



MEISINGER

Handpiece *Experts* Certified

BUR CATALOGUE



READING & FORMULATING BUR NUMBERS

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5
801L	HP	806 104 697 524		008	010	012	014	016
	FG	806 314 697 524			010	012	014	016
801LG	FG	806 314 697 534			010	012	014	016

801L	G	-	012	FG
1	2		3	4

1 Bur Model Number (80I, 80IL, 389, etc.)

2 Bur Grit

Ultra Coarse	Super Coarse	Coarse	Medium	Fine	Extra Fine	Ultra Fine
S	H	G	(leave blank)	F	C	U

3 Head Diameter (mm) (012, 014, 016, etc.)

4 Shank Type (See p.XX of the Meisinger Catalogue)

ORDERING BURS FROM HANDPIECE EXPERTS

1 Fill bur order sheet (download bur order sheet from www.wikihpe.com)

Before faxing the sheet, make sure:

- That you included your dealer number and/or your contact information
- That you are ordering burs in the correct quantities (see the next page)
- That you included your customer address if you selected drop-shipping

2 Fax your bur order sheet to 1-866-285-1171 or email it to orders@handpieceexperts.com

Note: To avoid mistakes due to poor handwriting, you can download and edit the electronic copy directly and then print and fax, or email it to our orders team.

3 Once the order is treated, you will receive a fax or email confirmation.

Note: Bur orders can be complex: We recommend you review your order before you place it and after receiving confirmation.

4 The burs you ordered will then be delivered directly to you or your customer.

> Shipping

A flat ground shipping charge of \$10 will be added to every order.
Free shipping for orders over \$250 does not apply to Meisinger bur orders.
Priority shipping is not available at this time.

> Payment Method

For credit card payments, we accept: American Express, Visa, and MasterCard.
On 30 day payments you will need to fill out a credit application.
Orders under \$500 do not require a credit application – this only applies if your balance is 0.

> CONTACT INFORMATION:

- orders@handpieceexperts.com or
- Call 1-877-314-3742
- Fax: 1-866-285-1171 (One Number for USA and Canada)

> FOR ANY OTHER INQUIRIES:

- Please call sales at 1-866-937-8882 and press 1
or email: sales@handpieceexperts.com

ISO-No.-Schlüssel (ISO 6360)

Composition of ISO-No. (ISO 6360)

Composición del ISO-No. (ISO 6360)

Viele Bereiche der rotierenden Instrumente, wie z.B. Anschlussmaße mit Schaftdurchmesser und Schaftart sowie Größenangaben, sind bereits international genormt und über das ISO-Nummernsystem einheitlich bezeichnet. Dadurch können dem festen Nummerncode der ISO-Bestellnummer zahlreiche Informationen über Form, Größe und Beschaffenheit entnommen werden, die eine eindeutige Identifizierung der Instrumente ermöglichen.

Many ranges of the rotary instruments, e.g. fitting dimensions with shaft diameter and shaft size as well as size information have already been internationally standardized and uniformly marked by the ISO number system. Together with the fixed number code of the ISO-order number a great amount of information such as form, size and character can be obtained which distinctly enables the unique identity of the instrument.

Gran parte de las características de los instrumentos rotatorios como p.e. medidas de conexión con diámetro y tipo de mango así como indicación de los amaños están estandarizadas internacionalmente y determinadas en el sistema uniforme de los números de ISO con lo que se pueden desprender fácilmente numerosas informaciones de forma, tamaño y material, facilitando así una identificación clara del instrumento.

A Werkstoff des Arbeitsteils (Diamant, Stahl, etc.)
Material of working part (Diamond, Steel, etc.)
Material de la parte activa (Diamante, Acero, etc.)

D Form und Ausführung (Rund, Zylinder, Diamantkörnung mittel, Verzahnung grob, etc.)
Shape and Type of finisch (Round, Cylinder, diamond grit medium, toothing coarse, etc.)
Forma y tipo (Rondo, Cilindro, grano de diamante mediano, dentado grueso, etc.)

B Schaft und Gesamtlänge (H, W, FG, etc.)
C Shank and overall length (HP, RA, FG, etc.)
Mango y longitud total (PM, CA, FG, etc.)

E Nenngröße (ISO 2157), grösster Ø des Arbeitsteils in 1/10 mm
Nominal Size (ISO 2157), largest working part diameter in 1/10 mm
Tamaño nominal (ISO 2157) el mayor diámetro de la parte activa en 1/10 mm

500

204

001 003

012

A + BC + D + E = ISO-No. 500 204 001 003 012

Bestellbeispiel

How to order

Cómo se formula el pedido

Fig.	Shank	ISO-No.	5	5	5	5	5	5
			US-No.					
			1	2	3	4	5	6
HM I S	RA	500 204 001 003	008	010	012	014	016	018
	RA L	500 205 001 003		010		014		018
	FG	500 314 001 003	008	010	012	014	016	018

Figur
Figure
Figura

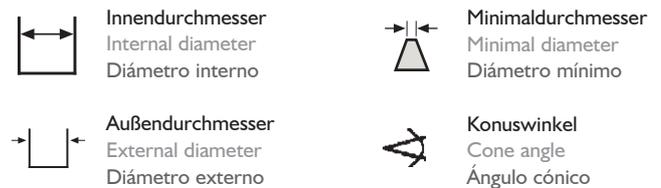
Schaft
Shank
Mandril

Größe
Size
Tamaño

Die abgebildeten Strichzeichnungen entsprechen den Originalgrößen.

All line drawings represent actual sizes.

Los dibujos ilustrados representan las medidas originales.



Die Verpackungseinheit kann in seltenen Fällen innerhalb einer Tabellenspalte variieren. Die exakten Stückzahlen pro Verpackungseinheit entnehmen Sie bitte der Preisliste.

In rare cases the packing unit can vary within the chart index. Please take the exact numbers of pieces per packing unit from the price list.

Las cantidades por envase pueden variar en algunos casos dentro de una columna del cuadro. Las cantidades exactas por envase se desprenden de la lista de precios

HMIS 204 012

5 Stück / 5 Pieces / 5 Pieza

Anwendungs- und Hygiene-Symbole für Dentalinstrumente

Application and hygiene symbols for dental instruments

Símbolos de indicación e higiene para instrumentos dentales



- | | |
|--|--|
| <p>1 Figur + Größe
Figure + Size
Figura + Tamaño</p> <p>2 ISO-Nummer
ISO-Number
Numero de ISO</p> <p>3 US-Nummer
US-Number
Numero de US</p> | <p>4 Empfohlene Richtdrehzahlen
Suggested Speeds
Velocidades recomendadas</p> <p>5 LOT-Nummer
LOT-Number
Numero de LOT</p> |
|--|--|

Zahnheilkunde Dentistry Odonto-estomatología



Prophylaxe
Prophylaxis
Profilaxis



Kieferorthopädie
Orthodontics
Ortodoncia



Kieferchirurgie
Oral surgery
Cirugía maxilo-facial



Implantologie
Oral implantology
Implantología



Stiftsystem
Implant pin system (post system)
Sistema de anclaje con espiga



Bone Management
Bone Management
Bone Management



Kronentrennung
Cutting of crown
Separación de coronas



Wurzelkanalaufbereitung
Treatment of root-canal
Preparación de conductos radiculares



Wurzelglättung
Smoothing of tooth roots
Alisado radicular

Zahnlabor Dental laboratory Laboratorio dental



Zahntechnische Feinwerktechnik
Laboratory precision technique
Prótesis de precisión



Modellgusstechnik
Model casting technique
Técnica de esqueleticos



Modellherstellung
Model casting
Elaboración de modelos



Kunststofftechnik
Acrylic technique
Técnica de acrílico



Kronen- und Brückentechnik
Crown and bridge technique
Técnica de coronas y puentes



Verblend- und Keramiktechnik
Veneer and ceramic technique
Técnica de revestimiento y cerámica

Zahnbehandlung Dental treatment Terapia dental



Kavitätenpräparation
Preparation of cavity
Preparación de cavidades



Aufbohren alter Füllungen
Removal of old filling
Remoción de obturaciones viejas



Füllungsbearbeitung
Treatment of filling
Acabado de obturaciones



Kronenpräparation
Preparation of crown
Preparación de coronas

Desinfektion und Sterilisation Disinfection and sterilization Desinfección y Esterilización



Autoklav mit 135 °C
Autoclave operating at 135 °C
Autoclave con 135°C



Thermodesinfektor
Thermodesinfector
Desinfectador térmico



Heißluftsterilisator mit 180 °C
Steriliser operating with air of 180 °C
Esterilizador de aire caliente con 180°C



Chemieklav
Chemoclave
Esterilizador químico



Ultraschall
Ultrasonics
Ultrasonido



Bohrerbad
Drill Bath
Baño para fresas

Die Symbole geben lediglich Hinweise zu Anwendungsmöglichkeiten der Produkte. Über den konkreten Einsatz entscheidet der Anwender in eigener Verantwortung je nach vorliegender Indikation. Bitte beachten Sie immer auch unsere aktuellen Anwendungs- und Sicherheitshinweise. Diese finden Sie in diesem Katalog auf Seite 230, im Internet unter www.meisinger.de sowie auf Anfrage auch gerne auf dem Postweg.

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 take notice of our current Application and Safety Instructions. Details can be found on page 230, as well as on the internet under www.meisinger.de, or you can request for one by post.

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 de aplicación y seguridad que se encuentran en este catálogo página 230 o en el internet: www.meisinger.de, también se las hacemos llegar vía postal sobre demanda.

Schaftarten und Gesamtlängen

Types of shanks and overall lengths

Tipos de mango y longitudes totales

Das ISO-Nummernsystem informiert mit den Ziffern 4–6 über die Schaftausführung (Durchmesser, Gesamtlänge, Bezeichnung):

Digit 4 to 6 of the ISO numbering system identify the type of shank (diameter, overall length, denomination):

El sistema de numeración ISO determina con las cifras 4 a 6 el tipo de mango (diámetro, longitud total, denominación):

ISO	∅ Schaft	Gesamtlänge*	Bezeichnung
ISO	∅ shank	overall length*	denomination
ISO	∅ de-mango	longitud total*	denominación
103	2,35 mm	34 mm 1.34 inch	Handstück kurz H kurz HP short PM corto
104	2,35 mm	44 mm 1.75 inch	Handstück H HP PM
105	2,35 mm	65 mm 2.56 inch	Handstück lang H L HP L PM L
106	2,35 mm	70 mm 2.76 inch	Handstück extra lang H XL HP XL PM XL
107	2,35 mm	95 mm 3.74 inch	Handstück 95 mm lang H 95 HP 95 PM 95
108	2,35 mm	125 mm/4.92 inch	Handstück 125 mm lang H 125 HP 125 PM 125
124	3,00 mm	44 mm 1.75 inch	Handstück ∅ 3 mm H 3 HP 3 PM 3
204	2,35 mm	22 mm 0.87 inch	Winkelstück W RA CA
205	2,35 mm	26 mm 1.02 inch	Winkelstück lang W L RA L CA L
206	2,35 mm	34 mm 1.34 inch	Winkelstück extra lang W XL RA XL CA XL
313	1,60 mm	16 mm 0.63 inch	FG kurz FG short FG corto
314	1,60 mm	19 mm 0.75 inch	FG FG FG
315	1,60 mm	21 mm 0.83 inch	FG lang FG L FG L FG L
316	1,60 mm	25 mm 1.00 inch	FG extra lang FG XL FG XL FG XL
900		unmontiert • unmounted • no montado	

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

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

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

Rotierende Instrumente von MEISINGER erreichen die besten Leistungen bei folgenden Richtdrehzahlen min^{-1} (UpM) und Anpresskräften. Die Richtdrehzahlen basieren auf technischen Voraussetzungen (Konstruktion und Werkstoff).

Best results with rotary instruments by MEISINGER are obtained at following suggested speeds min^{-1} (R.P.M.). The suggested speeds are based non technical requirements (construction and material).

Symbole – Beispiel:
 Symbols – example:
 Symboles – exemple:
 Símbolos – ejemplo:



= nicht über 120.000 min^{-1} (UpM)
 = not exceeding about 120.000 min^{-1} (R.P.M.)
 = ne pas dépasser environ 120.000 min^{-1} (T.p.m.)
 = no superior a aprox. 120.000 min^{-1} (R.p.m.)

Grösse Size Taille Tamaño	Praxis Dentistry Cabinet Clinica		Chirurgie Surgery Chirurgie Cirurgia					
	Hartmetall-/Diamant Tungsten Carbide-/Diamond Carbure-/diamantés Carburo (Tungsteno)-/diamante		Hartmetall-/Diamant Tungsten Carbide-/Diamond Carbure-/diamantés Carburo (Tungsteno)-/diamante					
	FG	Winkelstück	Handstück	Winkelstück				
	FG FG FG	RA CA CA	HP PM PM	RA CA CA				
	min^{-1}	m/sec	min^{-1}	m/sec				
005	300.000	8	160.000	4				
006	300.000	9	160.000	5				
007	300.000	11	160.000	6				
008	300.000	13	160.000	7				
009	300.000	14	160.000	8				
010	300.000	16	160.000	8	50.000	2,6	50.000	2,6
012	300.000	19	160.000	10	45.000	2,8	45.000	2,8
014	300.000	22	160.000	12	35.000	2,6	35.000	2,6
016	290.000	23	160.000	13	32.000	2,7	32.000	2,7
018	250.000	24	160.000	15	28.000	2,6	28.000	2,6
021	210.000	23	160.000	18	25.000	2,7	25.000	2,7
023	190.000	23	160.000	19	22.000	2,6	22.000	2,6
025	190.000	24	120.000	16	20.000	2,6	20.000	2,6
027	160.000	23	120.000	17	18.000	2,5	18.000	2,5
029	150.000	23	120.000	18	16.000	2,4	16.000	2,4
031	150.000	24	120.000	19	16.000	2,6	16.000	2,6
033	120.000	21	120.000	21	15.000	2,6	15.000	2,6
035	120.000	22	120.000	22	15.000	2,7	15.000	2,7
037	120.000	23	120.000	23	14.000	2,7	14.000	2,7
040	100.000	21	100.000	21	13.000	2,7	13.000	2,7
042	100.000	22	100.000	22	13.000	2,9	13.000	2,9
045	80.000	19	80.000	19	11.000	2,6	11.000	2,6
047	80.000	20	80.000	20	11.000	2,7	11.000	2,7
050	80.000	21	80.000	21	10.000	2,6	10.000	2,6
055	80.000	22	80.000	22	10.000	2,8	10.000	2,8
060	60.000	19	60.000	19	9.000	2,8	9.000	2,8
065	60.000	20	60.000	20	8.000	2,7	8.000	2,7
070	60.000	22	60.000	22	7.000	2,6	7.000	2,6
075	50.000	20	50.000	20	6.500	2,6	6.500	2,6
080	50.000	21	50.000	21	6.000	2,5	6.000	2,5
085	45.000	20	45.000	20	6.000	2,7	6.000	2,7
090	45.000	21	45.000	21	5.500	2,6	5.500	2,6
095	45.000	22	45.000	22	5.500	2,7	5.500	2,7
100					5.000	2,6	5.000	2,6
110					4.500	2,6	4.500	2,6
120					4.000	2,5	4.000	2,5
130					4.000	2,7	4.000	2,7
140					3.500	2,6	3.500	2,6
150					3.500	2,7	3.500	2,7
160					3.000	2,5	3.000	2,5
170					3.000	2,7	3.000	2,7
180					2.500	2,4	2.500	2,4
190					2.500	2,5	2.500	2,5
200					2.500	2,6	2.500	2,6
220					2.300	2,6	2.300	2,6

Empfohlene Richtdrehzahlen (Schnittgeschwindigkeitsbereiche)
Suggested Speeds (Speed Ranges)
Vitesses recommandées (portées des vitesses moyennes)
Velocidades recomendadas (alcance de velocidades de corte)

MEISINGER

Le rendement maximum des instruments rotatifs MEISINGER se situe dans les vitesses recommandées suivantes min⁻¹ (T.p.m.). Les vitesses recommandées sont basées sur des suppositions techniques (construction et matériaux).

El mejor rendimiento de los instrumentos rotatorios de MEISINGER se consigue en las siguientes velocidades recomendada min⁻¹ (R.p.m.). Las velocidades recomendadas dependen de las condiciones técnicas (construcción y material).

