

jota

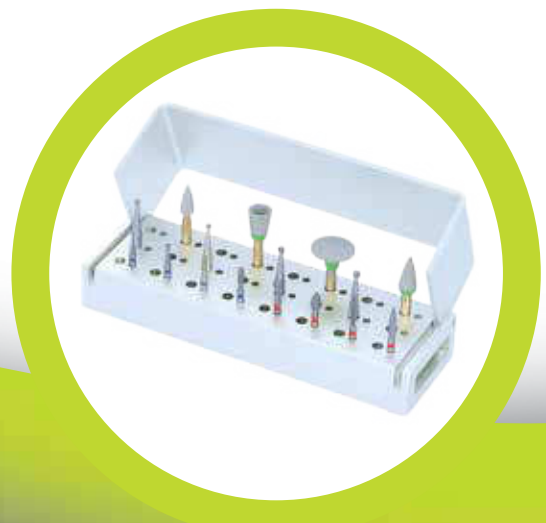


ROTIERENDE DENTALINSTRUMENTE

ROTARY DENTAL INSTRUMENTS

INSTRUMENTS DENTAIRES ROTATIFS

INSTRUMENTAL DENTAL ROTATORIO



TRADITION -

FROM SWITZERLAND

Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise, sind nur mit schriftlicher Genehmigung der JOTA AG, Rüthi, zulässig. Es gelten unsere „Allgemeinen Verkaufs- & Lieferbedingungen“. Programm- und Konstruktionsänderungen, sowie Abweichungen der tatsächlichen Ausführungen von den Abbildungen und Angaben bleiben vorbehalten.

All rights reserved. Reproduction, also by extract, are only permitted with written authorization of JOTA AG, Rüthi. All offers, orders and deliveries are subject to our „General Sales and Delivery Terms“. We reserve the right to modify our range of products and their design as well as to deviate from the illustrations and data shown.

Tous droits réservés. Toute reproduction, même partielle, est seulement permise sur autorisation écrite de JOTA AG, Rüthi. Toutes nos offres, commandes et livraisons sont soumises à nos „conditions générales de vente et de livraison“. Nous nous réservons le droit de modifier la gamme de nos produits et leur présentation autant pour différer des illustrations que des données qui sont présentées.

Todos los derechos reservados. La reproducción o extracción, son solo permitidos mediante la autorización escrita de JOTA AG, Rüthi. Todas las ofertas, ordenes y despachos se encuentran sujetas a nuestros „Términos Generales de Ventas y despachos“. Nosotros nos reservamos el derecho a modificar nuestro rango de productos y sus diseños así como para desviarse e los ejemplos y de los datos mostrados.

108002.5950.0117 - 01/2019

JOTA AG Rotary Instruments
Hirschsprungstrasse 2, 9464 Rüthi
Phone +41 (0)71 767 79 99 Fax +41 (0)71 767 79 97
info@jota.ch www.jota.ch  **SWITZERLAND**



www.jota.ch



Instagram
[jota_switzerland](https://www.instagram.com/jota_switzerland)



LinkedIn
JOTA AG



Facebook
JOTA AG



Youtube
JOTA AG



DE Der neue JOTA Katalog, Ausgabe 2019 umfasst insgesamt über 3'500 verschiedene Produkte. Unser Ziel ist es, Ihren hohen Ansprüchen gerecht zu werden und Ihr Streben nach einer perfekten Behandlung des Patienten oder nach einer perfekten Arbeit an der Restauration optimal zu unterstützen. Sie vertrauen darauf, dass Ihre Konzepte über den Einsatz von passenden und hochpräzisen Instrumenten effizient und effektiv umgesetzt werden können. **Präzision** und **Qualität** sind wesentliche Leistungsmerkmale unserer Produkte. Kombiniert mit einer jahrzehntelangen **Tradition** in der Entwicklung und Herstellung von Rotierenden Instrumenten garantieren wir, diesem Vertrauen gerecht zu werden. Herzlichen Dank für Ihre Treue zu unseren Produkten und Dienstleistungen.



Josef Rauch, CEO

EN The new 2019 edition of the JOTA catalogue includes over 3'500 different products. Our aim is to meet your highest standards and to provide optimal support for your efforts to achieve perfect patient care or perfect restoration work. You trust that your concepts can be implemented in an efficient and effective manner using suitable highly precise instruments. **Precision** and **quality** are key performance characteristics of our products. Combined with decades of **tradition** developing and manufacturing rotating instruments, we guarantee that we can do justice to this trust. Thank you for your loyalty to our products and services.



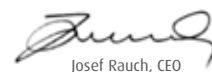
Josef Rauch, CEO

ES El nuevo catálogo JOTA, edición 2019, contiene un total de más de 3'500 productos diferentes. Nuestro objetivo es satisfacer sus altas expectativas y apoyarle de la mejor manera posible en su esfuerzo por conseguir un tratamiento perfecto del paciente o un trabajo perfecto en la restauración. Usted confía en que sus ideas puedan ser implementadas de manera eficiente y efectiva a través del uso de instrumentos adecuados y de alta precisión. La **precisión** y la **calidad** son dos características esenciales de nuestros productos. Si a esto le sumamos décadas de **tradición** en el desarrollo y la fabricación de instrumentos rotativos, garantizamos estar a la altura de esta confianza. Le agradecemos mucho su fidelidad a nuestros productos y servicios.



Josef Rauch, CEO

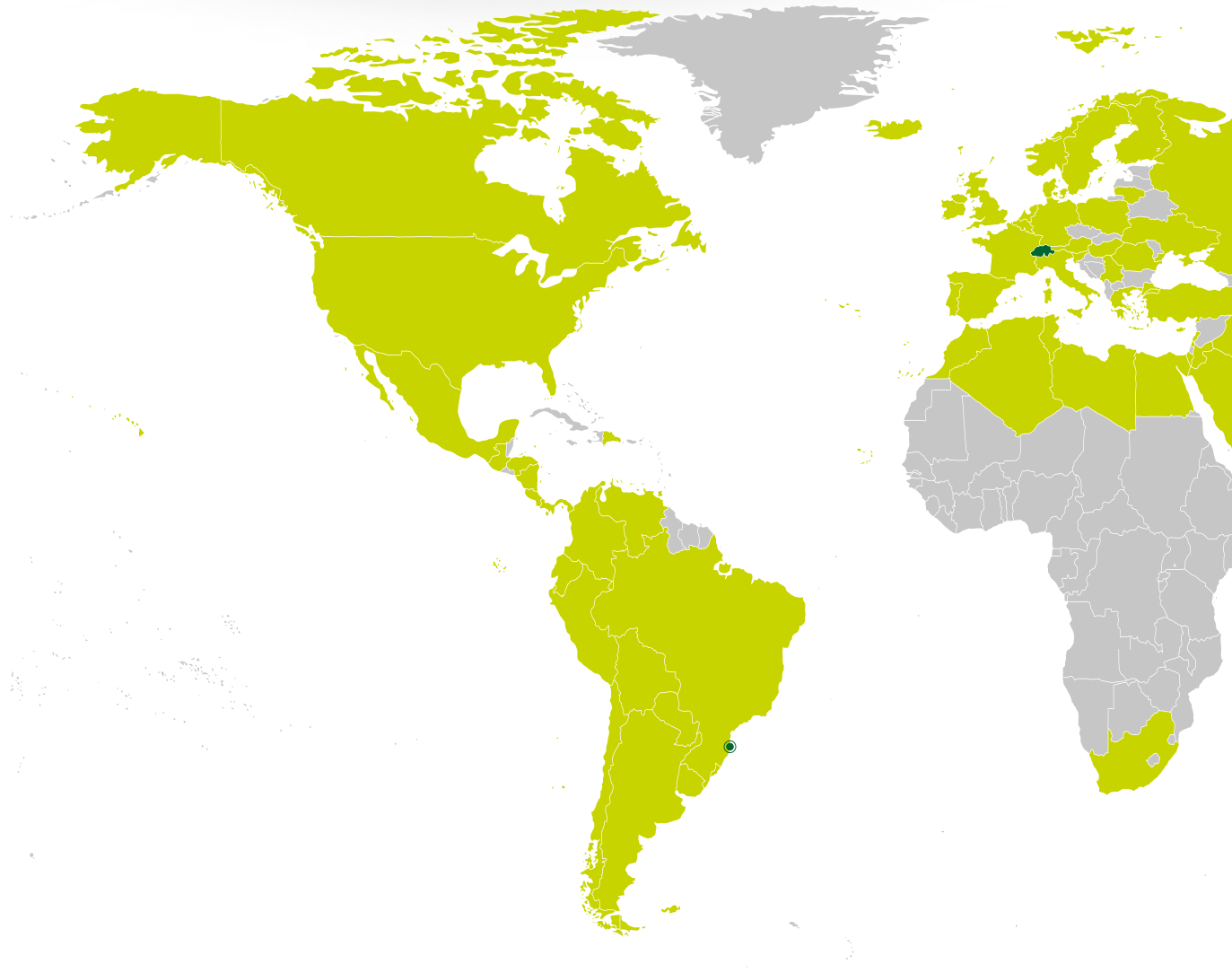
FR Le nouveau catalogue JOTA, édition 2019, comprend en tout plus de 3'500 produits différents. Notre objectif est de répondre à vos exigences les plus élevées et de vous aider de manière optimale dans votre recherche du traitement parfait du patient ou du travail parfait en restauration. Vous êtes convaincus que vos concepts d'utilisation d'instruments adaptés et de grande précision peuvent être mis en œuvre de manière efficiente et efficace. La **précision** et la **qualité** sont des caractéristiques majeures de nos produits. Avec plusieurs **décennies d'expérience** dans le développement et la fabrication d'instruments rotatifs, nous vous garantissons d'être à la hauteur de la confiance que vous nous portez. Nous vous remercions pour votre confiance dans nos produits et services.



Josef Rauch, CEO

BE PART OF

Global Presence in more than



Rotierende Instrumente von JOTA stehen seit über 100 Jahren für Präzision und Qualität in der Dentalindustrie.

Die rotierenden Instrumente werden in Schweiz in Rüthi SG produziert und in über 80 Ländern der Welt durch die JOTA AG direkt oder einem unserer Händler vertrieben.

In enger Zusammenarbeit mit Zahnärzten und Zahntechnikern werden unsere rotierenden Instrumente permanent weiterentwickelt um den neuen Applikationsansprüchen gerecht zu werden.

Werden auch Sie Teil der JOTA WORLD und überzeugen Sie sich selbst von unserer Schweizer Qualität.

Rotary Instruments from JOTA stay for precision and quality in the dental industry for over 100 years.

These instruments are produced in Switzerland in Rüthi SG and are distributed in over 80 countries worldwide by JOTA directly or through one of our dealers.

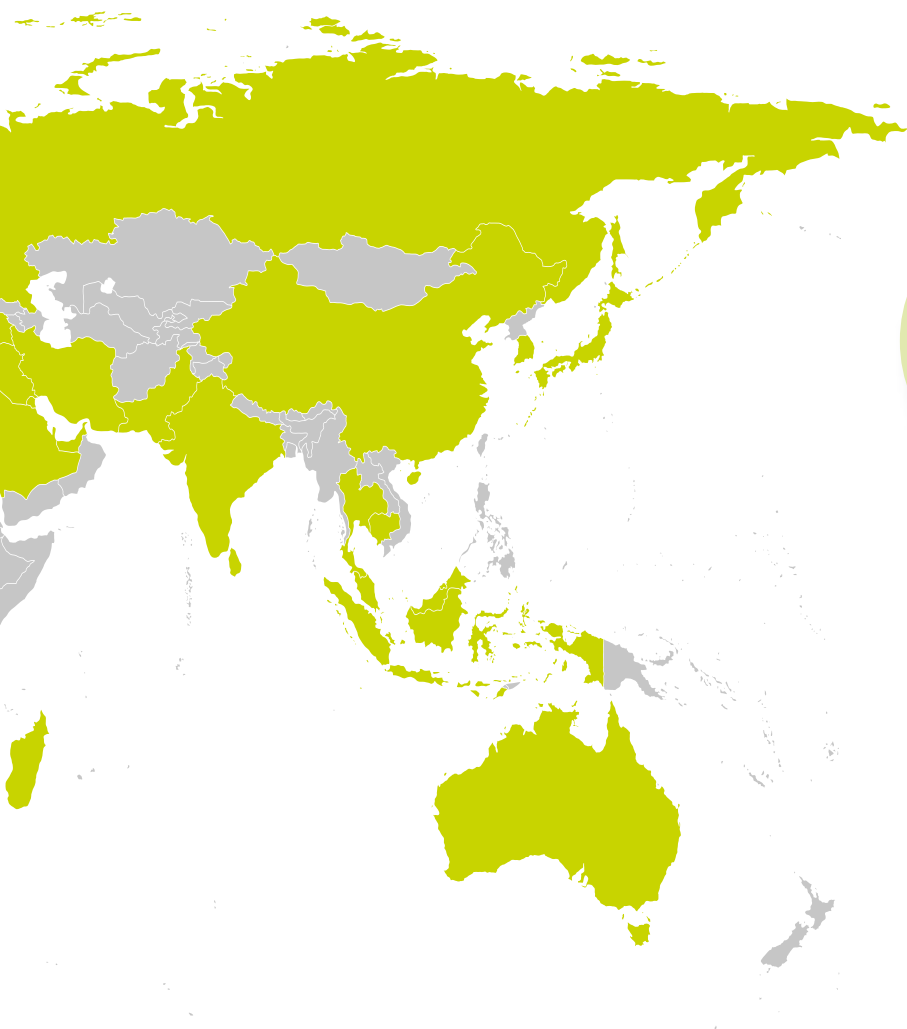
In close cooperation with dentists and dental technicians, our rotary instruments are constantly being further developed to meet new application requirements.

Become part of JOTA WORLD and convince yourself of our Swiss quality.



JOTA WORLD

80 countries



Jota AG & Jota do Brasil



Vertretene Länder
represented countries
pays représentés
países representados



Zukünftige Projekte
future projects
futurs projets
proyectos futuros

Les instruments rotatifs JOTA sont synonymes de précision et de qualité dans l'industrie dentaire depuis plus de 100 ans.

Les instruments sont fabriqués en Suisse à Rüthi SG et sont distribués dans plus de 80 pays du monde par JOTA directement ou par l'un de nos distributeurs.

En collaboration avec les dentistes et les techniciens dentaires, nos instruments rotatifs sont constamment perfectionnés pour répondre aux nouvelles exigences des applications.

Devenez membre du JOTA WORLD et laissez-vous convaincre par la qualité suisse de nos produits.

Los instrumentos rotativos de JOTA son sinónimo de precisión y calidad en la industria dental desde hace más de 100 años.

Los instrumentos son producidos en Suiza en Rüthi SG y distribuidos en más de 80 países del mundo por JOTA directamente o a través de uno de nuestros distribuidores.

En colaboración con odontólogos y técnicos dentales, nuestros instrumentos rotativos se desarrollan constantemente para satisfacer las nuevas exigencias de aplicación.

Forme parte de JOTA WORLD y convénzase de nuestra calidad suiza.





Inhaltsverzeichnis

Contents

Contenu

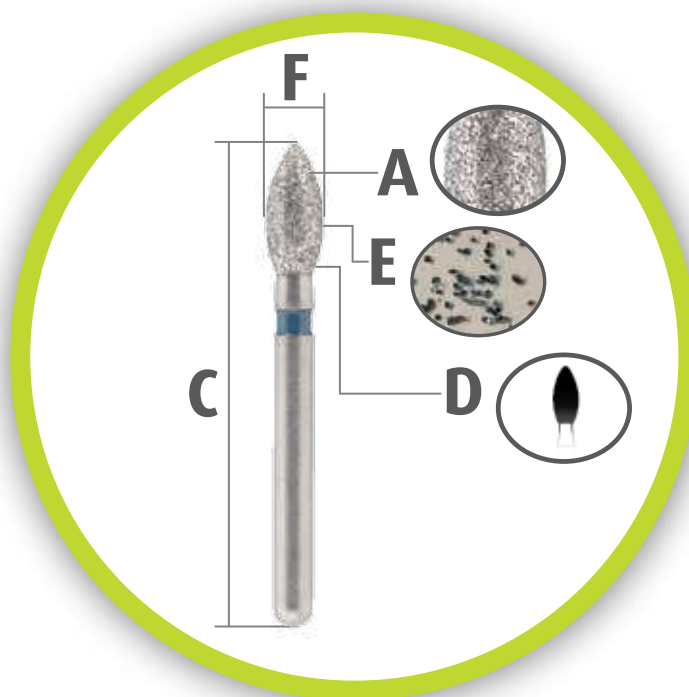
Contenido



DE	Allgemeine Informationen	EN	General information	FR	Informations générales	ES	Información general
DE	Diamantinstrumente	EN	Diamond instruments	FR	Instruments diamantés	ES	Instrumentos de diamante
DE	Hartmetallinstrumente	EN	Carbide instruments	FR	Instruments en carbure	ES	Instrumentos de carburo
DE	Schleifkörper	EN	Abrasives	FR	Abrasifs	ES	Abrasivos
DE	Polierer & Bürsten Prophylaxe	EN	Polishers & Brushes Prophylaxe	FR	Polissoirs & Brosses Profilaxis	ES	Pulidores & Cepillos Profilaxis
DE	Mund-, Kiefer und Gesichtschirurgie (MKG)	EN	Oral and Maxillofacial Surgery	FR	Chirurgie maxillofaciale	ES	Cirugía buco-maxilo-facial
DE	Stahlinstrumente	EN	Steel instruments	FR	Instruments en acier	ES	Instrumentos de acero
DE	Endodontie	EN	Endodontics	FR	Endodontie	ES	Endodonica
DE	Kieferorthopädie (KFO)	EN	Orthodontic	FR	Orthodontie	ES	Ortodoncia
DE	Kits Zubehör	EN	Kits Accessories	FR	Kits Accesorios	ES	Kits Accesorios

DE	Allgemeine Informationen	EN	General information	FR	Informations générales	ES	Información general
DE	Diamantinstrumente	EN	Diamond instruments	FR	Instruments diamantés	ES	Instrumentos de diamante
DE	Hartmetallinstrumente	EN	Carbide instruments	FR	Instruments en carbure	ES	Instrumentos de carburo
DE	Schleifkörper	EN	Abrasives	FR	Abrasifs	ES	Abrasivos
DE	Polierer & Bürsten	EN	Polishers & Brushes	FR	Polissoirs & Brosses	ES	Pulidores & Cepillos Profilaxis
DE	Stahlinstrumente	EN	Steel instruments	FR	Instruments en acier	ES	Instrumentos de acero
DE	Kits Zubehör	EN	Kits Accessories	FR	Kits Accesorios	ES	Kits Accesorios

DE	ISO-Nummer
EN	ISO Number
FR	Numéro ISO
ES	Número ISO



	A	B C	D	E	F
DE	Werkstoff des Arbeitsteils	Schaftart und Gesamtlänge	Form des Arbeitsteils	Besondere Eigenschaften der Instrumentengruppe	Grösster Durchmesser des Arbeitsteils in 1/10 mm
EN	Material of working part	Shank type and total length	Shape of working part	Special characteristics of instrument group	Biggest diameter of working part in 1/10 mm
FR	Matériau de la pièce de travail	Type de tige et longueur totale	Forme de la pièce de travail	Caractéristiques particulières de la groupe d'instruments	Le plus grand diamètre de la pièce de travail en 1/10 mm
ES	Material de la parte activa	Tipo e vástago y longitud total	Forma de la parte activa	Características específicas de grupo de instrumentos	Diámetro mayor e la pieza en 1/10 mm



DE	Beispiel	Diamant	FG	Ei	Korngrösse mittel	018
EN	Example	Diamond	FG	egg	medium grain size	018
FR	Exemple	Diamant	FG	œuf	grosseur de grain moyen	018
ES	Ejemplo	Diamante	FG	huevo	tamaño granular mediano	018
		806	314	277	524	018
ISO: 806 314 277 524 018						



DE Matchcode

EN Match code

FR Match-Code

ES Matchcode



801

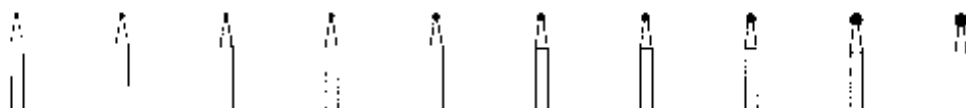
kugelförmig (rund)
spherical (round)

Fig	Shank	ISO		Ø									
Turbine Friction Grip													
801	FG	806 314 001 524 -		007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
801SG	FG	806 314 001 554 -							014	016	018	021	023
801G	FG	806 314 001 534 -				009	010	012	014	016	018	021	023
801F	FG	806 314 001 514 -		007	008		010	012	014	016	018	021	023
801EF	FG	806 314 001 504 -						012	014	016	018	021	023
801	FGS	806 313 001 524 -				009	010	012	014	016			
801	FG XL	806 316 001 524 -					010	012	014	016	018		023
801SG	FG XL	806 316 001 544 -							014	016	018		023
801G	FG XL	806 316 001 534 -							014	016	018		023
Winkelstück Right Angle													
801	RA	806 204 001 524 -			008	009	010	012	014	016	018	021	023
801G	RA	806 204 001 534 -							014	016			
801F	RA	806 204 001 514 -								016	018		023

DE Durchmesser

EN Diameter

FR Diamètre

ES Diámetro

DE Körnung

EN Grain

FR Grain

ES Grano

DE Schaft

EN Shank

FR Tige

ES Mango

DE Figur

EN Figure

FR Figure

ES Figura

Matchcode

801G.FG.016

801G

FG

016

DE Figur + Körnung + Schaft + Durchmesser

EN Figure + Grain + Shank + Diameter

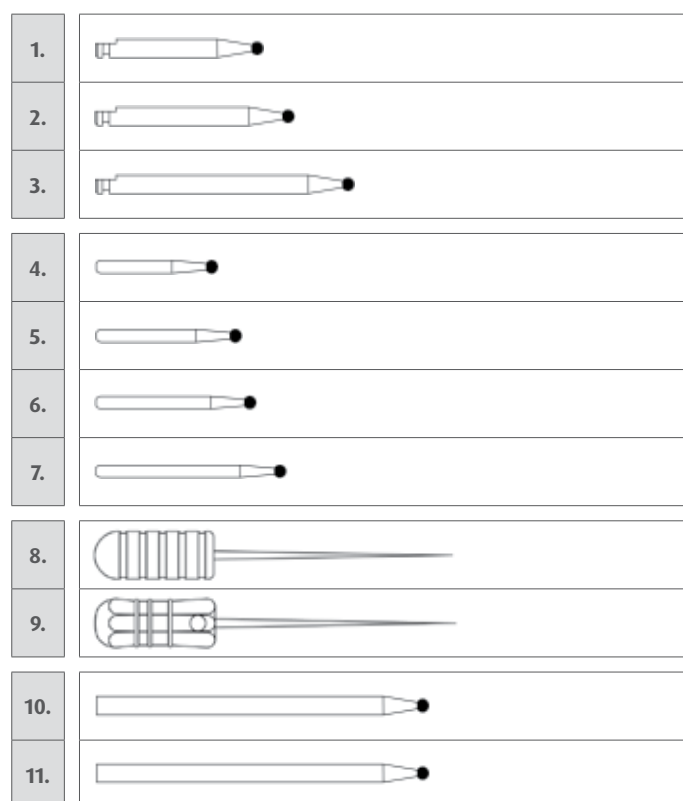
FR Figure + Grain + Tige + Diamètre

ES Figura + Grano + Mango + Diámetro

- DE Schaftarten
 EN Types of shank
 FR Types de tiges
 ES Tipos de mangos



	DE Verwendung	EN Application	FR Utilisation	ES Utilización	ISO	Shank	Ø	↔
1.	Winkelstück	Right Angle	Contre Angle	Contrángulo	204	RA	2,35 mm	22 mm
2.	Winkelstück, lang	Right Angle, long	Contre Angle, longue	Contrángulo, largo	205	RA L	2,35 mm	26 mm
3.	Winkelstück, extra lang	Right Angle, extra long	Contre Angle, extra long	Contrángulo, extra largo	206	RA XL	2,35 mm	34 mm
4.	Turbine, kurz	Friction Grip, short	Turbine, courte	Turbina, corto	313	FG S	1,6 mm	16 mm
5.	Turbine	Friction Grip	Turbine	Turbina	314	FG	1,6 mm	19 mm
6.	Turbine, lang	Friction Grip, long	Turbine, longue	Turbina, largo	315	FG L	1,6 mm	21 mm
7.	Turbine, extra lang	Friction Grip, extra long	Turbine, extra longue	Turbina, extra largo	316	FG XL	1,6 mm	25 mm
8.	Handgriff, schmal, Kunststoff	Handle, thin, plastic	Manche, grêle, plastique	Mango, delgado plástico	634			
9.	Handgriff, kurz, Kunststoff	Handle, short, plastic	Manche, courte, plastique	Mango, corto, plástico	654			
10.	Handstück	Straight Handpiece	Pièce à main	Pieza de mano	104	HP	2,35 mm	44,5 mm
11.	Handstück, lang	Straight Handpiece, long	Pièce à main, longue	Pieza de mano, largo	105	HP L	2,35 mm	65 mm



DE

Die Gesamtlängen der Instrumente können je nach Konstruktionstyp länger oder kürzer ausfallen.

EN

The total lengths of instrument can be longer or shorter according to type of construction.

FR

Les longueurs totales peuvent étre plus longues ou plus courtes selon du type de construction.

ES

Las longitudes totales de los instrumentos pueden ser más largas ó más cortas según tipo de construcción.



DE **Verpackung**
 EN **Package**
 FR **Emballage**
 ES **Embalaje**



DE	› Die praktische Blisterverpackung mit Einzelabriss schützt die Instrumente. › Alle Informationen zu Figur, Grösse, ISO-Nummer und empfohlener Drehzahl sind übersichtlich dargestellt.
EN	› The instruments are protected by practical blister packaging with single tear-off. › All information on on figure, size, ISO number and recommended speed are clearly shown.
FR	› Les instruments sont protégé par un blister pratique avec ouverture individuelle. › Toutes les informations significatives sur la référence, la taille, le numéro ISO et la vitesse sont disposées clairement.
ES	› Los instrumentos están protegidos por un práctico embalaje de apertura individual. › Todas las informaciones sobre figura, tamaño, número ISO y número de revoluciones recomendadas están claramente expuestas.



	A	B	C	D	E	F	G	H
DE	Matchcode	Figur Nummer	Schaft	Durchmesser	HIBC-Code (ISO, LOT, Verpackung)	ISO-Nummer	Empfohlene Drehzahl	Lot-Nummer
EN	Match Code	Figure-Number	Shank	Diameter	HIBC Code (ISO, LOT, Package)	ISO-Number	Recommended speed	Lot-Number
FR	Match-Code	Référence	Tige	Diamètre	Code HIBC (ISO, LOT, Emballage)	Numéro ISO	Vitesses de rotation recommandé	Numéro Lot
ES	Matchcode	Número de Figura	Vástago	Diámetro	Código HIBC (ISO, LOT, Embalaje)	Número ISO	Número de revoluciones recomendadas	Número de lote

859.FG.012 A

B C D



DE Anwendungs- & Hygiene-Symbole
EN Application & hygiene symbols
FR Symboles d'utilisation & d'hygiène
ES Indicaciones sobre aplicación & higiene



	DE Zahnheilkunde	EN Dentistry	FR Odontologie	ES Odontología
	Prophylaxe	Prophylaxis	Prophylaxie	Profilaxis
	Kieferorthopädie	Orthodontics	Orthodontie	Ortodoncia
	Kieferchirurgie	Oral surgery	Chirurgie dentaire	Chirurgía maxilofacial
	Implantologie	Oral implantology	Implantologie	Implantología

	DE Desinfektion & Sterilisation	EN Disinfection & Sterilization	FR Désinfection & Stérilisation	ES Desinfección & Esterilización
	Autoklav mit 135°C	Autoclave operating at 135°C	Autoclave avec 135°C	Autoclave a 135°C
	Thermodesinfektor	Thermodesinfector	Thermodésinfecteur	Desinfectador térmico
	Ultraschall	Ultrasonics	Ultrason	Ultrasonido
	Bohrerbad	Drill bath	Bain pour fraises	Baño para fresas

	DE Zahnbehandlung	EN Dental treatment	FR Soins dentaires	ES Tratamiento dental
	Kavitätenpräparation	Preparation of cavities	Préparation des cavités	Preparación de cavidades
	Ausbohren alter Füllungen	Removal of old fillings	Perçage des obturations	Remoción de obturaciones viejas
	Füllungsbearbeitung	Treatment of fillings	Traitement des obturations	Acabado de obturaciones
	Kronenpräparation	Preparation of crowns	Préparation des couronnes	Preparación de coronas
	Kronentrennung	Cutting of crowns	Séparation des couronnes	Separación de coronas
	Wurzelkanalaufbereitung	Treatment of root-canal	Traitement du canal radiculaire	Preparación de conductos radiculares
	Wurzelglättung	Smoothing of tooth roots	Lissage des racines dentaires	Alisado radicular

	DE Diverse Symbole	EN Diverse symbols	FR Divers symboles	ES Símbolos diversos
				
	Drehzahl	Rotation speed	Vitesse de rotation	Velocidad de giro
	Bei Wiederverwendung von Einmalprodukten kann eine Infektionsrisiko nicht ausgeschlossen werden und eine risikofreie Funktionssicherheit nicht gewährleistet werden.	With the reuse of disposable products, the risk of infection cannot be excluded and a risk-free functional safety cannot be guaranteed.	En cas de la réutilisation de produits à usage unique, le risque d'infection ne peut être exclu et la sécurité de fonctionnement sans risque n'est plus assurée.	En el caso de reutilización de productos para una sola utilización hay el peligro de riesgos de infección y una seguridad funcional fuera de riesgo no está garantizada.

	
DE	Die Symbole geben lediglich Hinweise zur Anwendungsmöglichkeiten der Produkte. Über den konkreten Einsatz entscheidet der Anwender in eigener Verantwortung je nach vorliegender Indikation. Bitte beachten Sie auch die Allgemeinen Anwendungs- und Sicherheitshinweise zu Jota Produkten im medizinischen Bereich sowie die Hinweise zur Wiederaufbereitung. Diese finden Sie in diesem Katalog auf Seite 20, im Internet unter www.jota.ch sowie auf Anfrage auch gerne auf dem Postweg.
EN	The symbols give merely suggestions for the possible implementation of the products. The user decides and takes full responsibility about the precise deployment according to existing indications. Please follow general application and safety instructions for Jota products in the medical and dental area. Details can be found on page 20 as well as on the internet under www.jota.ch or you can request one by mail.
FR	Les symboles indiquent seulement les applications possible des instruments. L'utilisateur décide et prends la responsabilité de l'utilisation concrète dans tous les cas. Veuillez également consulter les consignes d'application et de sécurité générales des produits Jota dans le secteur médical aussi bien que l'indications de nettoyage des produits médicaux. Vous les trouvez dans ce catalogue sur la page 20, sur le site internet www.jota.ch ainsi que sur demande par poste.
ES	Los símbolos dan solamente detalles de las posibilidades de aplicación de los productos. Sin embargo el profesional dentro de su propia responsabilidad decide la aplicación concreta según cada caso. Rogamos observen siempre nuestras instrucciones generales de aplicación y seguridad de los productos de Jota y las notas para el reprocesamiento en este catálogo página 20 o en el internet www.jota.ch , también se las hacemos llegar vía postal sobre demanda.

DE	Drehzahlempfehlung
EN	Recommended speed
FR	Vitesse de rotation recommandée
ES	Número de revoluciones recomendadas



DE	Praxis	Diamanten & Hartmetall		Stahl	Schleifkörper	
EN	Dentistry	Diamonds & Carbides		Steel	Abrasives	
FR	Dentaire	Diamanté & Carbure		Acier	Abrasifs	
ES	Clinica	Diamante & Carburo		Acero	Abrasivos	

DE	Grösse	Turbine FG	Winkelstück RA	Winkelstück RA	Turbine FG	Winkelstück RA
EN	Size	Friction Grip FG	Right Angle RA	Right Angle RA	Friction Grip FG	Right Angle RA
FR	Taille	Turbine FG	Contre-Angles CA	Contre-Angles CA	Turbine FG	Contre-Angles CA
ES	Tamaño	Turbina FG	Contraángulo CA	Contraángulo CA	Turbina FG	Contraángulo CA

min⁻¹

005	300'000	160'000	50'000		
006					
007					
008					
009					
010					
012					
014					
016	280'000		45'000		
018	250'000		40'000		
021	210'000		35'000		
023	190'000				
025	180'000	120'000	30'000	80'000 - 100'000	15'000 - 25'000
027	160'000				
028	150'000		25'000		
029					
030	120'000		20'000		
031					
033					
035					
037					
040	100'000	100'000			
042	80'000	80'000	18'000		
045			15'000		
047					
050	60'000	60'000	12'000		
055					
060					
065					
070	50'000	50'000	10'000		
075					
080	45'000	45'000	8'000		
085					
090					
095					
100					
110					
120					
130					
140					
150					
160					
170					
180	4'000				
190					
200					
220		3'500			





DE	Hierbei handelt es sich um generelle Richtdrehzahlen, spezifisch empfohlene Drehzahlen befinden sich bei den produktbezogenen Informationen. Die Überschreitung der aufgeführten Drehzahlen kann zu einer Beeinträchtigung der Leistungsfähigkeit der Produkte und/oder zu einer Gefährdung des Patienten bzw. Anwenders führen. Die Auswahl der Arbeitsdrehzahl für einen konkreten Anwendungsfall richtet sich insbesondere auch nach dem jeweils zu bearbeitenden Material, dem verwendeten Instrumentenantrieb sowie den maximalen Anpresskräften und liegt im Ermessen des Anwenders.
EN	The recommended speed are a theoretical value, you can find the specific recommended speed in the productrelated information. To over exceed the given rotation speed can lead to impairment of the efficiency of the products and/or be of danger for the patient as well as the user. The choice of the working speed for a specific application case is determined by the material subsequently to be used, the instrument power, and the maximal down force pressure ultimately decided upon by the user.
FR	Il s'agit ici de vitesses de rotation indicatives générales, vous trouverez les vitesses de rotation recommandées spécifiques dans les informations relatives au produit. Le dépassement des vitesses de rotation indiquées peut nuire aux performances des produits et/ou mettre en danger le patient ainsi que l'utilisateur. Le choix de la vitesse de rotation de travail pour un cas concret dépend également du matériau à travailler, du dispositif d'entraînement de l'instrument utilisé ainsi que des forces de pression maximales et relève de l'appréciation de l'utilisateur.
ES	Las revoluciones recomendadas orientativa en cada caso es un valor teórico, las velocidades orientativas recomendadas se encuentran en los folletos informativos de los productos. Revoluciones superiores a los límites recomendados pueden perjudicar la eficaz de los instrumentos y/o llevar a daños al paciente respectivamente al usuario. La velocidad de trabajo para una aplicación concreta depende también del material que se elabora, de la pieza de mano que se usa así como de la máxima presión de trabajo y del criterio del profesional.



DE	Mund-, Kiefer & Gesichtschirurgie		
	Handstück HP	Winkelstück RA	Turbine FG
	› empfohlen 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › maximal 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› empfohlen 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › maximal 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› empfohlen 80'000 min ⁻¹ › maximal 100'000 - 120'000 min ⁻¹
EN	Oral & Maxillofacial Surgery		
	Handpiece HP	Right Angle RA	Friction Grip FG
	› recom. 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › max. 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› recom. 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › max. 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› recom. 80'000 min ⁻¹ › max. 100'000 - 120'000 min ⁻¹
FR	Chirurgie maxillofaciale		
	Pièce a main HP	Contre-Angles RA	Turbine FG
	› recom. 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › max. 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› recom. 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › max. 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› recom. 80'000 min ⁻¹ › max. 100'000 - 120'000 min ⁻¹
ES	Cirugia buco-maxilo-facial		
	Pieza de mano HP	Contraángulo RA	Turbina FG
	› recom. 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › máximo 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› recom. 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › máximo 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› recom. 80'000 min ⁻¹ › máximo 100'000 - 120'000 min ⁻¹

DE

Manuelle und maschinelle Reinigung von Medizinprodukten

Neue Instrumente werden unsteril geliefert sofern nicht speziell ausgewiesen. Diese müssen vor dem ersten Gebrauch aufbereitet werden!



