----------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|--|
| Shank ISO | REF | 5 | | | | |
| US. No. | 7302 | 7303 | 7304 | | | |
| FG ■ 500 314 234 072... | H47L - ... -FG | 010(12) | 012(12) | 014(12) | 016(12) | |

⌚ max. 300.000 rpm

H48L (249)

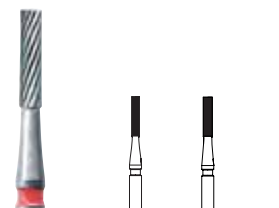
 Birne
 Pear
 Poire


| | | |
|-------------------------------|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 8,0 | 8,0 |

| | | | | | | |
|--|-------------------------|----------------|----------------|--|--|--|
| Shank ISO | REF | 5 | | | | |
| US. No. | 7572 | 7583 | | | | |
| FG ■ 500 314 249 072... | H48L - ... -FG | 010(12) | 012(12) | | | |
| FG ■ 500 314 249 041... | H48LF - ... -FG | 012(20) | | | | |
| FG 500 314 249 031... | H48LUF - ... -FG | 012(30) | | | | |

⌚ max. 300.000 rpm

H49 (107)

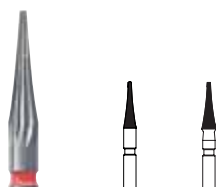
 Zylinder
 Flat End Cylinder
 Cylindre à bout plat


| | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 5,2 | 5,2 | 5,2 |

| | | | | | | |
|--|----------------------|----------------|----------------|----------------|--|--|
| Shank ISO | REF | 5 | | | | |
| US. No. | 7572 | 7583 | | | | |
| FG ■ 500 314 107 072... | H49 - ... -FG | 010(12) | 012(12) | 014(12) | | |

⌚ max. 300.000 rpm

H50 (465)

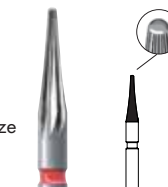
 Interdental
 Interproximal
 Interproximal


| | | |
|-------------------------------|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 018 |
| Länge-Length in mm - longueur | 6,0 | 6,0 |

| | | | | | | |
|--|----------------------|----------------|----------------|--|--|--|
| Shank ISO | REF | 5 | | | | |
| US. No. | 7602 | 7606 | | | | |
| FG ■ 500 314 465 071... | H50 - ... -FG | 010(12) | 018(12) | | | |
| RA ■ 500 204 465 071... | H50 - ... -RA | 010(12) | | | | |

⌚ max. FG 300.000 rpm, RA/CA 40.000 rpm

H50A (474)

 Interdental mit Sicherheitsspitze
 Safe - End
 Extrémité mousse


| | |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 |
| Länge-Length in mm - longueur | 6,0 |

| | | | | | | |
|--|-------------------------|----------------|--|--|--|--|
| Shank ISO | REF | 5 | | | | |
| US. No. | 7602 | 7606 | | | | |
| FG ■ 500 314 474 071... | H50A - ... -FG | 010(12) | | | | |
| FG ■ 500 314 474 041... | H50AF - ... -FG | 010(20) | | | | |
| FG 500 314 474 031... | H50AUF - ... -FG | 010(30) | | | | |

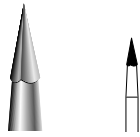
⌚ max. 300.000 rpm

| | | | | |
|---|--------------------------------------|------------------------------|-------------------|---------------------------------|
| ■ ... | Roter Ring/Red ring/Bague rouge | Standard | ISO No. 071 - 072 | in (...) = Anzahl der Schneiden |
| ■ ... F | Gelber Ring/Yellow ring/Bague jaune | Fein/Fine/Fin | ISO No. 041 | in (...) = number of blades |
| ... UF | Weißer Ring/White ring/Bague blanche | Ultrafein/Ultrafine/Ultrafin | ISO No. 031 | in (...) = nombre de lames |

Keramik Finierer für die Laborturbine • Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine

Praxis • Dental Surgery • Cabinet dentaire

H8503 (467)

 Keramik Finierer/ 3 - Kant
 Ceramic Finishing Bur/
 3-sided


| | |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 2,5 |

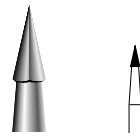
 Shank ISO  

Arbeitsteil • Working part 9°

 FG 500 314 467 211... **H8503 - ... -FG 014(3)**

⌚ max. 150.000 - 200.000 rpm

H8504 (467)

 ... / 4 - Kant
 ... / 4 - sided


| | |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 2,5 |

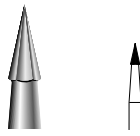
 Shank ISO  

Arbeitsteil • Working part 10°

 FG 500 314 467 212 ... **H8504 - ... -FG 012(4)**

⌚ max. 150.000 - 200.000 rpm

H8506 (467)

 ... / 6 - Kant
 ... / 6 - sided


| | |
|-------------------------------|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 |
| Länge-Length in mm - longueur | 2,5 |