Labor Laboratory Laboratoire Laboratorio		Praxis und Labor Dentistry and Laboratory Cabinet et Laboratoire Clínica y Laboratorio				Praxis und Labor Dentistry and Laboratory Cabinet et Laboratoire Clínica y Laboratorio			
Hartmetall/-Diamant Tungsten Carbide/-Diamond Carbure/-diamantés Carburo (Tungsteno)/-diamante		keramische Schleifer Abrasives Abrasifs Abrasivos				Stahlbohrer und Stahlfräser RF-Bohrer und Fräser Steel burs and cutters stainless steel/-steel Fraises en acier acier inoxydables/-acier Fresas de acero acero inoxidable/-acero			
Handstück HP PM PM		Handstück HP PM PM		Winkelstück RA CA CA		Handstück HP PM PM		Winkelstück RA CA CA	
min ⁻¹	m/sec	min ⁻¹	m/sec	min ⁻¹	m/sec	min ⁻¹	m/sec	min ⁻¹	m/sec
50.000	1					50.000	1	150.000	4
50.000	2					50.000	2	120.000	4
50.000	2					50.000	2	100.000	4
50.000	2					50.000	2	90.000	4
50.000	2					50.000	2	80.000	4
50.000	3					50.000	3	70.000	4
50.000	3					50.000	3	70.000	4
50.000	4					50.000	4	60.000	4
50.000	4					50.000	4	50.000	4
50.000	5					45.000	4	45.000	4
50.000	5					40.000	4	40.000	4
50.000	6					35.000	4	35.000	4
50.000	7	50.000	7	160.000	21	30.000	4	30.000	4
50.000	7	50.000	7	160.000	23	30.000	4	30.000	4
50.000	8	50.000	8	140.000	21	25.000	4	25.000	4
50.000	8	50.000	8	120.000	19	25.000	4	25.000	4
50.000	9	50.000	9	120.000	21	25.000	4	25.000	4
50.000	9	50.000	9	120.000	22	20.000	4	20.000	4
50.000	10	50.000	10	100.000	19	20.000	4	20.000	4
50.000	10	50.000	10	100.000	21	20.000	4	20.000	4
50.000	11	50.000	11	100.000	22	20.000	4	20.000	4
50.000	12	50.000	12	80.000	19	18.000	4	18.000	4
45.000	11	50.000	12	80.000	20	18.000	4	18.000	4
40.000	10	50.000	13	60.000	16	15.000	4	15.000	4
35.000	11	50.000	14	60.000	17	15.000	4	15.000	4
35.000	11	50.000	16	60.000	19	12.000	4	12.000	4
30.000	11	50.000	17	60.000	20	12.000	4	12.000	4
30.000	11	50.000	18	60.000	22	10.000	4	10.000	4
25.000	10	50.000	20	50.000	20	10.000	4	10.000	4
25.000	10	50.000	21	50.000	21	10.000	4	10.000	4
25.000	11	50.000	22	50.000	22	10.000	4	10.000	4
25.000	12	45.000	21	45.000	21	8.000	4	8.000	4
20.000	10	45.000	22	45.000	22	8.000	4	8.000	4
20.000	10	40.000	21	40.000	21	8.000	4	8.000	4
20.000	12	35.000	20	35.000	20	7.000	4	7.000	4
18.000	11	35.000	22	35.000	22	7.000	4	7.000	4
18.000	12	30.000	20	30.000	20	6.000	4	6.000	4
16.000	12	30.000	22	30.000	22	6.000	4	6.000	4
16.000	13	25.000	20	25.000	20	5.000	4	5.000	4
14.000	12	25.000	21	25.000	21	5.000	4	5.000	4
14.000	12	25.000	22	25.000	22	4.000	4	4.000	4
12.000	11	20.000	19	20.000	19	4.000	4	4.000	4
12.000	12	20.000	20	20.000	20	4.000	4	4.000	4
10.000	10	20.000	21	20.000	21	4.000	4	4.000	4
10.000	12	18.000	21	18.000	21	3.500	4	3.500	4

Formenübersicht

Form overview

Cuadro de modelos



kugelförmig (rund)
spherical (round)
esférica (redonda)



zylindrisch, Stirn spitz
cylindrical, end pointed
cilíndrico, frente de punta



konisch, Stirn spitz
conical, end pointed
cónica, frente de punta



kugelförmig (rund) mit Ansatz
spherical (round) with collar
esférica (redonda) con cuello



konisch, Kante rund und Stirnmulde, Stirn und 1/3-Seite schneidend
conical, rounded edge and concave end, end cutting and 1/3 side cutting
cónico, punta redondeada y huella en la frente, cortante de frente y 1/3 de lado



konisch, Stirn rund, nur Seite schneidend
conical, end domed, side cutting only
cónica, frente redonda, cortante solo de lado



umgekehrter Kegel
inverted cone
cono invertido



konisch mit nadelförmiger Spitze
conical end pointed
truncocónica, punta de aguja



Flamme, normal
flame, standard
llama, normal



umgekehrter Kegel mit Ansatz
inverted cone with collar
cono invertido con collar



konisch, Stirn Ellipse, lang
conical, end domed, long
truncocónica, elipsoidal cupulado, larga



zylindrisch, Stirn flammenförmig, lang
cylindrical, end pointed, long
cilíndrica, extremo de llama, larga



Rad
wheel
rueda



Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical
torpedo, cilíndrico



Knospe
bud
capullo



Rad mit Ansatz
wheel with collar
rueda con cuello



Torpedo, konisch
torpedo, conical
torpedo, cónico



flammenförmig, lang, nur Seite schneidend
cylindrical, end pointed, long, side cutting only
forma de llama, larga, cortante solo de lado



Rillenschleifer, konisch mit Tiefenanschlag
wheel, conical with shoulder
fresa de carril, cónica con tope



konisch spitz
conical pointed
cónica puntiaguda



Knospe, schlank
bud, slender
pimpollo, delgado



Rad mit abgerundeten Kanten
wheel with rounded edges
rueda con bordes redondeados



konisch spitz, schlank
conical pointed, slender
cónica con punta, delgada



Knospe, schlank, extra langer Hals
bud, slender, long neck
pimpollo, delgado, cuello extra largo



zylindrisch, Seite und Stirn schneidend
cylindrical, side and end cutting
cilíndrico, cortante de lado y frente



konisch, (kegelstumpfförmig)
conical, (truncated conical)
cónica, (forma de cono truncado)



konisch, nur Seite schneidend, mit Zapfen
conical, side cutting only, guided
cónica con guía, cortante de lado



zylindrisch, linksgewundene Spannut
cylindrical, spiral groove
cilíndrico con ranura helicoidal a la izquierda



konisch, (kegelstumpfförmig)
conical, (truncated conical)
cónica, (forma de cono truncado)



Torpedo, langer Hals
Torpedo, long neck
Torpedo, cuello largo



zylindrisch, Kante rund
cylindrical, rounded edge
cilíndrica, con borde redondeado



konisch mit gewundener Nut
conical with spiral groove
cónica, con ranura helicoidal



Nadelform, kurz, langer Hals
needle-shaped, short, long neck
forma de aguja, corta, cuello largo



konisch, Stirn rund
conical, end domed
cónica, frente redonda



konisch, nur Seite schneidend
conical, side cutting only
cónica, cortante solo de lado



Konisch, Kante rund
conical, rounded edge
cónico con borde redondeado



Interdental
Interdental
Interdental



Nadelform, kurz
pointed, short
punta de lápiz, corta



Trepan
trephine
trépano



Zwiebel
onion
cebolla



Runder Bohrer mit diamantiertem Hals
round bur, neck diamond coated
fresa redonda con cuello diamantado



Zirkulirmesser
cutter, tubular
cuchillo tubular



Birne
pear
pera



Diabolo
diabolo
diábolo



Träger für Scheiben, mit Innengewinde und Spannschraube
mandrel for discs, with internal thread and screw
portadiscos, con rosca interior y tornillo



Knospe, rund
bud, rounded end
pimpollo, redondeado



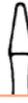
Linse
lens
lenteja



Träger mit Holzschraubengewinde, konisch
mandrel with external thread, conical
mandril con rosca, cónico



Granate
bullet
bomba



Zahnsteinentferner, sechskantig
scaler, six sides
fresa para profilaxis, hexagonal



Träger, geschlitzt, zylindrisch, für Papierstreifen
mandrel, split, cylindrical, for sandpaper strips
mandril cilindrico para papel de lija



Ei
egg
huevo



Vierkantbohrer, konisch, spitz
bur, conical, four sides, squared, pointed
fresa cuadrilátera, cónica con punta



Scheibe, Umfang und Rand schneidend
disc, peripheral and rim cutting
disco, borde cortante



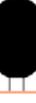
Tonne
barrel
barril



Spiralbohrer
twist drill
broca espiral



Scheibe, Umfang, vorne und hinten schneidend
disc, peripheral, distal and proximal cutting
disco, cortante en todas las superficies



Walze
barrel
rodillo



Wachsschaber, zylindrisch
wax scraper, cylindrical
raspador para cera cilindrico



Scheibe, perforiert, Umfang, vorne und hinten schneidend
disc, perforated, peripheral, distal and proximal cutting
disco, cortante en todas las superficies



Oval
oval
óvala



Wachsbohrer, zylindrisch, spiralförmig
wax drill, cylindrical, helicoidal
fresa helicoidal para cera, cilíndrica



Scheibe, schräg gezahnt, Umfang und Rand schneidend
disc, diagonal serrated disc, peripheral and rim cutting
disco, dentado inclinado, cortante en el borde



Gipsfräser, Knospe, rund, mit Bohrung
plaster cutter, bud, rounded, hollow
fresa para yeso, pimpollo, redonda, con perforación



Nietrad
Riveter
Rueda de remache



Scheibe, schräg geschlitzt, Umfang, vorne und hinten schneidend
disc, oblique slotted, peripheral, distal and proximal cutting
disco, rajado, cortante con todas las superficies



Geschoss
ball
bala



Implantatbohrer, langer Hals
cutter for implants, long neck
fresa para implantes, cuello largo



umgekehrt konisch, Stirn konkav, Kante rund
inverted conical, concave end, rounded edge
cono invertido, punta redondeada y concava



Knochenfräser, konisch spitz
bone cutter, conical pointed
fresa quirúrgica, tonconica con punta



Birne, linksgewundene Nut
pear, spiral groove
pera, ranura helicoidal a la izquierda



Knochenfräser, konisch, mit Innenkühlung
bone cutter, conical pointed, with internal cooling
fresa quirúrgica, cónica, con irrigación interior

Diamantinstrumente

MEISINGER Diamantinstrumente bestehen im Kern aus dem Schaft und einem gehärteten, rostfreien Profilkörper, der mittels modernster Galvanotechnologie nur mit ausgewählten natürlichen Diamantkörnern belegt wird. Dies garantiert eine äußerst homogene, sichere und nachhaltige Diamantierung der Instrumente und damit optimale Arbeitsergebnisse. Diese werden außerdem durch die Auswahlmöglichkeit des Anwenders aus bis zu sieben verschiedenen Korngrößen garantiert.

Diamond Instruments

MEISINGER diamond instruments consist of a shank and a hardened, stainless profile body coated by means of the most modern galvanisation process, with selected diamond grains. This guarantees an extremely homogenous, safe and lasting diamond coating of the instruments and thus optimal working results. In addition, the user is guaranteed a choice from up to seven different grain sizes.

Instrumentos de Diamante

Los instrumentos de diamante MEISINGER están compuestos de mango y perfil como núcleo de acero templado e inoxidable. El perfil se cubre con granos de diamante naturales y seleccionados, mediante la más reciente galvanotécnica lo que garantiza un diamantado homogéneo, sólido y seguro y por tanto un óptimo resultado de trabajo favorecido además por la selección de siete grados diferentes de grano.

Farbkodierung Colour code Código colores	Körnung Grain Grano	ISO ISO ISO	Korngröße µm Size of grain µm Grado de granos µm	Empfohlene Anwendungsbereiche Recommended application Aplicación recomendado
 2 schwarze Ringe 2 black rings 2 anillos negros	ultra grob ultra coarse ultra grueso	=S*	554 425-500 µm	Sehr grobes Vorschleifen Super coarse pre-grinding Desbaste ultra rápido
 schwarzer Ring black ring anillo negro	super grob super coarse super grueso	=H*	544 151-213 µm	Grobes Vorschleifen Coarse pre-grinding Desbaste super rápido
 grüner Ring green ring anillo verde	grob coarse grueso	=G*	534 107-181 µm	Vorschleifen Pre-grinding Desbaste rápido
 blauer Ring blue ring anillo azul	mittel medium mediano		524 64-126 µm	Universelles Schleifen Universal grinding Preparación universal
 roter Ring red ring anillo rojo	fein fine fino	=F*	514 27-76 µm	Glätten Smoothing Suavizado
 gelber Ring yellow ring anillo amarillo	extra fein extra fine extra fino	=C*	504 10-36 µm	Vorfieren von Kompositen Pre-finishing of composites Pre-acabado de resinas (composites)
 weißer Ring white ring anillo blanco	ultra fein ultra fine ultra fino	=U*	494 4-14 µm	Endfieren von Kompositen und Glätten Final finishing of composites and smoothing Acabado final de resinas y bruñido

Der Einsatz grobkörniger Diamanten (ISO 534, 544 und 554) kann zu erhöhter thermischer Entwicklung führen. Daher ist insbesondere beim Einsatz dieser Produkte auf ausreichende Kühlung und minimale Anwendungskraft zu achten. Zur Erzielung optimaler Rautiefen ist nach Einsatz dieser Diamantinstrumente ein nachträgliches Finieren erforderlich.

The use of the coarse grain diamond (ISO 534, 544 and 554) can lead to increased thermal development. Therefore, when using these products one should take particular note of adequate cooling and minimal applied pressure. After attaining ideal rough depths with the diamond instrument, the subsequent use of a finishing bur is essential.

Las fresas de diamante de grano grueso (ISO 534, 544 und 554) pueden llevar a un elevado desarrollo térmico en su aplicación, por lo que deben fijarse en la refrigeración suficiente y la mínima presión, trabajando con estas fresas. Para conseguir la óptima calidad de superficie se requiere un acabado posterior a la aplicación de estos instrumentos de diamante.

Instrumente ab ISO-Größe 031 mit zusätzlicher Kühlung einsetzen (Wasserspritze)

Instruments from size 031 to be used with additional cooling (syringe)
Instrumentos a partir del tamaño 031 deben utilizarse con refrigeración adicional (jeringa)

Bei Anwendung von Diamantscheiben im Mund, immer Scheibenschutz verwenden!

Always use protector when using diamond discs in the mouth!
Siempre utilicen protector operando con discos diamantados en la boca!

Diamantinstrumente • Diamond instruments • Instrumentos de diamante



Fig.	801	801L	389	802	802L	802K	805	806	807	808	808L	808R	809	809R	811	811L	813	814	
Page	14	14	14	14	14	15	15	15	15	15	15	16	16	16	16	16	16	16	16



Fig.	815	818	819	820	822	824	825	826	827	829	830	830L	831	833	833KH	833L	834	834A	
Page	17	17	17	17	17	17	17	17	18	18	18	18	18	18	19	19	19	19	19



Fig.	835	836	837	837L	837XL	838	838L	839	839R	840	841	842	843	844RF	845	845R	846	846KR
Page	19	20	20	20	20	21	21	21	21	21	21	22	22	22	22	22	23	23



Fig.	846R	847	847KR	847R	848	848R	849	849L	850	851	851L	852	854	854L	855	855L	856	857	
Page	23	23	23	23	24	24	24	24	24	25	25	25	25	25	26	26	26	26	26

Fig.	858	859	859L	860	861	861K	862	863	863K	863L	865L	866	867	868	869	869L	870	871	
Page	26	26	27	27	27	27	28	28	28	28	28	29	29	29	29	29	29	29	30

Fig.	872	873	875	876	405S	877	877L	878	879	880	881	881PS	882	883H	884	885	886	888	
Page	30	30	30	30	30	31	31	31	31	32	32	32	32	32	32	33	33	33	33

Fig.	888LG	889L	890	890L	891	892	893	894	895	895L	896	897F	897R	898	899	901G	902G	907	
Page	33	33	33	33	33	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	35	35	35	35

Fig.	908	909	D203	508	509
Page	35	35	35	36	36

Diamanten für Zirkonoxid
Diamonds for zirconium oxide
Diamantes para óxido de circonio

Fig.	848Z	852Z	881Z	886Z
Page	36	36	36	36

Scalino Kit	Occlusal Reduction Kit		
Fig.	2564	2565	2565
Page	37	37	37

MEIPREP-Diamanten · MEIPREP diamonds · Diamante MEIPREP

Fig.	830P	837P	837LP	837RP	847P	847RP	850P	852P	855P	862P	863P	868P	869P	878P	879P	880P	886P	
Page	38	38	38	38	38	38	38	39	39	39	39	39	39	39	39	39	39	39

CE-Diamanten · CE diamonds · Diamante CE

Fig.	808D	808LD	837D	837LD	845D	846D	847D	848D
Page	40	40	40	40	40	40	40	40

Micro-Diamanten · Micro diamonds · Diamante micro

Fig.	M801	M833	M838	M880	M889	M890	M895	M896
Page	41	41	41	41	41	41	41	41

Diamantscheiben · Diamond discs · Discos de diamante

Fig.	910D	911D	914	915	915D	916	916D	917	918	918D	919	921C	921DC	922C	930F	930D	931F	932F	
Page	42	42	42	42	42	42	42	43	43	43	43	43	43	43	43	44	44	44	44

Fig.	932D	933F	934F	935F	935D	231DC	940F	943DC	947DC	991C	993C
Page	44	44	44	44	45	45	45	45	45	45	45

Sinterdiamanten · Sintered diamonds · Abrasivos macizos de diamante

Fig.	S801	S805	S807	S818	S837	S838	S847	S850	S852	S861	S862	S879
Page	46	46	46	46	46	46	46	46	46	46	46	46

Fig.	S935	S941	S935C	S936C	S937C
Page	47	47	47	47	47

Sinterdiamant-Reinigungsstein
Sintered diamond cleaning stone
Piedra blanca para limpiar diamantes macizo



Fig.	529S
Page	47

Diamant-Reinigungsstein
Diamond cleaning stone
Piedra blanca para limpiar diamantes