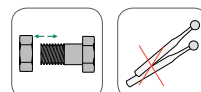
1. Vorbereitung

- Nach der Anwendung der Instrumente (spätestens nach 2 Std.) müssen grobe Verunreinigungen mit fließendem Wasser oder einer Desinfektionsmittellösung (aldehydfrei, geprüfte Wirksamkeit, für die Produkte geeignet und kompatibel - vorzugsweise Jota Quick-n-Clean) entfernt werden



2a. Reinigung und Desinfektion

- Kombinierte Reinigungs-Desinfektionsmittel nach Möglichkeit nicht einsetzen
- Produkte zerlegen
- Die Instrumente in ein Reinigungs- & Desinfektionsbad (vorzugsweise Jota Quick-n-Clean) für die vorgegebene Reinigungszeit und bei entsprechender Konzentration einlegen. Die Instrumente dürfen sich dabei nicht berühren!
- Instrumente mit Lumen (Innenkühlung, Bohrungen) mehrmals zu Beginn und zum Ende der Einwirkzeit mit Einmalspritze und Kanüle spülen
- Die Instrumente entnehmen und mind. 3x gründlich mit sterilem oder keimarmen und endotoxinarmem destilliertem Wasser spülen
- Die Instrumente auf Beschädigungen und Restverunreinigungen kontrollieren
- Produkte durch Ab-/Ausblasen mit Druckluft trocknen (Zum Trocknen mit Druckluft muss gefilterte Luft eingesetzt werden)
- Produkte verpacken



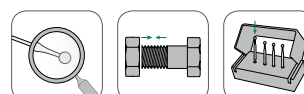
2b. Reinigung und Desinfektion

- Der Desinfektor muss eine geprüfte Wirksamkeit besitzen
- Instrumente so weit wie möglich zerlegen
- Die Instrumente in den Desinfektor einlegen wobei sie sich dabei nicht berühren dürfen
- Programm starten (nach Möglichkeit soll ein geprüftes Programm zur thermischen Desinfektion verwendet werden)
- Produkte nach dem Programmende aus dem Desinfektor entnehmen
- Produkte möglichst umgehend nach der Entnahme kontrollieren und verpacken
- Wartungen des Desinfektors einhalten. zum Trocknen gefilterte Luft einsetzen, zum Nachspülen nur steriles oder keimarmes sowie endotoxinarmes Wasser einsetzen



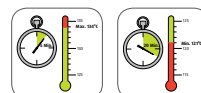
3. Kontrolle

- Die Instrumente nochmals einer Sichtprüfung auf Korrosion, beschädigte Oberflächen / blanke Stellen, stumpfe oder ausgebrochene Schneiden / Absplitterungen, Formschäden und Verschmutzungen prüfen und beschädigte Instrumente aussondern.
- Noch verschmutzte Produkte erneut reinigen
- Gereinigte und desinfizierte Produkte in den zugehörigen Bohrerständer / das zugehörige Sterilisationsstray und Produkte bzw. Ständer in Einmalsterilisationsverpackungen verpacken



4. Sterilisation

- Dampfsterilisation: fraktioniertes Vakuumverfahren oder Gravitationsverfahren
- Max. Sterilisationstemperatur: 134°C
- 3 min bei max. 132°C / 134°C sterilisieren. Trocknungszeit 20 min bei Prioneninaktivierung sind 18 min bei 134°C erforderlich.

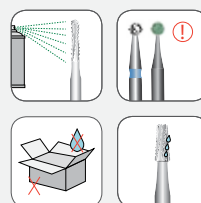


5. Lagerung

- Die Instrumente müssen trocken und staubfrei in der Sterilisationsverpackung gelagert werden, die Haltbarkeit ist zu beachten



- Neue unsteril gelieferte Instrumente müssen vor Erstgebrauch aufbereitet werden.
- Instrumente aus Werkzeugstahl sind ohne entsprechende Vorbehandlung nicht für die Sterilisation geeignet.
- Bei nicht korrosionsgeschützten (Stahl)Instrumenten müssen Desinfektions- und Reinigungsmittel mit Korrosionsschutz verwendet werden und entsprechend mit Rostschutzspray vor der Sterilisation vorbereitet werden.
- Achten Sie zudem darauf, dass Instrumente aus unterschiedlichen Materialien niemals zusammen wiederaufbereitet werden sollten.
- Besondere Sorgfalt gilt der Reinigung der Schleiffläche der Instrumente, wobei alle Rückstände in der Schleiffläche gegebenenfalls mit einer Bürste entfernt werden müssen.
- Bei stark verschmutzten Instrumenten sollte die Reinigung mittels Ultraschall erfolgen.
- Bei allen Arbeiten mit verschmutzten Instrumenten müssen immer Handschuhe getragen werden.
- Bohrerständer / Instrumententrays:
 - Die Reinigung & Desinfektion erfolgt nur ohne Produktbestückung Instrumente und Bohrerständer aus Leicht-/Buntmetall (z.B.: Aluminium) sind nicht zur Reinigung im Desinfektor RDG geeignet.
- Bei Sterilisatoren und Desinfektoren unbedingt die Bedienungsanleitung und Wartungsvorgaben des Geräteherstellers einhalten!
- Die Benutzungshinweise, Einwirkdauer und Eignung von Desinfektions- und Reinigungssubstanzen für bestimmte Instrumentenarten sind den Angaben der Hersteller dieser Mittel zu entnehmen.



Es handelt sich um eine zusammenfassende Darstellung unserer detaillierten Wiederaufbereitungshinweise. Diese finden Sie auf unserer Internetseite, in unserem Katalog aus Seite 20 und gerne senden wir Ihnen diese auch auf Anfrage zu.



EN

Manual and Machine cleaning procedure of medical products

Newly delivered unsterile instruments must be prepared accordingly before first use!



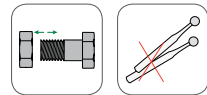
1. Pre-treatment

- › Abrasive impurities need to be removed from the products directly after use (within two hours maximum). To do so, use running water or a disinfectant solution (must not contain aldehydes, its effectiveness should be established, suitable and compatible for the products)



2a. Cleaning and disinfecting

- › Disassemble the products
- › Place the disassembled products in the cleaning bath for the prescribed contact time and concentration, take care that the products do not touch each other
- › Products with lumen: rinse all instrument lumens 5 times at the beginning or at the end of the contact time using a disposal syringe and a cannula
- › Take the products out of the cleaning bath and rinse at least 3 times thoroughly with water
- › Check the products
- › Dry the products by blowing them dry using filtered pressurised air (Use only filtered air for drying and water that is either sterile or low in germs and endotoxins)
- › Wrap the products



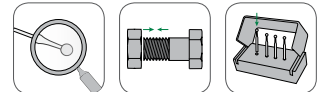
2b. Cleaning and disinfecting with disinfectant / RDG (MACHINE CLEANING)

- › The effectiveness of the disinfectant has to be certified
- › Disassemble the products as far as possible
- › Place the disassembled products in the disinfectant and take care that the products do not touch each other
- › Start the program
- › Remove the products from the disinfectant after the program has finished
- › Check and wrap the products straight after removal if possible
- › Ensure that the disinfectant is regularly maintained and checked. Use only filtered air for drying and water that is either sterile or low in germs and endotoxins



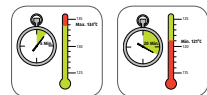
3. Checking / Maintenance / Packaging

- › Check the products for corrosion, damaged surfaces, bare patches, broken, chipped-off edges, deformations or impurities and eliminate damaged products. Products that are still contaminated need to be cleaned and disinfected once more
- › Re-assemble disassembled products, instrument oil must not be used
- › Arrange the cleaned and disinfected products in the dedicated bur block / sterilisation tray.
- › Wrap the products, bur blocks, sterilisation trays using disposable sterilisation packaging (disposable or double packaging) or sterilisation containers



4. Sterilisation

- › Steam sterilisation: use of a fractional vacuum process or a gravitation process
- › Maximum sterilisation temperature 134°C (273°F)
- › At least 3 min (or 18 min at prion deactivation) at 132°C (270°F) / 134°C (273°F) and drying time of 20 min

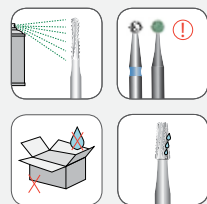


5. Storage

- › The products need to be stored in sterilisation wrapping in a dry and dust-free place. Please note the storage-life resulting from the validation of the sterilisation wrapping



- › New unsteril supplied instruments must be prepared before first use.
- › Instruments made of tool steel are not suitable for sterilisation without an appropriate pretreatment.
- › When cleaning instruments unprotected against corrosion (like steel instruments) a corrosion-inhibiting disinfectants and cleaning agents must be used and they have to be pretreated with rust preventing spray before sterilisation.
- › Furthermore, make sure that instruments of different materials should never be reprocessed together.
- › Use particular care during the cleaning of the grinding surfaces of the instruments and ensure that all residues are removed by using a brush.
- › In case of severe contamination of the instrument, it is recommended to use a ultrasonic bath for cleaning.
- › Usage of protection gloves during work with contaminated instruments is highly recommended!
- › Bur blocks / instrument trays:
 - › Cleaning and disinfecting only without products being loaded (products must not be cleaned and disinfected whilst they are in the bur block / instrument tray)
 - › Burblocks and other instruments made of aluminum (or other light metal) are not suitable for cleaning using a disinfectant RDG
- › Please follow the manufacturer's instructions and the maintenance specifications for using of the autoclave and the disinfectant.
- › The method of use, reaction time and suitability of disinfectants and cleaning agents for certain types of instrument are covered by the manufacturers' instructions.



These is a comprehensive discription of our detailed reprocessing advices. This can be found on our website, in our catalogue on page 20 and on request we'd be pleased to send you the printed information.

FR

Nettoyage manuel et mécanique des produits médicaux

Les nouveaux instruments sont livrés non stériles, sauf indication contraire. Ils doivent être traités avant la première utilisation!



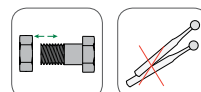
1. Prétraitement

- Après avoir utilisé les instruments, les résidus grossiers de contamination doivent être éliminés (au plus tard, 2 heures après) avec de l'eau courante ou une solution de désinfection (sans aldéhyde, efficacité prouvée, appropriée pour les produits et compatible – de préférence Jota Quick-n-Clean).



2a. Nettoyage et Désinfection

- Ne pas utiliser si possible un moyen de désinfection combinant nettoyage et désinfection.
- Démonter les produits.
- Faire tremper les instruments dans un bain de nettoyage & désinfection (de préférence Jota Quick-n-Clean) selon de temps de nettoyage spécifié et à une concentration appropriée. Les instruments ne doivent pas se toucher !
- Rincer plusieurs fois les instruments ayant des orifices au début et à la fin du temps de réaction avec une seringue jetable et des canules.
- Retirer les instruments et bien les rincer au minimum 2 fois avec de l'eau stérile ou de l'eau déminéralisée pauvre en germes.
- Contrôler la présence éventuelle de dommages sur les instruments ou de résidus de contamination.
- Sécher les produits avec de l'air comprimé (pour sécher avec de l'air comprimé, de l'air filtré doit être utilisé)
- Conditionner les produits



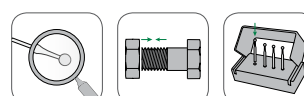
2b. Nettoyage et Désinfection

- Le laveur-désinfecteur doit avoir une efficacité éprouvée.
- Démonter au maximum les instruments.
- Insérer les instruments dans le laveur-désinfecteur, sans qu'ils se touchent.
- Démarrer le programme (si possible, utiliser un programme éprouvé de thermodésinfection).
- Après la fin du programme, retirer les produits du laveur-désinfecteur.
- Contrôler immédiatement si possible les produits après les avoir retiré, et les conditionner.
- Respecter l'entretien du laveur-désinfecteur. Pour sécher, utiliser de l'air filtré ; pour rincer, insérer seulement de l'eau stérile ou de l'eau pauvre en germes.



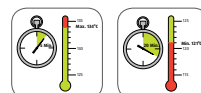
3. Contrôle, Entretien, Conditionnement

- Vérifier encore une fois les instruments quant à la corrosion, des surfaces endommagées, des zones non revêtues, des lames émoussées ou ébréchées / des écaillements, des déformations et des impuretés, et jeter les instruments endommagés.
- Nettoyer de nouveau les produits encore sales.
- Assortir les produits nettoyés et désinfectés dans le porte-fraises correspondant / la cassette de stérilisation appropriée et conditionner les produits ou les organiseurs dans des emballages de stérilisation à usage unique.



4. Stérilisation

- Stérilisation à la vapeur : procédé par vide fractionné ou par gravitation.
- Température de stérilisation maximale : 134°C
- 3 minutes à 132°C/134°C maximum. Pour l'inactivation des prions, 18 minutes à 134°C sont nécessaires avec un temps de séchage de 20 minutes

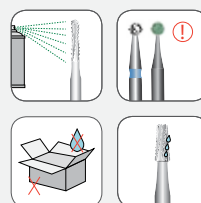


5. Stockage

- Les instruments doivent être stockés secs et sans poussière dans un emballage stérile, en faisant attention à la date de péremption.



- Les instruments nouveaux non-stériles fournis par Jota AG doivent être traités avant la première utilisation.
- Instruments en acier à outils n'étant pas susceptible pour la stérilisation sans prétraitement.
- En présence d'instruments non protégés contre la corrosion (acier), les produits de désinfection et de nettoyage doivent être utilisés avec un agent anticorrosif, et prétraités avec un spray contre la corrosion avant la stérilisation.
- Veillez en outre à ce que instruments composés des matériaux différents, ne doivent jamais être retraités ensemble.
- Une attention particulière doit être apportée pour le nettoyage des surfaces tranchantes des instruments, où la présence de tout résidu doit être éliminée recommandé avec une brosse.
- En cas d'instruments très sales, le nettoyage doit se faire avec les ultrasons.
- Pour tous les traitements avec des instruments contaminés, porter toujours des gants de protection!
- Porte-fraises/ Cassettes à instruments :
 - Le nettoyage et la désinfection ne peuvent se faire sans cassette (les produits ne doivent pas être nettoyés ni désinfectés dans un porte-fraises / un organiseur à instruments ou une boîte en métal aluminium).
 - Les instruments et les porte-fraises en métal léger/ en métal non ferreux (par exemple, en aluminium) ne sont pas indiqués pour un nettoyage dans un laveur-désinfecteur RDG.
- Pour la stérilisation et la désinfection, suivre impérativement les instructions de fonctionnement et les exigences d'entretien du fabricant de l'appareil !
- Les conseils d'utilisation, le temps d'action et les substances de désinfection et de nettoyage appropriées pour des types d'instruments déterminés sont à prendre à partir des données du fabricant du produit.



Il s'agit d'un résumé succinct de nos indications détaillées au retraitement. Vous en trouverez sur notre site Internet, dans notre catalogue sur la page 20 et nous vous les enverrons sur demande aussi à votre domicile.



ES

Manual de procedimiento de limpieza de los productos médicos

Instrumentos nuevos no esterilizados, deben someterse a este procedimiento antes de su primer uso!



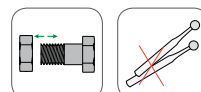
1. Pre-tratamiento

- Las impurezas de los abrasivos deben ser eliminadas de los productos inmediatamente después de utilizarlos (en un plazo máximo de dos horas). Para ello, utilice agua corriente o con una solución desinfectante (no debe contener aldehídos, y su eficacia debe ser, adecuada y compatible para los productos)



2a. Limpieza y desinfección

- Desmante los productos
- Coloque los productos desmontados en el baño de limpieza, de acuerdo a el tiempo y concentración prescritas; tenga cuidado que los productos no se toquen entre sí
- Productos con lumen (cavidades): lavar todos los lumens del instrumento 5 veces al principio y al final con una jeringa de eliminación y una cánula.
- Llevar los productos al baño de limpieza y lavarlos por lo menos 3 veces con agua
- Revise los productos
- Seque los productos utilizando aire filtrado a presión (Use sólo aire filtrado para el secado y agua estéril o con bajo contenido de gérmenes y endotoxinas)
- Envuelva los productos



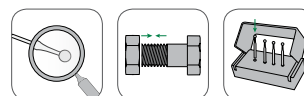
2b. Limpieza y desinfección con la lavadora-desinfectadora

- La eficacia de la lavadora-desinfectadora debe estar verificada.
- Desmante los productos en la medida de lo posible.
- Coloque los productos desmontados en la lavadora-desinfectadora y tenga cuidado que los productos no se toquen entre sí.
- Inicio del programa
- Eliminar los productos del la lavadora-desinfectadora después de que el programa haya terminado
- Revisar y empaque los productos inmediatamente después del proceso si es posible
- Asegúrese que la lavadora-desinfectadora cuente con un adecuado mantenimiento. Utilice únicamente
- aire filtrado para el secado y el agua estéril o baja en gérmenes y endotoxinas



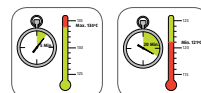
3. Revisión / Mantenimiento / Empaque

- Revise las superficies de los productos de la corrosión, daños / parches descubiertos, rupturas / astillas en los bordes, deformaciones o impurezas y eliminar los productos dañados
- Los productos que todavía se encuentren contaminados deben ser limpiados y desinfectados una vez más.
- Organizar los productos de limpieza y desinfección en el bloque dedicado a las fresas (contenedor de fresas) y/o en una bandeja de esterilización
- Empaque los productos / los contenedores de fresas / bandejas de esterilización utilizando empaques desechables para esterilización (envases desechables o doble) y/o contenedores de esterilización.



4. Esterilización

- Esterilización a vapor: utilizar un proceso de vacío o un proceso de gravitación
- La temperatura máxima de la esterilización es 134 °C (273 °F)
- Por lo menos 3 minutos (o 18 minutos a la desactivación de priones) a 132 °C (270 °F) / 134 °C (273 °F) con un tiempo de secado de 20 minutos.

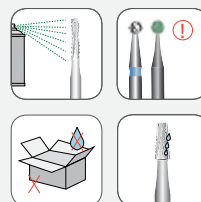


5. Almacenamiento

- Los productos deben ser almacenados en un empaque de esterilización en un lugar seco y sin polvo. Por favor, Tenga en cuenta el tiempo de conservación, resultado que se obtiene de la de envoltura de esterilización.



- Instrumentos nuevos no esterilizados, deben someterse a este procedimiento antes de su primer uso.
- Instrumentos de acero no deben esterilizarse sin un tratamiento previo adecuado.
- Al limpiar los instrumentos que no están protegidos contra la corrosión (como los instrumentos de acero) utilice desinfectantes y productos de limpieza que contengan un inhibidor de corrosión, utilizando previamente un spray para la desinfección.
- Además, asegúrese de que los instrumentos de diferentes materiales nunca sean esterilizados juntos.
- Tener un especial cuidado durante la limpieza de las superficies rugosas de los instrumentos y asegúrese que todos los residuos sean removidos mediante un cepillo.
- Freseros / bandejas de instrumentos:
 - La desinfección de los instrumentos se debe realizar mientras los mismos se encuentran dentro del fresero / instrumento bandeja
 - Los freseros y otros instrumentos de aluminio (o de metal ligero de otro tipo) no son adecuados para la limpieza con la lavadora-desinfectadora.
- En caso de una contaminación severa del instrumento, es recomendado usar un baño de ultrasonido para su limpieza.
- La utilización de guantes de protección cuando se trabaja con instrumentos es siempre muy recomendado.



Esta es una descripción completa de nuestras recomendaciones detalladas de reprocesamiento. Esto se puede encontrar en nuestra página web, en nuestro catálogo en la página 20 y bajo petición estaríamos encantados de enviarle la información impresa.

DE

Hinweise zur Wiederaufbereitung & Allgemeine Anwendungs- und Sicherheitshinweise

EN

Instructions for processing & General application and safety instructions

FR

Instructions pour le retraitement & Instructions d'utilisation et consignes de sécurité générales

ES

Informaciones sobre la reutilización & Instrucciones generales de seguridad y aplicaciones**Instructions for the processing
(cleaning, disinfection, and sterilization)
of instruments from Jota AG**

Issued: January 2017

The medical devices produced and sold by Jota AG are re-usable unless their label contains explicit information to the contrary. However, as a rule, it is the sole responsibility of the doctor/expert using the devices to decide whether, depending on the respective case and the potential wear and tear of the products, he can re-use the products and how frequently he uses them. In case of doubt, it is always advisable to discard the products early and to replace them. The manufacturer Jota AG cannot guarantee the faultless function and performance of the products combined with a maximum degree of safety if the products are overused. These reprocessing instructions apply in principle to all medical devices making up the product range supplied by Jota AG. Any particular features and/or exclusions that only concern individual items or groups of items are referred to separately.

Fundamental points

All instruments are to be cleaned, disinfected, and sterilized prior to each application; this is required as well for the first use after delivery of the unsterile instruments (cleaning and disinfection after removal of the protective packaging, sterilization after packaging). An effective cleaning and disinfection is an indispensable requirement for an effective sterilization of the instruments.

You are responsible for the sterility of the instruments. Therefore, please ensure that only sufficiently device and product specifically validated procedures will be used for cleaning, disinfection, and sterilization, that the used devices (WD, sterilizer) will be maintained and checked regularly, as well as that the validated parameters will be applied for each cycle.

Please pay attention to avoid a higher contamination of the complete bur block during application; otherwise it is necessary to clean and disinfect the bur block as well as all instruments inside (after removal).

Additionally, please pay attention to the legal provisions valid for your country as well as to the hygienic instructions of the doctor's practice or of the hospital. This applies particularly to the different guidelines regarding the inactivation of prions (not relevant for USA).

Some instruments require additional aspects. For this, pay attention to chapter "Specific aspects".

Cleaning and disinfecting**Basic:**

If possible, an automated procedure (WD (Washer-Disinfector)) should be used for cleaning and disinfection of the instruments. A manual procedure – even in case of application of an ultrasonic bath – should only be used if an automated procedure is not available; in this case, the significantly lower efficiency and reproducibility of a manual procedure has to be considered. The pre-treatment step is to be performed in both cases.

Pre-treatment:

Please remove coarse impurities of the instruments directly after application (within a maximum of 2 h).

Procedure:

1. Rinse the instruments at least 1 min under running water (temperature < 35 °C/95 °F).
2. Soak the instruments at least for the given soaking time in the pre-cleaning solution¹ (by the use of an ultrasonic bath) so that the instruments are sufficiently covered. Pay attention that there is no contact between the instruments. Assist cleaning by careful brushing with a soft brush (at least three times after at beginning of soaking, aids see chapter "Specific aspects").
3. Activate ultrasonic treatment for an additional soaking time (but not less than 5 min).
4. Then, remove the instruments of the pre-cleaning solution and post-rinse them at least three times intensively (at least 1 min) with water.
5. In case of still visible contamination repeat steps 2, 3, and 4, otherwise discard the instrument. This is especially relevant for diamond instruments.

Pay attention to following points during selection of the cleaning detergent:

- › fundamental suitability for the cleaning of instruments made of metallic or plastic material
- › suitability of the cleaning detergent for ultrasonic cleaning (no foam development)
- › compatibility of the cleaning detergent with the instruments (see chapter „material resistance“)

Pay attention to the instructions of the detergent manufacturer regarding concentration, temperature and soaking time as well as post-rinsing. Please use only freshly prepared solutions as well as only demineralized sterile or low contaminated water (max. 10 germs/ml) as well as low endotoxin contaminated water (max. 0.25 endotoxin units/ml), for example purified/highly purified water, and a soft, clean, and lint-free cloth and/or filtered air for drying, respectively.

¹ In case of application of a cleaning and disinfection detergent for this (e.g. in consequence of personnel's safety) please consider, that this should be aldehyde-free (otherwise fixation of blood impurities), possess a fundamentally approved efficiency (for example VAH/DGHH or FDA/EPA approval/clearance/registration or CE marking), be suitable for the disinfection of instruments made of metallic or plastic material, and be compatible with the instruments (see chapter „material resistance“). Please consider, that a disinfectant used in the pre-treatment step serves only the personnel's safety, but cannot replace the disinfection step later to be performed after cleaning.

Automated cleaning/disinfection (WD (Washer-Disinfector)):

Pay attention to following points during selection of the WD:

- › fundamentally approved efficiency of the WD (for example CE marking according to EN ISO 15883 or DGHH or FDA approval/clearance/registration)
- › possibility for an approved program for thermal disinfection (A0 value > 3000 or – in case of older devices – at least 5 min at 90 °C/194 °F; in case of chemical disinfection danger of remnants of the disinfectant on the instruments)
- › fundamental suitability of the program for instruments as well as sufficient rinsing steps in the program
- › post-rinsing only with demineralized sterile or low contaminated water (max. 10 germs/ml, max. 0.25 endotoxin units/ml), for example purified/highly purified water
- › only use of filtered air (oil-free, low contamination with microorganisms and particles) for drying
- › regularly maintenance and check/calibration of the WD

Pay attention to following points during selection of the cleaning detergent:

- › fundamental suitability for the cleaning of instruments made of metallic or plastic material
- › additional application – in case of non-application of a thermal disinfection – of a suitable disinfectant with approved efficiency (for example VAH/DGHH or FDA/EPA approval/clearance/registration or CE marking) compatible to the used cleaning detergent
- › compatibility of the used detergents with the instruments (see chapter „material resistance“)

Pay attention to the instructions of the detergent manufacturers regarding concentration, temperature and soaking time as well as post-rinsing.

Procedure:

1. Transfer the instruments in the WD by the use of a small pieces basket.
2. Start the program.
3. Remove the instruments of the WD after end of the program.
4. Check and pack the instruments immediately after the removal (see chapters „check“, „maintenance“, and „packaging“, if necessary after additional post-drying at a clean place).

The fundamental suitability of the instruments for an effective automated cleaning and disinfection was demonstrated by an independent, governmentally accredited and recognized (§ 15 (5) MPG) test laboratory by application of the WD G 7836 CD, Miele & Cie. GmbH & Co., Gütersloh, (thermal disinfection) and the pre-cleaning and cleaning detergent Neodisher mediclean forte (Dr. Weigert GmbH & Co. KG, Hamburg) considering to the specified procedure.

Manual cleaning and disinfection:

Pay attention to following points during selection of the cleaning and disinfection detergents:

- › fundamental suitability for the cleaning and disinfection of instruments made of metallic or plastic material
- › in case of application of an ultrasonic bath: suitability of the cleaning detergent for ultrasonic cleaning (no foam development)
- › application of a disinfectant with approved efficiency (for example VAH/DGHH or FDA/EPA approval/clearance/registration or CE marking) compatible with the used cleaning detergent
- › compatibility of the used detergents with the instruments (see chapter „material resistance“)

Combined cleaning/disinfection detergents should not be used. Only in case of extremely low contamination (no visible impurities) combined cleaning/disinfection could be used.

Pay attention to the instructions of the detergent manufacturers regarding concentration, temperature and soaking time as well as post-rinsing. Please use only freshly prepared solutions as well as only demineralized sterile or low contaminated water (max. 10 germs/ml) as well as low endotoxin contaminated water (max. 0.25 endotoxin units/ml), for example purified/highly purified water, and a soft, clean, and lint-free cloth and/or filtered air for drying, respectively.

Procedure:**Cleaning**

1. Soak the instruments for the given soaking time in the cleaning solution (by the use of a ultrasonic bath) so that the instruments are sufficiently covered. Pay attention that there is no contact between the instruments. Assist cleaning by careful brushing with a soft brush (at least three times after at beginning of soaking, aids see chapter "Specific aspects").
2. Activate ultrasonic treatment for an additional soaking time (but not less than 15 min).
3. Then, remove the instruments of the cleaning solution and post-rinse them at least three times intensively (at least 1 min) with water.
4. Check the instruments (see chapters „check“, and „maintenance“).

Disinfection

5. Soak the instruments for the given soaking time in the disinfectant solution so that the instruments are sufficiently covered. Pay attention that there is no contact between the instruments.
6. Then, remove the instruments of the disinfectant solution and post-rinse them at least five times intensively (at least 1 min) with water.
7. Dry and pack the instruments immediately after the removal (see chapter „packaging“, if necessary after additional post-drying at a clean place).

The fundamental suitability of the instruments for an effective cleaning and disinfection was demonstrated by an independent, governmentally accredited and recognized (§ 15 (5) MPG) test laboratory by application of the pre-cleaning and cleaning detergent Cidezyme/Enzol and the disinfectant Cidex OPA (Johnson & Johnson GmbH, Norderstedt) considering the specified procedure.

Check

Check all instruments after cleaning or cleaning/disinfection, respectively, on corrosion, damaged surfaces, and impurities. Do not further use damaged instruments (for limitation of the numbers of re-use cycles see chapter „reusability“). Still dirty instruments are to be cleaned and disinfected again.

Maintenance

Instrument oils or grease must not be use with the exception of steel instruments. In that case use only instrument oils (white oil) admitted to steam sterilization considering the maximum possible sterilization temperature, with approved biocompatibility and without mono-, di, or triethanolamine as corrosion inhibitor.

Packaging

Please insert the cleaned and disinfected instruments in the corresponding bur blocks (if required) and pack them in single-use sterilization packagings (single or double packaging), which fulfill the following requirements (material/process):

- › EN ISO/ANSI AAMI ISO 11607 (for USA: FDA clearance)
- › suitable for steam sterilization (temperature resistance up to at least 142 °C (288 °F), sufficient steam permeability)
- › sufficient protection of the instruments as well as of the sterilization packagings to mechanical damage

Sterilization

Please use for sterilization only the listed sterilization procedures; other sterilization procedures must not be applied.

Steam sterilization

- › fractionated vacuum/dynamic air removal procedure²⁻³ (with sufficient product drying)
- › steam sterilizer according to EN 13060/EN 285 or ANSI AAMI ST79 (for USA: FDA clearance)
- › validated according to EN ISO 17665 (valid IQ/OQ (commissioning) and product specific performance qualification (PQ))
- › maximum sterilization temperature 138 °C (280 °F; plus tolerance according to EN ISO 17665)
- › sterilization time (exposure time at the sterilization temperature):

Area	fractionated vacuum/dynamic air removal	gravity displacement
USA	at least 4 min at 132 °C (270 °F), drying time at least 20 min ⁴	not recommended
other countries	at least 3 min ² at 132 °C (270 °F) / 134 °C (273 °F), drying time at least 20 min ⁴	not recommended

² at least three vacuum steps

³ The less effective gravity displacement procedure must not be used in case of availability of the fractionated vacuum procedure, will require significantly longer sterilization times and is to be validated dependent on product, packaging, sterilizer, program, and parameters under sole responsibility of the user.

⁴ The effectively required drying time depends directly on parameters in sole responsibility of the user (load configuration and density, sterilizer conditions, ...) and by this is to be determined by the user. Nevertheless, drying times less than 20 min must not be applied.

⁵ respectively 18 min (inactivation of prions, not relevant for USA)

The fundamental suitability of the instruments for an effective steam sterilization was demonstrated by an independent, governmentally accredited and recognized (§ 15 (5) MPG) test laboratory by application of the steam sterilizer HST 6x6x6 (Zirbus technology GmbH, Bad Grund) and the fractionated vacuum/dynamic air removal procedure. For this, typical conditions in clinic and doctor's practice as well as the specified procedure were considered.

The flash/immediate use sterilization procedure must not be used. Do not use dry heat sterilization, radiation sterilization, formaldehyde and ethylene oxide sterilization, as well as plasma sterilization.

Storage

Please store the instruments after sterilization in the sterilization packagings at a dry and dust-free place.

Material resistance

Please take care that the listed substances are not ingredients of the cleaning or disinfection detergent:

- › organic, mineral, and oxidizing acids (minimum admitted pH-value 5.5)
- › strong lyes (maximum admitted pH-value 11, neutral/enzymatic or alkaline cleaner recommended)⁶
- › organic solvents (for example: acetone, ether, alcohol, benzene)
- › oxidizing agents (for example: hydrogen peroxide)
- › halogens (chlorine, iodine, bromine)
- › aromatic, halogenated hydrocarbons

⁶ For the bur blocks alkaline cleaners must not be applied (maximum admitted pH-value 9).

Please do not clean any instruments and bur blocks by use of metal brushes or steel wool.

Please do not expose any instruments and bur blocks to temperatures higher than 142 °C (288 °F)!

Please do not apply acidic neutralizing agents or cleaning aids.

Reusability

The instruments can be reused – in case of adequate care and if they are undamaged and clean as indicated in chapter "Specific aspects". The user is responsible for each further use as well as for the use of damaged and dirty instruments (no liability in case of disregard).



Attachment A: Specific aspects

Diamond products and ceramic grinding tools:

- Use particular care during the cleaning of the grinding surfaces and ensure that all residues are removed

Bur blocks/instrument trays:

- Cleaning and disinfecting only without products being loaded (products must not be cleaned and disinfected whilst they are in the bur block/ instrument tray)



DE

Das Dokument in der jeweils aktuellsten und gültigen Version sowie in anderen Sprachen finden Sie auf unserer Webseite **www.jota.ch**.

EN

The document in other languages as well as the latest and applicable version you find on the website **www.jota.ch**.

FR

Vous trouverez les documents dans d'autres langues ainsi que la dernière version sur notre site **www.jota.ch**.

ES

Documentos en otras lenguas, así como también la versión más reciente encontrarse en nuestra página web **www.jota.ch**.

Instrument group	brush	specific/additional procedure in case of				packing	sterilization	maximum admitted cycle number (confirmed by validation, but dependent on specific application)	recommended classification according to KRINKO/RKI/BfArM guidance (only German, with respect to intended use)
		pretreatment	manual cleaning/ disinfection	automated cleaning/ disinfection	maintenance				
stainless steel instruments	standard	standard	standard	standard	lubrication <u>not</u> admitted	standard	standard	10	critical B
regular steel instruments	standard	standard	standard	standard	lubrication <u>recommended</u>	standard	standard	10	critical B
silicone polisher	standard	standard	standard	standard	lubrication <u>not</u> admitted	standard	standard	5	critical B
endodontic instruments without stopper	endodontic brush	standard	standard	standard	lubrication <u>not</u> admitted	use of bur blocks not admitted	use of bur blocks not admitted	10	critical B
endodontic instruments with stopper	endodontic brush	mounted	mounted move the stopper at least three times during disinfection	mounted	lubrication <u>not</u> admitted	use of bur blocks not admitted	use of bur blocks not admitted	10	critical B
all other instruments	standard	standard	standard	standard	lubrication <u>not</u> admitted	standard	standard	10	critical B

General application and safety instructions

for the medical device from Jota AG

Issued: January 2017

- Jota AG products (dental, maxillary surgery, general surgery,) must only be used by dentists, doctors and/or the respective experts who, due to their training and experience, are intensely familiar with the use of these products and who have the corresponding expertise in the respective specialist fields. The use of surgical products requires relevant expertise and experience in dental implantology, maxillary surgery and/or other surgical fields including diagnosis, preoperative planning and surgical techniques.
- It is the sole responsibility of the doctor in charge who, depending on the respective situation (indication), decides on the actual use of the Jota AG products for each individual case
- All JOTA AG products have been developed for specific applications. Therefore, inappropriate use can result in the premature wear and tear of the products and put patients and users at risk.

Application

- In order to avoid damaging the instruments, they must be removed from the blister pack by pulling off the back-sheet.
- It is essential to only use turbines as well as hand and angle pieces that are technically and hygienically faultless, maintained and cleaned.
- The instruments must be rotating when applied on material. They should not be placed on material and then brought to rotation.
- Rotating instruments need to be clamped as far down as possible with their speed set before applying them on the object. are used with the rotary instruments.
- Using the instruments for canting or leveraging should be avoided as it increases the risk of breakage.
- Depending on the application, it is recommended to use protective goggles while using the instruments. Users of diamond disks should use a disk protection device.
- Inappropriate use of the products leads to badly executed work and increased risk.
- When working with dry materials, it is recommended to use a suction cleaning device.
- In particular, users of hand tools should take care to use them gently and with consideration.
- The user must at all times avoid touching the instruments and parts without protection (protective gloves should be worn).
- Thermal bone damage caused by rotating and oscillating tools (e.g. pilot burr, conical burr, expansion burr) must at all times be avoided (use training, working at low speed and with sufficient cooling).
- During intraoral application attention has to be made to the fact that the products are protected against aspiration or falling on the floor.

Use of pressure

- Users of the instruments should at all times avoid applying excessive pressure. This can damage the working part of the instruments and cause the cutting edges to break off. At the same time, it generates excessive heat.

- The use of excessive pressure when using grinding tools can cause the abrasive particles to break off or the instrument to become clogged and lead to heat generation.
- During polishing, excess pressure can lead to heat generation.
- Due to overheating, excess pressure can damage the dental pulp or, due to broken off cutting edges, it can result in undesired rough surfaces. In such cases, even instrument breakage cannot be excluded.

Cooling

- In order to avoid excessive heat generation during preparation, a sterile water/sodium chloride solution supplied via a permanent external feeding device should be used to ensure sufficient cooling during use of the instruments.
- When using FG instruments that are more than 22 mm long or whose head diameter exceeds 2 mm, additional external cooling is required. Insufficient cooling will lead to irreversible damage to the bone and/or the adjacent tissue.

Storage, disinfection, cleaning and sterilization

- Unless there is explicit information to the contrary, all Jota AG products are supplied in non-sterile packaging and, depending on the application, they need to be sterilised prior to use. Prior to their first use on the patient and immediately after each use, all products need to be disinfected and sterilised. Inappropriate cleaning and sterilising of the instruments can result in the patient being infected with harmful bacteria.
- You will find detailed instructions for the disinfecting, cleaning and sterilising of products in the Instructions for the processing of instruments produced by Jota AG on the previous page. We would also be happy to provide you with these instructions at your request. They are also available on the internet at www.jota.ch.
- The products should be stored in appropriate, hygienically maintained containers. The same applies to sterilised instruments. The stored products must be protected from dust, humidity and recontamination. Instructions as to maximum storage duration must be adhered to.

Speed recommendations for rotary instruments

- Following the instrument-specific speed recommendations produces the best results.
- Exceeding the maximum admissible speed (rpm) when using long and pointed instruments tends to produce vibrations that can lead to the destruction of the instrument.
- When using working parts with diameters exceeding the thickness of the shaft, excessive speed can release great centrifugal forces that may cause the shaft to bend and/or the instrument to break. Therefore, the maximum admissible rpm must never be exceeded.
- Please consult the manufacturer's information (see catalogue or www.jota.ch) for the recommended and the maximum admissible speed ranges. Non-compliance with the maximum admissible speed puts safety at risk.
- Generally, the following rules apply:

- The larger the working part of an instrument the lower the speed
- Surgical instruments: suitable for geared down micro-motor hand and angle pieces 10:1 with stable ball bearings. Speed 600 to 800 rpm with physical and, possibly, sterile external cooling or internal cooling when using the respective hand piece.