 Shank ISO  




Arbeitsteil • Working part 12°

 FG 500 314 467 212 ... **H8506 - ... -FG 010(6)**

 HP 500 104 467 212 ... **H8506 - ... -HP 010(6)**

⌚ max. FG 150.000 - 200.000 rpm,

HP/PM 50.000 rpm

| | | | | | |
|---|--------|--------------------------------------|------------------------------|-------------------|--------------------------------|
|  | ... | Roter Ring/Red ring/Bague rouge | Standard | ISO No. 071 - 072 | in (..) = Anzahl der Schneiden |
|  | ... F | Gelber Ring/Yellow ring/Bague jaune | Fein/Fine/Fin | ISO No. 041 | in (..) = number of blades |
|  | ... UF | Weißer Ring/White ring/Bague blanche | Ultrafein/Ultrafine/Ultrafin | ISO No. 031 | in (..) = nombre de lames |

Titannitrid beschichtet/Titaniumnitride coated/Revêtement en nitrure de titane

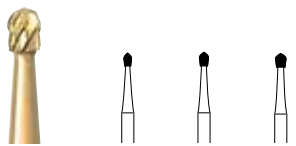
Spezialinstrumente zum Entfernen von allen Zahnfüllungen (Amalgam, Composite ...)

Special Instruments for the removal of all types of commonly used filling materials (Amalgam, Composite etc.)

Instruments spéciaux pour enlever tous les matériaux d'obturation (amalgame, composite etc.)

T7X (232)

Amalgam Remover
 Birne
 Pear, Poire



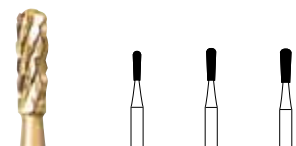
| | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 1,7 | 1,8 | 1,8 |

| | | | |
|-----------------------|---|---|-----------------------|
| Shank ISO |  |  | |
| FG 506 314 232 019... | T7X - ... -FG | 010 | 012 014 |

⌚ max. 160.000 rpm

T7LX (234)

Amalgam Remover
 Birne lang
 Pear long, Poire longue



| | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| Länge-Length in mm - longueur | 3,8 | 4,2 | 4,4 |

| | | | |
|-----------------------|---|---|-----------------------|
| Shank ISO |  |  | |
| FG 506 314 234 019... | T7LX - ... -FG | 010 | 012 014 |

⌚ max. 160.000 rpm

T21X (234)

Amalgam Remover
 Zylinder
 Cylindre, Cylindre



| | | |
|-------------------------------|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 |

| | | | |
|-----------------------|---|---|------------|
| Shank ISO |  |  | |
| FG 506 314 107 019... | T21X - ... -FG | 010 | 012 |

⌚ max. 160.000 rpm

T21RX (137)

Amalgam Remover
 Zylinder Rund
 Cylinder Round, Cylindre rond



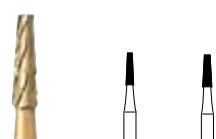
| | | |
|-------------------------------|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 |

| | | | |
|-----------------------|---|---|------------|
| Shank ISO |  |  | |
| FG 506 314 137 019... | T21RX - ... -FG | 010 | 012 |

⌚ max. 160.000 rpm

T23X (168)

Amalgam Remover
 Konisch
 Tapered Fissure, Cône



| | | |
|-------------------------------|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 |

| | | | |
|-----------------------|---|---|------------|
| Shank ISO |  |  | |
| FG 506 314 168 019... | T23X - ... -FG | 010 | 012 |

⌚ max. 160.000 rpm

T23RX (194)

Amalgam Remover
 Konisch Rund
 Round End Tapered Fissure
 Cône rond



| | | |
|-------------------------------|-----|-----|
| Größe/Size/taille ø 1/10 mm | 010 | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,2 | 4,2 |

| | | | |
|------------------------|---|---|------------|
| Shank ISO |  |  | |
| FG 506 314 194 019 ... | T23RX - ... -FG | 010 | 012 |

⌚ max. 160.000 rpm

Klebstoffentferner • Bonding Resin Remover

Zum Entfernen von Bracketkleber nach der Entbänderung

For trimming off bracket bonding resin after removing the bands

Nouveaux instruments en carbure de tungstène pour éliminer en douceur les résidus d'adhésif après retrait des «brackets»



- Lieferbar in den Schaftarten FG und RA. Dadurch wird der Einsatz im roten Winkelstück und im Micromotor möglich.
- Die spezielle Verzahnung entfernt den Kleber ohne den Zahn dabei zu verletzen.
- Die Sicherheitsfase am Verzahnungsende reduziert die Gefahr von Riefen in der Schmelzoberfläche.
- Die unterschiedlich langen Verzahnungen erleichtern die Bearbeitung von kleinen und großen Flächen.
- Die verzahnungsfreie Spitze vermeidet Verletzungen des Gingivalsaums.

GK = glatte Kuppe (Glatzkopf)

A = schräge Verzahnung

L = langes Arbeitsteil



- Available with FG and RA shanks for use in red contra-angles and micromotors.
- The special blades remove the resin without injuring the tooth.
- The safety bevel at the end of the blades reduces the risk of cutting striations in the enamel surface.
- The various lengths of blade simplify trimming smaller and larger areas.
- The safe-tip prevents injury to the gingival margin.