Fig.	529D
Page	27



801

medium

- 801H super coarse
- 801G coarse
- 801F fine
- 801C extra fine
- 801U ultra fine

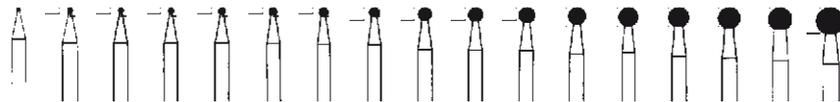


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	2	2		
801	HP	806 104 001 524				009	010	012	014	016	018	021	023		027		033			
	RA	806 204 001 524				009	010	012	014	016	018	021	023		027		033			
	RA XL	806 206 001 524										021								
	FG short	806 313 001 524					010	012	014											
	FG	806 314 001 524		007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029		033*	035	042
	FG XL	806 316 001 524					010	012	014	016	018									
801H	FG	806 314 001 544							014	016	018	021	023	025	027	029				
	FG XL	806 316 001 544							014	016	018		023		029	031				
801G	HP	806 104 001 534					010	014	016	018	021	023					033			
	FG	806 314 001 534				009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029				
	FG XL	806 316 001 534							014	016	018		023							
801F	HP	806 104 001 514								016										
	RA	806 204 001 514								016	018		023				033			
	FG	806 314 001 514		007	008		010	012	014	016	018	021	023	025	027	029		033*	035	
801C	HP	806 104 001 504								016			023							
	RA	806 204 001 504						012					023							
	FG	806 314 001 504		007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029		033*	035	
801U	FG	806 314 001 494					010	012		016			023	025						

* = 2



801L

medium

- 801LG coarse

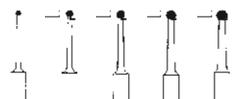


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5
801L	HP	806 104 697 524		008	010	012	014	016
	FG	806 314 697 524			010	012	014	016
801LG	FG	806 314 697 534			010	012	014	016



Tungsten Carbide



389

Diamond

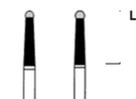


Fig.	Shank	ISO-No.		2	2
				L mm 8,0 8,0	
389	FG XL	806 316 494 020		012	014



802

medium

- 802G coarse

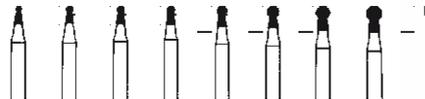


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5	5	5
				L mm 3,0 3,0 3,0 3,5 3,5 3,5 4,0 4,0							
802	FG	806 314 002 524		009	010	012	014	016	018	021	023
802G	FG	806 314 002 534			010	012	014	016			



802L

medium

- 802LG coarse



Fig.	Shank	ISO-No.		5	2	5	5
				L mm 10,0 8,0 10,0 10,0			
802L	RA L	806 205 494 524			014		
802LG	FG	806 314 494 534		012		016	019





802KG coarse



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5
802KG	FG	806 314 551 534	8,5	014
	FG L	806 315 551 534		014



Stirn nicht diamantiert, zur Schonung des zervikalen Bereichs

Tip not diamond coated, for gentle administration of the cervical area

Punta no diamantada, para la protección del area cervical

805 medium

- 805H super coarse
- 805G coarse
- 805F fine
- 805C extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
805	HP	806 104 012 524	0,9	010	012	014	016	018	021	025	027		
	RA	806 204 012 524		010	012	014	016	018	021				
	FG short	806 313 012 524			012								
	FG	806 314 012 524	009	010	012	014	016	018	021	025			
805H	FG	806 314 012 544				014	016						
805G	FG	806 314 012 534		010	012	014	016	018					
805F	HP	806 104 012 514					016						
	FG	806 314 012 514		010		014							
805C	HP	806 104 012 504					016						
	FG	806 314 012 504			012	014							



806 medium

806G coarse



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5	5	5	5	5	5
806	FG	806 314 019 524	2,5	009	010	012	014	016	018
806G	FG	806 314 019 534			010	012	014	016	



807 medium

807G coarse



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5	5	5	5	5	5
807	HP	806 104 225 524	3,5			016	018	021	025
	FG	806 314 225 524		012	014	016	018		
807G	FG	806 314 225 534			014	016	018		



808 medium

- 808H super coarse
- 808G coarse
- 808F fine
- 808C extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5	5	5	5	5	5
808	RA	806 204 233 524	2,7	008		010	012		
	FG short	806 313 233 524				010			
	FG	806 314 233 524		009	010	012	014	016	
808H	FG	806 314 233 544				012	014		
808G	FG	806 314 233 534			010	012	014	016	
808F	FG	806 314 233 514		009	010	012	014		
808C	FG	806 314 233 504		009	010	012			



808L medium

- 808LH super coarse
- 808LG coarse
- 808LF fine
- 808LC extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5	5	5	5	5	5
808L	HP	806 104 234 524	4,0						025
	FG	806 314 234 524		010	012	014	016	018	
808LH	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			
808LC	FG	806 314 234 504			012	014			





808R medium

- 808RH super coarse
- 808RG coarse
- 808RF fine
- 808RC extra fine

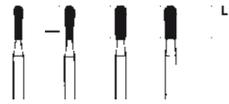


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
			L mm	4,0	5,0	5,0	5,0
808R	FG	806 314 238 524		012	014	016	018
808RH	FG	806 314 238 544			014	016	
808RG	FG	806 314 238 534		012	014	016	018
808RF	HP	806 104 238 514		012			
	FG	806 314 238 514		012	014	016	018
808RC	HP	806 104 238 504		012			



809 medium

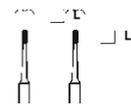


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	2,0	2,0
809	FG	806 314 232 524		008	009



809R medium

- 809RH super coarse
- 809RG coarse
- 809RF fine

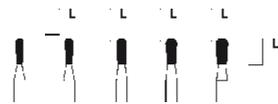


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5
			L mm	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7
809R	FG	806 314 237 524		010	012	014	016	018
809RH	FG	806 314 237 544			012	014	016	018
809RG	FG	806 314 237 534		010	012	014	016	018
809RF	FG	806 314 237 514		010	012	014	016	018



811 medium

- 811H super coarse
- 811G coarse
- 811F fine



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	4,0
811	FG	806 314 038 524		033
811H	FG	806 314 038 544		033
811G	FG	806 314 038 534		033
811F	FG	806 314 038 514		033



811L medium

- 811LH super coarse
- 811LG coarse
- 811LF fine

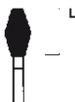


Fig.	Shank	ISO-No.		2
			L mm	7,0
811L	FG	806 314 039 524		037
811LH	FG	806 314 039 544		037
811LG	FG	806 314 039 534		037
811LF	FG	806 314 039 514		037



813 medium

- 813F fine



Fig.	Shank	ISO-No.		2
			L mm	3,0
813	HP	806 104 014 524		060
813F	HP	806 104 014 514		060



814 medium

- 814F fine



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	3,0
814	FG	806 314 004 524		031
814F	FG	806 314 004 514		031



Kante abgerundet
Rounded edge
Extremo redondeado

815 medium



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5
			L mm	0,5	0,5	0,5	0,6	0,6
815	FG	806 314 042 524		012	014	018	023	035



818 medium

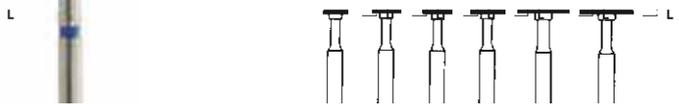


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	2	2	2	2
			L mm	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
818	HP	806 104 041 524			042				075
	RA	806 204 041 524					050		
	FG	806 314 041 524		035		045	050		080



819 medium



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	2,5	2,5	2,5
819	FG	806 314 044 524		012	014	018



820 medium



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	5,0	5,0	4,0
820	FG	806 314 465 524			016	
820F	RA	806 204 465 514			016	
	FG	806 314 465 514			016	031
820C	FG	806 314 465 504		014	016	031
820U	FG	806 314 465 494			016	



Die Größen 014 und 016 sind für die Bearbeitung interdentaler Flächen
 The sizes 014 and 016 are for use on interdental surfaces
 Tamaños 014 y 016 son para tallar los espacios interproximales

822 medium

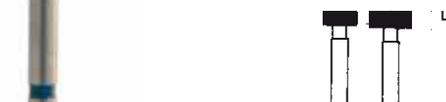


Fig.	Shank	ISO-No.		2	2
			L mm	2,0	2,5
822	HP	806 104 042 524			060
	FG	806 314 042 524		050	



824 medium

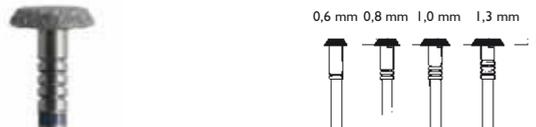


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	2	2
			L mm	1,0	1,0	1,0	1,0
824	FG	806 314 055 524		033	037	042	047



825 medium



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	2	2	2
			L mm	0,4	0,6	0,8	0,8	0,8
825	HP	806 104 304 524			023		050	065
	RA	806 204 304 524					050	
	FG	806 314 304 524		016	023	042	050	



826 medium

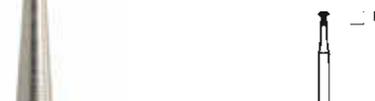


Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	2,0
826	FG	806 314 310 524		016

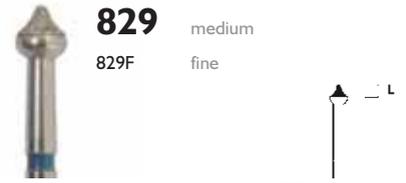




827

827C extra fine
827U ultra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
827C	FG	806 314 464 504		018
827U	FG	806 314 464 494		018



829

medium
829F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
829	FG	806 314 463 524		027
829F	FG	806 314 463 514		027



Für die Kauflächengestaltung - nach Kotschy
For the occlusal surface design - according to Kotschy
Para modelar las superficies oclusales - según Kotschy



830

medium
830H super coarse
830G coarse
830F fine
830C extra fine
830U ultra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	
				L mm	4,5	4,5	5,0	5,0	6,0
830	HP	806 104 257 524						023	
	FG	806 314 257 524		016	018	021	023		
830H	FG	806 314 257 544		016	018		023		
830G	RA	806 204 257 534					023		
	FG	806 314 257 534		016	018		023		
830F	HP	806 104 257 514					023		
	RA	806 204 257 514					023		
	FG	806 314 257 514		016	018	021	023		
830C	HP	806 104 257 504					023		
	RA	806 204 257 504					023	025	
	FG	806 314 257 504		016	018	021	023		
830U	FG	806 314 257 494		016			023		



830L

830LF fine
830LC extra fine
830LU ultra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
				5,0
830LF	RA L	806 205 258 514		014
	RA XL	806 206 258 514		014
830LC	RA L	806 205 258 504		014
	RA XL	806 206 258 504		014
830LU	RA L	806 205 258 494		014
	RA XL	806 206 258 494		014



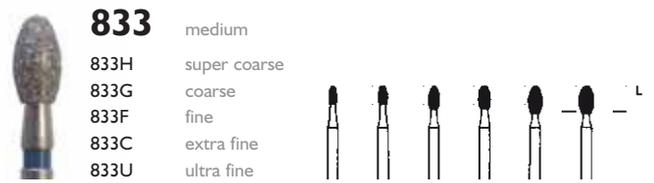
Für die optimale Entfernung von Restplaque im subgingivalen Bereich
For removing residual plaque from subgingival areas
Óptimo para remover placa residual en el área subgingival



831

medium
831H super coarse
831G coarse
831F fine
831C extra fine
831U ultra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	
				L mm	3,5	3,5
831	FG	806 314 254 524		016	018	
831H	FG	806 314 254 544		016	018	
831G	RA	806 204 254 534		016		
	FG	806 314 254 534		016	018	
831F	FG	806 314 254 514		016	018	
831C	FG	806 314 254 504		016	018	
831U	FG	806 314 254 494		016	018	

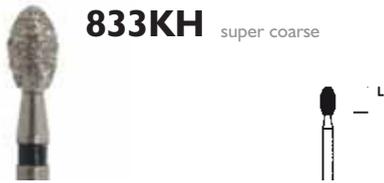


833

medium
833H super coarse
833G coarse
833F fine
833C extra fine
833U ultra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5	
				L mm	2,8	2,8	3,4	3,4	4,2	4,2
833	FG	806 314 277 524			014	016	018		023	
833H	FG	806 314 277 544			014	016	018		023	
833G	FG	806 314 277 534			014	016	018		023	
833F	RA	806 204 277 514							023	
	FG	806 314 277 514		012	014	016	018	021	023	
833C	FG	806 314 277 504			014	016	018		023	
833U	FG	806 314 277 494			014	016			023	





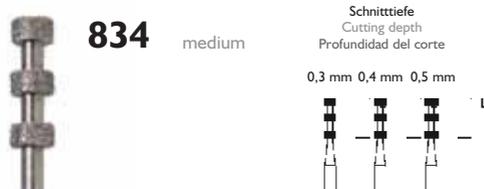
833KH super coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	4,2
833KH	FG short	806 313 272 544		024
	FG	806 314 272 544		024



833L medium

Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	5,0
833L	FG	806 314 278 524		018



834 medium

Schnitttiefe
Cutting depth
Profundidad del corte

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

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	6,0	6,0	6,0
834	FG	806 314 552 524		016	018	021

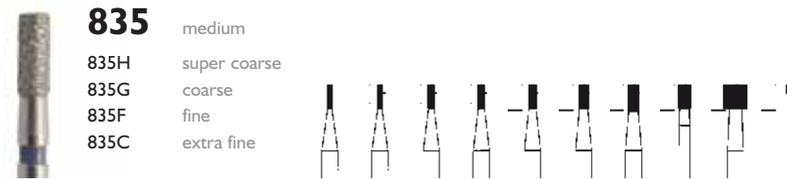


834A medium

Schnitttiefe
Cutting depth
Profundidad del corte

1,2 mm

Fig.	Shank	ISO-No.		2
			L mm	3,5
834A	FG	806 314 242 524		031



835 medium

835H super coarse
835G coarse
835F fine
835C extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5	5	5	2
			L mm	3,0	3,0	3,0	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5
835	HP	806 104 108 524			008	009	010	012	014	016		035
	RA	806 204 108 524		007	008	009	010	012	014	016		
	FG short	806 313 108 524			008	009	010	012	014			
	FG	806 314 108 524		007	008	009	010	012	014	016	018	
835H	FG short	806 313 108 544						012				
	FG	806 314 108 544					010	012	014	016		
835G	FG short	806 313 108 534					010	012				
	FG	806 314 108 534				009	010	012	014	016	018	
835F	HP	806 104 108 514								016		
	FG	806 314 108 514			008		010	012	014			
835C	HP	806 104 108 504								016		
	FG	806 314 108 504						012				





836 medium
836G coarse
836C extra fine

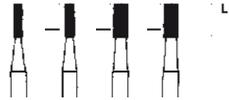


Fig.	Shank	ISO-No.		5			
				L mm			
				4,0	4,0	4,0	5,0
836	HP	806 104 109 524			014		021
	RA	806 204 109 524			014		021
	FG	806 314 109 524	012	014	018		
836G	FG	806 314 109 534		014			
836C	FG	806 314 109 504	012				



837 medium
837S ultra coarse
837H super coarse
837G coarse
837F fine
837C extra fine

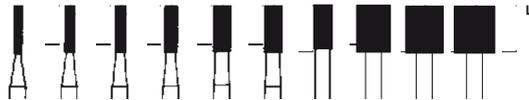


Fig.	Shank	ISO-No.		5											
				L mm											
				6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	7,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
837	HP	806 104 110 524	012	014	016	018	023		027		055		060		
	RA	806 204 110 524	012	014	016		023								
	FG	806 314 110 524	012	014	016	018		025	027						
837S	HP	806 104 110 554												060	
837H	HP	806 104 110 544								050				060	
	FG	806 314 110 544	012	014	016										
837G	FG short	806 313 110 534	012	014											
	FG	806 314 110 534	012	014	016	018									
837F	HP	806 104 110 514												060	
	FG	806 314 110 514	012	014	016										
837C	FG	806 314 110 504		014											



837L medium
837LH super coarse
837LG coarse
837LF fine

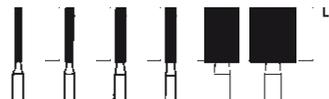


Fig.	Shank	ISO-No.		5					
				L mm					
				8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
837L	HP	806 104 111 524				014	016		
	RA	806 204 111 524			012				
	FG	806 314 111 524	010	012	014	016			
837LH	FG short	806 313 111 544			014				
	FG	806 314 111 544		012	014	016			
837LG	HP	806 104 111 534					050	065	
	FG	806 314 111 534		012	014	016			
837LF	FG	806 314 111 514		012	014	016			



837XL medium
837XS ultra coarse

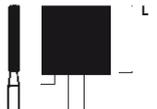


Fig.	Shank	ISO-No.		5	
				L mm	
				10,0	10,0
837XL	HP	806 104 112 524			100
	FG	806 314 112 524	014		
837XS	HP	806 104 112 554			100





838

medium

- 838G coarse
- 838F fine



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5				
				5	5	5	5	5
838	FG	806 314 138 524	4,0	008	009	010	012	014
838G	FG	806 314 138 534					012	014
838F	FG	806 314 138 514				010	012	