Discarding worn instruments and parts

- Jota AG products can principally be reused several times – unless specifically indicated and labelled otherwise. Rotating instruments are subject to wear. The option of and accountability for multiple use of a product and the frequency of application is solely the decision and own responsibility of the treating clinician based on the application in each case and the possible wear of the products. If in doubt, the products should always be sorted out early and replaced.
- Broken off cutting edges of instruments cause vibrations and great forces of pressure, which, in turn, leads to broken preparation corners and rough surfaces.
- Bare patches on diamond instruments indicate a lack of abrasive particles and can be a sign of blunt instruments. This leads to excessive temperatures during instrument use.
- Instruments that are bent and/or do not run true should be discarded forthwith.
- With the reuse of disposable products the risk of infection cannot be excluded and a risk-free functional safety cannot be guaranteed.

Additional instructions regarding the use of trepans

- When using trepans, you have to proceed with particular care. For example, it is advisable not to exceed the recommended rpm speed ranges.
- In order to prepare for the actual use of a trepan, it should be set to produce counter-clockwise rotations creating a groove in the bone. Afterwards the trepan can be inserted into this groove and, using clockwise rotations, it can be moved further down.
- Carrying out a prior X-Ray is essential to establish the maximum possible drilling depth and to maintain the necessary distance, for example, to the mandibular nerve. As an additional safety measure to spare the nerve, the axial direction of the trepan countersink attachment, based on the sagittal level of the ascending branch, must be milled in an angle of approx. 15°.

$\emptyset < 045$



$\emptyset \geq 045$



Further comments:

- Due to statutory regulations, returned goods can, on principle, only be accepted if the complete batch number is provided. This number can be found on the product packaging.





Diamantinstrumente

DE

Diamond instruments

EN

Instruments diamantés

FR

Instrumentos de diamante

ES

- DE Typen und Formen der Diamantinstrumente für die Zahnarztpraxis
EN Types and shapes of diamond instruments for dentistry
FR Types et formes d'instruments diamantés pour le cabinet dentaire
ES Tipos y formas de instrumentos de diamante para la consulta del odontólogo



Fig.	801	801L	802	802L	802K	389	805	806	807	808	808L	808R
Page	34	35	35	35	35	35	36	36	36	36	36	36



Fig.	808RL	809	811	811L	815	818	820	822	825	827	828	829
Page	37	37	37	37	37	37	38	38	38	38	38	39



Fig.	830	830L	831	833	833K	833L	834	835	836	837	837L	837XL
Page	39	39	39	40	40	40	40	41	41	41	42	42



Fig.	838	838L	839	839R	839KF	840	841	842	845R	845	846	846KR
Page	42	42	42	42	43	43	43	43	43	43	44	44



Fig.	846R	847	847KR	847R	848	848R	849	849L	850	851	851L	852
Page	44	44	44	44	45	45	45	45	46	46	46	46



Fig.	852L	854	855	855L	857	858	859	859L	860	861	862	863
Page	47	47	47	47	47	48	48	48	48	49	49	49



Hygiene



Fig.	863K	863L	865L	866	867	868	869	869L	870	872	873	877
Page	49	50	50	50	50	50	50	51	51	51	51	51



Fig.	878	879	880	881	882	883SG	884	885	886	888	888L	889L
Page	51	52	52	52	52	52	53	53	53	53	53	54



Fig.	890	890L	893	893H	894	895	897R	898	899	907	908	909
Page	54	54	54	54	54	55	55	55	55	55	56	56



Fig.	508	525	526	852	558	137	138	194	271	277	295	540
Page	56	56	56	56	57	57	57	57	57	58	58	58



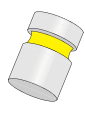
Fig.	697	698	Z801L	Z833	Z850	Z863	Z838L	Z801	830P	837P	837RP	847P
Page	58	58	59	59	59	59	60	60	60	60	60	60

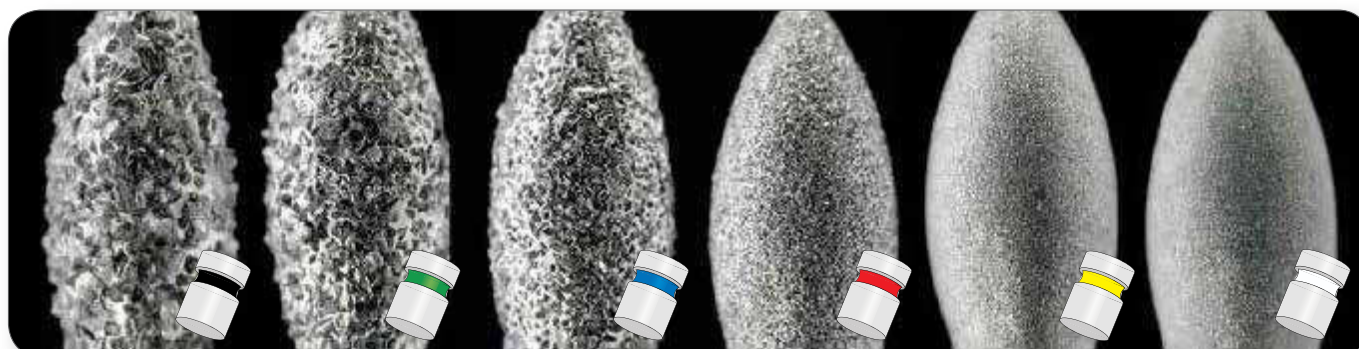


Fig.	850P	852P	855P	862P	863P	868P	869P	878P	879P	880P
Page	61	61	61	61	61	61	62	62	62	62

DE Farbcodierung / Körnung
EN Colour code / Grain
FR Code de couleur / Grain
ES Código de colores / Granulación



		DE	schwarzer Ring	super grob	= SG	544	150 - 180 µm	Grobes Vorschleifen
		EN	black ring	super coarse	= SG	544	150 - 180 µm	Coarse pre-grinding
		FR	bague noire	super gros	= SG	544	150 - 180 µm	Dégrossissage très grossier
		ES	anillo negro	super-grueso	= SG	544	150 - 180 µm	Desbaste super rápido
		DE	grüner Ring	grob	= G	534	120 - 150 µm	Vorschleifen
		EN	green ring	coarse	= G	534	120 - 150 µm	Pre-grinding
		FR	bague vert	gros	= G	534	120 - 150 µm	Dégrossissage
		ES	anillo verde	grueso	= G	534	120 - 150 µm	Desbaste rápido
		DE	blauer Ring	mittel		524	90 - 106 µm	Universelles Schleifen
		EN	blue ring	medium		524	90 - 106 µm	Universal grinding
		FR	bague bleue	moyen		524	90 - 106 µm	Abrasion universelle
		ES	anillo azul	mediano		524	90 - 106 µm	Abrasión universal
		DE	roter Ring	fein	= F	514	38 - 45 µm	Glätten
		EN	red ring	fine	= F	514	38 - 45 µm	Burnishing
		FR	bague rouge	fin	= F	514	38 - 45 µm	Lissage
		ES	anillo rojo	fino	= F	514	38 - 45 µm	Suavizado
		DE	gelber Ring	extra fein	= EF	504	20 - 30 µm	Vorfinieren von Kompositen
		EN	yellow ring	extra fine	= EF	504	20 - 30 µm	Prefinishing of composites
		FR	bague jaune	extra fin	= EF	504	20 - 30 µm	Prépolissage de composites
		ES	anillo amarillo	extra fino	= EF	504	20 - 30 µm	Pre-acabado de resinas (resinas)
		DE	weisser Ring	ultra fein	= UF	494	12 - 22 µm	Endfinieren von Kompositen und Glätten
		EN	white ring	ultra fine	= UF	494	12 - 22 µm	Final finishing of composites and burnishing
		FR	bague blanche	ultra fin	= UF	494	12 - 22 µm	Polissage de composites et lissage
		ES	anillo blanco	ultra fino	= UF	494	12 - 22 µm	Acabado final de resinas y bruñido



- DE **Anwendungen**
 EN **Application**
 FR **Utilisation**
 ES **Aplicación**



Breaking Contact

DE	Bearbeiten von Kontaktstellen Eine dünne Nadel- oder Flammenform ist optimal um die interproximalen Kontaktbereiche während der Kronenpräparation zu bearbeiten.
EN	Breaking Contact Thin needle- or flame shaped diamonds are ideal to break the interproximal contact during crown preparation.
FR	Aménagement des points de contact Une forme d'aiguille ou une forme de flamme fine sont optimales pour travailler au niveau des points de contact proximaux lors de la préparation pour couronne.
ES	Eliminación de puntos de contacto Diamantes en forma de aguja o llama, por su formato fino, son ideales para la eliminación de los puntos de contacto interproximal durante la preparación de una corona.

						
858	859	859L	872	873	888	898
P. 48	P. 48	P. 48	P. 51	P. 51	P. 53	P. 55



Trimming & Finishing

DE	Formen und Finieren › Instrumente zur Konturierung der Zahnzwischenräume › Ästhetische Formgebung › Letztes Finieren vor dem Polieren
EN	Trimming & Finishing › Instruments for embrasure contouring › Aesthetic trimming › Finishing before polishing
FR	Usinage et finition › Instruments pour aménager les espaces inter-dentaires › Façonnage esthétique › Ultime finition avant polissage
ES	Desgaste & Acabado › Instrumento para el desgaste de las zonas interdetales › Desgaste Estético › Acabado antes del pulido

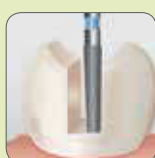
											
820	859L	862	888L	889L	895	827	855L	865L	890	890L	898
P. 38	P. 48	P. 49	P. 53	P. 54	P. 55	P. 38	P. 47	P. 50	P. 54	P. 54	P. 55



Inlay / Onlay Preparation

DE	Inlay / Onlay Diamanten mit abgeflachter Spitze und runden Kanten zur Gestaltung von abgerundeten internen Winkel für Keramik oder Komposit Inlay- und Onlay-Präparationen.
EN	Inlay / Onlay Flat end diamonds with a rounded edges create rounded internal angles for ceramic or composite Inlay and Onlay preparation.
FR	Inlay / Onlay Diamants avec sommets aplatis et bords arrondis pour créer des angles internes arrondis pour des préparations Inlay et Onlay en céramique ou en composite.
ES	Inlay / Onlay Diamantes con la punta aplanada y bordes redondados para la preparación de Inlay y Onlay en cerámica o composite.

			
845R	846R	846KR	855
P. 43	P. 44	P. 44	P. 47

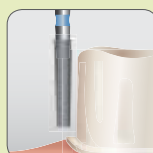


Shoulder

DE	Schulter Präparation Konische oder zylindrische Diamanten zur Präparation einer Schulter mit 90° Abschluss
EN	Shoulder Tapered or cylindrical diamonds create a shoulder preparation with a 90° margin
FR	Préparation de l'épaulement Instruments diamantés coniques ou cylindriques pour la préparation d'un épaulement à 90°
ES	Preparación del hombro Diamantes cónicos o cilíndricos para la preparación de hombros con un margen de 90°



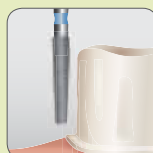
836	837	837L	837XL	835	854	846	847	848	845
P. 41	P. 41	P. 42	P. 42	P. 41	P. 47	P. 44	P. 44	P. 45	P. 43



DE	Modifizierte Schulter › Zylindrische oder konische Diamanten mit flacher Stirnseite und abgerundeten Kanten › Bei der Schulterpräparation entsteht ein 90° Abschluss bei dem der innere Winkel abgerundet ist › Diese Präparation wird bevorzugt für Vollkeramikronen eingesetzt
EN	Modified Shoulder › Flat end tapered or parallel diamonds with a rounded corner › Creates a modified shoulder with a preparation with a rounded internal angle and a 90° margin › Preferred margin for all-ceramic crowns
FR	Épaulement modifié › Instruments diamantés coniques ou cylindriques à bout plat et angles arrondis › Lors de la préparation de l'épaulement une ligne de finition à 90° est obtenue avec un angle interne arrondi › Cette préparation est utilisée de préférence pour les couronnes tout-céramique
ES	Hombro modificado › Diamantes cónicos, cilíndricos borde plano y cilíndricos borde redondeado. › Con esta preparación se crea un hombro modificado con un ángulo interno redondeado y un margen de 90° › Esta preparación es la preferida para las coronas de cerámica integral



840	841	842	848R	847R	847KR	897R	558
P. 43	P. 43	P. 43	P. 45	P. 44	P. 44	P. 55	P. 57

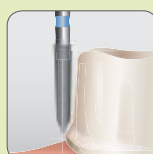


Bevel

DE	Abgeschrägte Kante › Diese Präparation wird für Verblendkeramik Resataurationen oder Goldkronen verwendet › Es entsteht ein 45°-60° Winkel
EN	Bevel › This preparation is used for metal ceramic crowns or cast gold crowns › It creates a 45°-60° angle
FR	Limite chanfreinée › Cette préparation est utilisée pour les restaurations céramométalliques ou les couronnes en or › Un angle de 45 à 60
ES	Bisel › Esta preparación se utiliza en restauraciones para cerámicas de revestimiento o coronas de oro › Forma un ángulo de 45°-60°



884	885	886
P. 53	P. 53	P. 53

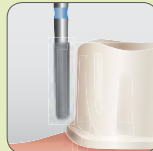


Chamfer

DE	Hohlkehle › Zylindrische oder konische Diamanten mit runder Stirn welche eine Hohlkehle ergeben › Diese Präparation wird bevorzugt für Verblendkeramikrestaurationen verwendet
EN	Chamfer › Round end tapered or cylindrical diamond instruments create a chamfered preparation › Preferred preparation design for metal-ceramic crowns
FR	Congé arrondi › Instruments diamantés coniques ou cylindriques à bout arrondi réalisant un congé arrondi › Cette préparation est utilisée de préférence pour les restaurations vouées à recevoir une incrustation en céramique
ES	Chamfer › Los diamantes cilíndricos y cónicos, ambos de borde redondeado, dan lugar a la formación del chamfer › Esta preparación es la preferida para las restauraciones de cerámica de revestimiento



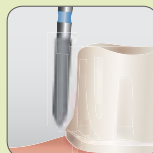
838	838L	880	881	882	883	849	850	852	852L	508
P. 42	P. 42	P. 52	P. 52	P. 52	P. 52	P. 45	P. 46	P. 46	P. 47	P. 56



DE	Modifizierte Hohlkehle Diese Präparation bietet ideale Voraussetzungen zum Scannen bei CAD/CAM Bearbeitung oder auch um präzise Abdrücke zu erhalten.
EN	Modified Chamfer Provides ideal contour and shape for optimal interpretation by the scanning devices used in CAD/CAM fabrication or to take a precise impression.
FR	Congé arrondi modifié Cette préparation crée les conditions idéales pour le scannage utilisé dans le procédé de production CFAO et pour obtenir des empreintes précises.
ES	Chamfer Modificado Esta preparación ofrece un contorno y forma ideal, para el escaneado mediante preparaciones en CAD/CAM, o también para una toma de impresiones precisa.



866	867	868	869	869L	877	878	879
P. 50	P. 50	P. 50	P. 50	P. 51	P. 51	P. 51	P. 52

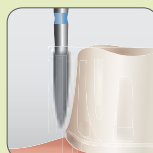


Feather Edge

DE	Fließende/Auslaufende Kante Diese Präparation wird zur Herstellung von Edelstahl oder Goldkronen verwendet
EN	Feather Edge Mainly used for design of stainless steel or cast gold crowns
FR	Limite en bec de flûte Utilisée pour la préparation en vue de couronnes en acier ou en or.
ES	Canto de pluma Esta preparación se utiliza para la fabricación de coronas de acero inoxidable o coronas de oro



860	861	862	863	863L
P. 48	P. 49	P. 49	P. 49	P. 50

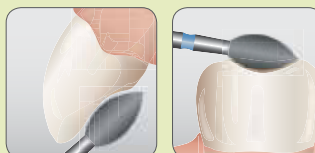


Occlusal / Lingual Reduction

DE	Okklusales/ Linguale Reduktion › Eine anatomisch präparierte Kaufläche bietet genügend Platz und ermöglicht eine einheitliche Schichtstärke der Restauration › Die Football- und Radformen eignen sich zur Herstellung der Lingualen Konkavität bei der Kronenpräparation
EN	Occlusal/Lingual Reduction › An anatomically prepared occlusal surface provides adequate clearance and uniform thickness of the restoration › Football and wheel shape diamonds reproduce lingual concavity in crown preparation
FR	Réduction occlusale/lingual › Une surface occlusale préparée de manière anatomique offre suffisamment d'espace et permet d'obtenir une épaisseur régulière de la restauration › Les formes football et roue sont adaptées pour la réalisation de la concavité linguale lors de la préparation pour couronne
ES	Reducción oclusal/lingual › Una superficie oclusal anatómicamente preparada ofrece un espacio suficiente y facilita un espesor uniforme en la restauración › Las formas de balón de fútbol y de ruedas son apropiadas para la reproducción de la concavidad lingual en la preparación de la corona.



811	811L	830	831	833	833K	833L	894	815	818	822	825	907	909
P. 37	P. 37	P. 39	P. 39	P. 40	P. 40	P. 40	P. 54	P. 37	P. 37	P. 38	P. 38	P. 55	P. 56

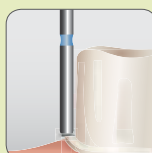


Margin Refinement

DE	Abschluss Nacharbeitung › Nacharbeiten der Schulterpräparation für eine bessere Passung der Krone › Glätten der Grundfläche bei Inlay und Onlay Präparationen
EN	Margin Refinement › Refine shoulder preparation for improved crown adaption › Flatten the floor in inlay/onlay preparation
FR	Retouche des limites › Retouche de la préparation de l'épaule pour un meilleur ajustement de la couronne › Lissage de la surface basale lors de la préparation pour les inlays et onlays
ES	Afinamiento del margen › Afinamiento de la preparación del hombro para un mejor ajuste de la corona › Alisado de la superficie en preparaciones para inlay/onlay



839	839R	855L	861	889L	890	890L	895	839KF
P. 42	P. 42	P. 47	P. 49	P. 54	P. 54	P. 54	P. 55	P. 43



Paradontal Treatment

DE	Parodontalbehandlung › Plaque-Entfernung im subgingivalen Bereich › Wurzeloberfläche polieren › Entfernen von subgingivalen Zahnstein
EN	Paradontal Treatment › Removing residual plaque from subgingival areas › Polishing the rootsurface › Removing subgingival calculus
FR	Retouche des limites › Enlever la plaque subgingival › Polir la surface des racines › Enlever le calcul subgingival
ES	Afinamiento del margen › Eliminar la placa residual subgingival › Polir la superficie de la raíz › Retirar el cálculo subgingival



830LF	830LEF	830LUF	849LF	849LEF	849LUF
P. 39	P. 39	P. 39	P. 45	P. 45	P. 45

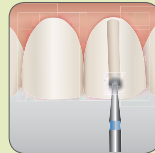


Preparation

DE	Präparationen – Runde Diamanten Werden oft zur Kronenpräparation, zur Tiefenmarkierung, zum okklusalen Abtragen, zur Wurzelkanalfreilegung, sowie zur Kavitäten Präparation verwendet.
EN	Preparation – Round diamonds Frequently used for crown preparation, to cut depth guides, occlusal rest preparation, endodontic access and cavity preparation.
FR	Préparations – Diamants ronds Souvent utilisés pour la préparation pour couronnes, pour le marquage de la profondeur, pour la réduction occlusale, pour le dégagement des entrées canalaies ainsi que la préparation de cavités
ES	Preparaciones- diamantes redondos Frecuentemente utilizados para la preparación de coronas, para la marcación de profundidad, para la abrasión oclusal, acceso al canal radicular y preparación de cavidades.



801	801L	802	802L
P. 34	P. 35	P. 35	P. 35



DE	Präparationen – umgekehrter Kegel Werden zur Gestaltung der anatomischen Okklusalfäche bei Restaurationen, sowie zur schnellen Entfernung von alten Restaurationen verwendet.
EN	Preparation – inverted cone Used for recreation of occlusal anatomy on restorations and rapid removal of obsolete restorations
FR	Préparations – Cônes renversés Utilisés pour l'aménagement d'une surface occlusale anatomique pour les restaurations ainsi que pour la dépose rapide d'anciennes restaurations
ES	Preparación- cono invertido Se utiliza para la recreación de la superficie oclusal anatómica así como también para la eliminación rápida de antiguas restauraciones



805	806	807	808	808L	808R	808RL	809	870
P. 36	P. 36	P. 36	P. 36	P. 36	P. 36	P. 37	P. 37	P. 51



Special Diamonds

DE	Spezialdiamanten › Anatomische Okklusalfächen präparieren und finieren › Schneidekanten abrunden und finieren › Okklusale Kaufläche finieren
EN	Special Diamonds › Anatomic occlusal preparation and finishing › Rounding off and finishing incisal edges › Finishing occlusal scissures
FR	Diamants spéciaux › Préparation et finition des surfaces occlusale anatomique › Arrondissement et finition des bords incisif › Finition des surfaces occlusales
ES	Diamantes especiales › Preparación y finalización de la superficie oclusal › Redondear y finalizar bordes incisales › Finalizar bordes oclusales



525	525F	525EF	526	526F	526EF	893	893F	893H	829	829F
P. 56	P. 56	P. 56	P. 56	P. 56	P. 56	P. 54	P. 54	P. 54	P. 39	P. 39

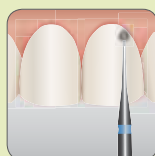


Micro Diamonds

DE	Mikro Diamanten › Speziell zur Unterstützung der konservativen Behandlungsmethoden entwickelt › Ermöglichen aufgrund ihres kleinen Arbeitsteil und des schlanken Halses einen präzisen Materialabtrag › Minimal erforderliches Bearbeiten der Kavität um möglichst viel der gesunden Zahnschubstanz zu erhalten
EN	Micro Diamonds › Special to improve conservative preparation design › Precise material removal due to small working part and slender neck › Minimally invasive shaping of cavities and maximum conservation of health tooth structure
FR	Micro-diamants › Développés spécialement pour les méthodes de traitement conservatrices › Permettent, en raison de la petite partie travaillante et du fin col, un enlèvement précis du matériau › Préparation à minima de la cavité afin de conserver le mieux possible la substance dentaire saine
ES	Micro diamantes › Especiales para tratamientos conservadores y mínimamente invasivos › Remoción mínima y precisa del material, debido a su parte activa pequeña y cuello delgado › Preparaciones cavitarias mínimamente invasivas, las cuales permiten la conservación de la estructura dental sana



137	138	194	271	277	295	540	697	698
P. 57	P. 57	P. 57	P. 57	P. 58	P. 58	P. 58	P. 58	P. 58

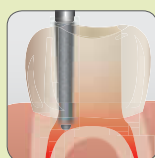


Endodontic Safe End

DE	Endodontiediamanten mit Sicherheitsspitze › Instrument mit einer nicht schneidenden Spitze › Zur sicheren Erweiterung des Pulpakanal
EN	Endodontic Safe End › Safe tip – Instruments with a non-cutting end › To expand pulp chamber safely
FR	Diamants endodontiques avec bout de sécurité › Instrument à extrémité mousse › Pour l'élargissement de la chambre pulpaire en toute sécurité
ES	Diamantes para endodoncia con punta de seguridad › Instrumento con punta inactiva (No cortante) › Para una ampliación segura del canal pulpar



802K	851	851L	857	863K
P. 35	P. 46	P. 46	P. 47	P. 49



Preparation & Finishing

DE	Präparation und Finieren Diamanten mit flacher Spitze und abgerundeten Ecken welche speziell bei Inlay- und Onlaypräparationen verwendet werden um eine abgerundete Innenkante zu erhalten.
EN	Preparation and finishing Flat end diamonds with a rounded corner create rounded internal angles for ceramic or composite inlay and onlay preparation
FR	Préparation et finition Diamants à bout plat et bords arrondis utilisés spécialement pour les préparations pour inlays et onlays dans le but d'obtenir des angles internes arrondis
ES	Preparación y acabado Diamantes con superficie plana y redondeados que han sido desarrollados en las preparaciones de incrustaciones inlay/onlay para lograr un borde interior redondeado.



836	837	841	842	845	846	845R	846R	846KR	855
P. 41	P. 41	P. 43	P. 43	P. 43	P. 44	P. 43	P. 44	P. 44	P. 47

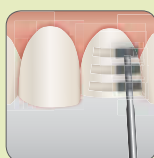


Depth Cutting

DE	Tiefenmarkierung › Tiefenmarkierungen werden für Kronen-, Veneer oder Onlay Präparationen benötigt › Mittels einem Tiefenmarkierer wird eine ausreichende jedoch nicht unnötige Reduzierung erzielt
EN	Depth Cutting › Depth cuts may be used for crown, Veneer or Onlay preparation › Depth guides insure adequate but not too much tooth reduction
FR	Marquage de la profondeur › Les saignées pour le marquage de la profondeur sont nécessaires pour la préparation de couronnes, facettes ou onlays › À l'aide d'un tel instrument pour marquage une réduction suffisante mais non excessive pourra être obtenue
ES	Marcación de la profundidad de corte › Las marcas de profundidad son necesarias para las preparaciones con coronas, carillas o incrustaciones Onlay › Mediante un marcador de profundidad se consigue una reducción dental adecuada no excesiva



828	834	908	815
P. 38	P. 40	P. 56	P. 37



DE Diamantinstrumente
EN Diamond instruments
FR Instruments diamantés
ES Instrumentos de diamante



801

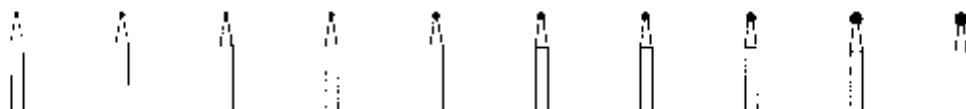
kugelförmig (rund)
spherical (round)


Fig	Shank	ISO		Ø									
Turbine Friction Grip													
801	FG	806 314 001 524 -		007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
801SG	FG	806 314 001 554 -							014	016	018	021	023
801G	FG	806 314 001 534 -				009	010	012	014	016	018	021	023
801F	FG	806 314 001 514 -		007	008		010	012	014	016	018	021	023
801EF	FG	806 314 001 504 -						012	014	016	018	021	023
801	FGS	806 313 001 524 -				009	010	012	014	016			
801	FG XL	806 316 001 524 -					010	012	014	016	018		023
801SG	FG XL	806 316 001 544 -							014	016	018		023
801G	FG XL	806 316 001 534 -							014	016	018		023
Winkelstück Right Angle													
801	RA	806 204 001 524 -			008	009	010	012	014	016	018	021	023
801G	RA	806 204 001 534 -							014	016			
801F	RA	806 204 001 514 -								016	018		023
801EF	RA	806 204 001 504 -											023



5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Fig	Shank	ISO		Ø					
Turbine Friction Grip									
801	FG	806 314 001 524 -		025	027	029	033	035	042
801SG	FG	806 314 001 544 -		025		029			
801G	FG	806 314 001 534 -		025	027	029			
801F	FG	806 314 001 514 -		025		029	033		
801EF	FG	806 314 001 504 -		025		029			
Winkelstück Right Angle									
801	RA	806 204 001 524 -			027		033		
801F	RA	806 204 001 514 -					033		



5	5	5	2	2	2
---	---	---	---	---	---

Application



801L

rund, extra langer Hals
spherical, extra long neck

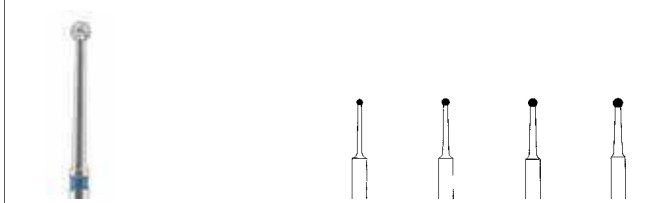


Fig	Shank	ISO		Ø			
Turbine Friction Grip							
801L	FG	806 314 697 524 -		010	012	014	016
801LG	FG	806 314 697 534 -		010	012	014	016



5	5	5	5
---	---	---	---

Application



802

rund, mit Ansatz
spherical, with collar

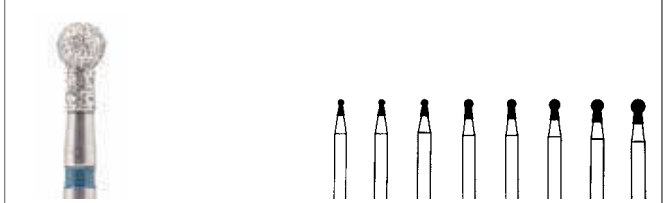


Fig	Shank	ISO		Ø							
Turbine Friction Grip											
802	FG	806 314 002 524 -		009	010	012	014	016	018	021	023
802G	FG	806 314 002 534 -			010	012	014	016			

L mm



3,0	3,0	3,0	3,5	3,5	3,5	4,0	4,0
5	5	5	5	5	5	5	5

Application



802L

rund, konischer Ansatz, lang
spherical, conical collar, long



Fig	Shank	ISO		Ø		
Turbine Friction Grip						
802LG	FG	806 314 494 534 -		012	016	019

L mm



10,0	10,0	10,0
5	5	5

Application



802K

konisch mit Kugel, Seite schneidend
conical with Ball, side cutting

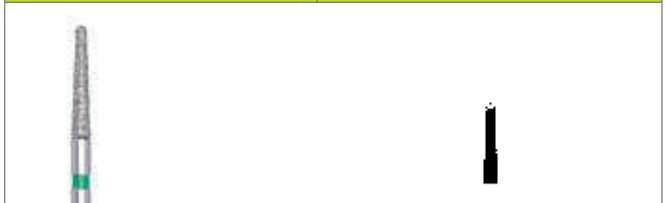


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
802KG	FG	806 314 551 534 -		014
802KG	FG L	806 315 551 534 -		014

L mm



8,3
5

Application



	DE	EN	FR	ES
	kugelförmig	spherical	spérique	esférica
	Hartmetall	tungsten carbide	carbure	cuerpo de diamante
	schneidend	cutting	tranchant	cabeza de carburo

389

rund, konischer Ansatz, lang
spherical, conical collar, long

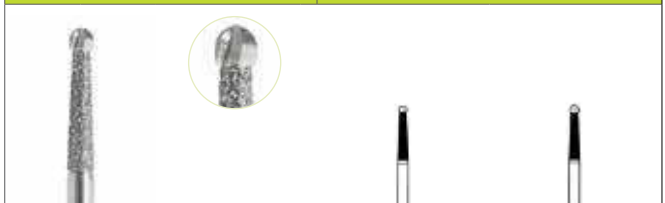


Fig	Shank	ISO		Ø	
Turbine Friction Grip					
389	FG XL	806 316 494 020 -		012	014

L mm



8,0	8,0
5	5

Application



805

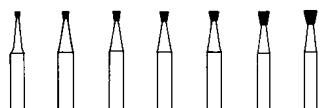
umgekehrter Kegel
inverted conical


Fig	Shank	ISO		Ø						
Turbine Friction Grip										
805	FG	806 314 012 524 -		009	010	012	014	016	018	021
805SG	FG	806 314 012 544 -					014	016		
805G	FG	806 314 012 534 -			010	012	014	016	018	
805F	FG	806 314 012 514 -			010		014			
805	FG S	806 313 012 524 -				012				
Winkelstück Right Angle										
805	RA	806 204 012 524 -				012		016		
805G	RA	806 204 012 534 -						016		

L mm	0,9	1,0	1,5	1,5	1,5	2,3	2,3
	5	5	5	5	5	5	5

Application



807

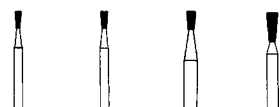
umgekehrt, konisch
inverted conical


Fig	Shank	ISO		Ø			
Turbine Friction Grip							
807	FG	806 314 225 524 -		012	014	016	018
807G	FG	806 314 225 534 -			014	016	018

L mm	3,5	3,5	4,0	5,0
	5	5	5	5

Application



806

umgekehrter Kegel, mit Ansatz
inverted conical, with collar


Fig	Shank	ISO		Ø						
Turbine Friction Grip										
806	FG	806 314 019 524 -		009	010	012	014	016	018	
806G	FG	806 314 019 534 -			010	012	014	016		

L mm	2,5	2,5	3,0	3,0	3,0	3,0
	5	5	5	5	5	5

Application



808

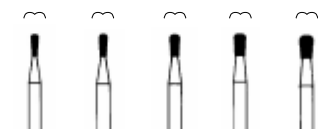
Stirn konvex, Kante rund
convex end, rounded edges


Fig	Shank	ISO		Ø				
Turbine Friction Grip								
808	FG	806 314 233 524 -		009	010	012	014	016
808SG	FG	806 314 233 544 -					014	
808G	FG	806 314 233 534 -			010	012	014	016
808	FG S	806 313 233 524 -			010			

L mm	2,7	2,7	2,7	3,0	3,0
	5	5	5	5	5

Application



808L

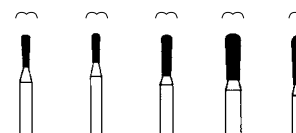
Stirn konvex, Kante rund, lang
convex end, rounded edges, long


Fig	Shank	ISO		Ø				
Turbine Friction Grip								
808L	FG	806 314 234 524 -		010	012	014	016	018
808LSG	FG	806 314 234 544 -				014	016	
808LG	FG	806 314 234 534 -			012	014	016	018
808LF	FG	806 314 234 514 -			012	014		

L mm	4,0	4,0	5,0	5,0	5,0
	5	5	5	5	5

Application



808R

Birne
pear


Fig	Shank	ISO		Ø		
Turbine Friction Grip						
808R	FG	806 314 237 524 -		012	014	016

L mm	2,5	2,5	2,7
	5	5	5

Application



808RL

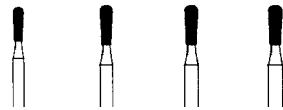
Birne
pear

Fig	Shank	ISO		Ø			
Turbine		Friction Grip					
808RL	FG	806 314 238 524 -		012	014	016	018
808RLSG	FG	806 314 238 544 -			014	016	
808RLG	FG	806 314 238 534 -		012	014	016	018
808RLF	FG	806 314 238 514 -		012	014		

L mm	4,0	5,0	5,0	5,0
	5	5	5	5

Application



809

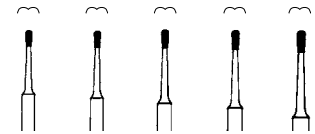
Stirn konvex, Kante rund, kurz
convex end, rounded edge, short

Fig	Shank	ISO		Ø				
Turbine		Friction Grip						
809	FG	806 314 232 524 -		008	009	010		
809A	FG	806 314 232 524 -		A08				
809R	FG	806 314 237 524 -				010	012	
809RG	FG	806 314 237 534 -				010	012	014

L mm	2,0	2,0	2,0	2,5	2,5
	5	5	5	5	5

Application



811

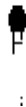
Doppelkegel, symmetrisch, kurz
Barrel short

Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine		Friction Grip		
811	FG	806 314 038 524 -		033
811SG	FG	806 314 038 544 -		033
811G	FG	806 314 038 534 -		033
811F	FG	806 314 038 514 -		033

L mm	4,0
	2

Application



811L

Doppelkegel, symmetrisch, lang
Barrel long

Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine		Friction Grip		
811L	FG	806 314 039 524 -		037
811LSG	FG	806 314 039 544 -		037
811LG	FG	806 314 039 534 -		037

L mm	7,0
	2

Application



815

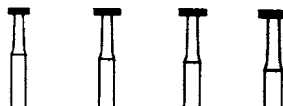
Rad
wheel

Fig	Shank	ISO		Ø			
Turbine		Friction Grip					
815	FG	806 314 042 524 -		018	022	023	026
815G	FG	806 314 042 534 -				023	

L mm	0,5	1,2	0,6	1,2
	5	5	5	5
Depth marking		0,3		0,5

Application



818

Rad
wheel

Fig	Shank	ISO		Ø	
Turbine		Friction Grip			
818	FG	806 314 041 524 -		035	045
818G	FG	806 314 041 534 -		035	

L mm	0,6	0,6
	2	2

Application



820

Interdentalbohrer
bur interdental




Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
820	FG	806 314 465 524 -	016
820F	FG	806 314 465 514 -	016
820EF	FG	806 314 465 504 -	014
Winkelstück Right Angle			
820F	RA	806 204 465 514 -	016

L mm

5,0	5,0	4,0
5	5	5

Application



822

Rad
wheel

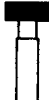



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
822	FG	806 314 042 524 -	050

L mm

2,0
2

Application



825

Linse
lens




Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
825	FG	806 314 304 524 -	023

L mm

0,6
5

Application



827

Zwiebel
onion




Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
827EF	FG	806 314 464 504 -	018

L mm

4,0
5

Application



828 *

entwickelt mit | developed with
Dr. N. Kometas DMD, PA, Dayto Beach

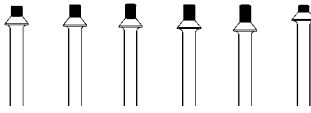



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
828G	FG	806 314 500 524 015	017
828O	FG	806 314 500 524 018	017
828Y	FG	806 314 500 524 020	017
828B	FG	806 314 500 524 022	017
828R	FG	806 314 500 524 024	017
828W	FG L	806 315 500 524 010	017