GK = Smooth rounded tip

A = Angled Tothing

L = Long working section



- Disponibles en tige turbine FG et en contre-angle CA.
- Les lames spéciales éliminent la colle sans attaquer l'émail.
- Le chanfrein de sécurité en bas des lames réduit le risque de rayer l'émail.
- Les longueurs différentes des parties travaillantes permettent de traiter les petites et les grandes surfaces.
- La tête arrondie et lisse (non-coupante) évite de léser le rebord gingival.

GK = Bout arrondi et lisse

(non-coupant)

A = Denture inclinée

L = Partie travaillante longue

H22GK (217)

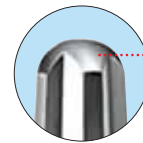


| | |
|---|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,7 |

Shank ISO  

FG 500 314 217 001 ... **H22GK- ... -FG** **016**

\cup max. 160.000 - 300.000 rpm



Glatte Kuppe GK
Smooth rounded tip

Bout arrondi et non-coupant

H22AGK (217)



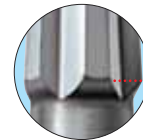
| | | |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 016 | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 4,7 | 4,7 |

Shank ISO  

FG 500 314 217 006... **H22AGK- ... -FG** **016**

RA 500 204 217 006... **H22AGK- ... -RA** **016**

\cup max. FG 160.000 - 300.000 rpm, RA/CA 40.000 rpm




Sicherheitsfase
Safety chamfer section

Chanfrein de sécurité

H22ALGK (219)



| | | |
|---|-----|-----|
| Größe/Size/taille \varnothing 1/10 mm | 016 | 016 |
| Länge-Length in mm - longueur | 8,0 | 8,0 |

Shank ISO  

FG 500 314 219 006... **H22ALGK- ... -FG** **016**

RA 500 204 219 006... **H22ALGK- ... -RA** **016**

\cup max. FG 160.000 - 300.000 rpm, RA/CA 40.000 rpm



Abtrag von Klebstoffresten mit dem Klebstoffentferner.

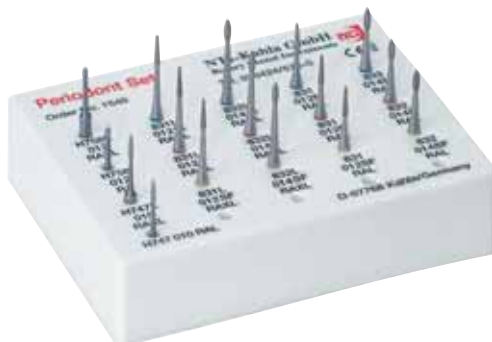
Reduction of adhesive residue with the Bonding Resin Remover.

Retrait de résidus adhésifs.

Spezialinstrumente für die Parodontologie • Special Instruments for Periodontics • Instruments spéciaux pour la parodontologie

Praxis • Dental Surgery • Cabinet dentaire

Periodont Set



REF SET-1540



H747 (261)

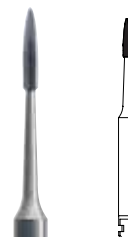
Periodont Instrument I



| | | |
|-------------------------------|--|------------|
| Größe/Size/taille | ø 1/10 mm | 010 |
| Länge-Length in mm - longueur | | 5,55 |
| Shank ISO | REF | |
| RAL | 500 205 261 001... H 747 - ... -RAL | 010 |
| ⌚ max. 12.000 rpm | | |

H747L (261)

Periodont Instrument II



| | | |
|-------------------------------|---|------------|
| Größe/Size/taille | ø 1/10 mm | 010 |
| Länge-Length in mm - longueur | | 5,55 |
| Shank ISO | REF | |
| RAXL | 500 206 261 001... H 747 L - ... -RAXL | 010 |
| ⌚ max. 12.000 rpm | | |

H758 (258)

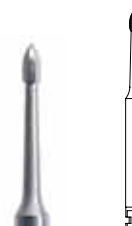
Periodont Instrument III



| | | |
|-------------------------------|---|------------|
| Größe/Size/taille | ø 1/10 mm | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | | 2,75 |
| Shank ISO | REF | |
| RA | 500 204 258 001... H 758 - ... -RA | 012 |
| ⌚ max. 12.000 rpm | | |

H758L (258)

Periodont Instrument IV



| | | |
|-------------------------------|---|------------|
| Größe/Size/taille | ø 1/10 mm | 012 |
| Länge-Length in mm - longueur | | 2,75 |
| Shank ISO | REF | |
| RAXL | 500 206 258 001... H 758 L - ... -RAXL | 012 |
| ⌚ max. 12.000 rpm | | |

Zum Glätten der Wurzeloberfläche, nach dem Entfernen der Beläge mit den diamantierten Periodontinstrumenten.

For smoothing the root surface after having removed the accretion with periodontal diamond instruments.

Pour le surfacage radulaire après l'enlèvement des dépôts à l'aide des instruments diamantés de parodontie