838L

medium

- 838LG coarse
- 838LF fine
- 838LC extra fine

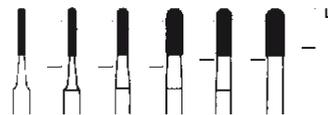


Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5					
				5	5	5	5	5	5
838L	HP	806 104 140 524	6,0				016	023	027
	RA	806 204 140 524					016		
	FG	806 314 140 524		010	012	014	016		
838LG	FG	806 314 140 534			012	014			
838LF	HP	806 104 140 514					016		
	FG	806 314 140 514			012				
838LC	HP	806 104 140 504					016		



839

medium

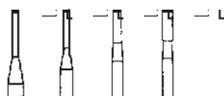


Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5			
				5	5	5	5
839	RA	806 204 150 524	0,2	010			
	FG	806 314 150 524		010	012	014	016



Stufenschleifer
End cutting only
Abrasivos de escalones



839R

medium



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5
				5
839R	FG	806 314 179 524	0,2	012



Stufenschleifer, angeschrägte Kante
End cutting only, beveled edge
Abrasivos de escalones, cantos biselados



840

medium

- 840H super coarse
- 840G coarse
- 840F fine
- 840C extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5				
				5	5	5	5	5
840	FG	806 314 156 524	3,0	008	010	012	014	016
840H	FG	806 314 156 544			010	012	014	
840G	FG	806 314 156 534		008	010	012	014	016
840F	FG	806 314 156 514		008	010	012	014	
840C	FG	806 314 156 504			010			



Kante abgerundet
Rounded edge
Extremo redondeado



841

medium

- 841H super coarse
- 841G coarse
- 841F fine
- 841C extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5				
				5	5	5	5	5
841	FG	806 314 157 524	6,0	008	010	012	014	016
841H	FG	806 314 157 544				012	014	
841G	FG	806 314 157 534				012	014	
841F	FG	806 314 157 514		008	010	012	014	
841C	FG	806 314 157 504			010	012		



Kante abgerundet
Rounded edge
Extremo redondeado



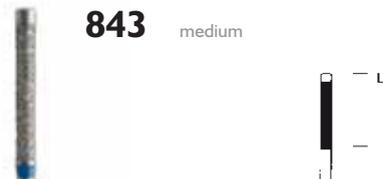
842 medium

- 842H super coarse
- 842G coarse
- 842F fine
- 842C extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
				L mm			
				8,0	8,0	8,0	8,0
842	FG	806 314 158 524		012	014	016	018
842H	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	018
842C	FG	806 314 158 504		012	014	016	



Kante abgerundet
Rounded edge
Extremo redondeado



843 medium

Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
				11,0
843	FG XL	806 316 152 524		016



Für definierten Materialabtrag bei der Kronenpräparation - nach Küpper
For the defined material removal in crown preparation - according to Küpper
Para el tallado definido en la preparación de hombros - según Küpper



844RF fine

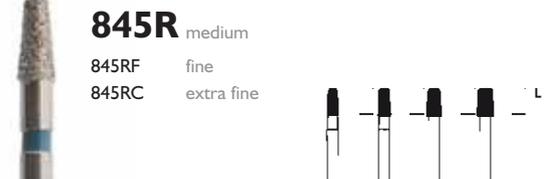
Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
				1,5
844RF	FG	806 314 153 514		008



845 medium

- 845H super coarse
- 845G coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5	
				L mm						
				3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
845	HP	806 104 168 524					010	012	014	016
	RA	806 204 168 524					010		014	016
	FG	806 314 168 524		007	008	009	010	012	014	016
845H	FG	806 314 168 544					010	012	014	
845G	FG	806 314 168 534						012	014	



845R medium

- 845RF fine
- 845RC extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
				L mm			
				4,0	4,0	4,0	4,0
845R	FG	806 314 544 524		016	018	021	025
845RF	FG	806 314 544 514		016	018		025
845RC	FG	806 314 544 504		016	018		



Kante abgerundet
Rounded edge
Extremo redondeado



846

medium

- 846H super coarse
- 846G coarse
- 846F fine



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5
				L mm				
846	FG	806 314 171 524		012	014	016	018	025
846H	FG	806 314 171 544						025
846G	FG	806 314 171 534		012		016		025
846F	FG	806 314 171 514		012		016		025



846KR

medium

846KC extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.		2
				L mm
846KR	FG	806 314 584 524		023
846KC	FG	806 314 584 504		023



Kante abgerundet
Rounded edge
Extremo redondeado



846R

medium

- 846RH super coarse
- 846RG coarse
- 846RF fine
- 846RC extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
				L mm	
846R	FG	806 314 545 524		016	018
846RH	FG	806 314 545 544		016	018
846RG	FG	806 314 545 534		016	018
846RF	FG	806 314 545 514		016	018
846RC	FG	806 314 545 504		016	018



Kante abgerundet
Rounded edge
Extremo redondeado



847

medium

- 847H super coarse
- 847G coarse
- 847F fine
- 847C extra fine

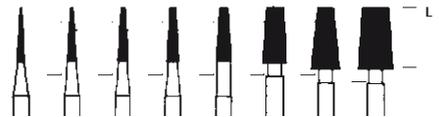


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	2	2	2
				L mm							
847	HP	806 104 172 524		014	016	018	023	033	040	050	
	RA	806 204 172 524		014	016	018					
	FG	806 314 172 524		012	014	016	018				
847H	FG short	806 313 172 544		014	016						
	FG	806 314 172 544		012	014	016	018				
847G	FG short	806 313 172 534		014	016						
	FG	806 314 172 534		012	014	016	018				
847F	HP	806 104 172 514			016						
	FG	806 314 172 514		012	014	016					
847C	HP	806 104 172 504			016						



847KR

medium

847KC extra fine

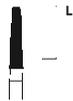


Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
847KR	FG	806 314 585 524		016
847KC	FG	806 314 585 504		016



Kante abgerundet
Rounded edge
Extremo redondeado



847R

medium

- 847RH super coarse
- 847RG coarse
- 847RF fine
- 847RC extra fine

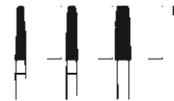


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
				L mm		
847R	FG	806 314 546 524		016	018	023
847RH	FG	806 314 546 544		016	018	023
847RG	FG	806 314 546 534		016	018	023
847RF	FG	806 314 546 514		016	018	023
847RC	FG	806 314 546 504		016	018	023



Kante abgerundet
Rounded edge
Extremo redondeado



848 medium

- 848H super coarse
- 848G coarse
- 848F fine
- 848C extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5						
				5	5	5	5	5	5	2
848	HP	806 104 173 524	10,0	012	014	016	018	021	023	031
	RA	806 204 173 524				016	018		023	
	FG	806 314 173 524		014	016	018	021	023	031	
848H	FG	806 314 173 544		014	016	018				
848G	HP	806 104 173 534					018			031
	FG	806 314 173 534		014	016	018	021	023		
848F	FG	806 314 173 514				016	018			
848C	FG	806 314 173 504				016				



848R medium

- 848RF fine



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5
				5
848R	FG	806 314 553 524	10,0	016
848RF	FG	806 314 553 514		016



Kante abgerundet
Rounded edge
Extremo redondeado



849 medium

- 849H super coarse
- 849G coarse
- 849F fine



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5					
				6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	7,0
849	HP	806 104 197 524				014	016		025
	FG	806 314 197 524		010	012	014	016	018	025
849H	FG	806 314 197 544			012	014	016	018	025
849G	HP	806 104 197 534				014	016		
	FG short	806 313 197 534							025
	FG	806 314 197 534		010	012	014	016	018	025
849F	FG	806 314 197 514		010	012	014	016	018	025



849L

- 849LF fine
- 849LC extra fine
- 849LU ultra fine



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5
				5
849LF	RA L	806 205 693 514	7,0	012
	RA XL	806 206 693 514		012
849LC	RA L	806 205 693 504		012
	RA XL	806 206 693 504		012
849LU	RA L	806 205 693 494		012
	RA XL	806 206 693 494		012



Für die optimale Entfernung von Restplaque im subgingivalen Bereich
For removing residual plaque from subgingival areas
Optimo para remover placa residual en el área subgingival



850 medium

- 850H super coarse
- 850G coarse
- 850F fine
- 850C extra fine

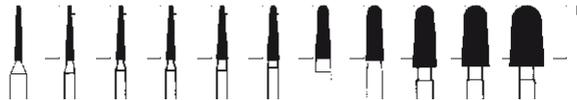


Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5										
				5	5	5	5	5	5	5	5	2	2	2
850	HP	806 104 198 524	8,0	010	012		016	018		023	025	033	040	050
	FG short	806 313 198 524			012		016							
	FG	806 314 198 524			012	014	016	018	021		025			
850H	FG short	806 313 198 544				014	016							
	FG	806 314 198 544			012	014	016	018	021		025			
850G	HP	806 104 198 534						018		023				
	FG short	806 313 198 534				014	016	018						
	FG	806 314 198 534			012	014	016	018	021		025			
850F	HP	806 104 198 514									025			
	FG	806 314 198 514			012	014	016	018						
850C	HP	806 104 198 504									025			
	FG	806 314 198 504			012									



851 medium



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	6,0
851	FG	806 314 218 524		014



Stirn nicht diamantiert, zur Schonung des zervikalen Bereichs
 Tip not diamond coated, for gentle administration of the cervical area
 Punta no diamantada, para la protección del area cervical

851L medium

851LF fine



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	8,0	8,0	8,0
851L	FG	806 314 219 524		012	016	018
851LF	FG	806 314 219 514		012		



Stirn nicht diamantiert, zur Schonung des zervikalen Bereichs
 Tip not diamond coated, for gentle administration of the cervical area
 Punta no diamantada, para la protección del area cervical

852 medium

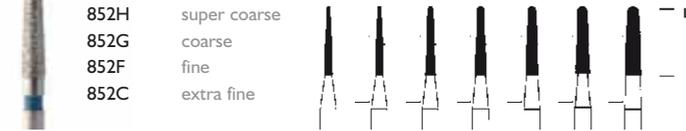


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5	5	5
			L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
852	HP	806 104 199 524			012	014	016	018	021	023	
	FG	806 314 199 524		010	012	014	016	018		023	
852H	FG short	806 313 199 544					016				
	FG	806 314 199 544			012	014	016	018			
852G	FG short	806 313 199 534					016				
	FG	806 314 199 534			012	014	016	018		023	
852F	HP	806 104 199 514			012						
	FG	806 314 199 514			012	014	016	018			
852C	HP	806 104 199 504			012						
	FG	806 314 199 504					016	018			



854 medium



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	7,0
854	FG	806 314 183 524		025



Stirn nicht diamantiert
 Top is not diamond coated
 Frente no diamantado



854L medium



Fig.	Shank	ISO-No.		2	2
			L mm	8,0	8,0
854L	HP	806 104 184 524			040
	FG	806 314 184 524		033	



Stirn nicht diamantiert
 Top is not diamond coated
 Frente no diamantado



855 medium

855G coarse
855F fine

Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5	5	5	5
				4,0	4,0	4,0	4,0
855	HP	806 104 196 524		009	010		
	FG	806 314 196 524			010	012	016
855G	FG	806 314 196 534				012	016
855F	FG	806 314 196 514				012	

855L

855LF fine
855LC extra fine
855LU ultra fine

Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5	5
				3,0	3,0
855LF	FG	806 314 195 514		007	009
855LC	FG	806 314 195 504		007	009
855LU	FG	806 314 195 494		007	009

856 medium

856C extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5	5
				2,5	2,5
856	FG XL	806 316 148 524		016	018
856C	FG XL	806 316 148 504		016	

857 medium

857G coarse
857F fine

Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5
				10,0
857	FG	806 314 220 524		014
857G	FG	806 314 220 534		014
857F	FG	806 314 220 514		014

$< 120\,000$
min⁻¹

Für definierten Abtrag der zervikalen Stufe bei der Kronenpräparation - nach Küpper
For defined material removal at the circumferential stage in crown preparation - according to Küpper
Para el tallado definido del escalon cervical en la preparación de hombros - según Küpper

Stirn nicht diamantiert, zur Schonung des zervikalen Bereichs
Tip not diamond coated, for gentle administration of the cervical area
Punta no diamantada, para la protección del area cervical

858 medium

858H super coarse
858G coarse
858F fine
858C extra fine
858U ultra fine

Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5	5	5	5
				8,0	8,0	8,0	8,0
858	HP	806 104 165 524			014		
	RA	806 204 165 524			014		
	FG short	806 313 165 524			014		
	FG	806 314 165 524		010	014	016	
858H	FG	806 314 165 544			014		
858G	HP	806 104 165 534				018	
	FG short	806 313 165 534			014		
	FG	806 314 165 534		014	016		
858F	RA	806 204 165 514			014		
	FG	806 314 165 514		010	014		
858C	RA	806 204 165 504			014		
	FG	806 314 165 504		010	014		
858U	FG	806 314 165 494			014		

859 medium

859H super coarse
859G coarse
859F fine
859C extra fine
859U ultra fine

Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5	5	5	5	5
				10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
859	HP	806 104 166 524		010		014		018
	RA	806 204 166 524				014		018
	FG	806 314 166 524		010	012	014	016	018
859H	FG	806 314 166 544						018
859G	FG	806 314 166 534				014	016	018
859F	HP	806 104 166 514						018
	RA	806 204 166 514				014		
	FG	806 314 166 514		010	012	014	016	018
859C	HP	806 104 166 504						018
	FG	806 314 166 504			012	014	016	018
859U	FG	806 314 166 494				014		

$< 120\,000$
min⁻¹

859L medium

859LF fine
859LC extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
				L mm			
859L	RA	806 204 167 524		010			
	FG	806 314 167 524		010	012	014	016
859LF	FG	806 314 167 514		010	012	014	
859LC	FG	806 314 167 514		010		014	

860 medium

860G coarse
860C extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
				L mm		
860	HP	806 104 246 524		2,5	3,5	3,5
	RA	806 204 246 524				010
	FG	806 314 246 524		008		010
860G	FG	806 314 246 534				010
860C	RA	806 204 246 504			009	
	FG	806 314 246 504			009	

861 medium

861H super coarse
861G coarse
861F fine
861C extra fine
861U ultra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
				L mm			
861	HP	806 104 247 524		4,0	5,0	5,0	5,0
	RA	806 204 247 524				012	016
	FG	806 314 247 524		010	012	014	016
861H	FG	806 314 247 544			012	014	016
861G	FG short	806 313 247 534			012		
	FG	806 314 247 534		010	012	014	016
861F	RA	806 204 247 514			012		
	FG	806 314 247 514		010	012	014	
861C	FG	806 314 247 504		010	012	014	016
861U	FG	806 314 247 494		010			

861K

861KF fine
861KC extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
861KF	FG	806 314 255 514		012
861KC	FG	806 314 255 504		012

Stirn nicht diamantiert, zur Schonung des zervikalen Bereichs
 Tip not diamond coated, for gentle administration of the cervical area
 Punta no diamantada, para la protección del area cervical

529D

Diamant-Reinigungsstein
 Diamond cleaning stone
 Piedra blanca para limpiar diamantes



75 x 25 x 8 mm

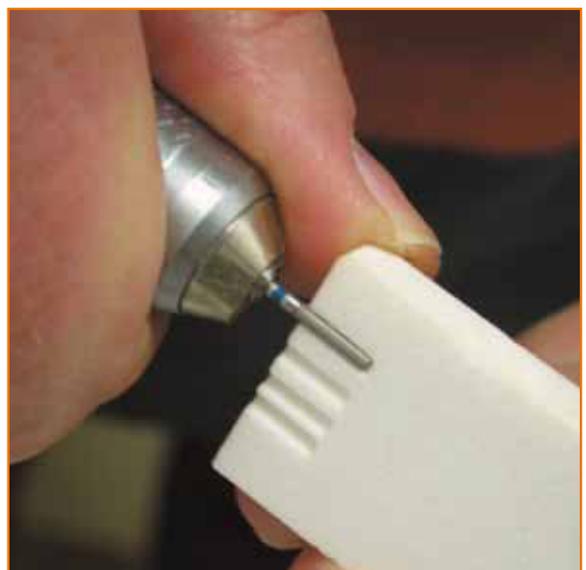
ISO-No 635 000 600 524 000 1



Für das problemlose und rasche Reinigen verschmierter Diamantinstrumente, dadurch bessere Schleifleistung (Reinigungsstein vor der Anwendung gut anfeuchten).

Designed for fast and easy cleaning of diamond instruments, for improved performance (cleaning stone to be moistened thoroughly before use).

Para la limpieza rápida y segura de las puntas diamantadas embotadas, por lo tanto más eficaz en el tallado (piedra de limpieza debe ser bien mojada antes de usarla).