L mm

1,5	1,8	2,0	2,2	2,4	1,0
5	5	5	5	5	5

Application



i

1,5 mm	Goldkronen	Gold crowns	couronnes en or	coronas de oro
1,8 mm	kurze Kronen - PFM, Keramik	short clinical crowns - PFM, all ceramic	couronnes courtes - PFM, toutes céramiques	Coronas clínicas cortas, PFM, todas las cerámicas
2,0 mm	Kronen - Cerec, Captek, PFM, Keramik	Crowns - Cerec, Captek, PFM, all Ceramic	couronnes - Cerec, Captek, PFM, toutes céramiques	Coronas clínicas largas, Cerec, Captek, PFM, todas las cerámicas
2,2 mm	lange Kronen - PFM, Keramik	long clinical crowns - PFM, all Ceramic	couronnes longues - PFM, toutes céramiques	Coronas largas - PFM, todas las cerámicas
2,4 mm	Ebnen okklusaler Flächen	to level the occlusal plane	pour planifier la surface occlusale	Para nivelar las superficies oclusales
1,0 mm	Maxibullär und Lingual	Maxillary anterior lingual reduction	réduction antérieure lingual Maxillaire	Reducción lingual en maxilares anteriores

❖	nur für ausgewählte Länder	for selected countries only	pour des pays déterminés	para países seleccionados
---	----------------------------	-----------------------------	--------------------------	---------------------------

829konisch konkave Stirn
conical concave tip

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
829	FG	806 314 463 524 -	027
829F	FG	806 314 463 514 -	027

L mm



1,6
5

Application

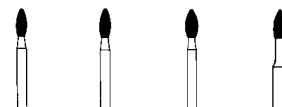
**830**Knospe, schlank
bud, slender

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
830	FG	806 314 257 524 -	016 018 021 023
830SG	FG	806 314 257 544 -	016 018 023
830G	FG	806 314 257 534 -	016 018 023
830F	FG	806 314 257 514 -	016 018 021 023
830EF	FG	806 314 257 504 -	016 018 021 023
830UF	FG	806 314 257 494 -	016 023

Winkelstück | Right Angle

830F	RA	806 204 257 514 -	023
830EF	RA	806 204 257 504 -	023

L mm



4,5	4,5	5,0	5,0
5	5	5	5

Application

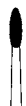
**830L**Knospe, schlank, langer Hals
bud, slender, long neck

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
830LF	RAL	806 205 258 514 -	014
830LEF	RAL	806 205 258 504 -	014
830LUF	RAL	806 205 258 494 -	014
830LF	RAXL	806 206 258 514 -	014
830LEF	RAXL	806 206 258 504 -	014
830LUF	RAXL	806 206 258 494 -	014

L mm



5,0
5

Application

**831**Knospe
bud

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
831	FG	806 314 254 524 -	016 018
831SG	FG	806 314 254 544 -	016 018
831G	FG	806 314 254 534 -	016 018
831F	FG	806 314 254 514 -	016 018
831EF	FG	806 314 254 504 -	016 018

Winkelstück | Right Angle

831G	RA	806 204 254 534 -	016
------	----	-------------------	-----

L mm



3,5	3,5
5	5

Application



833

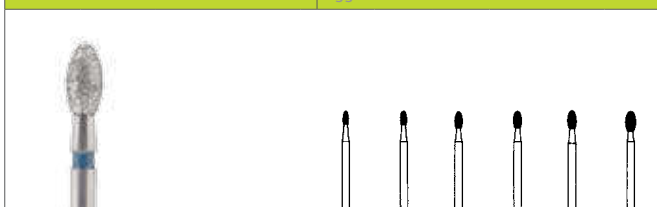
Ei
egg


Fig	Shank	ISO		Ø					
Turbine Friction Grip									
833	FG	806 314 277 524 -			014	016	018	021	023
833SG	FG	806 314 277 544 -				016	018		023
833G	FG	806 314 277 534 -			014	016	018		023
833F	FG	806 314 277 514 -		012	014	016	018	021	023
833EF	FG	806 314 277 504 -			014	016	018		023
833UF	FG	806 314 277 494 -							023
833F	FGL	806 315 277 514 -							023
833G	FGL	806 315 277 534 -							023
Winkelstück Right Angle									
833F	RA	806 204 277 514 -							023

L mm	2,8	2,8	3,4	3,4	4,2	4,2
	5	5	5	5	5	5

Application



833K

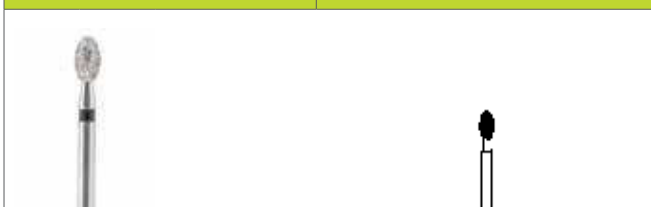
Granate
bullet


Fig	Shank	ISO		Ø
833KSG	FG	806 314 272 544 -		024

L mm	4,0
	5

Application



833L

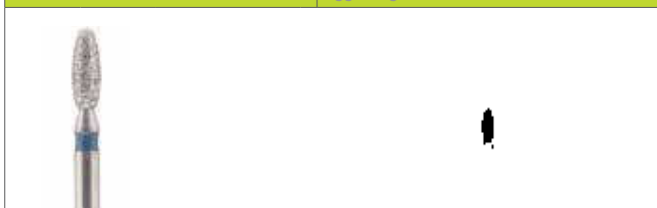
Ei, lang
egg, long


Fig	Shank	ISO		Ø
833L	FG	806 314 278 524 -		018

L mm	5,0
	5

Application



834

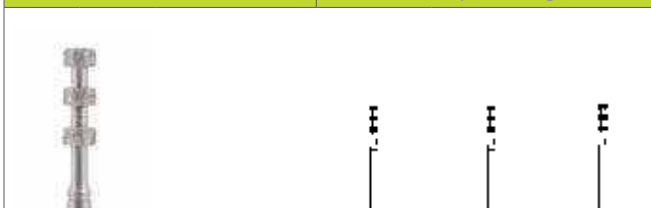
Instrument zur Tiefenmarkierung
instrument for depth marking


Fig	Shank	ISO		Ø		
Turbine		Friction Grip				
834	FG	806 314 552 524 -		016	018	021

L mm	6,0	6,0	6,0
	5	5	5

Marking Depth mm

0,30	0,40	0,50
------	------	------

Application



835
 zylindrisch, Seite und Stirn schneidend
 cylindrical, side and end cutting


Fig	Shank	ISO	Ø						
-----	-------	-----	---	--	--	--	--	--	--

Turbine | Friction Grip

835	FG	806 314 108 524 -	007	008	009	010	012	014	016	018
835SG	FG	806 314 108 544 -				010	012			
835G	FG	806 314 108 534 -		008	009	010	012	014	016	018
835F	FG	806 314 108 514 -						014		
835	FGS	806 313 108 524 -		008	009	010	012	014		

Winkelstück | Right Angle

835	RA	806 204 108 524 -		008		010	012	014		
-----	----	-------------------	--	-----	--	-----	-----	-----	--	--

L mm	3,0	3,0	3,0	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5
	5	5	5	5	5	5	5	5	5

Application

**836**
 Seite und Stirn schneidend
 side and end cutting


Fig	Shank	ISO	Ø				
-----	-------	-----	---	--	--	--	--

Turbine | Friction Grip

836	FG	806 314 109 524 -	008	010	012	014	018
836G	FG	806 314 109 534 -		010	012	014	

L mm	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
	5	5	5	5	5

Application

**837**
 Seite und Stirn schneidend
 side and end cutting


Fig	Shank	ISO	Ø				
-----	-------	-----	---	--	--	--	--

Turbine | Friction Grip

837	FG	806 314 110 524 -		012	014	016	018
837SG	FG	806 314 110 544 -		012	014	016	
837G	FG	806 314 110 534 -	010	012	014	016	018
837F	FG	806 314 110 514 -		012	014		
837G	FGS	806 313 110 534 -			014		

L mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
	5	5	5	5	5

Application



837L

Seite und Stirn schneidend, lang
side and end cutting, long

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
837L	FG	806 314 111 524 -	010 012 014 016
837LSG	FG	806 314 111 544 -	012 014 016
837LG	FG	806 314 111 534 -	010 012 014 016
837LF	FG	806 314 111 514 -	012 014 016

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
	5	5	5	5

Application

837XL

Seite und Stirn schneidend, extra lang
side and end cutting, extra long

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
837XL	FG	806 314 112 524 -	012 014
837XLG	FG	806 314 112 534 -	014

L mm	10,0	10,0
	5	5

Application

838

Stirn rund
end hemispherical

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
838	FG	806 314 138 524 -	008 009 010 012 014
838G	FG	806 314 138 534 -	010 012 014
838F	FG	806 314 138 514 -	012

L mm	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
	5	5	5	5	5

Application

838L

Stirn rund, lang
end hemispherical, long

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
838L	FG	806 314 140 524 -	010 012 014 016
838LG	FG	806 314 140 534 -	012 014
838LF	FG	806 314 140 514 -	012

L mm	6,0	6,0	6,0	6,0
	5	5	5	5

Application

839

nur Stirn schneidend
end cutting only

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
839	FG	806 314 150 524 -	010 012 014 016

L mm	0,2	0,2	0,2	0,2
	5	5	5	5

Application

839R

nur Stirn schneidend, Kante rund
end cutting only, rounded edge

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
839R	FG	806 314 179 524 -	012

L mm	0,2
	5

Application

839KF

nur Stirn schneidend, Kante rund
end cutting only, rounded edge



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
839KF	FG	806 314 722 514 -	012



L mm	0,1
	5

Application



840

Zylindrisch, Kante rund
cylindrical, rounded edge

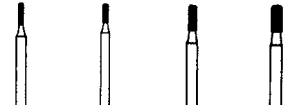


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
840	FG	806 314 156 524 -	008 010 012 014
840SG	FG	806 314 156 544 -	010 012
840G	FG	806 314 156 534 -	010 012



L mm	3,0 4,0 4,0 4,0
	5 5 5 5

Application



841

zylindrisch, Kante rund
cylindrical, rounded edge



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
841	FG	806 314 157 524 -	008 010 012 014 016
841SG	FG	806 314 157 544 -	012 014
841G	FG	806 314 157 534 -	012 014
841F	FG	806 314 157 514 -	008 010 012
841EF	FG	806 314 157 504 -	012



L mm	6,0 6,0 6,0 6,0 6,0
	5 5 5 5 5

Application



842

Zylindrisch, Kante rund
cylindrical, rounded edge

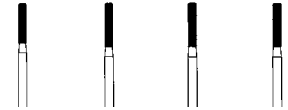


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
842	FG	806 314 158 524 -	012 014 016
842SG	FG	806 314 158 544 -	012 014 016 018
842G	FG	806 314 158 534 -	012 014 016 018
842F	FG	806 314 158 514 -	012 014 016



L mm	8,0 8,0 8,0 8,0
	5 5 5 5

Application



845

konisch, kegelmstumpfförmig
conical, truncated conical

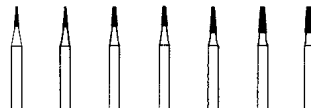


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
845	FG	806 314 168 524 -	007 008 009 010 012 014 016
845G	FG	806 314 168 534 -	010 012 014



L mm	3,0 3,0 3,0 4,0 4,0 4,0 4,0
	5 5 5 5 5 5 5

Application



845R

konisch, Kante rund
conical, rounded edge

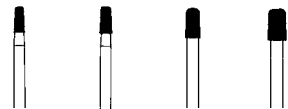


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
845R	FG	806 314 544 524 -	016 018 021 025
845RF	FG	806 314 544 514 -	018 025



L mm	4,0 4,0 4,0 4,0
	5 5 5 5

Application



846

konisch
conical



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
846	FG	806 314 171 524 -	012 014 016 018 025
846SG	FG	806 314 171 544 -	025
846G	FG	806 314 171 534 -	012 016 025
846F	FG	806 314 171 514 -	025

L mm	6,0	6,0	6,0	6,0	7,0
	5	5	5	5	5

Application



846KR

konisch, Kante abgerundet
conical, rounded edge

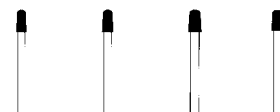


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
846KR	FG	806 314 562 524 -	023 025
846KRF	FG	806 314 562 514 -	018 021 025

L mm	10,0	10,0	10,0	10,0
	5	5	5	5

Application



846R

konisch, Kante rund
conical, rounded edge



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
846R	FG	806 314 545 524 -	016
846RSG	FG	806 314 545 544 -	016
846RG	FG	806 314 545 534 -	016 018
846RF	FG	806 314 545 514 -	016
846REF	FG	806 314 545 504 -	016

L mm	6,0	6,0
	5	5

Application



847

konisch, kegeltumpfförmig
conical, truncated conical



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
847	FG	806 314 172 524 -	012 014 016 018
847SG	FG	806 314 172 544 -	012 014 016 018
847G	FG	806 314 172 534 -	012 014 016 018
847F	FG	806 314 172 514 -	012 014 016

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
	5	5	5	5

Application



847KR

konisch, Kante abgerundet
conical, rounded edge



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
847KR	FG	806 314 585 524 -	016

L mm	8,0
	5

Application



847R

konisch, Kante rund
conical, rounded edge



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
847R	FG	806 314 546 524 -	016 018 023
847RSG	FG	806 314 546 544 -	016 018 023
847RG	FG	806 314 546 534 -	016 018 023
847RF	FG	806 314 546 514 -	016 018 023
847REF	FG	806 314 546 504 -	016 018

L mm	8,0	8,0	8,0
	5	5	5

Application



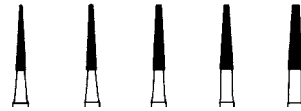
848konisch, kegelstumpfförmig
conical, truncated

Fig	Shank	ISO		Ø				
Turbine Friction Grip								
848	FG	806 314 173 524 -		014	016	018	021	023
848SG	FG	806 314 173 544 -		014	016	018		
848G	FG	806 314 173 534 -		014	016	018	021	023
848F	FG	806 314 173 514 -			06	018		
848EF	FG	806 314 173 504 -			016			

L mm



10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
5	5	5	5	5

Application

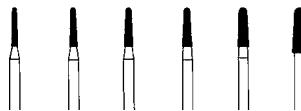
**849**konisch, Stirn rund
conical, end domed

Fig	Shank	ISO		Ø					
Turbine Friction Grip									
849	FG	806 314 197 524 -		010	012	014	016	018	025
849SG	FG	806 314 197 544 -			012	014	016	018	025
849G	FG	806 314 197 534 -		010	012	014	016	018	025
849F	FG	806 314 197 514 -		010	012		016	018	025

L mm



6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	7,0
5	5	5	5	5	5

Application

**848R**konisch, Kante rund
conical, rounded edge

Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
848R	FG	806 314 553 524 -		016

L mm



10,0
5

Application

**849L**konisch, Kante rund
conical, rounded edge

Fig	Shank	ISO		Ø
Winkelstück Right Angle				
849LF	RA L	806 205 693 514 -		012
849LEF	RA L	806 205 693 504 -		012
849LUF	RA L	806 205 693 494 -		012
840LF	RA XL	806 206 693 514 -		012
849LEF	RA XL	806 206 693 504 -		012
849LUF	RA XL	806 206 693 494 -		012

L mm



6,0
5

Application



850

konisch, Stirn rund
conical, end domed

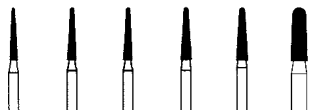



Fig	Shank	ISO	Ø
850	FG	806 314 198 524 -	012 014 016 018 021 025
850SG	FG	806 314 198 544 -	012 014 016 018 021 025
850G	FG	806 314 198 534 -	012 014 016 018 021 025
850F	FG	806 314 198 514 -	012 014 016 018 021
850EF	FG	806 314 198 504 -	012 014 016
850	FG S	806 313 198 524 -	012 014 016
850SG	FG S	806 313 198 544 -	016
850G	FG S	806 313 198 534 -	016

L mm

8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
5	5	5	5	5	5

Application



851

konisch, nur Seite schneidend
conical domed, side cutting only




Fig	Shank	ISO	Ø
851	FG	806 314 179 524 -	014 016

L mm

6,0	6,0
5	5

Application



851L

nur Seite schneidend, lang
side cutting only, long

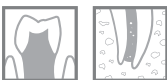



Fig	Shank	ISO	Ø
851L	FG	806 314 219 524 -	012 016 018

L mm

8,0	8,0	8,0
5	5	5

Application



852

konisch, Stirn rund
conical, end domed




Fig	Shank	ISO	Ø
852	FG	806 314 199 524 -	010 012 014 016 018 023
852SG	FG	806 314 199 544 -	012 014 016 018
852G	FG	806 314 199 534 -	012 014 016 018 023
852F	FG	806 314 199 514 -	012 014 016 018
852EF	FG	806 314 199 504 -	014 016 018

Winkelstück | Right Angle

Fig	Shank	ISO	Ø
852	RA	806 204 199 524 -	014 016

L mm

10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
5	5	5	5	5	5

Application



852L

konisch, Stirn rund, lang
conical, end domed, long



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
852L	FG	806 314 200 524 -	014
852LG	FG	806 314 200 534 -	014

L mm	12,0
	5

Application



854

konisch, nur Seite schneidend
conical, side cutting only



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
854	FG	806 314 183 524 -	025

L mm	7,0
	5

Application



855

konisch, Stirn rund
conical, end domed



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
855	FG	806 314 196 524 -	012 016

L mm	4,0	4,0
	5	5

Application



855L

konisch, Stirn rund
conical, end domed



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
855LF	FG	806 314 195 514 -	007 009

L mm	3,0	3,0
	5	5

Application



857

Stirn rund, nur Seite schneidend
end domed, side cutting only



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
857	FG	806 314 220 524 -	014
857G	FG	806 314 220 534 -	014

L mm	10,0
	5

Application



858

konisch spitz, schlank
conical pointed, slender



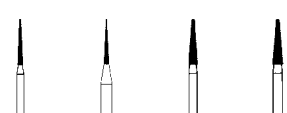


Fig	Shank	ISO	Ø			
Turbine Friction Grip						
858	FG	806 314 165 524 -	010	012	014	016
858SG	FG	806 314 165 544 -			014	
858G	FG	806 314 165 534 -	010	012	014	016
858F	FG	806 314 165 514 -	010	012	014	
858EF	FG	806 314 165 504 -	010	012	014	
858UF	FG	806 314 165 494 -			014	
858	FG S	806 313 165 524 -	010		014	
858G	FG S	806 313 165 534 -			014	
Winkelstück Right Angle						
858	RA	806 204 165 524 -			014	

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
	5	5	5	5

Application



859

konisch spitz, schlank
conical pointed, slender



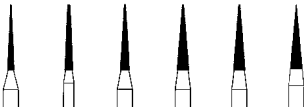
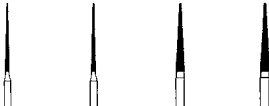


Fig	Shank	ISO	Ø					
Turbine Friction Grip								
859	FG	806 314 166 524 -	010	012	014	016	018	
859SG	FG	806 314 166 544 -					018	
859G	FG	806 314 166 534 -		012	014	016	018	021
859F	FG	806 314 166 514 -	010	012	014	016	018	
859EF	FG	806 314 166 504 -	010	012	014	016	018	
859UF	FG	806 314 166 494 -			014			
Winkelstück Right Angle								
859	RA	806 204 166 524 -			014		018	

L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
	5	5	5	5	5	5

Application



859L			konisch spitz, schlank, lang conical pointed, slender, long				
							
							
Fig	Shank	ISO		Ø			
Turbine Friction Grip							
859L	FG	806 314 167 524 -		010	012	014	016
859LF	FG	806 314 167 514 -		010	012	014	
859LEF	FG	806 314 167 504 -		010	012	014	
Winkelstück Right Angle							
859L	RA	806 204 167 524 -		010			

L mm	12,0	12,0	12,0	12,0
	5	5	5	5

Application



860			zylindrisch, Stirn flammenförmig cylindrical, end pointed			
						
						
Fig	Shank	ISO		Ø		
Turbine Friction Grip						
860	FG	806 314 246 524 -		008		010
860G	FG	806 314 246 534 -				010
860EF	FG	806 314 246 504 -			009	
Winkelstück Right Angle						
860	RA	806 204 246 524 -				010
860EF	RA	806 204 246 504 -			009	

L mm	2,5	3,5	3,5
	5	5	5

Application



861zylindrisch, Stirn flammenförmig
cylindrical, end pointed

Fig	Shank	ISO		Ø		
Turbine Friction Grip						
861	FG	806 314 247 524 -		010	012	014
861SG	FG	806 314 247 544 -			012	
861G	FG	806 314 247 534 -		010	012	014
861F	FG	806 314 247 514 -		010	012	014
861EF	FG	806 314 247 504 -		010	012	014
Winkelstück Right Angle						
861	RA	806 204 247 524 -			012	
861F	RA	806 204 247 514 -			012	

L mm



4,0	5,0	5,0
5	5	5

Application

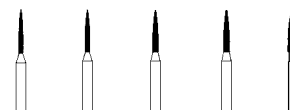
**862**zylindrisch, Stirn flammenförmig
cylindrical, end pointed

Fig	Shank	ISO		Ø				
Turbine Friction Grip								
862	FG	806 314 249 524 -		010	012	014	016	
862SG	FG	806 314 249 544 -			012	014	016	
862G	FG	806 314 249 534 -		010	012	014	016	021
862F	FG	806 314 249 514 -		010	012	014	016	
862EF	FG	806 314 249 504 -		010	012	014	016	
862UF	FG	806 314 249 494 -			012			
Winkelstück Right Angle								
862	RA	806 204 249 524 -				014		
862F	RA	806 204 249 514 -			012		016	
862EF	RA	806 204 249 504 -			012	014		

L mm



8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
5	5	5	5	5

Application

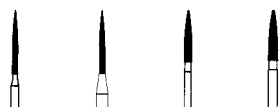
**863**zylindrisch, Stirn flammenförmig
cylindrical, end pointed

Fig	Shank	ISO		Ø			
Turbine Friction Grip							
863	FG	806 314 250 524 -		012	014	016	018
863SG	FG	806 314 250 544 -		012		016	018
863G	FG	806 314 250 534 -		012	014	016	018
863F	FG	806 314 250 514 -		012		016	
863EF	FG	806 314 250 504 -		012		016	
Winkelstück Right Angle							
863	RA	806 204 250 524 -				016	
863F	RA	806 204 250 514 -		012			

L mm



10,0	10,0	10,0	10,0
5	5	5	5

Application

**863K**zylindrisch, nur Seite schneidend
cylindrical, side cutting only

Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
863KG	FG	806 314 256 534 -		012
863KF	FG	806 314 256 514 -		012

L mm



10,0
5

Application



863L

zylindrisch, flammenförmig, lang
cylindrical, end pointed, long



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
863L	FG	806 314 251 524 -	014
863LF	FG	806 314 251 514 -	014

L mm	12,0
	5

Application



865L

Torpedo, langer Hals
torpedo, long neck



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
865L	FG	806 314 535 524 -	009

L mm	3,0
	5

Application



866

Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
866	FG	806 314 287 524 -	009 010

L mm	5,0	5,0
	5	5

Application



867

Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
867	FG	806 314 288 524 -	009 010 012
867G	FG	806 314 288 534 -	010 012
867F	FG	806 314 288 514 -	009 012

L mm	6,0	6,0	6,0
	5	5	5

Application



868

Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
868	FG	806 314 289 524 -	010 012 014 016
868SG	FG	806 314 289 544 -	012 014 016
868G	FG	806 314 289 534 -	010 012 014 016
868F	FG	806 314 289 514 -	010 012 014 016
868EF	FG	806 314 289 504 -	012 014

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
	5	5	5	5

Application



869

Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
869	FG	806 314 290 524 -	010 012 014
869SG	FG	806 314 290 544 -	014
869G	FG	806 314 290 534 -	012 014 016
869F	FG	806 314 290 514 -	010 012 014 016
869EF	FG	806 314 290 504 -	012 014

L mm	10,0	10,0	10,0	10,0
	5	5	5	5

Application



869L

Torpedo, zylindrisch, lang
torpedo, cylindrical, long

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
869L	FG	806 314 291 524 -	014
869LF	FG	806 314 291 514 -	014

L mm	12,0
	5

Application



870

Diabolo
diabolo

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
870	FG	806 314 032 524 -	012 016 018
870G	FG	806 314 032 534 -	012 014 016

L mm	1,5	1,5	1,7	2,0
	5	5	5	5

Application



872

konisch, Stirn Ellipse
conical, domed ellipsoidal end

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
872	FG	806 314 223 524 -	012 016

L mm	8,0	8,0
	5	5

Application



873

konisch, Spitze nadelförmig
conical, ogival end

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
873	FG	806 314 213 524 -	016

L mm	10,5
	5

Application



877

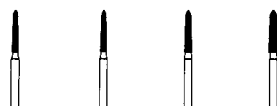
Torpedo, konisch
torpedo, conical

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
877	FG	806 314 297 524 -	012 014 016 018
877SG	FG	806 314 297 544 -	018
877G	FG	806 314 297 534 -	012 014 016 018

L mm	6,5	6,5	6,5	6,5
	5	5	5	5

Application



878

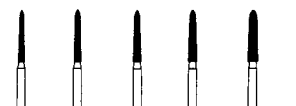
Torpedo, konisch
torpedo, conical

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
878	FG	806 314 298 524 -	012 014 016 018 021
878SG	FG	806 314 298 544 -	012 014 016 018 021
878G	FG	806 314 298 534 -	012 014 016 018 021 023
878F	FG	806 314 298 514 -	014 016 018 021

L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	5	5	5	5	5	5

Application



879

Torpedo, konisch
torpedo, conical

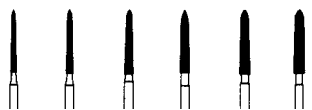



Fig	Shank	ISO	Ø
879	FG	806 314 299 524 -	012 014 016 018 021 023
879SG	FG	806 314 299 544 -	016 018 021
879G	FG	806 314 299 534 -	012 014 016 018 021 023
879F	FG	806 314 299 514 -	012 014 016
879EF	FG	806 314 299 504 -	016

L mm

10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
5	5	5	5	5	5

Application



880

zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical




Fig	Shank	ISO	Ø
880	FG	806 314 139 524 -	012
880G	FG	806 314 139 534 -	012 014

L mm

5,0	5,0
5	5

Application



881

zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical




Fig	Shank	ISO	Ø
881	FG	806 314 141 524 -	010 012 014 016
881SG	FG	806 314 141 544 -	012 014
881G	FG	806 314 141 534 -	012 014 016
881F	FG	806 314 141 514 -	010 012 014 016
881EF	FG	806 314 141 504 -	012 014

L mm

8,0	8,0	8,0	8,0
5	5	5	5

Application



882

zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical




Fig	Shank	ISO	Ø
882	FG	806 314 142 524 -	012 014 016
882F	FG	806 314 142 514 -	012 014

L mm

10,0	10,0	10,0
5	5	5

Application



883

zylindrisch, Stirn konvex
cylindrical, end convex




Fig	Shank	ISO	Ø
883SG	FG	806 314 146 544 -	012 016

L mm

7,0	8,0
5	5

Application



**884**
 zylindrisch, Stirn konisch, spitz
 cylindrical, end conical, pointed


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
884	FG	806 314 129 524 -		012
884G	FG	806 314 129 534 -		012
884F	FG	806 314 129 514 -		012

L mm



6,0
5

Application

**885**
 zylindrisch, Stirn konisch, spitz
 cylindrical, end conical, pointed


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
885	FG	806 314 130 524 -		010
885G	FG	806 314 130 544 -		012
885S	FG	806 314 130 534 -		014
885F	FG	806 314 130 514 -		012

L mm



8,0	8,0	8,0
5	5	5

Application

**886**
 zylindrisch, Stirn spitz
 cylindrical, end pointed


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
886	FG	806 314 131 524 -		012
886G	FG	806 314 131 544 -		014
886S	FG	806 314 131 534 -		016
886F	FG	806 314 131 514 -		012

L mm



10,0	10,0	10,0
5	5	5

Application

**888**
 zylindrisch, Stirn konisch, spitz
 cylindrical, end conical, pointed


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
888	FG	806 314 496 524 -		012

L mm



8,0
5

Application

**888L**
 Nadelform, kurz, langer Hals
 needle-shaped, short, long neck


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
888LG	FG	806 314 539 534 -		010

L mm



3,0
5

Application



889L

Nadelform, langer Hals
needle-shaped, long neck


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
889L	FG	806 314 540 524 -		009 010
889LG	FG	806 314 540 534 -		009 010
889LF	FG	806 314 540 514 -		009 010
889LEF	FG	806 314 540 504 -		009

L mm	3,5	4,0
	5	5

Application



890

konisch spitz
conical pointed


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
890F	FG	806 314 160 514 -		010
890EF	FG	806 314 160 504 -		010
890UF	FG	806 314 160 494 -		010

L mm	3,0
	5

Application



890L

spitz, mit langem Hals
pointed, with long neck


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
890LF	FG	806 314 699 514 -		008
890LEF	FG	806 314 699 504 -		008

L mm	3,0
	5

Application



893

halbrund, konkave Seite
hemispherical, concave side


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
893	FG	806 314 507 524 -		023
893F	FG	806 314 507 514 -		023

L mm	5,8
	5

Application



893H

konkave Seite, mit Ansatz
concave side, with attachment


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
893HEF	FG	806 314 707 504 -		023

L mm	7,6
	5

Application



894

Knospe, rund, schlank
bud, rounded, slender


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
894	FG	806 314 263 524 -		025

L mm	5,5
	5

Application



895Granate
bullet

Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
895	FG	806 314 274 524 -		016
895F	FG	806 314 274 514 -		016
895EF	FG	806 314 274 504 -		016

L mm



3,5
5

Application

**897R**konisch, Kante rund
conical, rounded edge

Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
897R	FG	806 314 584 524 -		018

L mm



6,0
5

Application

**898**konisch spitz, schlank
conical pointed, slender

Fig	Shank	ISO		Ø				
Turbine		Friction Grip						
898	FG	806 314 164 524 -		010	012	014	023	
898G	FG	806 314 164 534 -		010	012	014	023	
898F	FG	806 314 164 514 -			012	014		
898EF	FG	806 314 164 504 -				014		
898UF	FG	806 314 164 494 -				014		
Winkelstück		Right Angle						
898	RA	806 204 161 524 -						037

L mm



6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
5	5	5	5	5

Application

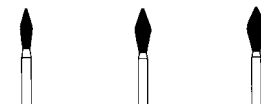
**899**abgerundet, konisch spitz
rounded, conical pointed

Fig	Shank	ISO		Ø		
Turbine Friction Grip						
899	FG	806 314 033 524 -		021	027	031
899G	FG	806 314 033 534 -			027	031

L mm



6,5	7,0	7,0
5	5	5

Application

**907**Rad, Rand halbrund
wheel, half-circle rim

Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
907G	FG	806 314 067 534 -		041

L mm



1,0
2

Application



908

Tiefenmarkierer
depth marker




Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
908	FGXL	806 316 072 524 -	028 036

L mm	1,5	1,5
5	2	2

Marking Depth mm

0,6	1,0

Application



909

Rad
wheel




Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
909	FG	806 314 068 524 -	031 035 040 055
909SG	FG	806 314 068 544 -	040
909G	FG	806 314 068 534 -	035 040

L mm	0,8	1,3	1,8	2,0	2,3
5	2	2	2	2	2

Application



508 Axial Pin

Seite schneidend mit Zapfen
side cutting with guide




Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
508G	FG	806 314 508 534 -	016 020
508F	FG	806 314 508 514 -	016 020

L mm	7,5	7,5
5	5	5

Application



525

Halbrund, konkave Seite
hemispherical, concave side




Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
525	FG	806 314 525 524 -	017
525F	FG	806 314 525 514 -	012 017
525EF	FG	806 314 525 504 -	017

L mm	4,0	4,0
5	5	5

Application



526

Halbrund, konkave Seite
hemispherical, concave side




Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
526	FG	806 314 526 524 -	023
526F	FG	806 314 526 514 -	023
526EF	FG	806 314 526 504 -	023

L mm	4,0
5	5

Application



852

Abtragen und Finieren für Veneers
preparation and finishing for veneers




Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
852GF	FG	856 314 199 534 -	014 016

L mm	6,0	6,0
5	5	5

Application



558konisch, Kante rund
conical, rounded edge

Fig	Shank	ISO		Ø
-----	-------	-----	--	---

Turbine | Friction Grip

558	FG	806 314 558 524 -	013	015
558F	FG	806 314 558 514 -	013	015

L mm	10,0	10,0
	5	5

Application



DE Micro Diamanten

EN Micro diamonds

FR Micro Diamants

ES Micro Diamantes

**137**zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical

Fig	Shank	ISO		Ø
-----	-------	-----	--	---

Turbine | Friction Grip

137	FG	806 314 137 524 -	007	
-----	----	-------------------	-----	--

L mm	2,1	
	5	

Application

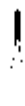
**138**zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical

Fig	Shank	ISO		Ø
-----	-------	-----	--	---

Turbine | Friction Grip

138	FG	806 314 138 524 -	007	
-----	----	-------------------	-----	--

L mm	3,6	
	5	

Application

**194**konisch, Stirn rund
conical, end hemispherical

Fig	Shank	ISO		Ø
-----	-------	-----	--	---

Turbine | Friction Grip

194	FG	806 314 194 524 -	007	
-----	----	-------------------	-----	--

L mm	2,1	
	5	

Application

**271**zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical

Fig	Shank	ISO		Ø
-----	-------	-----	--	---

Turbine | Friction Grip

271	FG	806 314 271 524 -	007	
-----	----	-------------------	-----	--

L mm	2,1	
	5	

Application



277

Ei
egg




Fig	Shank	ISO	Ø
277	FG	806 314 277 524 -	009

Turbine

Friction Grip

L mm

1,1

5

Application



295

Torpedo, konisch
torpedo, conical




Fig	Shank	ISO	Ø
295	FG	806 314 295 524 -	007

Turbine

Friction Grip

L mm

3,6

5

Application



540

Nadelform, langer Hals
needle-shaped, long neck




Fig	Shank	ISO	Ø
540	FG	806 314 540 524 -	008

Turbine

Friction Grip

L mm

3,6

5

Application



697

Rund, extra langer Hals
spherical (round), extra long neck




Fig	Shank	ISO	Ø
697	FG	806 314 697 524 -	007

Turbine

Friction Grip

L mm

0,7

5

Application



698

extra langer Hals, mit Ansatz
extra long neck, with collar




Fig	Shank	ISO	Ø
698	FG	806 314 698 524 -	007

Turbine

Friction Grip

L mm

2,4

5

Application





DE Zirconia Diamonds
EN Zirconia Diamonds
FR Zirconia Diamonds
ES Zirconia Diamonds



DE speziell entwickelt zur Bearbeitung von Zirkonoxid

EN specially developed for preparing zirconia

FR spécialement développés pour l'usinage de la zircone

ES especialmente desarrollado para la preparación de óxido de zirconio

Hygiene



Rotation speed 5'000 rpm
max. 10'000 rpm

Z801L

Zir Prep
Zir Prep



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
Z801L	FG	806 314 697 324 -	014



L mm	3,6
	5

Z833

Zir Prep
Zir Prep



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
Z833	FG	806 314 277 324 -	023
Z833F	FG	806 314 277 314 -	023



L mm	4,2
	5

Z850

Zir Prep
Zir Prep



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
Z850	FG	806 314 198 324 -	018
Z850F	FG	806 314 198 314 -	018



L mm	8,0
	5

Z863

Zir Prep
Zir Prep



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
Z863	FG	806 314 250 324 -	012
Z863F	FG	806 314 250 314 -	012



L mm	10,0
	5



Z838L

Zir Cut
Zir Cut

- Kronentrenner zum Auftrennen von Zirkonoxidkronen und -Brücken
- Crown cutter for the separation of zirconia crowns and bridges
- Coupe-couronne pour le sectionnement de couronnes et bridges en zircone
- Separador de coronas para abrir coronas y puentes de zirconio



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine	Friction Grip		
Z838L	FG	806 314 140 526 -	014

L mm	6,0
	5

Z801

Zir Cut
Zir Cut

- Kronentrenner zum Auftrennen von Zirkonoxidkronen und -Brücken
- Crown cutter for the separation of zirconia crowns and bridges
- Coupe-couronne pour le sectionnement de couronnes et bridges en zircone
- Separador de coronas para abrir coronas y puentes de zirconio



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine	Friction Grip		
Z801	FG	806 314 001 324 -	010

	5
--	---

DE Speed Diamanten

EN Speed diamonds

FR Diamants speed

ES Diamante Speed



830P

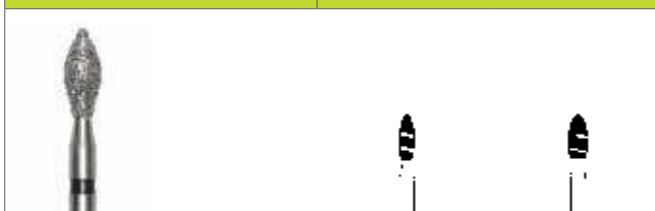
Flamme
flame


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine	Friction Grip		
830P	FG	806 314 561 544 -	018 023