862 medium

- 862H super coarse
- 862G coarse
- 862F fine
- 862C extra fine
- 862U ultra fine

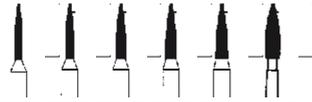


Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5					
				8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
862	HP	806 104 249 524	010	012	014	016	018		
	RA	806 204 249 524			014	016			
	FG short	806 313 249 524		012					
	FG	806 314 249 524	010	012	014	016		021	
862H	FG short	806 313 249 544		012	014				
	FG	806 314 249 544		012	014	016			
862G	FG short	806 313 249 534		012	014	016			
	FG	806 314 249 534	010	012	014	016		021	
862F	HP	806 104 249 514				016			
	RA	806 204 249 514		012		016			
	FG	806 314 249 514	010	012	014	016			
862C	HP	806 104 249 504				016			
	RA	806 204 249 504		012	014	016			
	FG	806 314 249 504	010	012	014	016			
862U	FG	806 314 249 494		012					



863 medium

- 863H super coarse
- 863G coarse
- 863F fine
- 863C extra fine

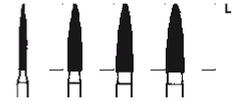


Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5			
				10,0	10,0	10,0	10,0
863	HP	806 104 250 524	012	016	018	025	
	RA	806 204 250 524	012	016			
	FG short	806 313 250 524	012				
	FG	806 314 250 524	012	016	018		
863H	FG	806 314 250 544	012	016	018		
863G	FG	806 314 250 534	012	016	018		
863F	RA	806 204 250 514	012				
	FG	806 314 250 514	012	016	018		
863C	FG	806 314 250 504	012	016			



863K

- 863KG coarse
- 863KF fine
- 863KC extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5
863KG	FG	806 314 256 534	012	
863KF	FG	806 314 256 514	012	
863KC	FG	806 314 256 504	012	



Stirn nicht diamantiert, zur Schonung des zervikalen Bereichs
 Tip not diamond coated, for gentle administration of the cervical area
 Punta no diamantada, para la protección del area cervical



863L medium

- 863LF fine



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5
863L	FG	806 314 251 524	014	
863LF	FG	806 314 251 514	014	



865L medium

- 865LF fine



Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5
865L	FG	806 314 535 524	009	
865LF	FG	806 314 535 514	009	





866 medium
866F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	5,0	5,0
866	FG	806 314 287 524		009	010
866F	FG	806 314 287 514		009	



Torpedo
Torpedo
Torpedo

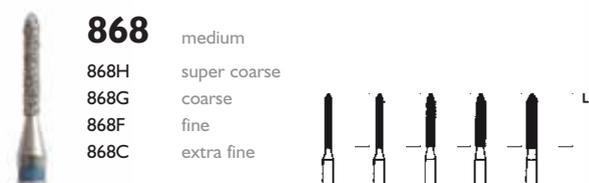


867 medium
867G coarse
867F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	6,0	6,0	6,0
867	FG short	806 313 288 524				012
	FG	806 314 288 524		009	010	012
867G	FG short	806 313 288 534				012
	FG	806 314 288 534			010	012
867F	FG	806 314 288 514		009	010	012



Torpedo
Torpedo
Torpedo



868 medium
868H super coarse
868G coarse
868F fine
868C extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5
			L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
868	HP	806 104 289 524				012	014	
	RA	806 204 289 524		008		012		
	FG short	806 313 289 524				012		
	FG	806 314 289 524			010	012	014	016
868H	FG short	806 313 289 544				012		
	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
868C	FG	806 314 289 504				012	014	



Torpedo
Torpedo
Torpedo

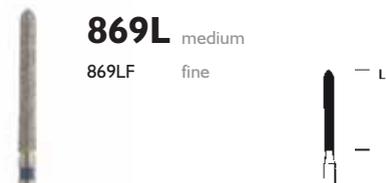


869 medium
869H super coarse
869G coarse
869F fine
869C extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
			L mm	10,0	10,0	10,0	10,0
869	HP	806 104 290 524				014	
	FG	806 314 290 524		010	012	014	
869H	FG	806 314 290 544				014	
869G	FG	806 314 290 534			012	014	016
869F	HP	806 104 290 514				014	
	FG	806 314 290 514		010	012	014	016
869C	HP	806 104 290 504				014	
	FG	806 314 290 504			012	014	



Torpedo
Torpedo
Torpedo

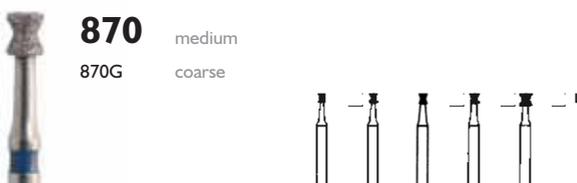


869L medium
869LF fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	12,0
869L	FG	806 314 291 524		014
869LF	FG	806 314 291 514		014



Torpedo
Torpedo
Torpedo



870 medium
870G coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5
			L mm	1,5	1,5	1,5	1,7	2,0
870	FG	806 314 032 524		010	012	014	016	018
870G	FG	806 314 032 534			012	014		



Diabolo
Diabolo
Doble cono



871 medium

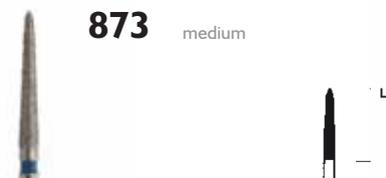
Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	6,0
871	FG	806 314 222 524		014



872 medium

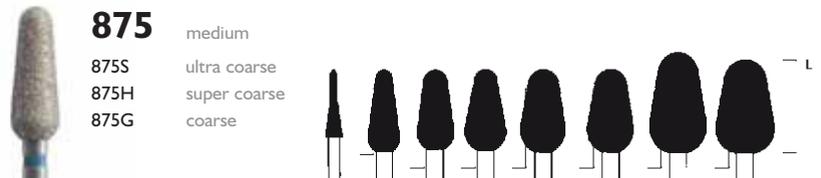
872F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	8,0	8,0
872	FG	806 314 223 524		012	016
872F	FG	806 314 223 514			016



873 medium

Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	10,5
873	FG	806 314 213 524		016



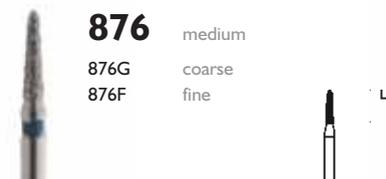
875 medium

875S ultra coarse
875H super coarse
875G coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5	2	2	2	2	2	2	2	2
			L mm	10,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	15,0	14,0	
875	HP	806 104 260 524			045		060					
875S	HP	806 104 263 554						065				085
875H	HP	806 104 260 544					060			080		
875G	HP	806 104 260 534				055			070			
	FG	806 314 588 534		025								



Labordiamant
Laboratory diamond
Diamante para laboratorio



876 medium

876G coarse
876F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	5,0
876	FG	806 314 296 524		012
876G	FG	806 314 296 534		012
876F	FG	806 314 296 514		012



Torpedo, konisch
Torpedo, conical
Torpedo, cónico



405S ultra coarse

IDS
2005
Innovations

Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	18,0	20,0
				4,50	6,00
405S	HP	806 104 490 554		090	115



Hohlschleifer, diamantiert
Bevel grinding, diamond coated
Fresa concava diamantada





877

medium

- 877H super coarse
- 877G coarse
- 877F fine

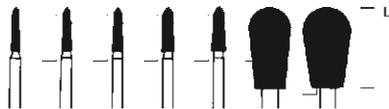


Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	Grain Size								
				5	5	5	5	5	2	2		
877	HP	806 104 237 524									060	
	FG	806 314 297 524	012	014	016	018	021					
877H	FG short	806 313 297 544			016							
	FG	806 314 297 544			016	018						
877G	HP	806 104 237 534									070	
	FG	806 314 297 534	012	014	016	018						
877F	FG	806 314 297 514	012									



Torpedo, konisch
Torpedo, conical
Torpedo, cónico



878

medium

- 878H super coarse
- 878G coarse
- 878F fine

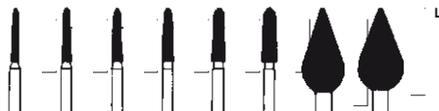


Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	Grain Size								
				5	5	5	5	5	5	2	2	
878	HP	806 104 257 524									060	
	FG	806 314 298 524	012	014	016	018	021	023				
878H	FG short	806 313 298 544			016							
	FG	806 314 298 544	012	014	016	018	021	023				
878G	HP	806 104 257 534									070	
	FG short	806 313 298 534		014	016							
	FG	806 314 298 534	012	014	016	018	021	023				
878F	FG	806 314 298 514	012	014	016	018	021					



Torpedo, konisch
Torpedo, conical
Torpedo, cónico



879

medium

- 879S ultra coarse
- 879H super coarse
- 879G coarse
- 879F fine
- 879C extra fine

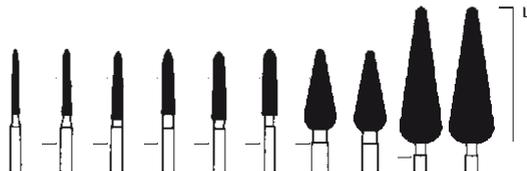


Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	Grain Size											
				5	5	5	5	5	5	2	2	1	1		
879	HP	806 104 266 524										047		060	
	FG	806 314 299 524	012	014	016	018	021	023							
879S	HP	806 104 266 554										050		065	
879H	HP	806 104 266 544										047		060	
	FG short	806 313 299 544			016										
	FG	806 314 299 544			016	018	021								
879G	HP	806 104 266 534										047		060	
	FG	806 314 299 534	012	014	016	018	021	023							
879F	FG	806 314 299 514	012	014	016	018									
879C	FG	806 314 299 504			016										



Torpedo, konisch
Torpedo, conical
Torpedo, cónico



877L

medium

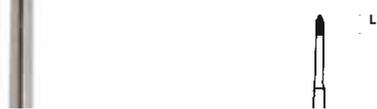


Fig.	Shank	ISO-No.	L mm	5
				877L



880 medium
880G coarse



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	5,0	5,0
880	FG	806 314 139 524		012	014
880G	FG	806 314 139 534		012	014



881 medium
881H super coarse
881G coarse
881F fine
881C extra fine

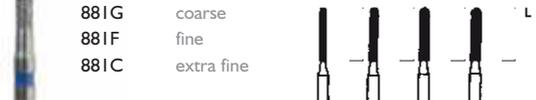
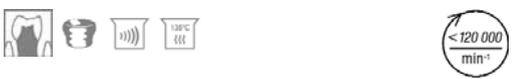


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
			L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
881	FG	806 314 141 524		010	012	014	016
881H	FG short	806 313 141 544				014	016
	FG	806 314 141 544			012	014	
881G	FG	806 314 141 534			012	014	016
881F	FG	806 314 141 514		010	012	014	016
881C	FG	806 314 141 504			012	014	



881PS super coarse



Fig.	Shank	ISO-No.		1	1	1
			L mm	12,5	15,5	18,5
881PS	HP	806 104 524 554		085	095	115



Vorteile 881PS

- Zum Ausarbeiten weichbleibender Unterfütterungsmaterialien
- Diamantierung mit stärkerer und scharfkantiger Körnung
- Neue Struktur verhindert das Zusetzen der Schleiffläche
- Reduzierte Wärmeentwicklung

Advantages 881PS

- For grinding soft underlining material
- Diamond coated with stronger, sharp edged grit
- New structure prevents clogging effect of the sharp edged grit
- Reduced heat development

Ventajas 881PS

- Para modelar materiales de rebase permanentemente blandos
- Diamantado con granos más fuertes y cortantes
- La nueva estructura evita que la superficie se tape
- Produce menos calor

882 medium
882F fine



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	10,0	10,0
882	FG	806 314 142 524		012	014
882F	FG	806 314 142 514		012	014



883H super coarse



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	7,0	8,0
883H	FG	806 314 146 544		012	016



884 medium
884G coarse
884F fine



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	6,0
884	FG	806 314 129 524		012
884G	FG	806 314 129 534		012
884F	FG	806 314 129 514		012





885 medium

- 885H super coarse
- 885G coarse
- 885F fine
- 885C extra fine

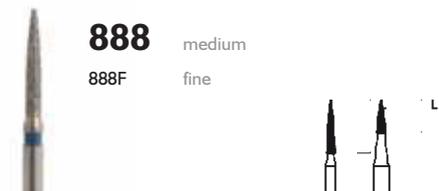
Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	8,0	8,0
885	FG	806 314 130 524		012	014
885H	FG	806 314 130 544		012	014
885G	FG short	806 313 130 534		012	
	FG	806 314 130 534		012	014
885F	FG	806 314 130 514		012	014
885C	FG	806 314 130 504		012	



886 medium

- 886H super coarse
- 886G coarse
- 886F fine
- 886C extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	10,0	10,0	10,0
886	FG	806 314 131 524		012	014	016
886H	FG	806 314 131 544			014	016
886G	FG	806 314 131 534		012	014	016
886F	FG	806 314 131 514		012	014	016
886C	FG	806 314 131 504			014	016



888 medium

- 888F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	8,0	5,0
888	FG	806 314 496 524		012	
888F	HP	806 104 496 514			014



888LG coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	3,0
888LG	FG	806 314 539 534		010



889L medium

- 889LG coarse
- 889LF fine
- 889LC extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	3,5	4,0
889L	FG	806 314 540 524		009	010
889LG	FG	806 314 540 534		009	010
889LF	FG	806 314 540 514		009	010
889LC	FG	806 314 540 504		009	



890

- 890F fine
- 890C extra fine
- 890U ultra fine

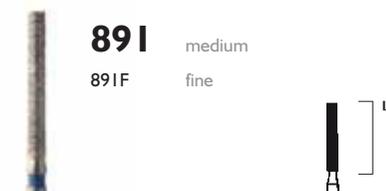
Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	4,0
890F	RA	806 204 160 514		010
	FG	806 314 160 514		010
890C	FG	806 314 160 504		010
890U	FG	806 314 160 494		010



890L

- 890LF fine
- 890LC extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	3,0
890LF	FG	806 314 699 514		008
890LC	FG	806 314 699 504		008



891 medium

- 891F fine

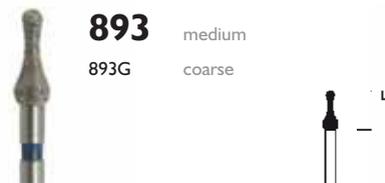
Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	12,0
891	FG	806 314 113 524		014
891F	FG	806 314 113 514		014





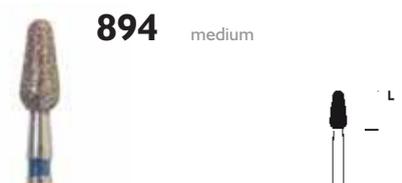
892 medium

Fig.	Shank	ISO-No.		2
				L mm
892	HP	806 104 292 524		031



893 medium
893G coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
893	FG	806 314 507 524		023
893G	FG	806 314 507 534		023



894 medium

Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
894	FG	806 314 263 524		025



895 medium
895F fine
895C extra fine
895U ultra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
895	FG	806 314 274 524		016
895F	FG	806 314 274 514		016
895C	FG	806 314 274 504		016
895U	FG	806 314 274 494		016



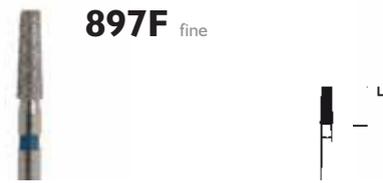
895L medium
895LH super coarse
895LG coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
895L	FG	806 314 272 524		018
895LH	FG	806 314 272 544		018
895LG	FG	806 314 272 534		018



896 medium
896F fine
896C extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
896	FG	806 314 244 524		025
896F	FG	806 314 244 514		025
896C	FG	806 314 244 504		025



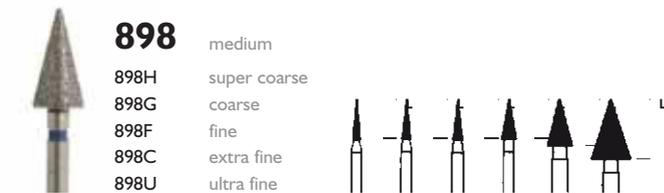
897F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
897F	FG	806 314 176 514		018



897R medium
897RF fine
897RC extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5
				L mm
897R	FG	806 314 584 524		018
897RF	FG	806 314 584 514		018
897RC	FG	806 314 584 504		018



898 medium
898H super coarse
898G coarse
898F fine
898C extra fine
898U ultra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	2	2	
				L mm	6,0	6,0	6,0	6,0	7,0	9,0
898	HP	806 104 164 524						023	037	057
	RA	806 204 161 524							037	057
	FG	806 314 164 524		012	014	016	023	037		
898H	FG	806 314 164 544					023			
898G	FG	806 314 164 534		012	014	016	023			
898F	RA	806 204 164 514			014					
	FG	806 314 164 514		012	014					
898C	FG	806 314 164 504			014					
898U	FG	806 314 164 494			014					



899 medium
899G coarse
899F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	
				L mm	6,5	7,0	7,0
899	FG	806 314 033 524		021	027	031	
899G	FG	806 314 033 534		021	027	031	
899F	FG	806 314 033 514		021	027	031	



901G coarse



Fig.	Shank	ISO-No.		1
			L mm	1,5
901G	HP	806 104 075 534		090



902G coarse

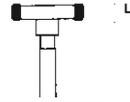


Fig.	Shank	ISO-No.		1
			L mm	2,5
902G	HP	806 104 076 534		102
	RA	806 204 076 534		102
	unmounted	806 900 076 534		102



$< 15\,000$
min⁻¹

907 medium



- 907H super coarse
- 907G coarse
- 907F fine



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	1,0
907	FG	806 314 067 524		041
907H	FG	806 314 067 544		041
907G	FG	806 314 067 534		041
907F	FG	806 314 067 514		041



$< 120\,000$
min⁻¹

908 medium



Schnitttiefe
Cutting depth
Profundidad del corte

0,6 mm 0,8 mm 1,0 mm



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	1,5	1,5	1,5
908	FG XL	806 316 072 524		028	032	036



$< 120\,000$
min⁻¹

Dual geführter Rillenschleifer - nach Küpper

Dual controlled groove grinder - according to Küpper

Fresa de carril - según Küpper

909 medium



- 909H super coarse
- 909G coarse
- 909F fine

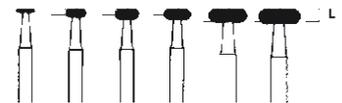


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	2	2
			L mm	0,7	0,8	1,3	1,8	2,0	2,3
909	HP	806 104 068 524				035			060
	RA	806 204 068 524				035			060
	FG	806 314 068 524		027	031	035	040	055	060
909H	FG	806 314 068 544					040		
909G	FG	806 314 068 534			031	035	040		
909F	FG	806 314 068 514					040		



$< 120\,000$
min⁻¹

D203 medium

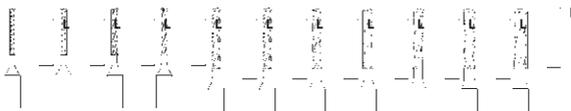


Fig.	Shank	ISO-No.		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
			L mm	7,0	7,0	7,0	7,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0
D203	HP	806 104 417 524		008	009	010	011	012	013	014	015	016	018	020



Spiralbohrer, diamantiert

Diamond coated twist drill

Taladro diamantado



Fig.	Shank	ISO-No.		2	2
			L mm	7,5	7,5
508G	FG	806 314 508 534		016	020
508F	FG	806 314 508 514		016	020



Konisch, mit Führungsspitze zum kontrollierten Materialabtrag
 Conical, guided tip for controlled removal of material
 Cónica, con punta de guía para el tallado controlado



Definierte und kontrollierte zirkuläre Hohlkehlpräparation unter Führung des axialen Stiftes mit dem Instrument 508G.
 Defined and controlled circular chamfer preparation under guidance of the axial pin with the instrument 508G.
 Preparación definida y controlada del bisel circular guiada por medio de la punta axial del instrumento 508G.