L mm	4,5	4,5
	5	5

Application



837P

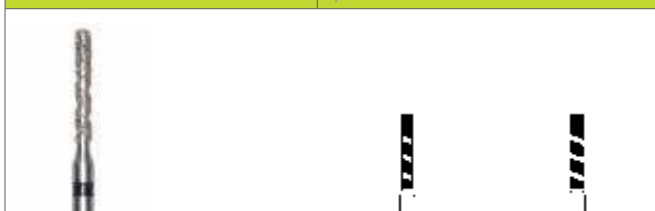
zylindrisch
cylindrical


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine	Friction Grip		
837P	FG	806 314 562 544 -	012 014

L mm	8,0	8,0
	5	5

Application



837RP

zylindrisch, Kante rund
cylindrical, rounded edge


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine	Friction Grip		
837RP	FG	806 314 564 544 -	014 018

L mm	8,0	8,0
	5	5

Application



847P

konisch, kegelstumpfförmig
conical, truncated conical


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine	Friction Grip		
847P	FG	806 314 565 544 -	016 018

L mm	8,0	8,0
	5	5

Application



850P

konisch rund
conical domed

Fig	Shank	ISO		Ø
850P	FG	806 314 567 544 -		014 016 018 021 025

Turbine | Friction Grip

L mm	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
	5	5	5	5	5

Application



852P

konisch rund
conical domed

Fig	Shank	ISO		Ø
852P	FG	806 314 568 544 -		016 018

Turbine | Friction Grip

L mm	10,0	10,0
	5	5

Application



855P

konisch rund
conical domed

Fig	Shank	ISO		Ø
855P	FG	806 314 569 544 -		018 021 023

Turbine | Friction Grip

L mm	6,5	7,5	7,5
	5	5	5

Application



862P

Torpedo, konisch
torpedo, conical

Fig	Shank	ISO		Ø
862P	FG	806 314 570 544 -		012 014

Turbine | Friction Grip

L mm	8,0	8,0
	5	5

Application



863P

Torpedo, konisch
torpedo, conical

Fig	Shank	ISO		Ø
863P	FG	806 314 571 544 -		014

Turbine | Friction Grip

L mm	10,0
	5

Application



868P

zylindrisch, Stirn konisch
cylindrical, end conical

Fig	Shank	ISO		Ø
868P	FG	806 314 572 544 -		012 014 018

Turbine | Friction Grip

L mm	8,0	8,0	8,0
	5	5	5

Application



869P

zylindrisch, Stirn konisch
cylindrical, end conical



Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
869P	FG	806 314 573 544 -		014 016



L mm	10,0	10,0
	5	5

Application



878P

konisch spitz
conical pointed



Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
878P	FG	806 314 574 544 -		014 016 018



L mm	8,0	8,0	8,0
	5	5	5

Application



879P

konisch spitz
conical pointed



Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
879P	FG	806 314 575 544 -		016 018



L mm	10,0	10,0
	5	5

Application



880P

zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical



Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
880P	FG	806 314 576 544 -		012 014



L mm	6,0	6,0
	5	5

Application



DE	› Die Verwendung grobkörniger Diamanten (ISO 534, 544 und 554) kann zu erhöhter thermischer Entwicklung führen. Beim Einsatz dieser Produkte ist daher besonders auf ausreichende Kühlung und minimaler Anwendungsdruck zu achten. › Instrumente ab ISO-Grösse 031 mit zusätzlicher Kühlung einsetzen (Wasserspritze).
EN	› The use of coarse-grained diamonds (ISO 534, 544 and 554) can lead to increased heat generation. When using these products, special care should therefore be taken to ensure sufficient cooling and minimal application force. › Instruments from ISO size 031 should be used with additional cooling (water spray)
FR	› Th L'utilisation de diamants à gros grains (ISO 534, 544 et 554) peut entraîner un développement thermique accru. Lors de l'utilisation de ces produits, il faut donc veiller à garantir un refroidissement suffisant et exercer le moins de force possible. › Pour les instruments à partir de la taille ISO 031, il faut avoir recours à un refroidissement supplémentaire (pulvérisateur d'eau)
ES	› The El uso de diamantes de grano grueso (ISO 534, 544 y 554) puede generar bastante calor. Por tanto, al utilizar estos productos es importante que haya suficiente refrigeración y una fuerza de aplicación mínima. › En los instrumentos a partir del tamaño ISO 031, colocar una refrigeración adicional (bomba de agua)



Hartmetallinstrumente

DE

Tungsten carbide instruments

EN

Instruments en carbure

FR

Instrumentos de carburo

ES

- DE** Typen und Formen der Hartmetallinstrumente für die Zahnarztpraxis
EN Types and shapes of carbide instruments for dental surgeries
FR Types et formes d'instruments en carbure pour le cabinet dentaire
ES Tipos y formas de instrumental de carburo para la consulta del odontólogo



Fig.	C1	C1S	CQ1	CQ1L	C2	C7	C7L	C21	C21L	C21R	C23	C23L
Page	70	70	70	70	71	71	71	72	72	72	72	72



Fig.	C23R	C31	C31R	C33	C33L	UNC245	C17	C18R	CX21	CX21R	TCX21R	CX23
Page	72	73	73	73	73	73	74	74	74	74	74	74



Fig.	CX23R	TCX23R	C31EF	C36R	C31A	C44E	C46	C48L	C132	C133	C134	C135
Page	75	75	75	76	76	76	76	77	77	77	77	77



Fig.	C212L	C244K	C245	C245K	C246	C247	C274	C375R	C379	RRC7	RRC31R	RRC31
Page	77	78	78	78	78	78	78	79	79	80	80	81



Fig.	RRC245	CBP847	CBP379	CBP856
Page	81	81	81	81



Hygiene



- DE Anwendungen
EN Application
FR Application
ES Aplicación



Cavity Preparation

DE	Rund und Birne › Exkavation von Kavitäten oder existierenden Restaurationen › S- oder Q-Schneiden für geringe Vibrationen › RRC als Vollhartmetallversion zur Minimierung des Bruchrisikos
EN	Round & Pear › Excavation of cavities or existing restorations › S or Q blades for low vibrations › RRC as full carbide version to minimize risk of breakage
FR	Rond et en forme de poire › Excavation de cavités ou de restaurations existantes › Lames S ou Q pour des vibrations faibles › RRC en version totalement en carbure pour minimiser le risque de rupture
ES	Redondo y ovalado › Excavación de cavidades o restauraciones existentes › Palas S o Q para bajas vibraciones › RRC en versión de carburo integral para minimizar el riesgo de rotura



C1	C1S	CQ1	CQ1L	C7	C7L	RRC7	RRC245
P. 70	P. 70	P. 70	P. 70	P. 71	P. 71	P. 80	P. 81



DE	Kegel, umgekehrt › Mit scharfem Kegel › Ideal zur Schaffung mechanischer Retentionen
EN	Inverted Cone › With sharp taper › Ideal for creating mechanical retentions
FR	Cône inversé › Avec effilage tranchant › Idéal pour créer des rétentions mécaniques
ES	Cono inerte › Con cono afilado › Ideal para crear retenciones mecánicas



C2
P. 71



Amalgam Remover

DE	Amalgamentferner › Scharfe Kanten und Stirnschneiden › Feine Querhiebverzahnung für schnelles und präzises Schleifen
EN	Amalgam Remover › Sharp edged & front end blades › A fine cross cut supports fast and precise cutting
FR	Éliminateur d'amalgame › Lames tranchantes et frontales › Une fine encoche en croix favorise la découpe rapide et précise
ES	Eliminador de amalgamas › Cuchillas de borde afilado y frontal › Un corte transversal fino permite un corte rápido y preciso



C36R	C31A
P. 76	P. 76



Fissure Burs

DE	Zylindrisch › Schaffung paralleler Wände › Entfernung bestehender Restaurationen › Anpassung natürlicher Zahnstrukturen › Querschnittversionen mit verbesserter Schneidleistung
EN	Cylindrical › Creation of parallel walls › Removing of existig restorations › Adapting natural tooth structures › Cross cut versions with superior cutting efficiency
FR	Cylindriques › Création de parois parallèles › Élimination des restaurations existantes › Adaptation des structures de la dent naturelle › Versions coupe croisée présentant une efficacité de coupe supérieure
ES	Cilíndrico › Creación de paredes paralelas › Eliminación de restauraciones existentes › Adaptación de las estructuras dentales naturales › Versiones de corte transversal con una eficiencia de corte superior



C21	C21L	C21R	C31	C31R	UNC245
P. 72	P. 72	P. 72	P. 73	P. 73	P. 73



DE	Konisch › Schaffung divergenter Präparationswänden für indirekte Restaurationen › Entfernung von Kunststofffüllungen › Anpassung natürlicher Zahnstrukturen › Querschnittversionen mit verbesserter Schneidleistung
EN	Tapered › Creation of divergent preparation walls required for indirect restorations › Removing of composite resins › Adapting natural tooth structures › Cross cut versions with superior cutting efficiency
FR	Biseautées › Création de parois de préparation divergentes nécessaires pour les restaurations indirectes › Élimination des résines composites › Adaptation des structures de la dent naturelle › Versions coupe croisée présentant une efficacité de coupe supérieure
ES	Cónico › Creación de paredes de preparación divergentes necesarias para restauraciones indirectas › Eliminación de resinas compuestas › Adaptación de las estructuras dentales naturales › Versiones de corte transversal con una eficiencia de corte superior



C23	C23L	C23R	C33	C33L
P. 72	P. 72	P. 72	P. 73	P. 73



Crown Cutters

DE	Kronentrenner › Zum Schneiden durch Metallkeramikkronen › RRC als Vollhartmetallversion zur Minimierung des Bruchrisikos
EN	Crown Cutter › For cutting thorough metal-ceramic crowns › RRC as full carbide version to minimize risk of breakage
FR	Fraise à découper les couronnes › Pour découper les couronnes en métal/céramique › RRC en version totalement en carbure pour minimiser le risque de rupture
ES	Cortador de corona › Para el corte de coronas de metal-cerámica › RRC en versión de carburo integral para minimizar el riesgo de rotura



C17	C18R	CX21	CX21R	TCX21R	CX23	CX23R	TCX23R	C31EF	RRC31R
P. 74	P. 74	P. 74	P. 74	P. 74	P. 74	P. 75	P. 75	P. 75	P. 81



Finishers

DE	Finierer › Finieren von Kompositrestaurationen › Oberflächenfinieren nach Kronenpräparation
EN	Finishers › Finishing of composite restorations › Surface finishing after crown preparation
FR	Finisseurs › Finition des restaurations composites › Finition de surface après préparation de la couronne
ES	Acabadores › Acabado de restauraciones de composite › Acabado de la superficie tras la preparación de la corona

 Blank

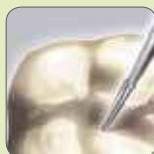
 Yellow Color Code

 White Color Code

Regular - 8 ... 12 blades

Fine - 16 ... 20 blades

Extra fine - 30 blades



															
C44E	C46	C48L	C132	C133	C134	C135	C212L	C244K	C245	C245K	C246	C247	C274	C375R	C379
P. 76	P. 76	P. 77	P. 77	P. 77	P. 77	P. 77	P. 77	P. 78	P. 78	P. 78	P. 78	P. 78	P. 78	P. 79	P. 79

DE Kavitäten Bohrer
EN Excavating burs
FR Fraises cavités
ES Fresas para cavidades



C1

kugelförmig
spherical



Fig	Shank	ISO	Ø										
Turbine Friction Grip													
C1	FG	500 314 001 001 -	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023	
C1	FG XL	500 316 001 001 -				010	012	014	016	018		023	
Winkelstück Right Angle													
C1	RA	500 204 001 001 -	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023	027
US-No. 			¼	½	1	2	3	4	5	6	7	8	10
			5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

Application



C1S

kugelförmig, schnittfreudig
spherical, high cutting efficiency



Fig	Shank	ISO		Ø									
Turbine Friction Grip													
C1S	FG	500 314 001 003 -		010	012	014	016	018	021				
Winkelstück Right Angle													
C1S	RA	500 204 001 003 -		010	012	014	016	018	021	023			
C1S	RA L	500 205 001 003 -		010	012	014	016	018	021	023			
US-No. 				2S	3S	4S	5S	6S	7S	8S			
				5	5	5	5	5	5	5			

Application



CQ1

kugelförmig, schnittfreudig, Querhieb
spherical, high cutting efficiency, cross-cut

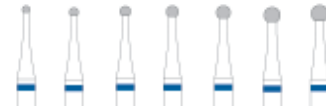


Fig	Shank	ISO	Ø										
Turbine Friction Grip													
CQ1	FG	500 314 001 002 -	010	012	014	016	018	021					
Winkelstück Right Angle													
CQ1	RA	500 204 001 002 -	010	012	014	016	018	021	023				
US-No.			5	5	5	5	5	5	5				
Application													

Application



CQ1L

Querhieb, extra langer Hals
cross cut, extra slender neck



Fig	Shank	ISO		Ø			
Winkelstück		Right Angle					
CQ1L	RA	500 204 697 003 -		012	014	016	018
				5	5	5	5

Application



C2			umgekehrter Kegel inverted conical									
												
Fig	Shank	ISO	Ø									
Turbine Friction Grip												
C2	FG	500 314 010 001 -	006	008	010	012	014	016	018			
Winkelstück Right Angle												
C2	RA	500 204 010 001 -			010	012	014	016				

US-No.	33 ½	34	35	36	37	38	39
L mm	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,5	1,8
	5	5	5	5	5	5	5

Application



C7			Birne pear			
						
Fig	Shank	ISO	Ø			
Turbine Friction Grip						
C7	FG	500 314 237 001 -	006	008	010	012

US-No.	329	330	331	332
L mm	1,7	1,8	2,0	2,2
	5	5	5	5

Application



C7L			Birne, lang pear, long		
					
Fig	Shank	ISO	Ø		
Turbine Friction Grip					
C7L	FG	500 314 238 006 -	008		010

US-No.	330L	331L
L mm	3,6	4,1
	5	5

Application



DE Fissuren Bohrer
EN Fissure burs
FR Fraises à fissures
ES Fresas para fisuras



C21

Stirn und Seite schneidend
side and end cutting

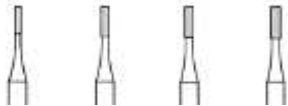



Fig	Shank	ISO	Ø			
Turbine Friction Grip						
C21	FG	500 314 107 006 -	008	010	012	014
Winkelstück Right Angle						
C21	RA	500 204 107 006 -		010	012	014

US-No.	55	57	58	59
L mm	3,6	4,1	4,1	4,5
	5	5	5	5

Application

C21L

Stirn und Seite schneidend, lang
side and end cutting, long




Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C21L	FG L	500 315 110 006 -	012

US-No.	58L
L mm	6,3
	5

Application

C21R

zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical




Fig	Shank	ISO	Ø	
Turbine Friction Grip				
C21R	FG	500 314 137 006 -	010	012

US-No.	1157	1158
L mm	4,1	4,1
	5	5

Application

C23

konisch
conical




Fig	Shank	ISO	Ø			
Turbine Friction Grip						
C23	FG	500 314 168 006 -	008	009	010	012

US-No.	168	169	170	171
L mm	3,6	3,8	4,1	4,1
	5	5	5	5

Application

C23L

konisch
conical




Fig	Shank	ISO	Ø		
Turbine Friction Grip					
C23L	FG L	500 315 171 006 -	009	010	012

US-No.	169L	170L	171L
L mm	5,3	6,3	6,3
	5	5	5

Application

C23R

konisch, Stirn rund
conical, end domed




Fig	Shank	ISO	Ø		
Turbine Friction Grip					
C23R	FG	500 314 194 006 -	012		
Winkelstück Right Angle					
C23R	RA	500 204 194 006 -	012	014	016

US-No.	1171		1172
L mm	4,1	4,5	4,5
	5	5	5

Application

C31
 zylindrisch, Stirn rund
 cylindrical, end hemispherical


Fig	Shank	ISO	Ø				
Turbine Friction Grip							
C31	FG	500 314 107 007 -	008	009	010	012	014

US-No.

L mm



555	556	557	558	559
3,6	3,8	4,1	4,1	4,5
5	5	5	5	5

Application

**C31R**
 zylindrisch, Stirn rund
 cylindrical, end hemispherical


Fig	Shank	ISO	Ø	
Turbine Friction Grip				
C31R	FG	500 314 137 007 -	010	012

US-No.

L mm



1557	1558
4,1	4,1
5	5

Application

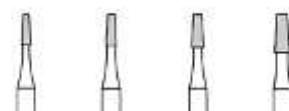
**C33**
 konisch
 conical


Fig	Shank	ISO	Ø			
Turbine Friction Grip						
C33	FG	500 314 168 007 -	010	012	016	021
C33	FG XL	500 316 168 007 -	010	012	016	021

US-No.

L mm



700	701	702	703
4,1	4,1	4,5	4,9
5	5	5	5

Application

**C33L**
 konisch
 conical


Fig	Shank	ISO	Ø	
Turbine Friction Grip				
C33L	FG XL	500 316 171 007 -	010	012

US-No.

L mm



700L	701L
6,3	6,3
5	5

Application

**UNC245**
 Stirn konvex, Kante rund
 convex end, rounded edge


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
UNC245	FG	500 314 233 006 -	009

US-No.

L mm



245
2,9
5

Application



DE Kronentrenner
EN Crown cutters
FR Coupes-couronnes
ES Corta-coronas



C17

Birne
pear

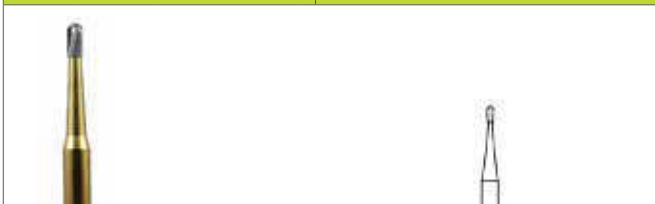


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C17	FG	500 314 237 008 -	010

US-No.

1931

L mm

1,7



5

Application



C18R

konisch rund
conical domed

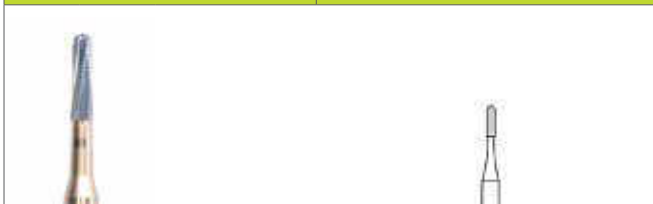


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C18R	FG	500 314 196 008 -	010

L mm

4,0



5

Application



CX21

Stirn und Seite schneidend
side and end cutting

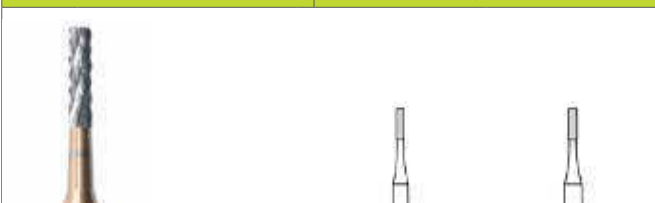


Fig	Shank	ISO	Ø	
Turbine Friction Grip				
CX21	FG	500 314 107 019 -	010	012

US-No.

557X

558X

L mm

4,0

4,0



5

5

Application



CX21R

zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical

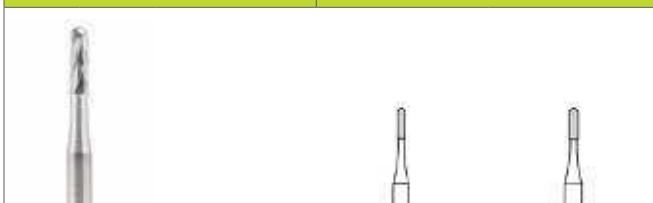


Fig	Shank	ISO	Ø	
Turbine Friction Grip				
CX21R	FG	500 314 137 019 -	010	012

US-No.

557E

558E

L mm

4,1

4,1



5

5

Application



TCX21R

zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical

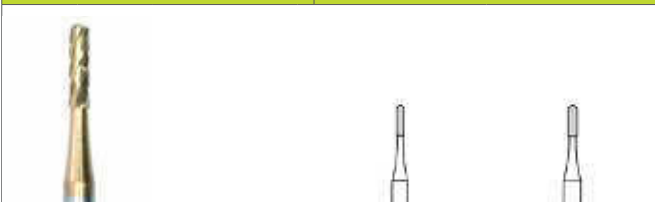


Fig	Shank	ISO	Ø	
Turbine Friction Grip				
TCX21R	FG	506 314 137 019 -	010	012

L mm

4,1

4,1



5

5

Application



CX23

konisch
conical

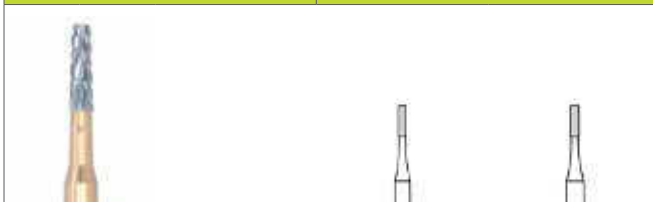


Fig	Shank	ISO	Ø	
Turbine Friction Grip				
CX23	FG	500 314 168 019 -	010	012

US-No.

700X

701X

L mm

4,0

4,0



5

5

Application



CX23Rkonisch rund
conical domed

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
CX23R	FG	500 314 194 019 -	012

US-No.

701E

L mm

4,1



5

Application

**TCX23R**konisch rund
conical domed

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
TCX23R	FG	506 314 194 019 -	012

L mm

4,1



5

Application

**C31EF**zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C31EF	FG	500 314 139 015 -	012

L mm

4,1



5

Application



DE Amalgamentferner
EN Amalgam remover
FR Dissolvant d'amalgame
ES Removedor de Amalgama



C36R

zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C36R	FG	504 314 139 008 -	012
C36R	FG XL	504 316 139 008 -	012

US-No.	1958
L mm	4,0
	5

Application



C31A

zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C31A	FG	500 314 139 008 -	012

L mm	5,3
	5

Application



DE Finierer
EN Finishing burs
FR Fraises à polir
ES Fresas para acabar



	C-	C-F	C-U
DE	8-12 Schneiden - ohne Ring (fein)	16-20 Schneiden - gelber Ring (extra fein)	30 Schneiden - weisser Ring (ultra fein)
EN	8-12 blades - without ring (fine)	16-20 blades - yellow ring (extra fine)	30 blades - white ring (ultra fine)
FR	8-12 lames - sans bague (fin)	16-20 lames - bague jaune (extra fine)	30 lames - bague blanche (ultra fin)
	8-12 Laminas - sin anillo (fino)	16-20 Laminas - anillo amarillo (extra fino)	30 Laminas - anillo blanco (ultra fino)

C44E

Geschoss
longitudinal ellipsoidal



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C44E	FG	500 314 499 072 -	014

US-No.	7404
L mm	3,3
	5

Application



C46

Knospe
bud



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C46	FG	500 314 254 072 -	012

US-No.	7103
L mm	3,4
	5

Application



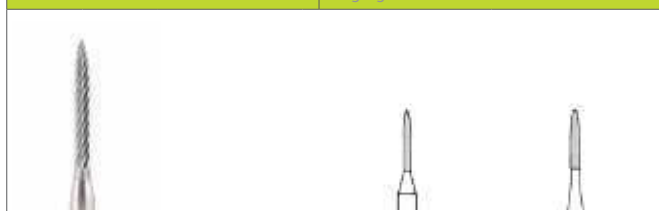
C48LStirn flammenförmig lang
long ogival end

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C48L	FG	500 314 249 072 -	010 012
C48LF	FG	500 314 249 042 -	012
C48LU	FG	500 314 249 032 -	012

L mm	8,0	8,0
	5	5

Application

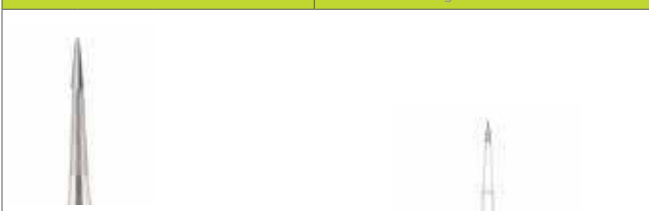
**C132**Wurzelkanalerweiterer
root canal enlarger

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C132	FG	500 314 699 071 -	008
C132F	FG	500 314 699 041 -	008
C132U	FG	500 314 699 031 -	008

US-No.	ET3
L mm	3,1
	5

Application

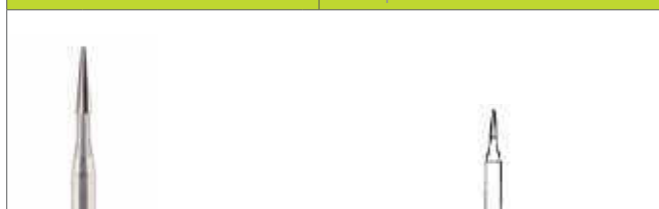
**C133**konisch spitz
conical pointed

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C133	FG	500 314 159 071 -	010
C133F	FG	500 314 159 041 -	010

US- No.	ET4
L mm	4,2
	5

Application

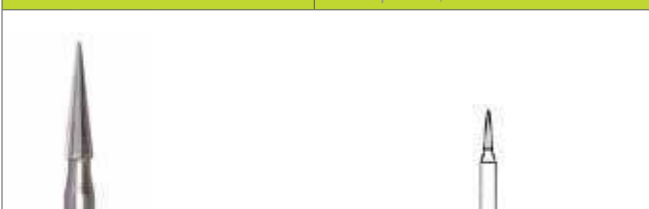
**C134**konisch spitz, schlank
conical pointed, slender

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C134	FG	500 314 164 071 -	014
C134F	FG	500 314 164 041 -	014
C134U	FG	500 314 164 031 -	014

US- No.	ET6
L mm	6,0
	5

Application

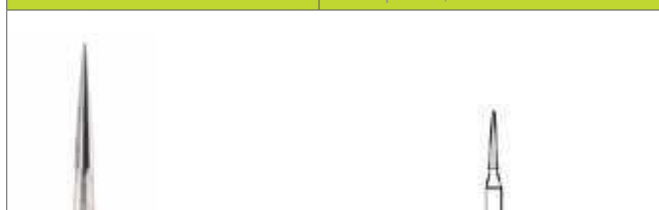
**C135**konisch spitz, schlank
conical pointed, slender

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C135	FG	500 314 166 071 -	014
C135F	FG	500 314 166 041 -	014
C135U	FG	500 314 166 031 -	014
C135	FG L	500 315 166 071 -	014

US- No.	ET9
L mm	9,0
	5

Application

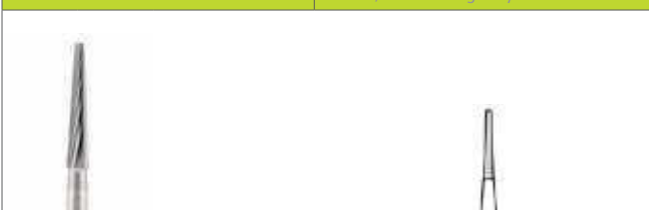
**C212L**konisch, nur Seite schneidend
conical, side cutting only

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C212L	FG L0	500 315 184 072 -	014

US- No.	7204
L mm	9,0
	5

Application



C244K

Torpedo, konisch
torpedo, conical


Fig	Shank	ISO	Ø	
Turbine Friction Grip				
C244K	FG	500 314 298 072 -	016	
Winkelstück Right Angle				
C244K	RA	500 204 298 072 -		021

L mm	8,0	8,0
	5	5

Application



C245

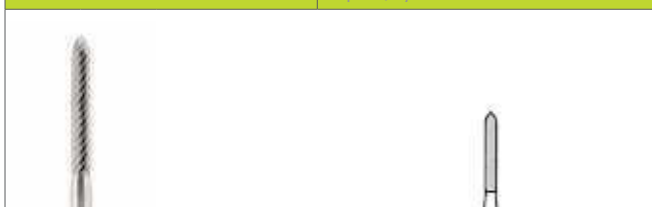
Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C245	FG	500 314 290 072 -	014

L mm	10,0
	5

Application



C245K

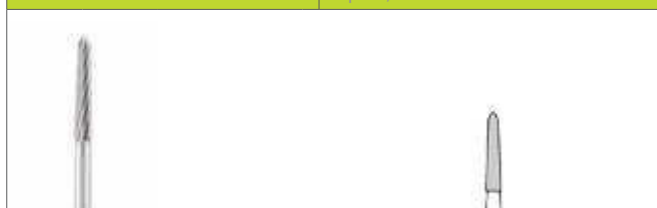
Torpedo, konisch
torpedo, conical


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C245K	FG	500 314 299 072 -	018

L mm	10,0
	5

Application



C246

Nadelform, kurz
pointed, short


Fig	Shank	ISO		Ø	
Turbine Friction Grip					
C246	FG	500 314 496 071 -		009	010
C246U	FG	500 314 296 031 -		009	

US-No.	7901	7902
L mm	3,6	3,6
	5	5

Application



C247

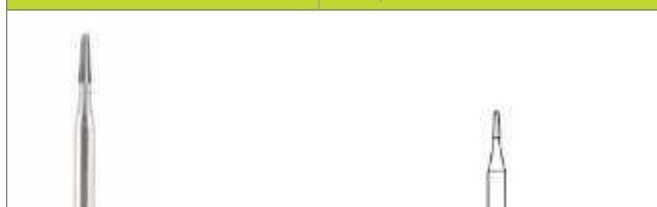
konisch, rund
conical, round


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
C247	FG	500 314 195 071 -		010

US-No.	7802
L mm	3,6
	5

Application



C274

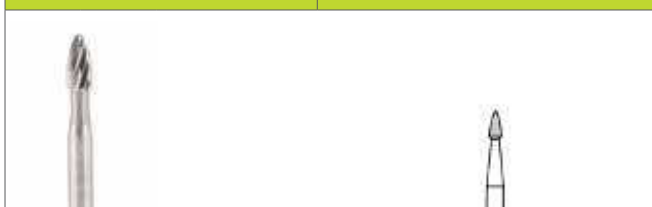
Granate
bullet


Fig	Shank	ISO		Ø
Turbine Friction Grip				
C274U	FG	500 314 274 032 -		016

Winkelstück Right Angle				
C274	RA	500 204 274 072 -	016	

US-No.	274
L mm	3,7
	5

Application



C375Rkonisch rund
conical domed

Fig	Shank	ISO	Ø	
Turbine Friction Grip				
C375R	FG	500 314 198 072 -	014	018

US-No.

7664

7686

L mm

8,0

8,0



5

5

Application

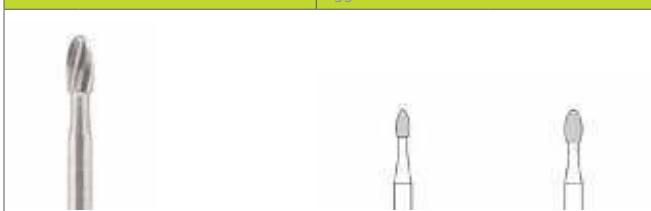
**C379**Ei
egg

Fig	Shank	ISO		Ø	
Turbine Friction Grip					
C379	FG	500 314 277 072 -		018	023

C379	FG	500 314 277 072 -	018	023
------	----	-------------------	-----	-----

C379F	FG	500 314 277 042 -	018	023
-------	----	-------------------	-----	-----

C379U	FG	500 314 277 032 -	018	023
-------	----	-------------------	-----	-----

Winkelstück Right Angle				
C379	RA	500 204 277 072 -	018	023

US-No.

7406

7408

L mm

3,5

4,2



5

5

Application



DE **Viper**
EN **Viper**
FR **Viper**
ES **Viper**



DE

- › Ein-Stück Hartmetall Instrumente
- › spezielle Schneidekantengeometrie
- › Deutlich reduzierte Präparations- und Behandlungszeit
- › CBP Instrumente entsprechen den gängigsten diamantierten Präparationsinstrumenten für Schulter-, Holkehl- und Lingual Präparationen
- › RRC31R optimal als Kronentrenner für Metallkeramik Kronen geeignet

EN

- › One-piece tungsten carbide instruments
- › Special cutting edge geometry
- › Greatly reduced preparation and treatment times
- › CBP instruments correspond to the most popular diamond-coated preparation instruments for shoulder, chamfer and lingual preparations
- › RRC31R ideal for use as a crown cutter for metal ceramic crowns

FR

- › Instruments massifs en carbure
- › Géométrie spéciale des lames
- › Temps de préparation et de traitement nettement réduits
- › Les instruments CBP correspondent aux instruments diamantés de préparation les plus courants pour les préparations d'épaulements, de congés arrondis et des surfaces linguales
- › Le RRC31R est adapté de manière optimale pour servir e coupe-couronne pour les couronnes céramométalliques

ES

- › Instrumento de carburotungsteno de una sola pieza
- › Especial geometría de corte
- › Reduce claramente el tiempo de preparación y tratamiento
- › Los instrumentos CBP corresponden a los instrumentos diamantados de preparación de uso más corriente para preparación de hombros, chaflanes y preparaciones linguales
- › El instrumento RRC31R es óptimo como recortador de coronas, siendo ideal para las coronas de metalcerámica

RRC7

Birne
pear


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
RRC7	FG	500 314 156 007 -	008

US-No.

330G

L mm

2,0



5

Application



RRC31

Zylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
RRC31	FG	500 314 109 007 -	010

US-No.

557G

L mm

3,7



5

Application



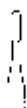
RRC31RZylindrisch, Stirn rund
cylindrical, end hemispherical

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
RRC31R	FG	500 314 156 007 -	012

US-No.	1558G
L mm	4,0
	5

Application

**RRC245**Stirn konvex, Kante rund
convex end, rounded edge

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
RRC245	FG	500 314 138 007 -	009

US-No.	245G
L mm	2,7
	5

Application

**CBP847**Konisch, kegelstumpfförmig
conical, truncated

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
CBP847	FG L	500 314 172 007	016

L mm	8,0
	5

Application

**CBP379**Ei
egg

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
RRC245	FG	500 314 277 077 -	023

US-No.	245G
L mm	2,7
	5

Application

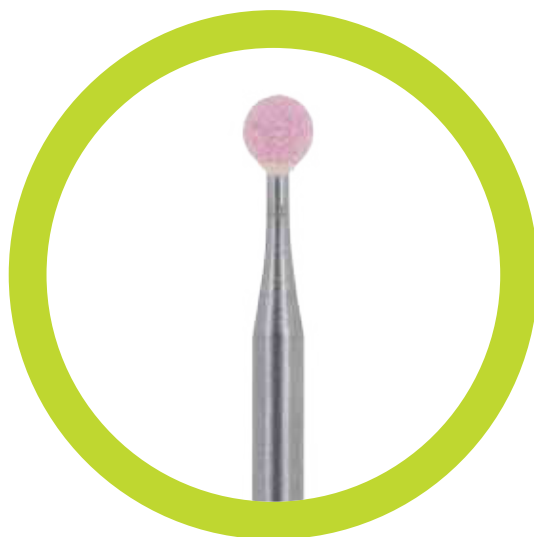
**CBP856**Konisch, Stirn rund
conical, end domed

Fig	Shank	ISO	Ø	
Turbine Friction Grip				
CBP856	FG L	500 314 546 007 -	016	018

L mm	8,0	8,0
	5	5

Application





Schleifkörper **DE**

Abrasives **EN**

Abrasifs **FR**

Abrasivos **ES**

- DE Typen und Formen der Schleifkörper für die Zahnarztpraxis
- EN Types and shapes of Abrasives for dental surgeries
- FR Types et formes Abrasifs pour le cabinet dentaire
- ES Tipos y formas Abrasivos para la consulta del odontólogo



Fig.	GP662 Glaze Prep	601 Green	602 Green	603 Green	622 Green	638 Green	639 Green	649 Green	650 Green	651 Green	652 Green	661 Green
Page	87	88	88	88	88	89	89	89	89	89	89	90



Fig.	662 Green	666 Green	667 Green	671 Green	645 Green	601F Green	638F Green	645F Green	649F Green	660 Green	661F Green
Page	90	90	90	90	90	91	91	91	91	89	92



Fig.	601 Pink	649 Pink	661 Pink	666 Pink	601 Arkansas	638 Arkansas	645 Arkansas	649 Arkansas	660 Arkansas	661 Arkansas	662 Arkansas	666 Arkansas
Page	93	93	93	93	94	94	94	94	95	95	95	95



Hygiene



DE Anwendungen
EN Application
FR Application
ES Aplicación



DE	Schleifkörper	Keramik	Kunststoff	Edelmetallfreie Legierung Kobalt, Nickel, Eisen, Titan	Schmelz	Komposit
EN	Abrasives	Ceramic	Plastic	Non-precious metals e.g. cobalt, nickel, titan	Enamel	Composite
FR	Abrasisifs	Céramique	Matière plastique	Alliages de métaux non-précieux p. ex. cobalt, nickel, fer, titan	Émail	Composite
ES	Abrasivos	Cerámica	Plástico	Aleaciones de Metales no preciosos Ej. Cobalto, níquel, titánio	Esmalte	Composite

	DE Grün EN Green FR Vert ES Verde	✓	✓	✗	✗	✗
	DE Grün fein EN Green fine FR Vert fins ES Verde fino	✓	✓	✗	✗	✗
	DE Rosa EN Pink FR Rose ES Rosa	✗	✗	✓	✗	✗
	DE Arkansas EN Arkansas FR Arkansas ES Arkansas	✗	✗	✗	✓	✓



	✓	✓	✗
DE	empfohlen	geeignet	nicht geeignet
EN	recommended	suitable	not suitable
FR	recommandée	adaptée	ne convient pas
ES	recomendado	posible	no es posible



Drehzahl und Druck			
DE	Winkelstück RA	Turbine FG	Anpressdruck
	› empfohlen 15'000 - 25'000 min ⁻¹ › maximal 30'000 min ⁻¹	› empfohlen 80'000 - 100'000 min ⁻¹ › maximal 120'000 min ⁻¹	› empfohlen ca. 2 N (ca. 200 g)
Rotation speed and pressure			
EN	Right Angle RA	Friction Grip FG	Contact pressure
	› recom. 15'000 - 25'000 min ⁻¹ › max. 30'000 min ⁻¹	› recom. 80'000 - 100'000 min ⁻¹ › max. 120'000 min ⁻¹	› recom. approx. 2 N (approx. 200 g)
Vitesse de rotation et pression			
FR	Contre-Angles RA	Turbine FG	Pression de contact
	› recom. 15'000 - 25'000 min ⁻¹ › max. 30'000 min ⁻¹	› recom. 80'000 - 100'000 min ⁻¹ › max. 120'000 min ⁻¹	› recom. env. 2 N (env. 200 g)
Número de revoluciones y presión de contacto			
ES	Contraángulo RA	Turbina FG	Presión de contacto
	› recom. 15'000 - 25'000 min ⁻¹ › máximo 30'000 min ⁻¹	› recom. 80'000 - 100'000 min ⁻¹ › máximo 120'000 min ⁻¹	› recom. aprox. 2 N (aprox. 200 g)

DE	Glaze Prep
EN	Glaze Prep
FR	Glaze Prep
ES	Preparación de restauraciones para Glaseado



DE	› Für Chairside Behandlungen mit Glaskeramiken, wie etwa IPS e.max CAD. › Optimal um die Restauration zur Glasur vorzubereiten. Die Oberfläche wird von Schleifspuren geglättet und gleichzeitig angeraut, damit die Glasur beim Auftragen nicht verläuft. › Auch zum verschleifen von Haltestegen geeignet! › Für die Nacharbeitung von okklusalen Kontaktpunkten bei vollanatomischen Zirkondioxidkronen. › Verwendung im blauen Winkelstück
EN	› For chairside therapy with glass ceramic like IPS e.max CAD › For optimally preparing the restoration for glazing. Smooths finishing striations on the surface and simultaneously roughens the surface, so that the glaze does not run during application. › Also suitable for trimming bar attachments! › Can also be used for adjusting occlusal contact points with fully anatomical zirconia crowns. › Used in a blue contra-angle
FR	› Pour le traitement au fauteuil sur vitro-céramique par exemple IPS e.max CAD › Est optimale pour préparer la restauration pour un glaçage. La surface est rendue lisse en supprimant les traces de meulage et en même temps elle est rendue rugueuse pour que la glaçure ne coule pas lors de l'application. › Aussi pour meuler les zones des tiges de fixation ! › Également adapté pour les retouches occlusales sur les couronnes anatomiques en zircone. › L'utilisation avec le contre-angle bleu
ES	› Para el tratamiento en clínica con cerámica de vidrio tal como IPS e.max CAD › Es óptima para preparar las restauraciones para el glaseado. Se alisan los rastros de los instrumentos abrasivos de la superficie y, al mismo tiempo, se asperiza para que el glaseado no se corra al aplicarlo. › También indicado para rebajar las barras de sujeción! › También para el repasado de puntos de contacto oclusales en coronas de dióxido de circonio con anatomía completa. › La utilización en el contraángulo azul

GP662

Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
GP662	RA	655 204 288 526 -	035
		L mm	7,5
			2
			35'000 rpm

DE Grün - Siliziumkarbid
EN Green - silicon carbide
FR Vert - carbure de silice
ES Verde - carburo de silicio



DE Siliziumkarbid für die Bearbeitung von Keramik und Kunststoffen

EN Silicon carbide for preparing porcelain and acrylics

FR carbure de silicium pour l'usinage de la céramique et de la résine

ES carburo de silicio para la preparación de cerámica y resinas

Application & Hygiene



601

kugelförmig (rund)
spherical (round)



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
601	RA	655 204 001 523 -	030
5			

602

kugelförmig (rund)
spherical (round)



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
602	RA	655 204 001 523 -	040
5			

603

kugelförmig (rund)
spherical (round)



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
603	RA	655 204 001 523 -	050
5			

622

Rad
wheel



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
622	RA	655 204 042 523 -	065
L mm 2,0 5			

638
 zylindrisch, Seite und Stirn schneidend
 cylindrical, side and end cutting


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
638	RA	655 204 110 523 -	025



L mm	6,0
	5

639
 zylindrisch, Seite und Stirn schneidend
 cylindrical, side and end cutting


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
639	RA	655 204 110 523 -	035



L mm	6,0
	5

649
 konisch (kegelstumpfförmig)
 conical (truncated conical)


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
649	RA	655 204 171 523 -	025



L mm	6,0
	5

650
 konisch (kegelstumpfförmig)
 conical (truncated conical)


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
650	RA	655 204 171 523 -	028



L mm	6,0
	5

651
 konisch (kegelstumpfförmig)
 conical (truncated conical)


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
651	RA	655 204 171 523 -	032



L mm	6,0
	5

652
 konisch (kegelstumpfförmig)
 conical (truncated conical)


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
652	RA	655 204 173 523 -	035



L mm	10,5
	5

660
 Torpedo, zylindrisch
 torpedo, cylindrical


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
660	RA	655 314 297 523 -	025



Ø	5
---	---

661

Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
661	FG	655 314 288 523 -	025
Winkelstück Right Angle			
661	RA	655 204 288 523 -	025
L mm			7,0
			5

662

Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
662	RA	655 204 288 523 -	035
L mm			7,5
			5

666

Knospe, schlank
bud, slender


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
666	RA	655 204 257 523 -	025
L mm			6,5
			5

667

Knospe, schlank
bud, slender


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
667	RA	655 204 257 523 -	035
L mm			7,5
			5

671

Knospe, rund, lang
bud, rounded, long


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
671	RA	655 204 266 523 -	060
L mm			10,0
			5

645

konisch spitz
conical pointed


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
645	FG	655 314 161 523 -	028
Winkelstück Right Angle			
645	RA	655 204 161 523 -	028
L mm			6,0
			5

DE	Grün fein - Siliziumkarbid
EN	Green fine - silicon carbide
FR	Vert fins - carbure de silice
ES	Verde fino - carburo de silico



DE Siliziumkarbid für die Bearbeitung von Keramik und Kunststoffen

EN Silicon carbide for preparing porcelain and acrylics

FR carbure de silicium pour l'usinage de la céramique et de la résine

ES carburo de silico para la preparación de cerámica y resinas

Application & Hygiene



601F

kugelförmig (rund)
spherical (round)



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
601F	FG	655 314 001 513 -	030
Winkelstück Right Angle			
601F	RA	655 204 001 513 -	030
			5



638F

zylindrisch, Seite und Stirn schneidend
cylindrical, side and end cutting



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
638F	FG	655 314 110 513 -	025
			6,0
			5



645F

konisch spitz
conical pointed



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
645F	FG	655 314 161 513 -	025
Winkelstück Right Angle			
645F	RA	655 204 161 513 -	025
			8,5
			5



649F

konisch (kegelstumpfförmig)
conical (truncated conical)



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
649F	RA	655 204 171 513 -	025
			6,0
			5



661F

Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
661F	FG	655 314 288 513 -	025
Winkelstück Right Angle			
661F	RA	655 204 288 513 -	025
L mm			7,0
			5



DE	Rosa - Edelkorund
EN	Pink - high-grade corundum
FR	Rose - corindon pur
ES	Rosa - corindón



DE	Edelkorund zur Bearbeitung von mittelharten Metall-Legierungen und Metall
EN	High-grade corundum for preparing medium-hard metal alloys and metal
FR	corindon pur pour l'usinage d'alliages métalliques de dureté moyenne et du métal
ES	corindón para la preparación de aleaciones de metal de dureza media y metal

601kugelförmig (rund)
spherical (round)

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
601	RA	625 204 001 523 -	030
			5

649konisch (kegelstumpfförmig)
conical (truncated conical)

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
649	RA	625 204 171 523 -	025
		L mm	6,0
			5

661Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
661	RA	625 204 288 523 -	025
		L mm	7,0
			5

666Knospe, schlank
bud, slender

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
666	RA	625 204 257 523 -	025
		L mm	6,5
			5

DE Arkansas
EN Arkansas
FR Arkansas
ES Arkansas



DE Feinstbearbeitung / Polieren von Füllungsmaterialien, insbesondere Kunststofffüllungen (Composite)

EN Finest grinding / polishing of filling materials and all composite-filling materials

FR Micropolissage / polissage d'obturations, en particulier les d'obturations en résines (composite)

ES Superacabado / pulido de obturaciones, en especial las de resina (resinas)

Application & Hygiene



601

kugelförmig (rund)
spherical (round)



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
601	FG	635 314 001 505 -	030
Winkelstück Right Angle			
601	RA	635 204 001 505 -	030



5

638

zylindrisch, Seite und Stirn schneidend
cylindrical, side and end cutting



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
638	FG	635 314 110 505 -	025
Winkelstück Right Angle			
638	RA	635 204 110 505 -	025

L mm
6,0
5

645

konisch spitz
conical pointed



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
645	FG	635 314 161 505 -	028
Winkelstück Right Angle			
645	RA	635 204 161 505 -	028

L mm
7,0
5

649

konisch (kegelstumpfförmig)
conical (truncated conical)



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
649	FG	635 314 171 505 -	025
Winkelstück Right Angle			
649	RA	635 204 171 505 -	025

L mm
6,0
5

660Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
660	FG	635 314 297 505 -	025
Winkelstück Right Angle			
660	RA	635 204 297 505 -	025
		L mm	7,0
			5

661Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
661	FG	635 314 288 505 -	025
Winkelstück Right Angle			
661	RA	635 204 288 505 -	025
		L mm	7,0
			5

662Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
662	FG	635 314 297 505 -	030
Winkelstück Right Angle			
662	RA	635 204 297 505 -	030
		L mm	6,0
			5

666Knospe, schlank
bud, slender

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
666	FG	635 314 257 505 -	025
Winkelstück Right Angle			
666	RA	635 204 257 505 -	025
		L mm	6,5
			5



Polierer & Bürsten | Prophylaxe

DE

Polishers & Brushes | Prophylaxe

EN

Polissoirs & Brosses | Profilaxis

FR

Pulidores & Cepillos | Profilaxis

ES



DE Anwendungen
EN Application
FR Application
ES Aplicación



DE	Polierer	Diamantpolierer
EN	Polishers	Diamond Polishers
FR	Polissoirs	Polissoirs Diamantés
ES	Pulidores	Pulidor Diamantado

9825	9826	9827	9828	9831	9832	9833	9834			
9812G	9813G	9814G	9812M	9813M	9814M	9812F	9813F	9814F		
9501G	9502G	9504G	9501M	9503M	9504M	9507M	9501F	9504F	9144F	
9140EF	9141EF	9142EF	9143EF	9145EF						
9109M	9111M	9112M	9113M	9114M	9115M	9119M				
9133G	9134G	9133M	9134M	9133F	9134F					
9121M	9122M	9123M	9124M	9121F	9122F	9123F	9124F			
ZIR9861M	ZIR9862M	ZIR9861F	ZIR9862F	ZIR9863M	ZIR9863F					
LS9871M	LS9872M	LS9871F	LS9872F	LS9873M	LS9873F					
9150										
9837										





	✓	✓	✗
DE	empfohlen	geeignet	nicht geeignet
EN	recommended	suitable	not suitable
FR	recommandée	adaptée	ne convient pas
ES	recomendado	posible	no es posible

Keramik	Zirkonoxid	Lithium-Disilikat	Komposit	Gold / Amalgam	Chrom Legierungen / Edelstahl	Schmelz	Kunststoff	Nano Keramik
Ceramic	Zirconium oxide	Lithium disilicate	Composite	Gold / Amalgam	Chromium precious / stainless steel	Enamel	Plastic	Nano Ceramic
Céramique	Dioxyde de zirconio	Di silicate de lithium	Composite	Or / Amalgame	Chrome précieux / acier inoxydable	Émail des dents	Matière plastique	Nano céramique
Cerámica	Dióxido de zicóno	Di silicado de litio	Composite	Oro / Amalgama	Cromo preciosos / acero inoxidable	Esmalte	Plástico	

✗	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗
✓	✓	✓	✗	✗	✓	✗	✗	✗
✗	✗	✗	✗	✓	✓	✗	✗	✗
✗	✗	✗	✓	✓	✗	✗	✓	✗
✓	✗	✗	✓	✓	✓	✓	✓	✗
✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
✗	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗
✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗
✗	✗	✗	✗	✓	✓	✗	✗	✓
✗	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✓

DE Typen und Formen der Polierer für die Zahnarztpraxis
EN Types and shapes of polishers for dental surgeries
FR Types et formes polissoirs et brosses pour le cabinet dentaire
ES Tipos y formas de pulidores y cepillos para la consulta del odontólogo



Fig.	9831	9832	9833	9834	9837	9825	9826	9827	9828	9121M	9122M	9123M
Page	101	101	101	101	102	103	103	103	103	104	104	104



Fig.	9124M	9121F	9122F	9123F	9124F	9812G	9813G	9814G	9812M	9813M	9814M	9812F
Page	104	105	105	105	105	106	106	107	107	107	107	107



Fig.	9813F	9814F	9133G	9134G	9133M	9134M	9133F	9134F	LS9871M	LS9872M	LS9873M	LS9871F
Page	107	107	108	108	108	108	108	108	109	109	109	109



Fig.	LS9872F	LS9873F	ZIR9861M	ZIR9862M	ZIR9863M	ZIR9861F	ZIR9862F	ZIR9863F	9501G	9502G	9504G	9501M
Page	109	109	110	110	110	110	110	110	111	111	111	111



Fig.	9503M	9504M	9507M	9501F	9150	9504F	9144F	9140EF	9141EF	9142EF	9143EF	9145EF
Page	112	112	112	112	112	112	112	113	113	113	113	113



Fig.	9109M	9111M	9112M	9113M	9114M	9115M	9119M	303	1110	1111	1112
Page	114	114	114	114	115	115	115	117	116	116	116

DE **Kompositpolierer**
 EN **Composite polisher**
 FR **Polissoirs pour composites**
 ES **Pulidor de composites**



DE

JOTA EASY - Einstufiger Hochleistungsdiamantpolierer für das Finieren und Hochglanzpolieren aller Komposite
Glätten | 7'000 - 10'000 rpm **Polieren** | 3'000 - 8'000 rpm

EN

JOTA EASY - One-step high performance diamond polisher for finishing and mirror finishing of all composite
Skimming | 7'000 - 10'000 rpm **Polishing** | 3'000 - 8'000 rpm

FR

JOTA EASY - Polissoir en une étape et à hautes performances pour la finition et le brillantage de tous composites
Lissage | 7'000 - 10'000 rpm **Polissage** | 3'000 - 8'000 rpm

ES

JOTA EASY - Pulidor diamantado de un solo paso de alto rendimiento para el acabado y alto brillo de todos los composites
Alisado | 7'000 - 10'000 rpm **Pulido** | 3'000 - 8'000 rpm
 resión fuerte Presión suave

Application & Hygiene



Rotation speed

3'000 - 10'000 rpm
 max. 20'000 rpm

9831

Flamme
 flame

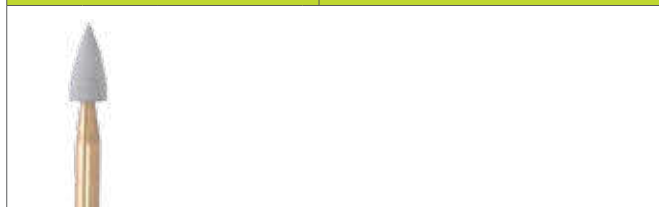


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9831	RA	803 204 243 502 -	030

L mm



6,0

2

9832

umgekehrter Hohlkegel
 inverted cone hollow

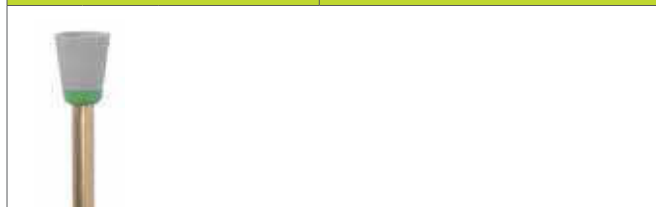


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9832	RA	803 204 030 502 -	060

L mm



6,5

2

9833

Linse
 lens

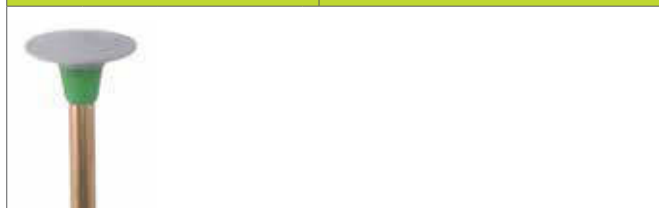


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9833	RA	803 204 304 502 -	100

L mm



0,7

2

9834

Flamme
 flame

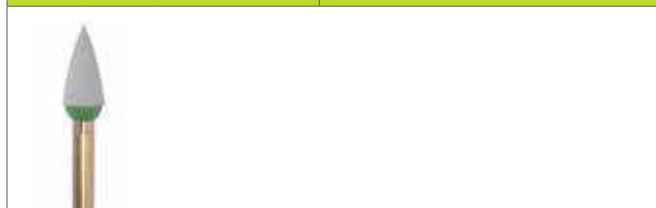


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9834	RA	803 204 243 502 -	040

L mm



6,0

2

**9837**

Fig	Shank	ISO	
Winkelstück Right Angle			
9837	RA	803 204 543 503 -	140

L mm	1,6
Rotation speed	3'000 - 8'000 rpm
	2



	Diamantpolierer der optional als Vorstufe zum JOTA EASY verwendet werden kann um noch professionellere Resultate zu erzielen. Auch als Kit 1394 erhältlich, siehe Seite 168
DE	JOTA PROFESSIONAL Base Stufe 1 - Grün: Formen und glätten 3'000 - 8'000 rpm JOTA EASY Stufe 2 - Grau: Hochglanzpolieren
EN	Diamond polisher, which can be optionally used as a preliminary polishing stage prior to using JOTA EASY to produce even more professional results. Also available in the kit 1394, see page 168 JOTA PROFESSIONAL Base Step 1 - Green: contouring and smoothing 3'000 - 8'000 rpm JOTA EASY Step 2 - Grey: high-lustre polishing
FR	Polissoirs diamantés pouvant en option être utilisé à la place du JOTA EASY afin d'obtenir des résultats encore plus professionnels. Egalement disponible en kit 1394, voir page 168 JOTA PROFESSIONAL Base Étape 1 - Vert: sculpture et lissage 3'000 à 8'000 t/mn JOTA EASY Étape 2 - Gris : Brillantage
ES	Pulidor de diamante que se puede utilizar de forma opcional como fase previa a JOTA EASY para obtener un resultado aún más profesional. También disponible dentro del Kit 1394, consulte la página 168 JOTA PROFESSIONAL Base Fase 1 - Verde: Contorneado y alisado 3'000 - 8'000 rpm JOTA EASY Fase 2 - Gris: Alto brillo
Application & Hygiene	
Rotation speed	
3'000 - 10'000 rpm max. 20'000 rpm	

9825

Flamme
flame

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9825	RA	803 204 243 525 -	030
		L mm	6,0
			2

9826

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9826	RA	803 204 030 525 -	060
		L mm	
			2

9827

Linse
lens

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9827	RA	803 204 304 525 -	100
		L mm	0,7
			2

9828

Flamme
flame

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9828	RA	803 204 243 525 -	040
		L mm	10,0
			2



DE

Silikonpolierer

- › zweistufig Silikonpoliersystem zum Glätten und Polieren von Komposit
- › hellblau: Glätten & Vorpulieren / gelb: Polieren

EN

Silicone polishers

- › two-step silicone polishing system for material smoothing and polishing of composite
- › light blue: smoothing and pre-polishing / yellow: polishing

FR

Polissoirs en silicone

- › système de polissoirs en silicone à deux étapes, pour le lissage et le brillantage du composite
- › bleu clair: lissage et pré-polissage / jaune: polissage

ES

Pulidor siliconado

- › sistema de Pulido de Cerámica de dos pasos, para pulido Inicial y pulido final
- › azul claro: pulido inicial / amarillo: pulido final

Application & Hygiene

Rotation speed

5'000 - 8'000 rpm
max. 20'000 rpm

9121M

Flamme
flame


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9121M	RA	685 204 243 522 -	050



L mm
10,0
5

9122M

Flamme
flame


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9122M	RA	685 204 243 522 -	030



L mm
7,5
5

9123M

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9123M	RA	685 204 030 522 -	070



L mm
10,0
5

9124M

Linse
lens


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9124M	RA	685 204 304 522 -	110



L mm
2,5
5

9121F

Flamme
flame

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9121F	RA	685 204 243 512 -	050
L mm 			10,0
			5

9122F

Flamme
flame

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9122F	RA	685 204 243 512 -	030
L mm 			7,5
			5

9123F

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9123F	RA	685 204 030 512 -	070
L mm 			10,0
			5

9124F

Linse
lens

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9124F	RA	685 204 304 512 -	110
L mm 			2,5
			5

- DE **Keramikpolierer**
- EN **Porcelain polisher**
- FR **Polissoirs pour céramique**
- ES **Pulidor para Cerámica**



Diamantpolierer

- › Diamantpolieressystem in drei Stufen zum Abtragen, Glätten und Hochglanzpolieren von Keramik
- › auch für Metalle geeignet - nach dem Arbeiten auf Metallen, den Polierer abziehen um Streifenbildung auf der Keramik zu vermeiden
- › blau: Abtragen / pink: Glätten & Vorpolieren / grau: Hochglanzpolieren

Diamond polishers

- › three-step diamond polishing system for material removal, smoothing and high-lustre polishing of porcelain
- › also suitable for metals - after use on metals, clean the polishers to prevent striation marks forming on the porcelain
- › blue: material removal / pink: smoothing and pre-polishing / grey: high-lustre polishing

Polissoirs diamantés

- › Système de polissoirs diamantés à trois étapes, pour l'enlèvement de matériau, le lissage et le brillantage de la céramique
- › Adaptés également pour les métaux - après l'usinage des métaux, dresser le polissoir afin d'éviter la formation de traces sur la céramique
- › Bleu : enlèvement de matériau / rose : lissage et pré-polissage / gris: brillantage

Pulidor de diamante

- › sistema de pulido de diamante en tres fases para la abrasión, alisado y alto brillo en cerámica
- › También se pueden utilizar en metal, recomendándose luego del uso en este material, que los mismos sean limpiados para evitar manchas o rayas en la cerámica
- › Azul "G" 1º Paso= Suavizado / Rosa "M" 2º Paso= Pulido Inicial / Gris "F" 3º Paso= Pulido de alto brillo

Application & Hygiene



Rotation speed

7'000 - 12'000 rpm
max. 20'000 rpm

9812G

Flamme
flame



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9812G	RA	803 204 243 534 -	040
		L mm	10,0
		L mm	2

9813G

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9813G	RA	803 204 030 534 -	060
		L mm	7,5
		L mm	2

9814GLinse
lens

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9814G	RA	803 204 304 534 -	100
L mm			2,5
			2

9812MFlamme
flame

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9812M	RA	803 204 243 524 -	040
L mm			10,0
			2

9813Mumgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9813M	RA	803 204 030 524 -	060
L mm			7,5
			2

9814MLinse
lens

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9814M	RA	803 204 304 524 -	100
L mm			2,5
			2

9812FFlamme
flame

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9812F	RA	803 204 243 514 -	040
L mm			10,0
			2

9813Fumgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9813F	RA	803 204 030 514 -	060
L mm			7,5
			2

9814FLinse
lens

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9814F	RA	803 204 303 514 -	100
L mm			2,5
			2



DE

Silikonpolierer

- › dreistufiges Silikonpoliersystem zum Abtragen, Glätten und Polieren von Keramik
- › hellgrau: Abtragen / pink: Glätten & Vorpolieren / grau: Polieren

EN

Silicone polishers

- › three-step silicone polishing system for material removal, smoothing and polishing of porcelain
- › light grey: material removal / pink: smoothing and pre-polishing / grey: polishing

FR

Polissoirs en silicone

- › Système de polissoirs en silicone à trois étapes, pour l'enlèvement de matériau, le lissage et le brillantage de la céramique
- › Gris clair : enlèvement de matériau / rose : lissage et pré-polissage / gris : polissage

ES

Pulidor siliconado

- › Sistema de Pulido de Cerámica de 3 pasos, para el suavizado, pulido Inicial y pulido final
- › Gris Claro "G" 1º Paso = Suavizado / Rosa "M" 2º Paso= Pulido Inicial / Gris "F" 3º Paso= Pulido Final

Application & Hygiene

Rotation speed

7'000 - 15'000 rpm
max. 25'000 rpm

9133G

Flamme
flame


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9133G	RA	658 204 243 524 -	050
L mm			
10,0			
5			

9134G

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9134G	RA	658 204 030 524 -	070
L mm			
10,0			
5			

9133M

Flamme
flame


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9133M	RA	658 204 243 514 -	050
L mm			
10,0			
5			

9134M

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9134M	RA	658 204 030 514 -	070
L mm			
10,0			
5			

9133F

Flamme
flame


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9133F	RA	658 204 243 504 -	050
L mm			
10,0			
5			

9134F

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9134F	RA	658 204 030 504 -	070
L mm			
10,0			
5			



DE

Diamantpolierer

- › zweistufiges Diamantpoliersystem zum Abtragen, Glätten und Polieren von Lithiumdisilikat
- › rotbraun: Glätten & Vorpolieren / beige: Hochglanzpolieren

EN

Diamond polishers

- › two-step diamond polishing system for material removal, smoothing and gloss polishing of lithium disilicate
- › red-brown: smoothing and pre-polishing / beige: gloss polishing

FR

Polissoirs diamantés

- › Système de polissoirs diamantés à deux étapes, pour l'enlèvement, le lissage et pour le lustrage de lithium-disilicate
- › brun-rouge : lissage et polissage grossier / beige : Polissage brillant

ES

Pulidores diamantados

- › sistema de pulidores diamantados de dos pasos, para remover, alisar y pulir de disilicato de litio
- › marrón rojizo: alisamiento y pulimento / beige: pulido final de alto brillo

Application & Hygiene**Rotation speed**

7'000 - 10'000 rpm
max. 20'000 rpm

LS9871M

Flamme
flame



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
LS9871M	RA	803 204 243 522 -	040
		L mm	10,0
			2

LS9871F

Flamme
flame



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
LS9871F	RA	803 204 243 512 -	040
		L mm	10,0
			2

LS9872M

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
LS9872M	RA	803 204 030 522 -	060
		L mm	7,5
			2

LS9872F

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
LS9872F	RA	803 204 030 512 -	060
		L mm	7,5
			2

LS9873M

Swivel
swivel



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
LS9873M	RA	803 204 543 522 -	140
		L mm	1,6
			2
		Rotation speed	10'000 - 12'000 rpm

LS9873F

Swivel
swivel



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
LS9873F	RA	803 204 543 512 -	140
		L mm	1,6
			2
		Rotation speed	10'000 - 12'000 rpm



DE

Diamantpolierer

- › zweistufiges Diamantpoliersystem zum Abtragen, Glätten und Polieren von Zirkondioxid
- › dunkelgrün: Glätten & Vorpolieren / hellgrün: Hochglanzpolieren

EN

Diamond polishers

- › two-step diamond polishing system for material removal, smoothing and polishing of zirconium oxide
- › dark green: smoothing and pre-polishing / light green: gloss polishing

FR

Polissoirs diamantés

- › système de polissoirs diamantés à deux étapes, pour l'enlèvement, le lissage et pour le lustrage de zirconium dioxyde
- › vert foncé : lissage et polissage grossier / vert clair: polissage brillant

ES

Pulidores diamantados

- › sistema de pulidores diamantados de dos pasos, para remover, alisar y pulir el circonio dióxido
- › verde oscuro: alisamiento y pulimento / verde claro: pulido final de alto brillo

Application & Hygiene

Rotation speed

7'000 - 12'000 rpm
max. 20'000 rpm

ZIR9861M

Flamme
flame


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
ZIR9861M	RA	803 204 243 521 -	040
		L mm	10,0
		mm	2

ZIR9861F

Flamme
flame


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
ZIR9861F	RA	803 204 243 511 -	040
		L mm	10,0
		mm	2

ZIR9862M

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
ZIR9862M	RA	803 204 030 521 -	060
		L mm	7,5
		mm	2

ZIR9862F

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
ZIR9862F	RA	803 204 030 511 -	060
		L mm	7,5
		mm	2

ZIR9863M

Swivel
swivel


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
ZIR9863M	RA	803 204 543 521 -	140
		L mm	1,6
		mm	2
		Rotation speed	10'000 - 12'000 rpm

ZIR9863F

Swivel
swivel


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
ZIR9863F	RA	803 204 543 511 -	140
		L mm	1,6
		mm	2
		Rotation speed	10'000 - 12'000 rpm

- DE **Polierer in Kunstkautschukbindung zur Metallbearbeitung**
- EN **Polishers in synthetic rubber binding for preparinh metals**
- FR **Polissoirs à liant caoutchouc pour l'usinage des métaux**
- ES **Pulidor de caucho sintético para trabajar metal**



DE

- › Polierer zum Abtragen, Formen, Glätten und Hochglanzpolieren von Amalgam und Gold.
- › Schwarz (grob): Abtragen / Formen
- › Braun (mittel): Glätten
- › Grün (fein): Hochglanzpolieren

EN

- › Polisher for removing, contouring, smoothing and high-lustre polishing of amalgam and gold.
- › Black (coarse): removal / contouring
- › Brown (medium): smoothing
- › Green (fine): high-lustre polishing

FR

- › Polissoir pour l'abrasion, la sculpture, le lissage et le brillantage de l'amalgame et de l'or.
- › Noir (puissant) : abrasion / sculpture
- › Marron (moyen) : lissage
- › Vert (fin) : brillantage

ES

- › Pulidores para la abrasión, contorneado, alisado y brillo de amalgama y oro
- › Negro "G" (Grueso)- 1º paso= Abrasión / contorneado
- › Marrón "M" (Medio)- 2º paso= Alisado
- › Verde "F" (Fino)- 3º paso= Brillo

Application & Hygiene



Rotation speed

7'000 - 12'000 rpm

9501G

Flamme
flame

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9501G	RA	653 204 243 533 -	030
		L mm	6,0
			5

9502G

Flamme
flame

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9502G	RA	653 204 243 533 -	050
		L mm	10,0
			5

9504G

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9504G	RA	653 204 030 533 -	060
		L mm	9,5
			5

9501M

Flamme
flame

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9501M	RA	653 204 243 513 -	030
		L mm	6,0
			5

9503M

Flamme
flame


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9503M	RA	653 204 243 513 -	055
L mm			15,0
			5

9504M

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9504M	RA	653 204 030 513 -	060
L mm			9,5
			5

9507M

Linse
lens


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9507M	RA	653 204 304 513 -	110
L mm			2,5
			5

9150

Swivel
swivel


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9150	RA	652 204 546 503 -	140
L mm			1,6
			2

9501F

Flamme
flame


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9501F	RA	653 204 243 503 -	030
L mm			6,0
			5

9504F

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9504F	RA	653 204 030 503 -	060
L mm			9,5
			5

9144F

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9144F	RA	652 204 030 512 -	085
L mm			7,0
			5

- DE Polierer zur Politur von Makrokompositen und auch Metallen
- EN Polishers for polishing macrocomposites and also metals
- FR Polissoirs pour le polissage de composites macro et des métaux
- ES Pulidor para el pulido de macrocomposites e incluso metales



Application & Hygiene



Rotation speed

7'000 rpm

9140EF

Knospe schlank
bud slender

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9140EF	RA	652 204 257 502 -	055
L mm			16,3
			5

9141EF

Torpedo, konisch
torpedo, conical

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9141EF	RA	652 204 299 502 -	050
L mm			10,0
			5

9142EF

Torpedo, konisch
torpedo, conical

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9142EF	RA	652 204 299 502 -	030
L mm			6,0
			5

9143EF

umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9143EF	RA	652 204 030 502 -	060
L mm			10,0
			5

9145EF

Linse mit Ansatz
lens with collar

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9145EF	RA	652 204 310 502 -	100
L mm			4,7
			5

DE	Universeller Silikonpolierer
EN	Universal silicon polisher
FR	Polissoirs en silicone universel
ES	Pulidores universales Siliconados
Application & Hygiene	
Rotation speed	7'000 - 10'000 rpm max. 20'000 rpm

9109M		umgekehrter Hohlkegel inverted cone hollow	
		*In combination with mandrel 303.RA.050	
Fig	Shank	ISO	Ø
Unmontiert Unmounted			
9109M	UM	658 900 030 533 -	110
		L mm	6,0
		L mm	5

9111M		Flamme flame	
Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9111M	RA	658 204 243 523 -	055
		L mm	15,0
		L mm	5

9112M		Flamme flame	
Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9112M	RA	658 204 243 523 -	045
		L mm	12,0
		L mm	5

9113M		Flamme flame	
Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9113M	RA	658 204 243 523 -	050
		L mm	10,0
		L mm	5

9114M

 umgekehrter Hohlkegel
 inverted cone hollow


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9114M	RA	658 204 030 523 -	070
L mm			10,0
			5

9115M

 umgekehrter Hohlkegel
 inverted cone hollow


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9115M	RA	658 204 030 523 -	090
L mm			8,5
			5

9119M

 Flamme
 flame


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9119M	RA	658 204 243 523 -	030
L mm			6,0
			5

- DE **Schleifmittelimprägnierte Bürsten für die Praxis**
- EN **Abrasive-impregnated brushes for the surgery**
- FR **Brossettes imprégnées d'abrasif pour le cabinet dentaire**
- ES **Cepillos impregnados de abrasivo para la consulta del odontólogo**



DE

Schleifmittelimprägnierte Bürsten

- › Zur Politur von Metall, Keramik und Kompositmaterialien
- › Polierpaste wird nicht benötigt

EN

Abrasive-impregnated brushes

- › For polishing metal, porcelain and composite materials
- › Polishing paste is not required

FR

Brossettes imprégnées d'abrasif

- › Pour le polissage du métal, de la céramique et des matériaux composites
- › Pâte à polir inutile

ES

Cepillos impregnados de abrasivo

- › Para el pulido de metal, cerámica y materiales de composite
- › No es necesario utilizar pasta de pulido

Application & Hygiene

Rotation speed

5'000 rpm

1110

Bürste - umgekehrter Kegel
brush - inverted cone


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
1110	RA	655 204 010 504 -	070

L mm



5,5

5

1111

Bürste - zylindrisch
brush - cylindrical


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
1111	RA	655 204 010 504 -	050

L mm



6,5

5

1112

Bürste - zylindrisch, Stim spitz
brush - cylindrical, end pointed


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
1112	RA	655 204 131 504 -	050

L mm



6,5

5

DE Träger
EN Mandrels
FR Mandrins
ES Mandriles

**303**Träger
mandrel

Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
303	RA	312 204 603 391 -	050

L mm



5,0

5

Application



- DE Typen und Formen der Prophylaxe für die Zahnarztpraxis
- EN Types and shapes of prophylaxis for dental surgeries
- FR Types et formes prophylaxie pour le cabinet dentaire
- ES Tipos y formas de profilaxis para la consulta del odontólogo



Fig.	9991F	9991EF	9993M	9997M	9998M	9580	9581	1101M	1102F
Page	119	119	119	119	120	120	120	121	121



DE **Polierer**
 EN **Polishers**
 FR **Polissoirs**
 ES **Pulidores**



DE

- › Prophylaxepolierer in verschiedenen Härtegraden
- › Die Prophylaxepolierer sind grundsätzlich mit einer Polierpaste zu verwenden

EN

- › Prophylaxis polishers in varying degrees of hardness
- › The prophylaxis polishers should always be used with polishing paste

FR

- › Polissoirs prophylactiques de divers degrés de dureté
- › Les polissoirs prophylactiques doivent impérativement être utilisés avec une pâte à polir

ES

- › Pulidor de profilaxis en distintos grados de dureza
- › Los pulidores de profilaxis deben ser usados siempre con pasta de pulido

Application & Hygiene



Rotation speed

5'000 rpm
 max. 10'000 rpm

9991F

Flamme
 flame



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9991F	RA	653 204 243 511 -	030
		L mm	7,5
			5

9991EF

Flamme
 flame



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9991EF	RA	653 204 243 501 -	030
		L mm	7,5
			5

9993M

umgekehrter Hohlkegel
 inverted cone hollow



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9993M	RA	008 204 034 000 -	070
		L mm	9,5
			5

9997M

umgekehrter Hohlkegel
 inverted cone hollow



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9997M	RA	022 204 034 491 -	070
		L mm	10,0
			5

9998M		umgekehrter Hohlkegel inverted cone hollow	
			
Fig	Shank	ISO	Ø
Unmontiert Unmounted			
9998M	UM	022 900 034 491 -	070
		L mm	10,0
			5

	
DE	› Einwegpolierer mit Kunststoffmandrell › Die Prophylaxepolierer sind grundsätzlich mit einer Polierpaste zu verwenden
EN	› Single-use polisher with a plastic mandrel › The prophylaxis polishers should always be used with polishing paste
FR	› Polissoirs jetables avec mandrin en plastique › Les polissoirs prophylactiques doivent impérativement être utilisés avec une pâte à polir
ES	› Pulidor desechable con mandril de plástico › Los pulidores de profilaxis deben ser usados siempre con pasta de pulido
Rotation speed	3'000 rpm - 5'000 rpm max. 10'000 rpm