Fig.	Shank	ISO-No.		2	2
			L mm	8,0	8,0
509G	FG	806 314 189 534		014	016
509F	FG	806 314 189 514		014	016



Zylindrisch, mit Führungsspitze zum kontrollierten Materialabtrag
 Cylindrical, guided tip for controlled removal of material
 Cilíndrica, con punta de guía para el tallado controlado

IDS 2005 **Diamanten für Zirkonoxid**
 Diamonds for zirconium oxide
 Diamantes para óxido de circonio

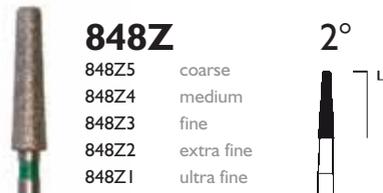


Fig.	Shank	ISO-No.		2
			L mm	10,0
848Z5	FG	806 314 173 532		024
848Z4	FG	806 314 173 522		024
848Z3	FG	806 314 173 512		024
848Z2	FG	806 314 173 502		024
848Z1	FG	806 314 173 492		024



Fig.	Shank	ISO-No.		2
			L mm	10,0
852Z5	FG	806 314 199 532		024
852Z4	FG	806 314 199 522		024
852Z3	FG	806 314 199 512		024
852Z2	FG	806 314 199 502		024
852Z1	FG	806 314 199 492		024



Fig.	Shank	ISO-No.		2
			L mm	9,5
881Z5	FG	806 314 141 532		017
881Z4	FG	806 314 141 522		017
881Z3	FG	806 314 141 512		017
881Z2	FG	806 314 141 502		017
881Z1	FG	806 314 141 492		017



Fig.	Shank	ISO-No.		2
			L mm	10,0
886Z5	FG	806 314 211 532		024
886Z4	FG	806 314 211 522		024
886Z3	FG	806 314 211 512		024
886Z2	FG	806 314 211 502		024
886Z1	FG	806 314 211 492		024





2564 Scalino Kit

developed with Dr. Grabosch, Munich

- System zur einfachen und kontrollierten Stufenpräparation
- Abgestützte, gesicherte Tiefenmarkierung (Frästiefe 4,0 mm, 6,0 mm, 8,0 mm)
- Minimaler Substanzverlust durch torpedoförmigen Diamant
- Hervorragender Gebrauch auch in der Füllungstherapie durch leichtes Aufziehen der Okklusalfächen
- Einfaches, kontrolliertes Vorgehen
- Große Arbeitserleichterung - perfektes Arbeitsergebnis

- System to achieve a simple and controlled shoulder preparation
- Supported, secure depth marking (cutting depth 4.0 mm, 6.0 mm, 8.0 mm)
- Minimal loss of substance due to torpedo-shaped diamond
- Excellent use also during the filling stage due to the slight raising of the occlusal surfaces
- Simple controlled procedure
- Makes work much easier and delivers perfect end results

- Sistema para preparar hombros de manera simple y controlada
- Clara definición de la profundidad con apoyos (profundidad de fresado: 4,0 mm, 6,0 mm, 8,0 mm)
- Mínima pérdida de la sustancia dental gracias al diamante de tipo torpedo
- Ideal también en la terapia de empastes gracias a la facilidad de colocación de los contactos oclusales
- Procedimiento fácil y controlado
- Extraordinaria facilitación del trabajo con resultados perfectos



all instruments are = 5



Fig.	83804	83804	838G4	838G4	83806	83806	838G6	838G6	83808	83808
Shank	FG / 314									
Size	012	018	012	018	012	018	012	018	012	018
L mm	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	6,0	6,0	6,0	8,0	8,0
Pieces/Kit	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Fig.	838G8	838G8	830	831	833	862	862	862G	881	881G
Shank	FG / 314									
Size	012	018	018	018	018	012	016	016	012	012
L mm	8,0	8,0	4,5	3,5	3,5	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Pieces/Kit	1	1	1							



2565 Occlusal Reduction Kit

developed with Dr. Athas N. Kometas DMD, PA, Daytona Beach

828 Ø 1,7 mm



- 828G green
- 828O orange
- 828Y yellow
- 828B blue
- 828R red
- 828W white

Fig.	Shank	Grit size		5
828G	FG/314	coarse L = 1,5 mm	017	
828O	FG/314	coarse L = 1,8 mm	017	
828Y	FG/314	coarse L = 2,0 mm	017	
828B	FG/314	coarse L = 2,2 mm	017	
828R	FG/314	coarse L = 2,4 mm	017	
828W	FG/315	coarse L = 1,0 mm	017	



Visit our Website:
www.occlusalfrouter.com
 U.S. Patent #6,511,322
 Foreign Patent Pending

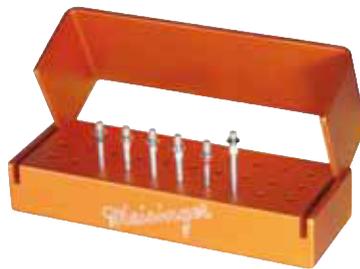
2565 Occlusal Reduction Kit

OKKUSALE REDUKTION

Tiefe	Anwendung
1.5 mm	Goldkronen
1.8 mm	Kurze Kronen aus Voll- oder Aufbrennkeramik
2.0 mm	Kronen aus CEREC®, Captek, Voll- oder Aufbrennkeramik
2.2 mm	Lange Kronen aus Voll- oder Aufbrennkeramik
2.4 mm	Ebenen okklusaler Flächen

LINGUALE REDUKTION

1.0 mm	Maxillär und lingual
--------	----------------------



This Kit is sold only in the USA.

Der Occlusal Reduction Schleifer hat ein patentiertes Diamant-Design, welches den Zugang zu Höckern und Fissuren des Zahns einfach und kontrolliert von einer vertikalen Richtung aus erlaubt. Dank des einzigartig gewinkelten Anschlags wird der Diamant in seiner Arbeitstiefe begrenzt.

The Occlusal Reduction grinder has a patented diamond design which allows controlled access to cusps and fissures of the tooth easily from a vertical direction. Thanks to the unique angled dead stop the diamond is limited to its working depth.

El diamante para la reducción oclusal tiene un diseño patentado que permite el acceso fácil y controlado a cúspides y fisuras del diente desde una dirección vertical. Gracias al tope con su bisel especial se limita la profundidad de preparación.

2565 Occlusal Reduction Kit

OCCLUSAL REDUKTION

Depth	Indications
1.5 mm	Gold crowns
1.8 mm	Short clinical crowns - ceramic or all ceramic
2.0 mm	PFM crowns, CEREC®, Captek, or all ceramic
2.2 mm	Long clinical crowns - PFM or all ceramic
2.4 mm	To level the occlusal plane

LINGUAL REDUKTION

1.0 mm	Maxillary anterior lingual reduction
--------	--------------------------------------

2565 Occlusal Reduction Kit

REDUKTION OKKUSALE

Profundidad	Indicación
1,5 mm	Coronas de oro
1,8 mm	Coronas cortas - PFM o de todas las cerámicas
2,0 mm	Coronas PFM, CEREC®, Captek o todas las cerámicas
2,2 mm	Coronas largas, PFM o todas las cerámicas
2,4 mm	Para nivelar las superficies oclusales

REDUKTION LINGUAL

1,0 mm	Reducción lingual en los anteriores maxilares
--------	---



MEIPREP Diamanten
MEIPREP Diamonds
Diamante MEIPREP



Der neue MEISINGER-Diamant mit integriertem Kühlsystem

Die nicht diamantierten, spiralförmig angeordneten Kühlkanäle der MEIPREP-Diamanten garantieren ein problemloses, schnelles und damit wirtschaftliches Arbeiten. Durch das kontinuierliche Unterbrechen des Schleifvorganges und die dauerhafte optimale Kühlung der Präparationsareale wird eine mögliche Hitzeentwicklung von Beginn an minimiert. Die super grobe Körnung der MEIPREP Diamanten gewährleistet eine hohe Schneidleistung und damit eine ökonomische Präparationsdauer. Durch die Formenvielfalt können nahezu alle in der Praxis anfallenden Präparationen durchgeführt werden.

The newly developed MEISINGER diamond with an integrated, guided cooling-system

The non-diamond, spiral cooling canals of the MEIPREP diamond instruments guarantee non-traumatic, fast and efficient work. Through intermittent grinding and an optimal permanent cooling of the preparation site, possible heat build-up is avoided right from the start. The super coarse (180 micron) MEIPREP diamond instruments guarantee highly efficient cutting and reduced preparation time. The large variety of designs makes almost all dental preparations possible.

El nuevo diamante de MEISINGER con sistema de conducción de refrigeración integrado

Los canales de refrigeración no diamantados dispuestos en forma helicoidal de los instrumentos de diamante MEIPREP garantizan un trabajo atraumático, rápido y por eso rentable. Debido a las interrupciones continuas del fresado y la óptima refrigeración duradera de las áreas de preparado se minimiza desde el principio un posible recalentamiento. La granulación gruesa de los instrumentos de diamante MEIPREP asegura una alta potencia de corte y por eso una duración rentable del preparado. Debido a la diversidad de formas se puede llevar a cabo casi todos los preparos que se originan en la clínica.

830P super coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	4,5	4,5
FG		806 314 561 544		018	023

837P super coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	8,0
FG		806 314 562 544		014

837LP super coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	10,0
FG		806 314 563 544		012

837RP super coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	8,0	8,0
FG		806 314 564 544		014	018

847P super coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	8,0	8,0
FG		806 314 565 544		016	018

847RP super coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	8,0
FG		806 314 566 544		018

850P super coarse

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5
			L mm	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
FG		806 314 567 544		014	016	018	021	025



852P super coarse



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	10,0	10,0
FG			806 314 568 544	016	018



855P super coarse



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
			L mm	6,5	6,5	7,5	7,5
FG			806 314 569 544	016	018	021	023



862P super coarse



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	8,0	8,0
FG			806 314 570 544	012	014



863P super coarse



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	10,0
FG			806 314 571 544	014



868P super coarse



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	8,0	8,0	8,0
FG			806 314 572 544	012	014	018



869P super coarse

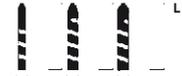


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	10,0	10,0	10,0
FG			806 314 573 544	012	014	016



878P super coarse

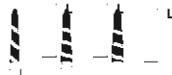


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	8,0	8,0	8,0
FG			806 314 574 544	014	016	018



879P super coarse



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	10,0
FG			806 314 575 544	018



880P super coarse

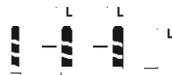


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	6,0	6,0	6,0
FG			806 314 576 544	012	014	016



886P super coarse



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	10,0
FG			806 314 577 544	016



CE-Diamanten

CE diamonds

Diamante CE

CE-Diamantinstrumente „COOL & EFFICIENT“ zeichnen sich vor allem durch eine optimierte Schleifkraft bei gleichzeitig kühlem Schleifen aus. Bewirkt werden diese positiven Eigenschaften durch eine exakt berechnete Linksdrahlnut, die für den Transport des Abriebs sowie die optimale Zufuhr der Kühlflüssigkeit sorgt.

CE diamond instruments (COOL & EFFICIENT) provide for optimum grinding performance yet remain cool during grinding. These positive properties are due to a precisely calculated, anti-clockwise groove which transports the debris away from the site and supplies coolant optimally.

Los instrumentos diamantados CE "COOL & EFFICIENT" se caracterizan por su óptima fuerza abrasiva, manteniendo al mismo tiempo una temperatura de fricción baja. Estas características positivas se deben a la ranura, exactamente calculada que corre en sentido espiral con giro izquierdo y que facilita la expulsión del polvo de abrasión y el acceso óptimo del líquido refrigerante.

808D medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	2,6
808D	FG	806 314 240 524		016



808LD medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	5,0
808LD	FG	806 314 241 524		021



837D medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	7,0
837D	FG	806 314 115 524		014



837LD medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	9,5
837LD	FG	806 314 115 524		016



845D medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	5,0
845D	FG	806 314 177 524		018



846D medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	7,5
846D	FG	806 314 177 524		014



847D medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	9,5
847D	FG	806 314 177 524		016



848D medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	10,0
848D	FG	806 314 178 524		016



Auch als Sortiment erhältlich. Siehe Seite 200
Also available as an assortment. See page 200
También disponible como fresero. Véanse página 200

Vorteile:

- Maximaler Erhalt der gesunden Zahnschubstanz
- Sehr gute Sicht auf das Arbeitsfeld
- Definierte Abtragsleistung
- Breites Einsatzfeld durch Formenvielfalt

Advantages:

- Maximum preservation of sound tooth substance
- Perfect optical control of the working area
- Defined abrasive properties
- Vast spectrum of operational possibilities due to a variety of forms

Ventajas:

- Máxima conservación de la sustancia dental sana
- Visibilidad excelente sobre el campo de trabajo
- Tallado definido
- Amplio campo de aplicación por la diversidad de formas

M801 medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	0,7
M801	FG	806 314 697 524		007



M833 medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	1,1
M833	FG	806 314 277 524		009




M838 medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	2,1
M838	FG	806 314 137 524		007



M880 medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	3,6
M880	FG	806 314 138 524		007



M889 medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	2,1
M889	FG	806 314 194 524		007



M890 medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	3,6
M890	FG	806 314 540 524		008



M895 medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	2,1
M895	FG	806 314 271 524		007



M896 medium




Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	3,6
M896	FG	806 314 295 524		007



Diamantscheiben · Diamond discs · Discos de diamante

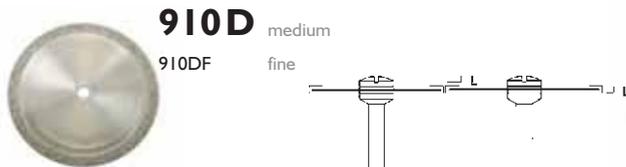


Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
				L mm	
				0,60	0,60
910D	HP	806 104 321 524		190	220
	unmounted	806 900 321 524		190	220
910DF	HP	806 104 321 514		190	220
	unmounted	806 900 321 514		190	220

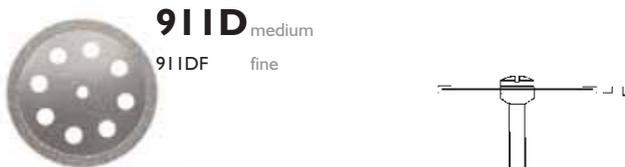


Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
				L mm	
				0,60	
911D	HP	806 104 332 524			220
	unmounted	806 900 332 524			220
911DF	HP	806 104 332 514			220
	unmounted	806 900 332 514			220

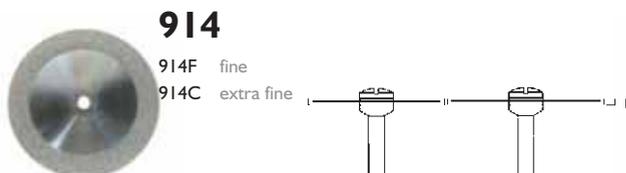


Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
				L mm	
				0,15	0,15
914F	HP	806 104 356 514		190	220
	unmounted	806 900 356 514		190	220
914C	HP	806 104 356 504		190	220
	unmounted	806 900 356 504		190	220



Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
				L mm	
				0,15	0,15
915F	HP	806 104 357 514		190	220
	unmounted	806 900 357 514		190	220
915C	HP	806 104 357 504		190	220
	unmounted	806 900 357 504		190	220