9580		umgekehrter Hohlkegel inverted cone hollow	
			
Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9580	RA	653 204 034 512 -	070
		L mm	10,0
			100

9581		umgekehrter Hohlkegel inverted cone hollow	
			
Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9581	RA	653 204 034 511 -	070
		L mm	10,0
			100

DE **Bürsten**
 EN **Brushes**
 FR **Brosses**
 ES **Cepillos**



DE

- › Bürsten in verschiedenen Härtegraden
- › Die Prophylaxepolierer und Bürsten sind grundsätzlich mit einer Polierpaste zu verwenden

EN

- › Brushes in varying degrees of hardness
- › The prophylaxis polishers and brushes should always be used with polishing paste

FR

- › Brossettes prophylactiques de divers degrés de dureté
- › Les polissoirs prophylactiques et les brosettes doivent impérativement être utilisés avec une pâte à polir

ES

- › Cepillos en distintos grados de dureza
- › Los pulidores de profilaxis y cepillos deben ser usados siempre con pasta de pulido

Application & Hygiene



Rotation speed

5'000 - 7'000 rpm
 max. 10'000 rpm

1101M

Bürste - umgekehrter Kegel
 brush - inverted cone



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
1101M	RA	100 204 030 000 -	070

L mm


5,0
5

1102F

Bürste - zylindrisch
 brush - cylindrical



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
1102F	RA	010 204 010 001 -	060

L mm


4,0
5



Mund-, Kiefer- & Gesichtschirurgie

DE

Oral and Maxillofacial Surgery

EN

Chirurgie maxillofaciale

FR

Cirugía buco-maxilo-facial

ES

DE	Typen und Formen der Instrumente für die Mund-, Kiefer- & Gesichtschirurgie
EN	Types and shapes of instruments for oral and maxillofacial surgery
FR	Types et formes d'instruments pour la chirurgie maxillofaciale
ES	Tipos y formas de instrumental para la cirugía buco-macilo



Fig.	C141	C141F	C141A	141RF	C151	C152	C161	CX161R	C162	CX162A	C164
Page	126	126	127	127	128	128	128	128	129	129	129



Fig.	C166	161RF	162RF	162	163RF	164RF	165RF	166RF	166	167RF	168RF
Page	129	130	130	130	130	131	131	131	131	132	132



Fig.	168	169RF	D8411G	C1T	C33T	C33IL	C34IL	1RF	186RF	801	859
Page	132	132	133	133	133	134	134	134	135	135	136



Fig.	859L	231D	1001	F001	2001	2001	225RF	GT48L	GT135	229RF	229XLRF
Page	136	137	137	138	138	139	139	140	140	142	143



Fig.	224RF	232RF
Page	143	143



Drehzahl			
DE	Handstück HP	Winkelstück RA	Turbine FG
	› empfohlen 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › maximal 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› empfohlen 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › maximal 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› empfohlen 80'000 min ⁻¹ › maximal 100'000 - 120'000 min ⁻¹
Rotation speed			
EN	Handpiece HP	Right Angle RA	Friction Grip FG
	› recom. 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › max. 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› recom. 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › max. 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› recom. 80'000 min ⁻¹ › max. 100'000 - 120'000 min ⁻¹
Vitesse			
FR	Pièce a main HP	Contre-Angles RA	Turbine FG
	› recom. 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › max. 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› recom. 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › max. 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› recom. 80'000 min ⁻¹ › max. 100'000 - 120'000 min ⁻¹
Número de revoluciones			
ES	Pieza de mano HP	Contraángulo RA	Turbina FG
	› recom. 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › máximo 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› recom. 6'000 - 10'000 min ⁻¹ › máximo 40'000 - 50'000 min ⁻¹	› recom. 80'000 min ⁻¹ › máximo 100'000 - 120'000 min ⁻¹

- DE Allportbohrer - Hartmetall
EN Allport burs - tungsten carbide
FR Fraises Allport - carbure de tungstène
ES Fresas Allport - carburo de tungsteno



C141

6 Schneiden
6 blades



Fig	Shank	ISO	Ø					
Handstück Straight Handpiece								
C141	HP	500 104 001 291 -	023	025	027	031	035	040
Winkelstück Right Angle								
C141	RA	500 204 001 291 -	023	025	027	031	035	040
C141	RA L	500 205 001 291 -	023		027	031	035	040
			2	2	2	2	2	2

Application & Hygiene



C141F

6 - 12 Schneiden
6 - 12 blades



Fig	Shank	ISO	Ø								
Handstück Straight Handpiece											
Schneiden / Blades			6	6	8	8	8	8	8	10	12
C141F	HP	500 104 001 251 -	010	014	018	023	027	031	035	040	050
Winkelstück Right Angle											
C141F	RA L	500 205 001 251 -	010	014	018	023	027	031	035	040	050
C141F	RA XL	500 206 001 251 -	010	014	018	023	027	031	035	040	
			2	2	2	2	2	2	2	2	2

Application & Hygiene



C141A

8 - 10 Schneiden, querhiebverzahnt
8 - 10 blades, cross cut



Fig	Shank	ISO	Ø			
Handstück Straight Handpiece						
C141A	HP	500 104 001 298 -	023	027	031	035
Winkelstück Right Angle						
C141A	RA L	500 205 001 298 -	023	027	031	035
C141A	RA XL	500 206 001 298 -	023	027	031	035
			2	2	2	2

Application & Hygiene



- DE Allportbohrer - Stahl
- EN Allport burs - steel
- FR Fraises Allport - acier
- ES Fresas Allport - acero

**141RF**

6 Schneiden, Stahl rostfrei
6 blades, stainless steel

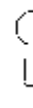
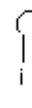
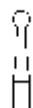


Fig	Shank	ISO	Ø					
Handstück Straight Handpiece								
141RF	HP	330 104 001 291 -	023	025	027	031	035	045
Winkelstück Right Angle								
141RF	RA	330 204 001 291 -	023		027	031		
141RF	RA XL	330 206 001 291 -	023		027	031		
			2	2	2	2	2	2

Application & Hygiene



- DE Fräser nach Lindenmann - Hartmetall
EN Lindenmann cutters - Tungsten carbide
FR Fraises de Lindenmann - Carbure de tungstène
ES Fresas Lindenmann - Carburo de Tungsteno



C151

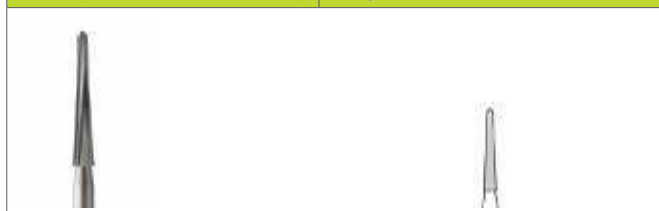
Zekrya
Zekrya


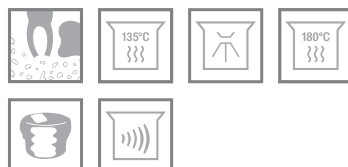
Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C151	FG L	500 315 199 295 -	016
C151	FG XL	500 316 199 295 -	016

L mm



10,7
2

Application & Hygiene



C152

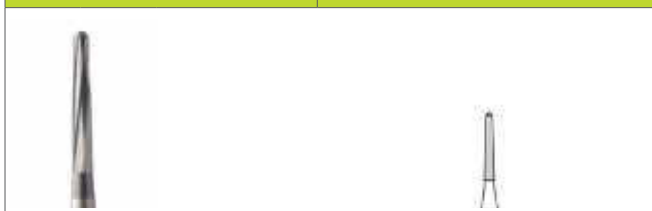
Endo-Z
Endo-Z


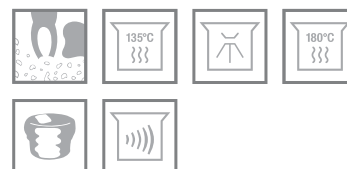
Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C152	FG L	500 315 210 295 -	014

L mm



9,0
2

Application & Hygiene



C161

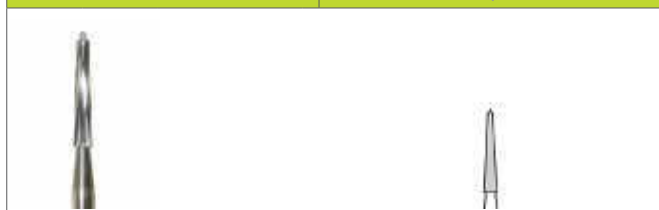
Knochenfräser, konisch spitz
bone cutter, conical pointed


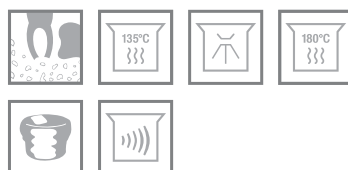
Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
C161	HP	500 104 408 295 -	018
Winkelstück Right Angle			
C161	RA L	500 205 408 295 -	018
Turbine Friction Grip			
C161	FG XL	500 316 408 295 -	018

L mm



11,0
2

Application & Hygiene



CX161R

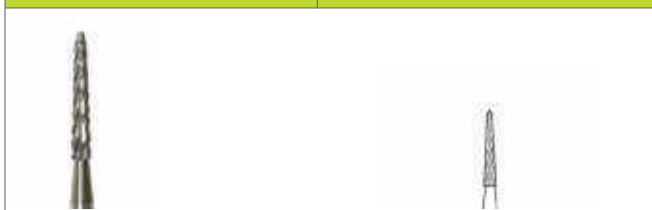
Kreuzverzahnt
cross cut


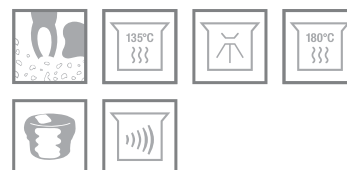
Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
CX161R	HP	500 104 408 298 -	018
Winkelstück Right Angle			
CX161R	RA L	500 205 408 298 -	018
CX161R	RA XL	500 206 408 298 -	018
Turbine Friction Grip			
CX161R	FG XL	500 316 408 298 -	018

L mm



11,0
2

Application & Hygiene



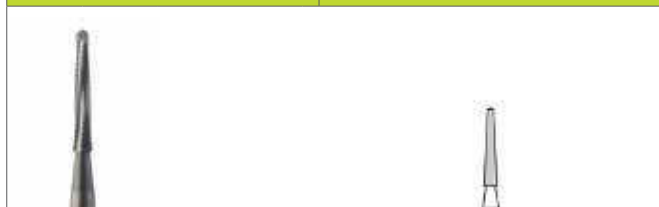
C162Knochenfräser, konisch spitz
bone cutter, conical pointed

Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
C162	HP	500 104 408 297 -	016
Winkelstück Right Angle			
C162	RA L	500 205 408 297 -	016
Turbine Friction Grip			
C162	FG XL	500 316 408 297 -	016

L mm



11,0

2

Application & Hygiene

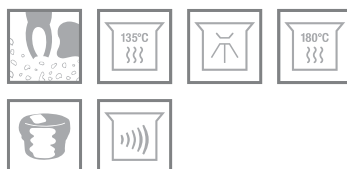
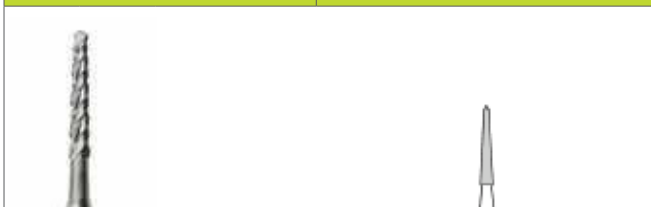
**CX162A**Kreuzverzahnt
cross cut

Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
CX162A	HP	500 104 409 019 -	016
Winkelstück Right Angle			
CX162A	RA L	500 205 409 019 -	016
Turbine Friction Grip			
CX162A	FG XL	500 316 409 019 -	016

L mm



11,0

2

Application & Hygiene

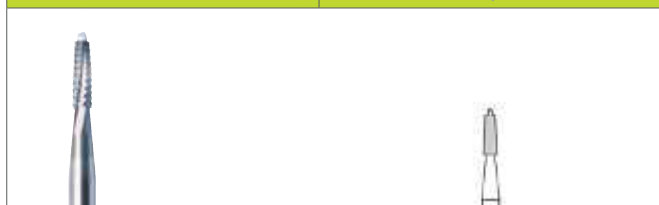
**C164**Knochenfräser, konisch spitz
bone cutter, conical pointed

Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
C164	HP	500 104 407 297 -	018
Winkelstück Right Angle			
C164	RA L	500 205 407 297 -	018

L mm



6,0

2

Application & Hygiene

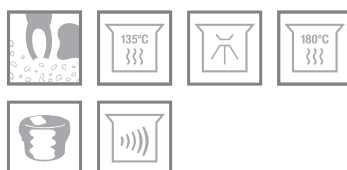
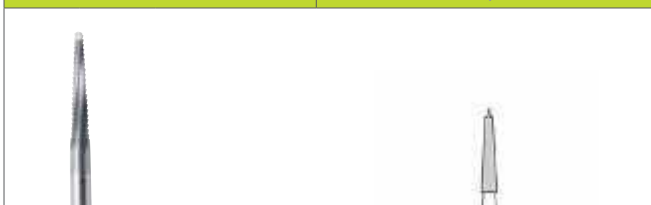
**C166**Knochenfräser, konisch spitz
bone cutter, conical pointed

Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
C166	HP	500 104 409 297 -	021
Winkelstück Right Angle			
C166	RA L	500 205 409 297 -	021

L mm



11,0

2

Application & Hygiene



- DE Fräser nach Lindenmann - Stahl
EN Lindenmann cutters - Steel
FR Fraises de Lindenmann - Acier
ES Fresas Lindenmann - Acero



161RF

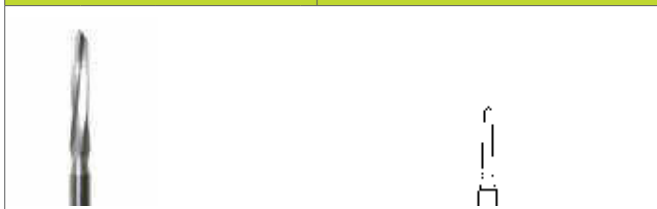
Knochenfräser, Stahl rostfrei
bone cutter, stainless steel


Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
161RF	HP	330 104 408 295 -	016
Turbine Friction Grip			
161RF	FG XL	330 316 408 295 -	016

L mm	9,0
	2

Application & Hygiene



162RF

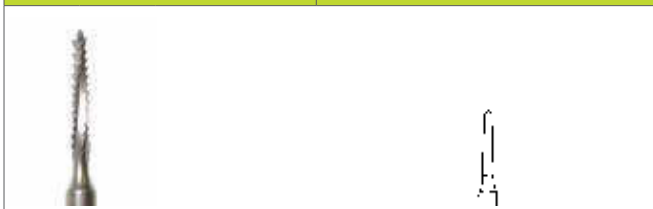
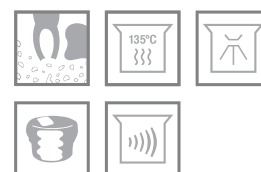
Knochenfräser, Stahl rostfrei
bone cutter, stainless steel


Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
162RF	HP	330 104 408 297 -	016
Winkelstück Right Angle			
162RF	RA L	330 205 408 297 -	016
Turbine Friction Grip			
162RF	FG XL	330 316 408 297 -	016

L mm	9,0
	2

Application & Hygiene



162

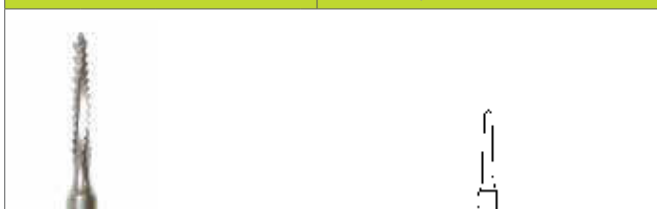
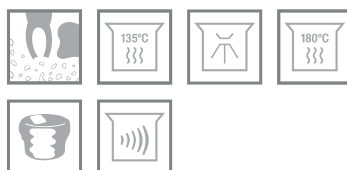
Knochenfräser, Stahl
bone cutter, steel


Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
162	RA L	310 205 408 297 -	016
Turbine Friction Grip			
162	FG XL	310 316 408 297 -	016

L mm	9,0
	2

Application & Hygiene



163RF

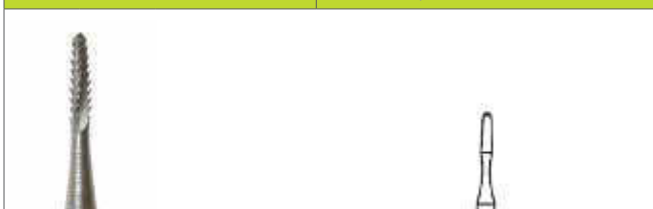
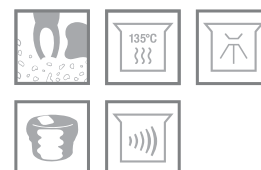
Knochenfräser, Stahl rostfrei
bone cutter, stainless steel


Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
163RF	HP	330 104 406 297 -	014
Winkelstück Right Angle			
163RF	RA L	330 205 406 297 -	014

L mm	5,0
	2

Application & Hygiene



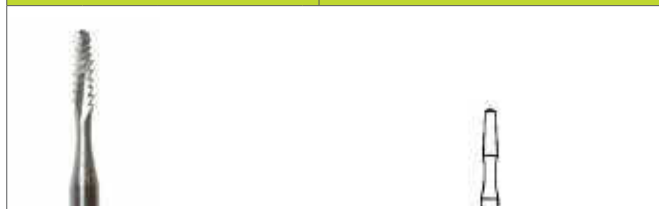
164RFKnochenfräser, Stahl rostfrei
bone cutter, stainless steel

Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
164RF	HP	330 104 407 297 -	018
Winkelstück Right Angle			
164RF	RA L	330 205 407 297 -	018

L mm	6,0
	2

Application & Hygiene

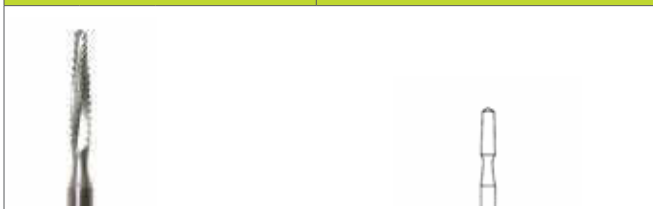
**165RF**Knochenfräser, Stahl rostfrei
bone cutter, stainless steel

Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
165RF	HP	330 104 408 297 -	023
Winkelstück Right Angle			
165F	RA L	330 205 408 297 -	023

L mm	7,0
	2

Application & Hygiene

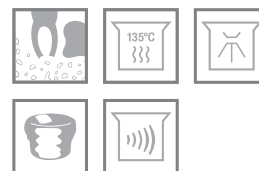
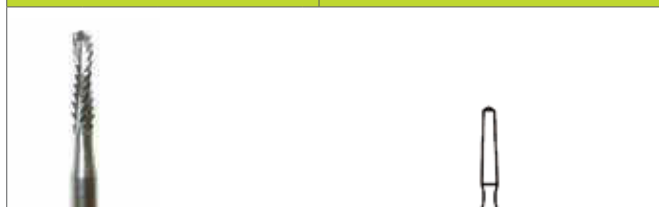
**166RF**Knochenfräser, konisch spitz
bone cutter, conical pointed

Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
166RF	HP	330 104 409 297 -	021
Winkelstück Right Angle			
166RF	RA L	330 205 409 297 -	021

L mm	10,0
	2

Application & Hygiene

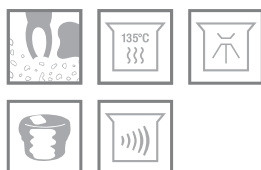
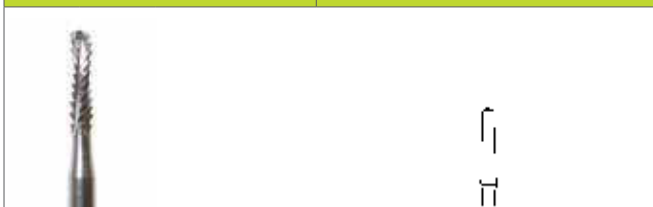
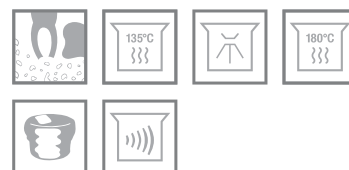
**166**Knochenfräser, konisch spitz
bone cutter, conical pointed

Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
166	HP	310 104 409 297 -	021
Winkelstück Right Angle			
166	RA L	310 205 409 297 -	021

L mm	10,0
	2

Application & Hygiene



167RF

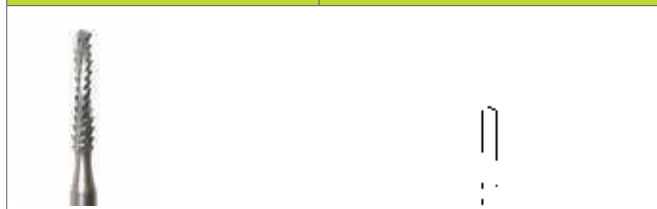
Knochenfräser, Stahl rostfrei
bone cutter, stainless steel


Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
167RF	HP	330 104 410 297 -	023
Winkelstück Right Angle			
167RF	RA L	330 205 410 297 -	023

L mm	10,0
	2

Application & Hygiene



168RF

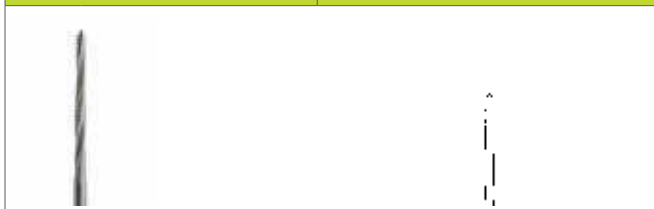
Knochenfräser, Stahl rostfrei
bone cutter, stainless steel


Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
168RF	HP L	330 105 411 297 -	023
Winkelstück Right Angle			
168RF	RA XL	330 206 411 297 -	023

L mm	22,0
	2

Application & Hygiene



168

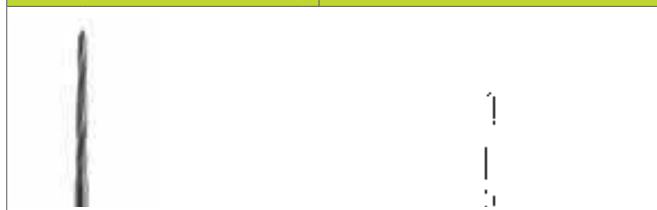
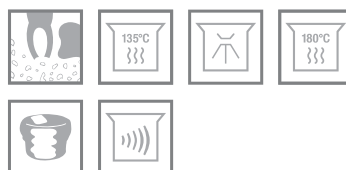
Fräser nach Lindemann
cutters according to Lindemann


Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
168	HP L	310 105 411 297 -	023

L mm	22,0
	2

Application & Hygiene



169RF

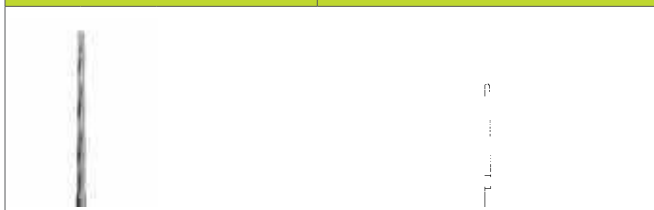
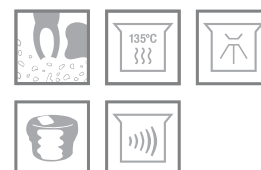
Knochenfräser, Stahl rostfrei
bone cutter, stainless steel


Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
169RF	HP XL	330 106 412 297 -	023

L mm	35,0
	2

Application & Hygiene



- DE Fräser nach Lindenmann - Diamant
- EN Lindenmann cutters - Diamond
- FR Fraises de Lindenmann - Diamantée
- ES Fresas Lindenmann - Diamante



D8411G

diamantiert
diamond-coated



Fig	Shank	ISO	Ø			
Handstück Straight Handpiece						
D8411G	HP	806 104 411 534 -				023
Winkelstück Right Angle						
D8411G	RA	806 204 411 534 -		018	021	
Turbine Friction Grip						
D8411G	FG L	806 315 411 534 -	016	018	021	
			11,0	11,0	11,0	11,0
			2	2	2	2



Application & Hygiene



- DE Chirurgische Instrumente - Hartmetall
- EN Surgical instruments - Tungsten carbide
- FR Instruments chirurgicale - Carbure de tungstène
- ES Instrumentos Quirúrgicos - Carburo de Tungsteno



C1T

Implantatbohrer, langer Hals
cutter for implants, long neck



Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
C1T	HP	500 104 697 291 -	023
Winkelstück Right Angle			
C1T	RA L	500 205 697 291 -	023



2

Application & Hygiene



C33T

Implantatbohrer, langer Hals
cutter for implants, long neck



Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
C33T	HP	500 104 415 296 -	016
Winkelstück Right Angle			
C33T	RA L	500 205 415 296 -	016

L mm



5,2

2

Application & Hygiene



C33IL

Implantatbohrer, extra langer Hals
cutter for implants, extra long neck



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C33IL	FG XL	500 316 415 007 -	010

US-No.

700 XXL

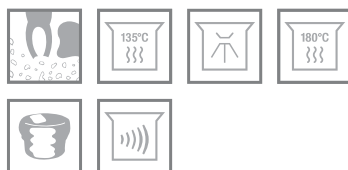
L mm

5,5



2

Application & Hygiene



C34IL

Implantatbohrer, extra langer Hals
cutter for implants, extra long neck



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C34IL	FG XXL	500 317 415 007 -	012

US-No.

700 XXXL

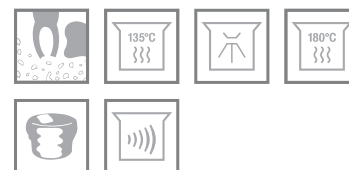
L mm

6,0



2

Application & Hygiene



DE Chirurgische Instrumente - Stahl

EN Surgical instruments - Steel

FR Instruments chirurgicales - Acier

ES Instrumentos Quirúrgicos - Acero



1RF

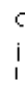
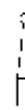
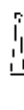
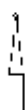


Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
1RF	HP	330 104 001 001 -	007 009 010 012 014 018 023



5

5

5

5

5

5

5

Application & Hygiene



186RFVorkörner - Stahl rostfrei
initail bur - stainless steel

Fig	Shank	ISO	Ø
Handstück Straight Handpiece			
186RF	HP	330 104 684 377 -	018
Winkelstück Right Angle			
186RF	RA	330 204 684 377 -	018
L mm			12,0
			5

Application & Hygiene



DE Chirurgische Instrumente - Diamant

EN Surgical instruments - Diamond

FR Instruments chirurgicale - Diamantée

ES Instrumentos Quirúrgicos - Diamante

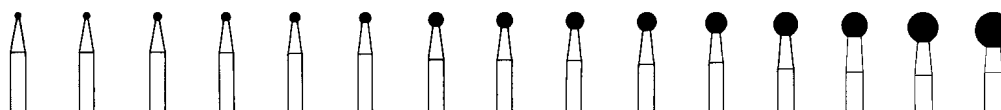
**801**Kugelförmig (rund)
spherical (round)

Fig	Shank	ISO		Ø														
Handstück Straight Handpiece																		
801	HP	806 104 001 524 -		009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	033	035	042	050
801SG	HP	806 104 001 544 -															050	
801G	HP	806 104 001 534 -			010	012	014	016		021		025		029	033		042	050
801F	HP	806 104 001 514 -						016			023				033			
801EF	HP	806 104 001 504 -									023							
				5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	2	2	2	2

Application & Hygiene



859

konisch spitz, schlank
conical pointed, slender


Fig	Shank	ISO		Ø					
Handstück Straight Handpiece									
859	HP	806 104 166 524 -		010		014		018	
859F	HP	806 104 166 514 -				014		018	
859EF	HP	806 104 166 504 -						018	
Winkelstück Right Angle									
859	RA	806 204 166 524 -				014		018	
859F	RA	806 204 166 514 -				014		018	
859EF	RA	806 204 166 504 -				014			
Turbine Friction Grip									
859	FG	806 314 166 524 -		010	012	014	016	018	021
859SG	FG	806 314 166 544 -					016	018	
859G	FG	806 314 166 534 -				014	016	018	021
859F	FG	806 314 166 514 -		010	012	014	016	018	
859EF	FG	806 314 166 504 -		010	012	014	016	018	
859UF	FG	806 314 166 494 -				014			
859F	FGS	806 313 166 514 -				014			
L mm				10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
				5	5	5	5	5	5

Application & Hygiene



859L

konisch spitz, schlank
conical pointed, slender


Fig	Shank	ISO		Ø					
Handstück Straight Handpiece									
859L	HP	806 104 167 524 -				014		018	
859LG	HP	806 104 167 534 -				014		018	
859LF	HP	806 104 167 514 -				014		018	
Winkelstück Right Angle									
859L	RA	806 204 167 524 -		010					
Turbine Friction Grip									
859L	FG	806 314 167 524 -		010	012	014	016		
859LF	FG	806 314 167 514 -		010	012	014			
859LEF	FG	806 314 167 504 -		010	012	014			
L mm 				12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	
				5	5	5	5	5	

Application & Hygiene



231D

Osteotomiescheibe
Osteotomic discs

Fig	Shank	ISO	Ø		
Handstück Straight Handpiece					
231DEF	HP	806 104 064 504 -	070	100	
Winkelstück Right Angle					
231DEF	RA	806 204 064 504 -	070	100	130
L mm 			0,3	0,3	0,3
			1	1	1

Application & Hygiene



DE Pilotbohrer
EN Pilot drills
FR Forets pilotes
ES Fresas piloto



1001

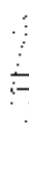
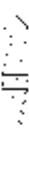
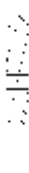
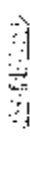
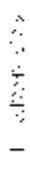
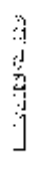


Fig	Shank	Ø								
Winkelstück Right Angle										
A1001	RA XL	010								
B1001	RA XL		013							
C1001	RA XL			015						
D1001	RA XL				018					
E1001	RA XL					020				
F1001	RA XL						025			
G1001	RA XL							030		
H1001	RA XL								035	
I1001	RA XL									046
L mm 		15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0
		1	1	1	1	1	1	1	1	1

Application & Hygiene



Rotation speed 200 - 600 rpm

BF001

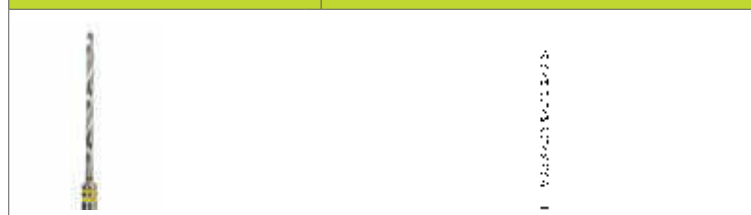


Fig	Shank	Ø
Winkelstück Right Angle		
BF001	RA XL	010

L mm	18,0
	1

Application & Hygiene



Rotation speed 200 - 600 rpm

2001



Fig	Shank	Ø					
Winkelstück Right Angle							
A2001	RA L	013					
B2001	RA L		016				
C2001	RA L			018			
D2001	RA L				020		
E2001	RA L					022	
F2001	RA L						028

L mm	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
	1	1	1	1	1	1	1

Application & Hygiene



Rotation speed 200 - 600 rpm

2001



6 mm
8 mm
10 mm

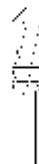


Fig	Shank	Ø		
Winkelstück Right Angle				
G2001	RA L	034		
H2001	RA L		039	
I2001	RA L			049
L mm 		11,0	11,0	11,0
		1	1	1

Application & Hygiene



Rotation speed 200 - 600 rpm

DE Hautstanzen
EN Mucosa punches
FR Emporte-pièces cutanés
ES Sacabocados



225RF

Stahl rostfrei
stainless steel



Fig	Shank	ISO	 Ø							
Handstück Straight Handpiece										
225RF	HP	330 104 485 373 -	014	018	021					
Winkelstück Right Angle										
225RF	RA	330 204 485 373 -				030	040	050	060	070
L mm 			5,3	5,4	4,9	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
			1,4	1,4	2,1	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0
			2	2	2	2	2	2	2	2

Application & Hygiene



DE	Gingivatrimmer - Der keramische Skalpellersatz für das Freilegen von eingeheilten Implantaten
EN	Gingiva trimmer - Ceramic substitute for a scalpel used for exposing healed implants
FR	Fraises à gingivectomie - Le substitut du scalpel, en céramique, pour le dégagement des implants enfouis
ES	Fresa para Gingivectomía - El sustituto cerámico para el corte de encía sin sangrado y descubrimiento de implantes cicatrizados



DE

- › Der keramische Skalpellersatz für das Freilegen von eingeheilten Implantaten
- › Gingivatrimmer zur schonenden Erweiterung der Gingiva
- › Anwendung immer ohne Wasserkühlung!

EN

- › Ceramic substitute for a scalpel used for exposing healed implants
- › Gingiva trimmer for gentle dilatation of the gingiva
- › Always used without any water-/ spray-cooling

FR

- › Le substitut du scalpel, en céramique, pour le dégagement des implants enfouis
- › Fraise gingivale pour dilater la gencive
- › Toujours l'utiliser sans refroidissement avec de l'eau!

ES

- › El sustituto cerámico para el corte de encía sin sangrado y descubrimiento de implantes cicatrizados
- › Fresa para Gingivectomía para una ampliación cuidadosa de la encía
- › Utilizar siempre sin refrigeración con agua!

Rotation speed

5'000 rpm
max. 10'000 rpm

GT48L

Arbeitsteil aus Keramik
Ceramic working section


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
GT48L	FG	700 314 287 484 -	016
		L mm	5,0
			1

Application & Hygiene



GT135

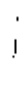
Arbeitsteil aus Keramik
Ceramic working section


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
GT135	FG	700 314 161 484 -	016
		L mm	8,0
			1

Application & Hygiene



DE **Trepane**
 EN **Trephines**
 FR **Tréfans**
 ES **Trefinas**



DE

Empfehlung

› Drehen Sie den Trepan ein paar Runden im Linkslauf um eine Linie zu bekommen, danach können Sie im Rechtslauf tupfend in die Tiefe fräsen.

EN

Recommendation

› Rotate the trephine a few times anti-clockwise to scribe a line. Then cut to the full depth intermittently in a clockwise direction.

FR

Conseil

› Impliquez au trépan quelques tours de rotation vers la gauche pour marquer une ligne d'amorce puis vous pouvez fraiser en profondeur avec une rotation à droit.

ES

Recomndaciòn

› Gire la trefina unas cuantas vueltas hacia la izquierda para obtener una linea, a continuaciòn, podrà fresar en profundidad girando hacia la derecha con suaves movimientos de pulsaciòn.



DE Aussendurchmesser

EN external diameter

FR diamètre extérieur

ES diametro exterior

Rotation speed

< 045:200 - 1'000 rpm

> 045:200 - 400 rpm

229RF

Trepane mit Tiefenmarkierung - Stahl rostfrei
Trephines with depth markings - stainless steel

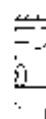
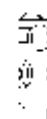
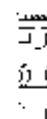
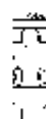
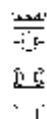
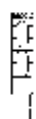
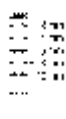


Fig	Shank	ISO	Ø						
-----	-------	-----	---	--	--	--	--	--	--

Winkelstück | Right Angle

229RF	RA L	330 205 486 001 -	020	025	030	035	040	045	050	055
-------	------	-------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

L mm



10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	
1	1	1	1	1	1	1	1	1

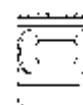


Fig	Shank	ISO	Ø						
-----	-------	-----	---	--	--	--	--	--	--

Winkelstück | Right Angle

229RF	RA L	330 205 486 001 -	060	070	080	100
-------	------	-------------------	-----	-----	-----	-----

L mm



10,0	10,0	10,0	10,0
7,0	8,0	9,0	11,0
1	1	1	1

Application & Hygiene



229XLRF

Trepane mit Tiefenmarkierung - Stahl rostfrei
Trephines with depth markings - stainless steel

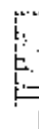
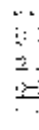
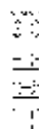
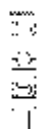
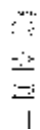


Fig	Shank	ISO		Ø				
Winkelstück		Right Angle						
229XLRF	RA L	330 205 556 001 -		040	045	050	060	070
L mm  				18,0	18,0	18,0	18,0	18,0
				5,0	5,5	6,0	7,0	8,0
				1	1	1	1	1

Application & Hygiene

**224RF**

Stahl rostfrei
stainless steel



Fig	Shank	ISO	Ø			
Winkelstück Right Angle						
224RF	HP	330 104 485 001 -	018	023	027	050
L mm  			5,4	6,0	6,6	9,0
			1,85	2,3	2,7	5,0
			2	2	2	2

Application & Hygiene

**232RF**

Scheibe, Umfang schneidend
disc, peripheral cutting



Fig	Shank	ISO	Ø		
Winkelstück Right Angle					
232RF	UM	330 900 320 101 -	190	220	250
L mm  			0,1	0,1	0,1
			10	10	10



Stahlinstrumente

DE

Steel instruments

EN

Instruments en acier

FR

Instrumentos de acero

ES

- DE Typen und Formen der Stahlinstrumente für die Zahnarztpraxis
- EN Types and shapes of steel instruments for dental surgeries
- FR Types et formes d'instruments en carbure pour le cabinet dentaire
- ES Tipos y formas de instrumental de acero para la consulta del odontólogo



Fig.	1	2	36	38	38R	41	48	9119	303	372RF
Page	147	147	147	148	148	148	148	148	149	149



DE

Um bei der Aufbereitung von nicht rostfreien Stahlinstrumenten im Autoklaven/Dampfsterilisator die Bildung von schwarzen Flecken/Rändern sowie Oxidationsstellen zu vermeiden, müssen diese mit einem Rostschutzspray vorbehandelt werden.