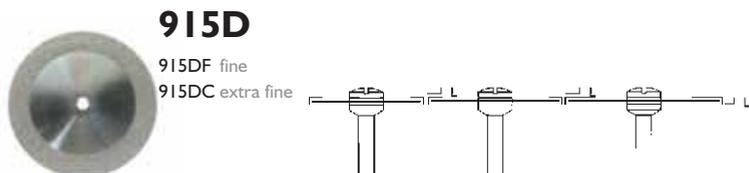


Fig.	Shank	ISO-No.		1	1	1
				L mm		
				0,21	0,21	0,21
915DF	HP	806 104 355 514		160	190	220
	unmounted	806 900 355 514		160	190	220
915DC	HP	806 104 355 504			190	220
	unmounted	806 900 355 504			190	220

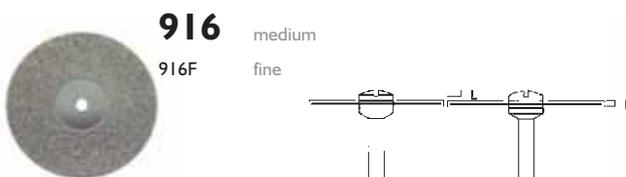


Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
				L mm	
				0,45	0,45
916	HP	806 104 329 524		190	220
	unmounted	806 900 329 524		190	220
916F	HP	806 104 359 514		190	220
	unmounted	806 900 329 514		190	220

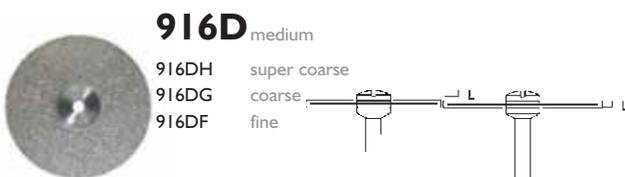
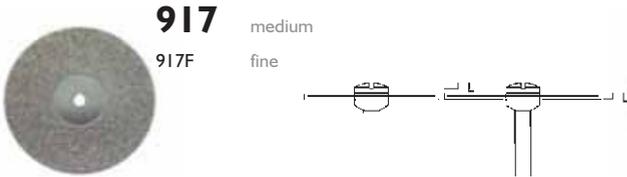


Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
				L mm	
				0,7	0,7
916D	HP	806 104 327 524		190	220
	unmounted	806 900 327 524		190	220
916DH	HP	806 104 327 544			220
	unmounted	806 900 327 544			220
916DG	HP	806 104 327 534			220
	unmounted	806 900 327 534			220
916DF	HP	806 104 327 514		190	220
	unmounted	806 900 327 514		190	220

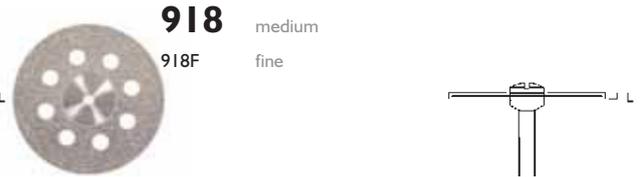




917 medium

917F fine

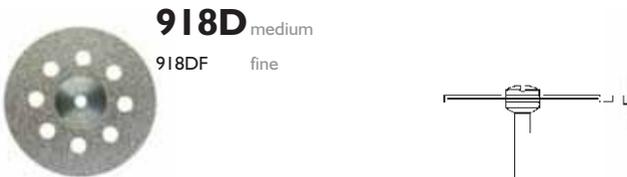
Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,45	0,45
917	HP	806 104 328 524		190	220
	unmounted	806 900 328 524		190	220
917F	HP	806 104 328 514		190	220
	unmounted	806 900 328 514		190	220



918 medium

918F fine

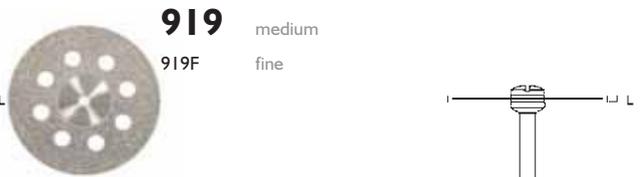
Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,45	0,45
918	HP	806 104 337 524		220	220
	unmounted	806 900 337 524		220	220
918F	HP	806 104 337 514		220	220
	unmounted	806 900 337 514		220	220



918D medium

918DF fine

Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,60	0,60
918D	HP	806 104 335 524		220	220
	unmounted	806 900 335 524		220	220
918DF	HP	806 104 335 514		220	220
	unmounted	806 900 335 514		220	220



919 medium

919F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,45	0,45
919	HP	806 104 336 524		220	220
	unmounted	806 900 336 524		220	220
919F	HP	806 104 336 514		220	220
	unmounted	806 900 336 514		220	220



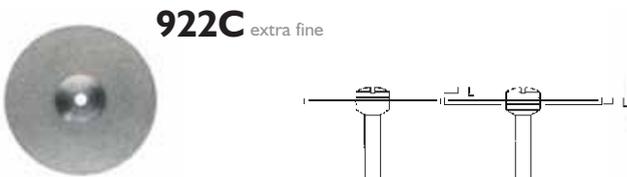
921C extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,12	0,12
921C	HP	806 104 360 504		190	220
	unmounted	806 900 360 504		190	220



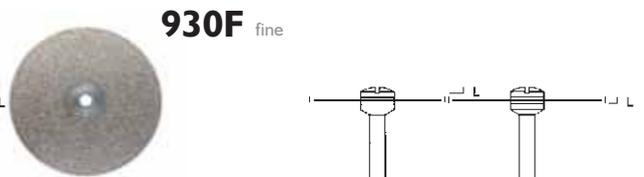
921DC extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,17	0,17
921DC	HP	806 104 358 504		190	220
	unmounted	806 900 358 504		190	220



922C extra fine

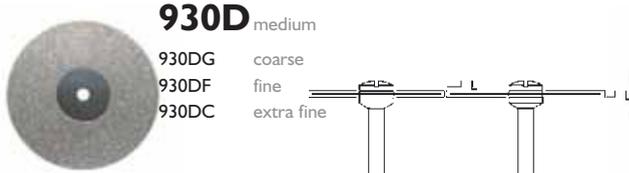
Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,12	0,12
922C	HP	806 104 359 504		190	220
	unmounted	806 900 359 504		190	220



930F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,20	0,20
930F	HP	806 104 347 514		190	220
	unmounted	806 900 347 514		190	220

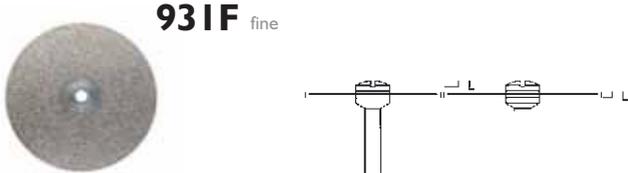




930D medium

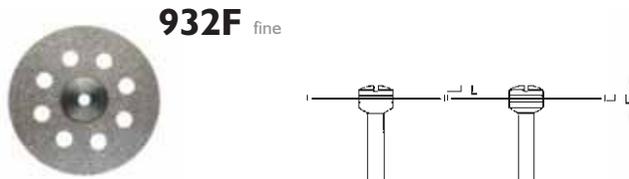
930DG coarse
930DF fine
930DC extra fine

Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,3	0,4
930D	HP	806 104 345 524			220
	unmounted	806 900 345 524			220
930DG	HP	806 104 345 534			220
	unmounted	806 900 345 544			220
930DF	HP	806 104 345 514		190	220
	unmounted	806 900 345 514		190	220
930DC	HP	806 104 345 504			220
	unmounted	806 900 345 504			220



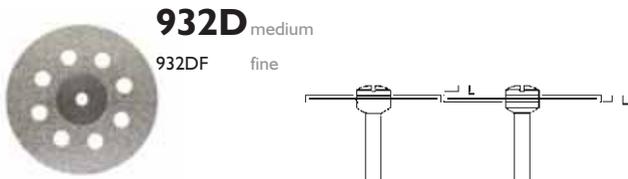
931F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,2	0,2
931F	HP	806 104 346 514		190	220
	unmounted	806 900 346 514		190	220



932F fine

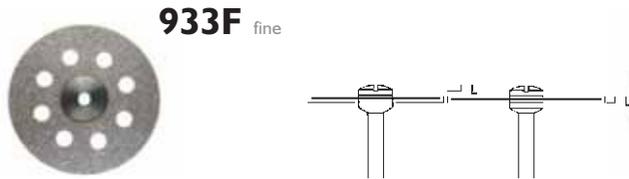
Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,2	0,2
932F	HP	806 104 352 514		190	220
	unmounted	806 900 352 514		190	220



932D medium

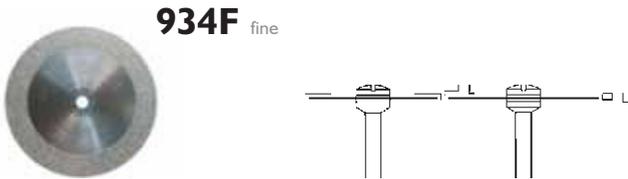
932DF fine

Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,3	0,4
932D	HP	806 104 350 524			220
	unmounted	806 900 350 524			220
932DF	HP	806 104 350 514		190	220
	unmounted	806 900 350 514		190	220



933F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,2	0,2
933F	HP	806 104 351 514		190	220
	unmounted	806 900 351 514		190	220



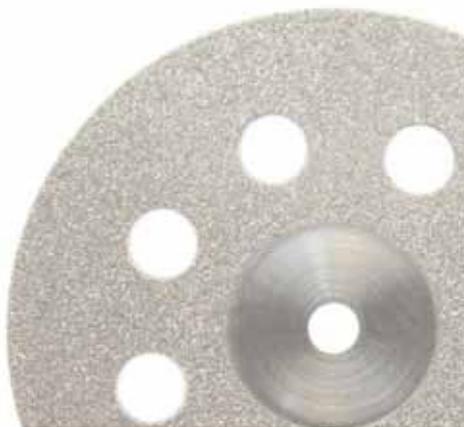
934F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,2	0,2
934F	HP	806 104 342 514		190	220
	unmounted	806 900 342 514		190	220



935F fine

Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,2	0,2
935F	HP	806 104 341 514		190	220
	unmounted	806 900 341 514		190	220





935D medium

935DG coarse
935DF fine
935DC extra fine

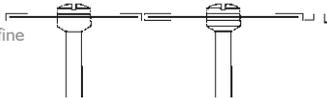


Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,3	0,3
935D	HP	806 104 340 524			220
	unmounted	806 900 340 524			220
935DG	HP	806 104 340 534			220
	unmounted	806 900 340 534			220
935DF	HP	806 104 340 514		190	220
	unmounted	806 900 340 514		190	220
935DC	HP	806 104 340 504			220
	unmounted	806 900 340 504			220



Super flexibel
Super flexible
Super flexible



231DC extra fine

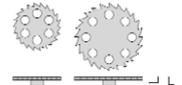


Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,3	0,3
231DC	HP	806 104 064 504		070	100
	RA	806 204 064 504		070	100



940F fine

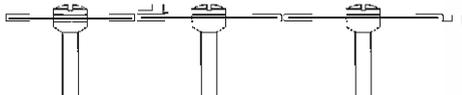


Fig.	Shank	ISO-No.		1	1	1
			L mm	0,2	0,2	0,2
940F	HP	806 104 377 514		180	200	220
	unmounted	806 900 377 514		180	200	220



Super flexibel
Super flexible
Super flexible

943DC extra fine

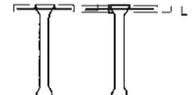


Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,1	0,1
943DC	HP	806 104 361 504		080	100
	RA	806 204 361 504		080	
	FG L	806 315 361 504			100



Super flexibel
Super flexible
Super flexible

947D

947DF fine
947DC extra fine

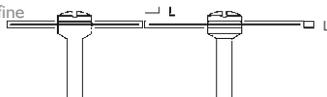


Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,2	0,2
947DF	HP	806 104 389 514		190	220
	unmounted	806 900 389 514		190	220
947DC	HP	806 104 389 504		190	220
	unmounted	806 900 389 504		190	220



Super flexibel
Super flexible
Super flexible

991C extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.		1
				220
991C	HP	806 104 543 504		



Für die Feinstbearbeitung von Modellguss
For precise and accurate work on model casting
Para el prepolido de esqueleticos

993C extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.		1
				060
993C	HP	806 104 542 504		



Für die Feinstbearbeitung von Modellguss
For precise and accurate work on model casting
Para el prepolido de esqueleticos

Anwendungsempfehlung für diamantierte Stahldrahtbürsten:
Drehzahlbereich 5.000–10.000 min⁻¹ Anpresskraft ca. 0,5 N (50 g)
– je geringer die Anpresskraft, um so höher die Leistung.
Plötzliche Drehzahlveränderungen vermeiden. Bürsten nur in
einer Drehrichtung einsetzen (Fig. 991C nur Rechtslauf).

Recommended usage for diamond steel brushes:
Speed range: 5,000–10,000 rpm pressure approx. 0.5 N (50 g).
Light pressure will give optimum results. Avoid sudden changes
in speed. Use brushes only in one rotating direction (fig. 991C
for clockwise direction only).

Modo de empleo de los cepillos diamantados:
Velocidad 5.000–10.000 rpm presión aprox. 0,5 N (50 g) –
cuanto menos la presión más rendimiento. Evitar cambios bruscos
de velocidad. Utilizar cepillos solo en una dirección giratoria
(fig. 991C solo a la derecha).

Sinterdiamanten

Sintered Diamonds

Abrasivos macizos de diamante

MEISINGER Sinterdiamanten zeichnen sich durch ihre extrem hohe Lebensdauer und Formbeständigkeit sowie hervorragende Schleifeigenschaften aus. Ihre Arbeitsteile aus Bronze enthalten in konzentrierter und homogener Verteilung ausgewählte und hochwertige Diamantkörner. Sinterdiamantinstrumente sind in 3 Körnungen (mittel, grob und extra fein) erhältlich.

MEISINGER sintered diamonds are characterized by their extremely long endurance and dimensional stability as well as excellent abrasive qualities. The working part consists of a concentrated and homogeneous combination of exclusively selected, top quality diamond grains sintered and bound in bronze. Sintered diamond instruments are available in three grit sizes (coarse, medium and extra fine).

Los diamantes macizos de MEISINGER se distinguen por su alta duración de vida, poco desgaste en sus superficies y su excelente rendimiento de trabajo. Sus partes activas están compuestas de granos de diamante seleccionados de alta calidad en una masa concentrada y homogénea sinterizada con una ligazón de bronce. Los instrumentos de diamante macizo están disponibles en 3 grados de grano (mediano, grueso y extra fino).

S801 medium

Fig.	Shank	ISO-No.	2	2
S801	HP	807 104 001 524	021	035

S805 medium

Fig.	Shank	ISO-No.	2,5	2,5
S805	HP	807 104 010 524	018	037

S807 medium

Fig.	Shank	ISO-No.	8,5	2
S807	HP	807 104 225 524	029	

S818 medium

Fig.	Shank	ISO-No.	1,0	2
S818	HP	807 104 040 524	080	

S837 medium
S837G coarse

Fig.	Shank	ISO-No.	8,0	13,0
S837	HP	807 104 113 524	027	050
S837G	HP	807 104 113 534		050

S838 medium

Fig.	Shank	ISO-No.	7,0	9,0
S838	HP	807 104 155 524	021	031

S847 medium

Fig.	Shank	ISO-No.	8,5	8,5
S847	HP	807 104 172 524	027	031

S850 medium

Fig.	Shank	ISO-No.	8,5	2
S850	HP	807 104 194 524	031	

S852 medium
S852G coarse

Fig.	Shank	ISO-No.	9,0	13,0
S852	HP	807 104 159 524	031	050
S852G	HP	807 104 159 534		050

S861 medium

Fig.	Shank	ISO-No.	6,0	2
S861	HP	807 104 245 524	016	

S862 medium

Fig.	Shank	ISO-No.	8,0	2
S862	HP	807 104 284 524	031	

S879 medium
S879G coarse

Fig.	Shank	ISO-No.	14,0	2
S879	HP	807 104 266 524	050	
S879G	HP	807 104 266 534		050

S935 medium

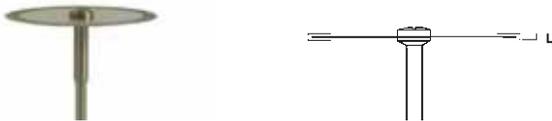


Fig.	Shank	ISO-No.		1
			L mm	0,2
S935	HP	807 104 328 524		300



S935C extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.		1
			L mm	0,1
S935C	HP	807 104 395 504		220



Duroflex - hochflexibel; speziell zum Separieren von Porzellan und Keramik geeignet, ohne Verfärbungen zu verursachen

Duroflex - highly flexible; specifically for the separation of porcelain and ceramics, without causing discolouration

Duroflex - de alta flexibilidad; especialmente para separar porcelana y cerámica sin peligro de descoloramiento

S941 medium S941G coarse



Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
			L mm	0,5	0,5
S941	HP	807 104 345 524		080	
	RA	807 204 345 524		080	
S941G	HP	807 104 345 534			220



Die Sinterdiamantscheibe in der Größe 080 ist besonders als Kronenaufschneider für NEMetalle geeignet

The sintered diamond disc in size 080 is especially suitable as crown cutter for non precious metals

El disco de diamante macizo del tamaño 080 es apropiado especialmente para cortar coronas de metal no precioso

S936C extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.		1
			L mm	0,1
S936C	HP	807 104 394 504		200



Duroflex - geschlitz - hochflexibel; speziell zum Separieren von Porzellan und Keramik geeignet, ohne Verfärbungen zu verursachen

Duroflex - split - highly flexible; specifically for the separation of porcelain and ceramics, without causing discolouration

Duroflex - rajado - de alta flexibilidad; especialmente para separar porcelana y cerámica sin peligro de descoloramiento

529S

Sinterdiamant-Reinigungsstein

Sintered diamond cleaning stone

Piedra blanca para limpiar diamantes macizo



100 x 15 x 15 mm

ISO-No	635 000 600 523 000		1
--------	---------------------	--	---



Um beste Ergebnisse zu erzielen, sollten die Sinterdiamant-Reinigungssteine immer trocken eingesetzt werden

To obtain best results, the sintered diamond cleaning stone should be used dry

Para obtener los mejores resultados se deben usar en seco las piedras para limpiar diamantes macizos

S937C extra fine



Fig.	Shank	ISO-No.		1
			L mm	0,1
S937C	HP	807 104 396 504		200



Duroflex - geschlitz - hochflexibel; speziell zum Separieren von Porzellan und Keramik geeignet, ohne Verfärbungen zu verursachen

Duroflex-split: highly flexible; specifically for the separation of porcelain and ceramics, without causing discolouration

Duroflex - rajado - de alta flexibilidad; especialmente para separar porcelana y cerámica sin peligro de descoloramiento

Hartmetallinstrumente

MEISINGER Hartmetallinstrumente überzeugen durch ihre besonders stabile und funktionsgerechte Konstruktion, ihre präzise, schnittfreundige Verzahnung, herausragende Leistungen bei langer Lebensdauer und die optimale Rundlaufgenauigkeit. Sie werden aus hochverdichtetem Feinkorn-Hartmetall gefertigt und zeichnen sich durch ihre anwendungsgerechte Dimensionierung aus.