EN

These instruments should be conditioned using a rust protection spray to avoid the formation of black spots/margins or oxidation areas during preparation of non-stainless steel instruments in an autoclave/steam steriliser.

FR

Afin d'éviter la formation de taches/bordures noires ainsi que de traces de corrosion lors du traitement d'instruments non inoxydables dans l'autoclave, ces derniers doivent être préalablement traités à l'aide d'un spray de protection contre la corrosion.

ES

Para evitar la formación de manchas negras o aparición de óxido por el tratamiento de instrumentos de acero no inoxidable en autoclave/esterilizador por vapor, estos instrumentos deben tratarse previamente con un spray de protección contra la corrosión.

Hygiene



DE **Stahlinstrumente**
 EN **Steel instruments**
 FR **Instruments en acier**
 ES **Instrumentos de acero**

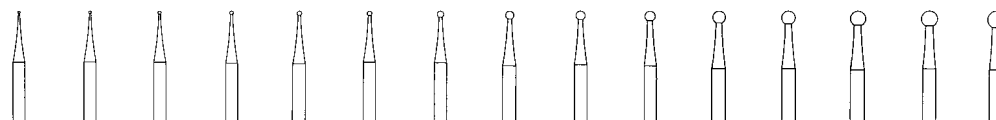
**1**
 kugelförmig (rund)
 spherical (round)


Fig	Shank	ISO	Ø														
Winkelstück Right Angle																	
1	RA	310 204 001 001 -	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
1	RA L	310 205 001 001 -					009	010	012	014	016	018	021	023			
1	RA XL	310 206 001 001 -								014		018					



1/4	1/2		1		2	3	4	5	6	7	8	9	10	
5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

Application

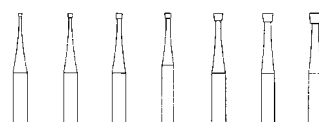
**2**
 umgekehrter Kegel
 inverted conical


Fig	Shank	ISO	Ø							
Winkelstück Right Angle										
2	RA	310 204 010 001 -	006	008	010	012	014	016	018	

US-No.

L mm



33 1/2	34	35	36	37	38	39
0,5	0,7	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6
5	5	5	5	5	5	5

Application

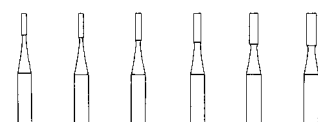
**36**
 zylindrisch, Seite und Stirn schneidend
 cylindrical, side and end cutting


Fig	Shank	ISO	Ø						
Winkelstück		Right Angle							
36	RA	310 204 107 002 -	008	009	010	012	014	016	

US-No.

L mm



556		557	558	559	560
3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1
5	5	5	5	5	5

Application



38

konisch, (kegelstumpfförmig)
conical, (truncated conical)

Fig	Shank	ISO	Ø					
Winkelstück Right Angle								
38	RA	310 204 168 002 -	008	010	012	016	018	021

US-No.	699	700	701	702		703
L mm	3,6	4,2	4,5	5,1	5,4	5,9
	5	5	5	5	5	5

Application

38R

konisch rund
conical domed

Fig	Shank	ISO	Ø		
Winkelstück Right Angle					
38R	RA L	310 205 196 002 -	012	014	016

L mm	5,0	5,0	5,0
	5	5	5

Application

41

konisch rund
conical domed

Fig	Shank	ISO	Ø					
Winkelstück Right Angle								
41	RA	310 204 001 071 -	012	014	016	018	021	023

US-No.		C	D		200	
	5	5	5	5	5	5

Application

48

Flamme, normal
flame, standard

Fig	Shank	ISO	Ø						
Winkelstück Right Angle									
48	RA	310 204 243 071 -	010	012	014	016	018	021	023

US-No.	242			245			
L mm	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	6,3
	5	5	5	5	5	5	5

Application

9119

Zahnsteinentferner, sechskantig, lang
scalers, six sides, long

Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
9119	FG	310 314 470 381 -	016

US-No.	7,5
Rotation speed	50'000 rpm
	5

Application

DE Träger
EN Mandrels
FR Mandrins
ES Mandriles



303

mit Innengewinde und Spannschraube
with internal thread and screw



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
303	RA	312 204 603 391 -	050
			L mm
			5,0
			5



372RF

Reduzierhülse auf FG-Instrument
adapter sleeve on FG-instruments



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
372RF	RA	330 204 372 434 -	016
			L mm
			5



Application





Endodontie

DE

Endodontics

EN

Endodontie

FR

Endodonica

ES

- DE Typen und Formen der Endodontie
EN Types and shapes of endodontics
FR Types et formes d'instruments de l'endodontie
ES Tipos y formas de instrumentos de endodoncia



Fig.	171P	173P	174P	173PF	174PF	9107P	178L	178S	180GRF	183RF	191RF
Page	153	153	153	154	154	154	154	154	154	155	155



Fig.	Spreader	38R	C36R	C151	C152	389	851L	857
Page	155	155	155	155	156	156	156	156



Hygiene



- DE Farbcodierung Schaft
EN Colour code shank
FR Code couleur tige
ES Código de colores del vástago



ISO Ø	006	008	010
-------	-----	-----	-----



ISO Ø	015	020	025	030	035	040
-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----



ISO Ø	045	050	055	060	070	080
-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

DE Endodontie Instrumente
 EN Endodontics instruments
 FR Instruments d'endodontie
 ES Instrumentos de endodoncia



K Reamer

Feile, Typ K
 file, type k



Fig	L mm	ISO	Ø
Handgriff kurz, Kunststoff Handle short, plastic			

171P	25	340 654 640 451 -	008	010	015	020	025	030	035	040
171PS1	25	340 654 640 451 -	Set 1 (015-040)							
			6	6	6	6	6	6	6	6

Application



K File

Feile, Typ K
 file, type k



Fig	L mm	ISO	Ø
Handgriff kurz, Kunststoff Handle short, plastic			

173P	25	340 654 646 452 -	006	008	010	015	020	025	030	035	040
173PS1	25	340 654 646 452 -				Set 1 (015-040)					
				6	6	6	6	6	6	6	6

Application



Hedstroem File

Feile, Typ H
 file, type H



Fig	L mm	ISO	Ø
Handgriff kurz, Kunststoff Handle short, plastic			

174P	25	340 654 651 453 -	008	010	015	020	025	030	035	040
174PS1	25	340 654 651 453 -	Set 1 (015-040)							
			6	6	6	6	6	6	6	6

Application



Flex K File

Feile, Typ K
file, type K


Fig	L mm	ISO	Ø
-----	------	-----	---

Handgriff kurz, Kunststoff | Handle short, plastic

173PF	25	340 654 646 452 -	F15 F20 F25 F30 F35 F40
173PFS1	25	340 654 646 452 -	Set 1 (F15-F40)



6	6	6	6	6	6
---	---	---	---	---	---

Application



Flex Hedstroem File

Feile, Typ H
file, type H


Fig	L mm	ISO	Ø
-----	------	-----	---

Handgriff kurz, Kunststoff | Handle short, plastic

174PF	25	340 654 651 453 -	F15 F20 F25 F30 F35 F40
174PFS	25	340 654 651 453 -	Set 1 (F15-F40)



6	6	6	6	6	6
---	---	---	---	---	---

Application



9107P

Nervnadel / Extirpationsnadel
Barbed Broaches


Fig	L mm	ISO	Ø
-----	------	-----	---

Handgriff kurz, Kunststoff | Handle short, plastic

9107P	22	340 634 657 455 -	025 030 035 040
9107PS	22	340 634 657 455 -	Set (025, 2x030, 2x035, 040)



6	6	6	6
---	---	---	---

Application



Lentulo

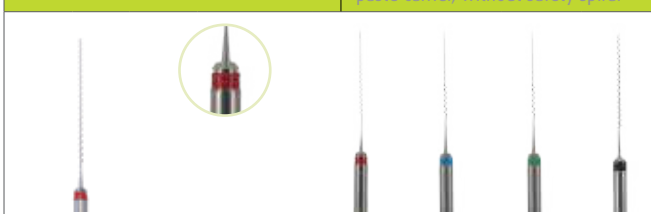
Wurzelfüller, ohne Sicherheitsspirale
paste carrier, without safety spiral


Fig	L mm	Shank	ISO	Ø
-----	------	-------	-----	---

Winkelstück | Right angle

178L	21	RA	340 204 675 458 -	025 030 035 040
178LS	21	RA	340 204 675 458 -	Set (025-40)

178L	25	RA	340 204 676 458 -	025 030 035 040
178LS	25	RA	340 204 676 458 -	Set (025-040)



6	6	6	6
---	---	---	---

Application



Rotation speed 300 - 600 rpm

Lentulo S

Wurzelfüller, mit Sicherheitsspirale
paste carrier, with safety spiral


Fig	L mm	ISO	Ø
-----	------	-----	---

Handgriff kurz, Kunststoff | Handle short, plastic

178S	21	340 204 672 458 -	025 030 035 040
178SS	21	340 204 672 458 -	Set (025-040)

178S	25	340 204 673 458 -	025 030 035 040
178SS	25	340 204 673 458 -	Set (025-040)



6	6	6	6
---	---	---	---

Application



Rotation speed 300 - 600 rpm

Gates

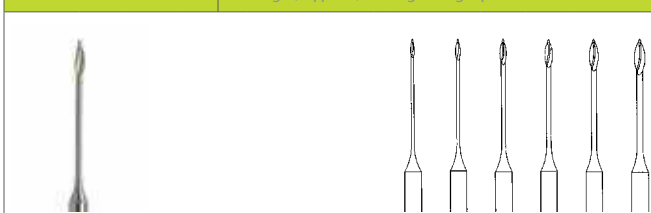
Erweiterer, Typ G, mit Führungszapfen rostfreier Stahl
enlarger, type G, with guiding tip stainless steel


Fig	L	Tot. L	Shank	ISO	Ø
-----	---	--------	-------	-----	---

Winkelstück | Right angle

180GRF	15	28	RA	330 205 679 336 -	050 070 090 110 130 150
180GRFS	15	28	RA	330 205 679 336 -	Set (050-150)

180GRF	19	32	RA	330 206 679 336 -	050 070 090 110 130 150
180GRFS	19	32	RA	330 206 679 336 -	Set (050-150)



6	6	6	6	6	6
---	---	---	---	---	---

Application



Rotation speed 800 - 1'200 rpm

Peeso

Erweiterter, Typ P, mit Führungszapfen rostfreier Stahl
enlarger, type P, with guiding tip stainless steel

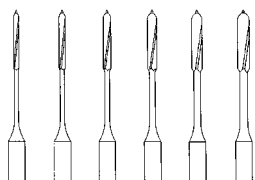


Fig	L	Tot. L	Shank	ISO	Ø					
Winkelstück Right angle										
183RF	15	28	RA	330 205 682 336 -	070	090	110	130	150	170
183RFS	15	28	RA	330 205 682 336 -	Set (070-170)					
183RF	19	32	RA	330 206 682 336 -	070	090	110	130	150	170
183RFS	19	32	RA	330 206 682 336 -	Set (070-170)					



6	6	6	6	6	6
---	---	---	---	---	---

Application



Rotation speed 800 - 1'200 rpm

191RF

Pulpabohrer, Typ Müller, extra lang, rostfreier Stahl
sperical bur, Müller type, extra long, stainless steel

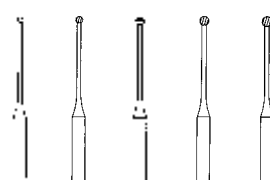


Fig	L mm	Shank	ISO	Ø					
Winkelstück		Right angle							
191RF	18	RA	330 206 698 001 -	100	120	140	160	180	
191RFS	18	RA	330 206 698 001 -	Set (100-180)					



6	6	6	6	6
---	---	---	---	---

Application



Rotation speed 800 - 1'200 rpm

Spreader

Füllungsverteiler, spitz
filling condenser, round tip



Fig	L mm	ISO	Ø
Handgriff kurz, Kunststoff Handle short, plastic			

Spreader	25	340 654 632 467 -	015	020	025	030	035	040
Spreader	25	340 654 632 467 -	Set (015-040)					



6	6	6	6	6	6
---	---	---	---	---	---

Application



38R

konisch rund
conical domed



Fig	Shank	ISO	Ø		
38R	RA L	310 205 196 002 -	012	014	016

L mm



5,0	5,0	5,0
5	5	5

Application



C36R

zylindrisch, Stirn rund
conical domed, end hemispherical



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C36R	FG	504 314 139 008 -	012
C36R	FG XL	504 316 139 008 -	012

US-No.

L mm



1958
4,0
5

Application



C151 Zekrya

konisch rund
conical pointed



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C151	FG L	500 315 199 295 -	016
C151	FG XL	500 316 199 295 -	016

L mm



10,5
2

Application



C152 Endo Z

konisch rund
conical pointed



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C152	FG L	500 315 210 295 -	014



L mm	9,0
	2

Application



389

rund mit konischem Ansatz, lang
spherical with conical collar, long



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
389	FG XL	806 316 494 020 -	012 014



L mm	8,0	8,0
	5	5

Application



851L

konisch, Stirn rund, nur Seite schneidend
spherical with conical collar, long



Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
851L	FG	806 314 219 524 -	012 016 018



L mm	8,0	8,0	8,0
	5	5	5

Application



857

konisch, Stirn rund, nur Seite schneidend
spherical with conical collar, long



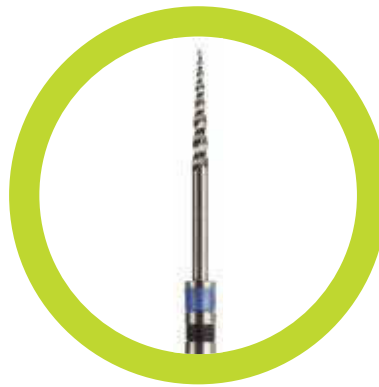
Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
857	FG	806 314 220 524 -	014
857G	FG	806 314 220 534 -	014
857F	FG	806 314 220 514 -	014



L mm	10,0
	5

Application







Kieferorthopädie

DE

Orthodontia

EN

Orthodontie

FR

Ortodoncia

ES

- DE Typen und Formen der Kieferorthopädie
 EN Types and shapes of orthodontia
 FR Types et formes d'instruments de l'orthodontie
 ES Tipos y formas de instrumental de ortodoncia



Fig.	C23R	C44E	C48L	C244K	C274	C379	9362	9363
Page	161	161	161	161	161	161	163	163



DE **Hartmetallinstrumente**
 EN **Tungsten carbide instruments**
 FR **Instruments en carbure**
 ES **Instrumentos de carburo**



Application & Hygiene

**C23R**
 konisch, Stirn rund
 conical, end domed


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C23R	FG	500 314 194 006 -	012

US-No.

L mm



1171
4,1
5

C44E
 Geschoss
 longitudinal ellipsoidal


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C44E	FG	500 314 499 072 -	014

US-No.

L mm



7404
3,3
5

C48L
 Stirn flammenförmig, lang
 long ogival end


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C48L	FG	500 314 249 072 -	012

L mm



8,0
5

C244K
 Torpedo, konisch
 torpedo, conical


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C244K	FG	500 314 298 072 -	016

L mm



8,0
5

C274
 Granate
 bullet


Fig	Shank	ISO	Ø
Turbine Friction Grip			
C274U	FG	500 314 274 032 -	016

US-No.

L mm



274
3,7
5

C379
 Ei
 egg


Fig	Shank	ISO	Ø	
Turbine Friction Grip				
C379	EG	500 314 277 072 -	018	023

US-No.

L mm



7406	7408
3,5	4,2
5	5

- DE **Typen und Formen der Kieferorthopädie**
- EN **Types and shapes of orthodontia**
- FR **Types et formes d'instruments de l'orthodontie**
- ES **Tipos y formas de instrumental de ortodoncia**



DE

Bracketpolierer

- › Harte Kunstkautschuk-Matrix mit speziellen SiO₂-Körnung für das schonende Entfernen von Klebstoffresten
- › Keine Verletzung der Zahnschmelzoberfläche

EN

Bracket polishers

- › Hard rubber bonding matrix with special SiO₂ grains for careful removal of adhesive residue
- › No damage to the tooth enamel surface

FR

Polissoirs pour brackets

- › Caoutchouc matrice dure avec granules spécial de SiO₂, pour l'élimination en douceur des résidus d'adhésifs
- › Pas d'endommagement de la surface de l'émail

ES

Pulidores para Ortodoncia

- › Pulidor de caucho matriz duro con granulaciones especiales SiO₂, para una eliminación cuidadosa de los restos de adhesivo una vez que se retiren los brackets
- › Ningún daño sobre el esmalte dental

Application & Hygiene

Rotation speed

5'000 rpm - 7'000 rpm
max. 20'000 rpm

9362



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9362	RA	635 204 307 544 -	100

L mm


0,7
5

9363



Fig	Shank	ISO	Ø
Winkelstück Right Angle			
9363	RA	635 204 297 544 -	034

L mm


7,5
5



Kits | Zubehör

DE

Kits | Accessories

EN

Kits | Accessoires

FR

Kits | Accesorios

ES

DE Kits für die Zahnarztpraxis
EN Kits for dental surgeries
FR Kits pour le cabinet dentaire
ES Kits para el odontólogo



Fig.	1325	1366	1372	1389	1393
Page	167	167	167	168	168



Fig.	1394	1395	1399	1411	1414
Page	168	168	169	169	169



Fig.	1418	1424	1430	1431	1435
Page	170	170	170	171	171



Fig.	1436	1439	1440	1441	1443
Page	171	172	172	172	173



Fig.	1449	1460	1771	1899	1912
Page	173	173	174	174	175



Fig.	1921
Page	175

1325

JOTA OcclusalPrep Kit



Fig	Shank	ISO		Ø		
Turbine Friction Grip						
525	FG	806 314 525 524 -		017		
526	FG	806 314 526 524 -			023	
525EF	FG	806 314 525 504 -		017		
526EF	FG	806 314 526 504 -			023	
893HEF	FG	806 314 707 504 -				023
				1	1	1

1366

JOTA MinimalPrep Kit



Fig	Shank	ISO		Ø		
Turbine Friction Grip						
138	FG	806 314 138 524 -		007		
277	FG	806 314 277 524 -			009	
295	FG	806 314 295 524 -				007
698	FG	806 314 698 524 -				007
				1	1	1
				1		

1372

JOTA Conservation / Composite Kit



Fig	Shank	ISO	Ø															
Turbine Friction Grip																		
801	FG	806 314 001 524 -	008															
801	FG	806 314 001 524 -		012														
808RL	FG	806 314 238 524 -			012													
808RL	FG	806 314 238 524 -				014												
862F	FG	806 314 249 514 -					010											
862F	FG	806 314 249 514 -						016										
801F	FG	806 314 001 514 -							023									
830F	FG	806 314 257 514 -								021								
Winkelstück Right Angle																		
C1	RA	500 204 001 001 -								012								
C1	RA	500 204 001 001 -									014							
C1	RA	500 204 001 001 -										016						
C1	RA	500 204 001 001 -											018					
9831	RA	803 204 243 502 -												030				
9832	RA	803 204 030 502 -													060			
9833	RA	803 204 304 502 -														100		
9834	RA	803 204 243 502 -															040	
Bohrerständer Bur block																		
BS24		BS24-1372																
				1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

1389

JOTA Orthodontic Kit FG



Fig	Shank	ISO	 Ø							
Turbine Friction Grip										
C379	FG	500 314 277 072 -	018							
C379	FG	500 314 277 072 -		023						
C23R	FG	500 314 194 006 -			012					
C244K	FG	500 314 298 072 -				016				
C44E	FG	500 314 499 072 -					014			
C48L	FG	500 314 249 072 -						012		
Winkelstück Right Angle										
9362	RA	635 204 307 544 -							100	
9363	RA	635 204 297 544 -								034
			1	1	1	1	1	1	1	1

1393

JOTA Diamond Polisher Kit „1Step“ for Composite



Fig	Shank	ISO		Ø			
Winkelstück		Right Angle					
9831	RA	803 204 243 502 -	030				
9832	RA	803 204 030 502 -		060			
9833	RA	803 204 304 502 -			100		
9834	RA	803 204 243 502 -					040
				1	1	1	1

1394

JOTA Diamond Polisher Kit „2Step“ for Composite



Fig	Shank	ISO		Ø			
Winkelstück		Right Angle					
9825	RA	803 204 243 525 -	030				
9826	RA	803 204 030 525 -		060			
9827	RA	803 204 304 525 -			100		
9828	RA	803 204 243 525 -					040
9831	RA	803 204 243 502 -	030				
9832	RA	803 204 030 502 -		060			
9833	RA	803 204 304 502 -			100		
9834	RA	803 204 243 502 -					040
				1	1	1	1

1395

JOTA Silicon Polisher Kit for Ceramic



Fig	Shank	ISO	Ø						
Winkelstück Right Angle									
9133G	RA	658 204 243 524 -	050						
9134G	RA	658 204 030 524 -		070					
9133M	RA	658 204 243 514 -			050				
9134M	RA	658 204 030 514 -				070			
9133F	RA	658 204 243 504 -					050		
9134F	RA	658 204 030 504 -							070
			1	1	1	1	1	1	1

1399**JOTA Polisher Kit „3Step“ for Ceramic**

Fig	Shank	ISO	Ø							
Winkelstück		Right Angle								
9812G	RA	803 204 243 534 -	040							
9813G	RA	803 204 030 534 -		060						
9814G	RA	803 204 304 534 -			100					
9812M	RA	803 204 243 524 -				040				
9813M	RA	803 204 030 524 -					060			
9814M	RA	803 204 304 524 -						100		
9812F	RA	803 204 243 514 -							040	
9813F	RA	803 204 030 514 -								060
9814F	RA	803 204 304 514 -								100
				1	1	1	1	1	1	1

1411**JOTA Kit AC Chamfer Classic, acc. Dr. N. Bartling**

Fig	Shank	ISO		Ø						
Turbine Friction Grip										
801	FG	806 314 001 524 -		018						
833	FG	806 314 277 524 -			023					
833F	FG	806 314 277 514 -			023					
526	FG	806 314 526 524 -				023				
525F	FG	806 314 525 514 -					012			
862	FG	806 314 249 524 -						010		
881	FG	806 314 141 524 -							012	
881	FG	806 314 141 524 -								014
881F	FG	806 314 141 514 -								014
				1	1	1	1	1	1	1

1414**JOTA Kit 1414 Universal Prep Kit**

Fig	Shank	ISO		Ø						
Turbine Friction Grip										
558	FG	806 314 558 524 -		013						
558	FG	806 314 558 524 -			015					
558F	FG	806 314 558 514 -				013				
558F	FG	806 314 558 514 -					015			
833	FG L	806 315 277 524 -						023		
833F	FG L	806 315 277 514 -							023	
893F	FG	806 314 507 514 -								023
859L	FG	806 314 167 524 -								012
				1	1	1	1	1	1	1

1418

JOTA Kit Crown Prep conventional



Fig	Shank	ISO		Ø				
Turbine Friction Grip								
882	FG	806 314 142 524 -		016				
882F	FG	806 314 142 514 -			014			
833	FG	806 314 277 524 -				023		
508G	FG	806 314 508 534 -					020	
508F	FG	806 314 508 514 -					020	
878F	FG	806 314 298 514 -						016
859	FG	806 314 166 524 -						014
				1	1	1	1	1

1424

JOTA Universal Prep Kit - University of Bern



Fig	Shank	ISO		Ø			
Turbine Friction Grip							
833	FG L	806 315 277 524 -					023
833F	FG L	806 315 277 514 -					023
558	FG	806 314 558 524 -			013	015	
558F	FG	806 314 558 514 -			013	015	
859L	FG	806 314 167 524 -		012			
893F	FG	806 314 507 514 -					023
				1	1	1	1

1430

JOTA Kit Inlay / Onlay Adhesive



Fig	Shank	ISO		Ø				
Turbine Friction Grip								
839	FG	806 314 150 524 -		016				
845RF	FG	806 314 544 514 -			025			
846	FG	806 314 171 524 -				016		
846	FG	806 314 171 524 -				025		
846RF	FG	806 314 545 512 -					016	
846REF	FG	806 314 545 504 -						016
852F	FG	806 314 199 514 -						014
				1	1	1	1	1

1431

JOTA Universal All Ceramic Kit, acc. Prof. Brägger, University of Bern



Fig	Shank	ISO		Ø					
Turbine Friction Grip									
852	FG	806 314 199 524 -		014					
852	FG	806 314 199 524 -			016				
859L	FG	806 314 167 524 -				012			
833	FG	806 314 277 524 -					023		
525	FG	806 314 525 524 -						017	
526	FG	806 314 526 524 -						023	
852F	FG	806 314 199 514 -		014					
852F	FG	806 314 199 514 -			016				
833F	FG	806 314 277 514 -					023		
893F	FG	806 314 507 514 -							023
				1	1	1	1	1	1

1435

JOTA LS Gloss - Dentistry



Fig	Shank	ISO		Ø				
Winkelstück		Right Angle						
LS9871M	RA	803 204 243 522 -		040				
LS9872M	RA	803 204 030 522 -			060			
LS9871F	RA	803 204 243 512 -				040		
LS9872F	RA	803 204 030 512 -					060	
				1	1	1	1	

1436

JOTA ZIR Gloss - Dentistry



Fig	Shank	ISO	Ø			
Winkelstück Right Angle						
ZIR9861M	RA	803 204 243 521 -	040			
ZIR9862M	RA	803 204 030 521 -		060		
ZIR9861F	RA	803 204 243 511 -			040	
ZIR9862F	RA	803 204 030 511 -				060
			1	1	1	1

1439

JOTA Nano Ceramic Chairside Polishing



Fig	Shank	ISO		Ø		
Winkelstück		Right Angle				
9837	RA	803 204 543 503 -		140		
9150	RA	652 204 546 503 -			140	
GP662	RA	655 204 288 526 -				035
830LF	RA L	806 205 258 514 -				014
				1	1	1



1440

JOTA LS Gloss Chairside Kit



Fig	Shank	ISO		Ø		
Turbine Friction Grip						
833F	FG	806 314 277 514 -		023		
850F	FG	806 314 198 514 -			016	
Winkelstück Right Angle						
GP662	RA	655 204 288 526 -			035	
LS9873M	RA	803 204 243 522 -				040
LS9873F	RA	803 204 243 512 -				040
				1	1	1



1441

JOTA ZIR Gloss Chairside Kit



Fig	Shank	ISO		Ø			
Turbine Friction Grip							
Z833F	FG	806 314 277 314 -		023			
Z850F	FG	806 314 198 314 -			018		
Winkelstück Right Angle							
GP662	RA	655 204 288 526 -			035		
ZIR9863M	RA	803 204 243 521 -				040	
ZIR9863F	RA	803 204 243 511 -					040
				1	1	1	1



1443

JOTA Efficient Veneer Prep Kit



Fig	Shank	ISO		Ø					
Turbine Friction Grip									
801	FG	806 314 001 524 -		014					
815	FG	806 314 042 524 -			022				
815	FG	806 314 042 524 -				026			
833F	FG	806 314 277 514 -					023		
890EF	FG	806 314 160 504 -						010	
852GF	FG	856 314 199 534 -							014
852GF	FG	856 314 199 534 -							016
				1	1	1	1	1	1

1449

JOTA Esthetic Veneer Prep Kit



Fig	Shank	ISO		Ø				
Turbine Friction Grip								
801	FG	806 314 001 524 -		018				
834	FG	806 314 552 524 -			018			
852	FG	806 314 199 524 -				016		
852F	FG	806 314 199 514 -					016	
649	FG	635 314 171 505 -						025
				1	1	1	1	1

1460

JOTA ZIR Prep Kit



Fig	Shank	ISO		Ø					
Turbine Friction Grip									
Z801L	FG	806 314 697 324 -		014					
Z833	FG	806 314 277 324 -			023				
Z833F	FG	806 314 277 314 -				023			
Z850	FG	806 314 198 324 -					018		
Z850F	FG	806 314 198 314 -						018	
Z863	FG	806 314 250 324 -							012
Z863F	FG	806 314 250 314 -							012
				1	1	1	1	1	1

1771

JOTA Paradontal Kit



Fig	Shank	ISO	Ø										
Winkelstück		Right Angle											
830LF	RA L	806 205 258 514 -		014									
830LEF	RA L	806 205 258 504 -			014								
830LUF	RA L	806 205 258 494 -				014							
830LF	RA XL	806 206 258 514 -				014							
830LEF	RA XL	806 206 258 504 -					014						
830LUF	RA XL	806 206 258 494 -						014					
849LF	RA L	806 205 693 514 -							012				
849LEF	RA L	806 205 693 504 -								012			
849LF	RA XL	806 206 693 514 -									012		
849LEF	RA XL	806 206 693 504 -										012	
849LUF	RA XL	806 206 693 494 -											012
849LUF	RA L	806 205 693 494 -											012
			1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

1899

JOTA Kit Silicon Polisher Composite



Fig	Shank	ISO	 Ø										
Winkelstück Right Angle													
9121M	RA	685 204 243 522 -	050										
9122M	RA	685 204 243 522 -		030									
9123M	RA	685 204 030 522 -			070								
9124M	RA	685 204 304 522 -				110							
9121F	RA	685 204 243 512 -					050						
9122F	RA	685 204 243 512 -						030					
9123F	RA	685 204 030 512 -							070				
9124F	RA	685 204 304 512 -									110		
			1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	

1912

JOTA Periimplantitis / Paradontitis Workshop



Fig	Shank	ISO		Ø					
Turbine Friction Grip									
811LG	FG	806 314 039 534 -		037					
Winkelstück Right Angle									
C15	RA	500 204 001 003 -			023				
C15	RA L	500 205 001 003 -			023				
652	RA	655 204 173 523 -				035			
638	RA	635 204 110 505 -					025		
9501M	RA	653 204 243 513 -						030	
9831	RA	803 204 243 502 -							030
				1	1	1	1	1	1



1921

JOTA Polishing Composite



Fig	Shank	ISO		Ø	
Winkelstück		Right Angle			
3150	RA	652 204 546 503 -		140	
9837	RA	803 204 543 503 -			140
				1	1



DE Quick-n-Clean

EN Quick-n-Clean

FR Quick-n-Clean

ES Quick-n-Clean



JOTA Quick-n-Clean ist ein Konzentrat zur Reinigung und Desinfektion sämtlicher zahnmedizinischer und medizinischer Instrumenten.

Eigenschaften:

- › 2% Einsatzkonzentration
- › Erwiesenermaßen in 15 Minuten wirksam gegen Bakterien, Pilze und Viren
- › Wirtschaftlich: 1L Konzentrat ergeben 50 L Gebrauchslösung
- › Sehr gute Materialverträglichkeit auch bei empfindlichen Materialien wie Stahl, Aluminium, Gummi und Silikon
- › Enthält hochwirksame Korrosionsschutzmittel
- › Gebrauchslösung in verdünnter Form je nach Einsatz bis zu einer Woche einsetzbar
- › Geeignet für Tauch- oder Ultraschallbad
- › VAH / DGHM-gelistet
- › Dermatologisch getestet
- › Aldehyd- und Phenolfrei

The JOTA Quick-n-Clean is a concentrate used for cleaning and disinfection of dental and medical instruments.

Properties:

- › 2% concentration
- › Proven effect within 15 minutes against bacteria, fungi and viruses
- › Cost-effective: 1 L concentrate provides 50 L solution
- › Very good material compatibility, even with sensitive materials like steel, aluminum, rubber and silicone
- › Contains highly effective corrosion inhibitor
- › Depending on the application the ready-to-use solution can be used for up to one week, even when diluted
- › Suitable for immersion solution or ultrasonic cleaner
- › DGHM/VAH registered
- › Dermatologically tested
- › Aldehyde-free and phenol-free

JOTA Quick-n-Clean est un liquide concentré pour assurer le nettoyage et la désinfection de tous les instruments dentaires et médicaux.

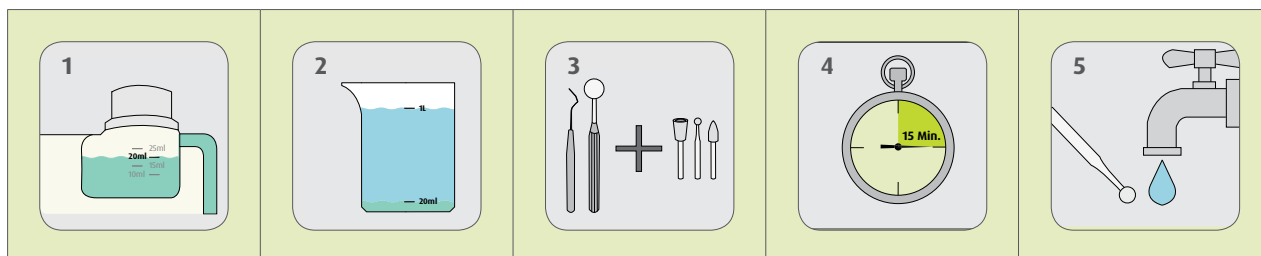
Propriétés:

- › 2% est la concentration à utiliser
- › Prêt à l'action en 15 minutes contre bactéries, champignons, et virus
- › Économique : 1 L de concentré donne 50 l de solution prête à l'emploi
- › Très bonne compatibilité avec les matériaux même délicats comme l'acier, l'aluminium, le caoutchouc et la silicone
- › Contient des agents anticorrosion de très grande qualité
- › La solution une fois prête à l'emploi reste, à l'état dilué, utilisable jusqu'à une semaine selon l'usage qui en est fait
- › Adapté pour bain d'immersion ou bain ultrasonique
- › Homologué VAH / DGHM
- › Testé en dermatologie
- › Sans aldéhyde ni phénols

JOTA Quick-n-Clean es un producto concentrado para la limpieza y desinfección de todos los instrumentos odontológicos y médicos.

Propiedades:

- › Concentración de uso al 2%
- › Efectividad probada en 15 minutos contra bacterias, hongos y virus
- › Rentable: 1 L de concentrado proporcionan 50 l de solución lista para usar
- › Muy buena compatibilidad, incluso con materiales sensibles como el acero, el aluminio, la goma y la silicona
- › Contiene agentes anticorrosión altamente efectivos
- › La solución preparada para su uso, en estado diluido, puede utilizarse hasta una semana, según la indicación
- › Indicado para baño de sumersión o ultrasónico
- › Incluido en la lista de la "Unión para higiene aplicada" / Sociedad alemana de higiene y microbiología
- › Dermatológicamente probado
- › Libre de aldehído y fenol



DE	20 ml Quick-n-Clean Flüssigkeit mit integriertem Dosierer in ein Gefäß oder Ultraschallbad geben.	Das Gefäß mit Wasser auf 1 Liter auffüllen. Gründlich mischen.	Instrumente in die Gebrauchslösung einlegen (die Lösung ist für alle dentalmedizinische Instrumente geeignet)	Kontaktmindestzeit der Instrumente von 15 Minuten ist unbedingt einzuhalten!	Die Instrumente anschliessend mit fließendem Wasser abspülen und trocknen.
EN	Add 20 ml Quick-n-Clean liquid using the integrated dispenser to a container or ultrasonic cleaner	Fill the container with water up to 1 liter. Mix thoroughly	Place the instruments in the solution (the solution is suitable for all dental medical instruments)	It is essential to adhere strictly to the 15 minute minimum contact time of the instruments	Finally rinse the instruments under running water and dry
FR	20 ml Verser le liquide Quick-n-clean à l'aide du doseur intégré dans un récipient ou une cuve pour bain ultrasonique.	Compléter le volume avec de l'eau. Mélanger soigneusement.	Plonger les instruments dans la solution préparée (la solution convient pour tous les instruments dentaires)	Temps de contact avec les instrument de 15 minutes minimum doit impérativement être respecté !	Rincer ensuite les instruments à l'eau courante puis les sécher.
ES	Introducir 20 ml de líquido Quick-n-Clean con el dosificador integrado en un recipiente / baño de ultrasonidos.	Completar el recipiente/ baño de ultrasonido con 980 ml de agua y mezclar bien. (20 ml Desinfectante Quick'n'clean + 980 ml de agua= 1 Lt. De solución de desinfección)	Introducir los instrumentos en la solución (la solución es apropiada para todos los instrumentos odontológicos).	El tiempo mínimo de contacto de los instrumentos con la solución debe ser de 15 minutos.	Lavar los instrumentos con agua corriente y secar.

JQC1000

Konzentrat zur Reinigung und Desinfektion
Concentrate used for cleaning and disinfection



Art.	ml
JQC1000	1000
	12



- DE Bohrerständer
- EN Bur Blocks
- FR Manches
- ES Freseros



BS24 FG-RA

24x FG | 24x RA
24x FG | 24x RA



BS15 Mix

10x FG | 5x RA
10x FG | 5x RA



BS15FG

15x FG
15x FG



PS36-FG36x FG
36x FG**PS36-HP**36x RA
36x RA