Tungsten Carbide Instruments

MEISINGER tungsten carbide instruments are compelling due to their functional precision toothing, above average concentricity, outstanding efficiency and long endurance. They are made of high density fine grain metal and are characterized by their practical dimensions.

Instrumentos de Carburo Tungsteno

Los instrumentos de carburo tungsteno MEISINGER se destacan por su construcción sólida y su funcionalidad además por sus filos cortantes de precisión y su rendimiento sobresaliente junto con una larga vida así como su óptima concentricidad. La parte activa es de carburo tungsteno de granulado fino, de alta condensidad y de dimensiones prácticas.

Hartmetallbohrer · Tungsten carbide burs · Fresas de carburo



Fig.	HM 1	HM 1S	HM 1SQ	HM 1SQL	HM 71	HM 2	HM 3	HM 7	HM7 L	HM 21	HM 21L	HM 21R
Page	50	50	50	51	51	51	51	51	51	52	52	52



Fig.	HM UN245	HM 23	HM 23L	HM 23R	HM 23SR	HM 23SRF	HM 23SRX	HM 25	HM 31	HM 31L	HM 31R	HM 31S
Page	52	52	52	53	53	53	53	53	53	53	53	54



Fig.	HM 33	HM 33R	HM 33L	HM 33IL	HM 207	HM 21RX	HM 23RX	HM G21RX	HM G23RX	HM 17	HM 36R	HM G20RX
Page	54	54	54	54	54	55	55	55	55	55	55	55



Fig.	HM 31A	HM 31C	HM 33C	HM 280	HM 515
Page	56	56	56	56	56

Hartmetallfinierer · Tungsten carbide finishing burs · Fresas para acabar de carburo



Fig.	HM 41	HM 42	HM 44E	HM 46	HM 47L	HM 48	HM 48L	HM 49	HM 49LKR	HM 50	HM 132	HM 133
Page	57	57	57	57	57	57	58	58	58	58	59	59



Fig.	HM 134	HM 135	HM 212	HM 212L	HM 212KR	HM 212LR	HM 243	HM 243K	HM 244	HM 244K	HM 245	HM 245K
Page	59	59	59	59	59	59	60	60	60	60	60	60



Fig.	HM 246	HM 247	HM 274	HM 375R	HM 379	HM 9117
Page	60	60	61	61	61	61



Hartmetallbohrer

Tungsten carbide burs

Fresas de carburo

HM I

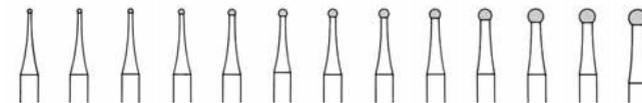


Fig.	Shank	ISO-No.	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
			US-No.		1/4	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8	10
HM I	HP	500 104 001 001	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
	RA	500 204 001 001	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
	FG short	500 313 001 001						010		014					
	FG	500 314 001 001	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
	FG XL	500 316 001 001	005*	006		008		010		014		018		023	



HM IS

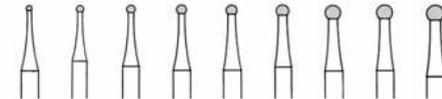


Fig.	Shank	ISO-No.	5	5	5	5	5	5	5	5			
			US-No.		1S	2S	3S	4S	5S	6S	7S	8S	10S
HM IS	RA	500 204 001 003	008	010	012	014	016	018	021	023	027		
	RA L	500 205 001 003		010		014		018		023			
	FG	500 314 001 003	008	010	012	014	016	018	021	023			



Zum Exkavieren, schnittfreundige Verzahnung
 For excavating, high cutting efficiency
 Para excavar, alta efectividad de corte

HM ISQ

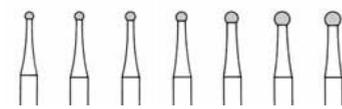


Fig.	Shank	ISO-No.	5	5	5	5	5	5	
HM ISQ	RA	500 204 001 002	010	012	014	016	018	021	023
	FG	500 314 001 002	010	012	014	016	018	021	023



Schnittfreundige Ausführung mit Querhieb – zum Exkavieren
 Design with precision toothing and cross cut for excavating
 Diseño muy cortante con corte transversal para excavar



- Äußerst vibrationsarmer Lauf
- Optimale Rundlaufgenauigkeit
- Schnelles Exkavieren durch neuentwickelte Schneidengeometrie
- Minimaler Anpressdruck
- Leicht erkennbar durch blaue Farbmarkierung

- Greatly reduced vibration
- Optimal revolving properties
- Fast excavation as a result of new cutting geometry
- Minimal feeding pressure
- Easy recognition by means of blue color ring

- Funcionamiento extremadamente bajo en vibraciones
- Óptima concentricidad
- Excavación rápida debido a una geometría de filos de nuevo desarrollo
- Fuerza de compresión mínima
- Se distingue fácilmente por el anillo azul



HM ISQL



IDS 2005
IDS 2005

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5
HM ISQL	RA	500 204 697 003		012	014	016	018	021	023



Schnittfreundige SQ-Verzahnung zum Exkavieren, mit extra schlanker Hals-konstruktion für optimale Sicht auf das Arbeitsgebiet sowie besserer Kühlmittelzufuhr.

Precision toothing and SQ cut for excavation, with an extra slender neck design for an ideal view on the application area as well as an enhanced coolant supply.

Dentado SQ cortante para excavar dentina, con cuello delgado para optimizar la vista y la llegada del spray al punto de aplicación.



HM 71

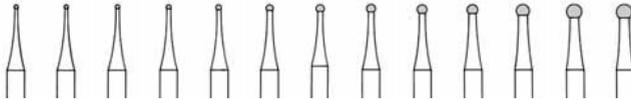


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
HM 71	HP	500 104 001 175		004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023



Hartmetallbohrer für das Labor
Tungsten carbide burs for laboratory
Fresas de carburo para laboratorio



HM 2

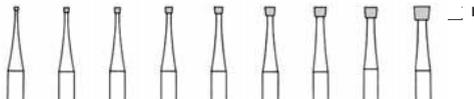


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
			L mm	0,6	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,5	1,8	2,0	
			US-No.	33 1/2	34		35	36	37	38	39	41	
HM 2	HP	500 104 010 001		006	008		010	012	014	016	018	023	
	RA	500 204 010 001		006	008		010	012	014	016	018	023	
	FG short	500 313 010 001					010						
	FG	500 314 010 001		006	008	009	010	012	014	016	018		



Scharfkantige Unterschnitte können eine schädigende Kerbwirkung verursachen!

Sharp edged undercut can produce a damaging notch effect!

Socavaduras con cantos vivos pueden producir efectos dañosos de incisión!



HM 3



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	0,3
			US-No.	14
HM 3	FG	500 314 040 001		012



HM 7

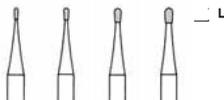


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
			L mm	1,7	1,8	2,0	2,2
			US-No.	329	330	331	332
HM 7	RA	500 204 237 001			008	010	
	FG short	500 313 237 001			008	010	012
	FG	500 314 237 001		006	008	010	012



HM 7L

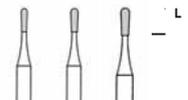


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	4,1	4,1	4,1
			US-No.	330L	331L	332L
HM 7L	FG	500 314 238 006		008	010	
	FG L	500 315 238 006			010	012



HM 21



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5	5	5
			L mm	3,6	3,8	4,1	4,1	4,5	4,5	4,9	5,4
			US-No.		56	57	58	59	60	61	
HM 21	HP	500 104 107 006		008	009	010	012	014	016	018	023
	RA	500 204 107 006		008		010	012				
	FG	500 314 107 006		008	009	010	012	014			
	FG XL	500 316 107 006				010	012				



HM 21L



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	6,3	6,3
			US-No.	57L	58L
HM 21L	FG L	500 315 110 006		010	012
	FG XL	500 316 110 006		010	012



< 160 000 min⁻¹

HM 21R



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5
			L mm	3,6	3,8	4,1	4,1	4,5	4,9
			US-No.		1156	1157	1158	1159	
HM 21R	RA	500 204 137 006					012		018
	FG short	500 313 137 006				010			
	FG	500 314 137 006		008	009	010	012	014	



HM UN245



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	2,9
			US-No.	245
HM UN245	FG short	500 313 233 006		009
	FG	500 314 233 006		009



HM 23



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5
			L mm	3,6	3,8	4,1	4,1	4,5
			US-No.	168	169	170	171	172
HM 23	HP	500 104 168 006		008				
	FG	500 314 168 006		008	009	010	012	016
	FG XL	500 316 168 006				010	012	



HM 23L



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	5,3	6,3	6,3
			US-No.	169L	170L	171L
HM 23L	RA	500 204 171 006		009		
	FG L	500 315 171 006		009	010	012
	FG XL	500 316 171 006			010	012



< 160 000 min⁻¹



HM 23R



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5
			L mm	3,6	6,3	4,1	4,5	4,5
			US-No.	1168	1170	1171		1172
HM 23R	HP	500 104 194 006		008	010	012		
	RA	500 204 194 006				012	014	016
	FG	500 314 194 006			010	012		016



HM 23SR

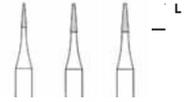


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	3,6	4,2	4,2
HM 23SR	HP	500 104 196 006		007	009	010



HM 23SRF



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	4,2
HM 23SRF	HP	500 104 196 072		010



Feinverzahnt
Fine cross cut
Dentado fino



HM 23SRX



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	4,2
HM 23SRX	HP	500 104 196 019		010



Kreuzverzahnt
Cross cut
Dentado cruzado



HM 25



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	4,5
			US-No.	37L
HM 25	FG L	500 315 225 006		014



HM 31

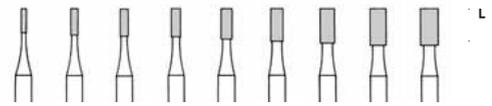


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
			L mm	3,6	3,8	4,1	4,1	4,5	4,5	4,9	5,1	5,4	
			US-No.	555	556	557	558	559	560	561	562	563	
HM 31	HP	500 104 107 007		008	009	010	012	014	016	018	021	023	
	RA	500 204 107 007		008		010	012	014					
	FG short	500 313 107 007				010	012						
	FG	500 314 107 007		008	009	010	012	014	016				
	FG XL	500 316 107 007				010	012	014					



HM 31L

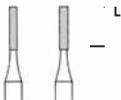


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	6,3	6,3
			US-No.	557L	558L
HM 31L	FG L	500 315 110 007		010	012
	FG XL	500 316 110 007		010	012



< 160 000
min⁻¹



HM 31R

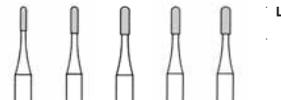


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5
			L mm	3,6	3,8	4,1	4,1	4,5
			US-No.		1556	1557	1558	1559
HM 31R	HP	500 104 137 007		008		010	012	
	FG short	500 313 137 007				010		
	FG	500 314 137 007		008	009	010	012	014
	FG XL	500 316 137 007					012	





HM 31S

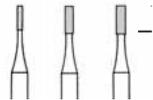


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	
				L mm	3,6	4,1	4,1
				US-No.	5556	5557	5558
HM 31S	HP	500 104 107 009		008	010	012	
	FG	500 314 107 009		008	010	012	



Schnittfreundige Ausführung
High cutting efficiency
Diseño muy cortante



HM 33

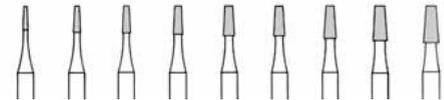


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5	5	5	5	
				L mm	3,6	3,8	4,1	4,1	4,5	4,5	4,9	4,9	5,4
				US-No.		699	700	701		702		703	
HM 33	HP	500 104 168 007		008	009	010	012	014	016	018	021	023	
	RA	500 204 168 007				010	012		016	018	021		
	FG short	500 313 168 007					012						
	FG	500 314 168 007		008	009	010	012	014	016		021		
	FG XL	500 316 168 007				010	012		016		021	023	



HM 33R

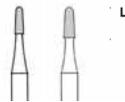


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	
				L mm	4,1	4,5
				US-No.	1701	1702
HM 33R	FG	500 314 194 007		012	016	
	FG XL	500 316 194 007			016	



HM 33L

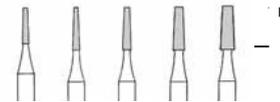


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	
				L mm	5,3	6,3	6,3	6,3	6,3
				US-No.	699L	700L	701L	702L	703L
HM 33L	HP	500 104 171 007		009	010	012	016	021	
	FG L	500 315 171 007		009	010	012	016*	021*	
	FG XL	500 316 171 007			010	012			



HM 33IL



Fig.	Shank	ISO-No.		5	
				L mm	5,5
				US-No.	700XXL
HM 33IL	FG XL	500 316 415 007		010	
	RA L	500 205 415 007		010	



Implantationsbohrer
Implant bur
Fresa para implante

HM 207

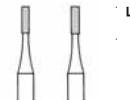


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	
				L mm	5,3	5,3
				US-No.	957L	958L
HM 207	FG	500 314 150 001		010		
	FG L	500 315 150 001		010	012	



Stufenbohrer
End cutting burs
Fresas para hombro

Spezialbohrer für das Entfernen von Kronen und Brücken sowie alter Füllungen, RX = kreuzverzahnt
 Special burs for removal of crowns and bridges as well as old fillings, RX = cross cut
 Fresas especiales para remover coronas y puentes así como viejas obturaciones, RX = dentado cruzado

HM 21RX

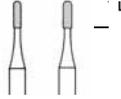



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
		L mm		4,1	4,1
		US-No.		557E	558E
HM 21RX	HP	500 104 137 019			012
	FG	500 314 137 019		010	012





HM 23RX




Fig.	Shank	ISO-No.		5
		L mm		4,1
		US-No.		701E
HM 23RX	HP	500 104 194 019		012
	FG	500 314 194 019		012





HM G21RX

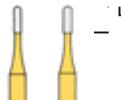



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
		L mm		4,1	4,1
		US-No.		1557MX	1558MX
HM G21RX	FG	504 314 137 019		010	012





HM G23RX

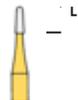



Fig.	Shank	ISO-No.		5
		L mm		4,1
		US-No.		1701MX
HM G23RX	FG	504 314 194 019		012





HM 17

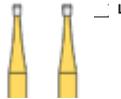



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
		L mm		1,7	1,7
		US-No.		1931	1932
HM 17	FG	504 314 237 008		010	012





HM 36R




Fig.	Shank	ISO-No.		5
		L mm		4,0
		US-No.		1958
HM 36R	FG	504 314 139 008		012
	FG XL	504 316 139 008		012





Spezialbohrer zum Entfernen von Amalgamfüllungen
 Special bur for removal of amalgam fillings
 Fresa especial para remover obturaciones de amalgama

HM G20RX




Fig.	Shank	ISO-No.		5
		L mm		2,2
HM G20RX	FG	504 314 138 019		010





Amalgamentferner HM 31A, Kronentrenner HM 31C und HM 33C, entwickelt mit Universität RWTH Aachen

Amalgam removal HM 31A, Crown cutter HM 31C and HM 33C, developed with University RWTH Aachen

Fresas para remover amalgama HM 31A, fresas para separar coronas HM 31C y HM 33C

concebidas en cooperación con la universidad RWTH de Aquisgran

HM 31A



IDS 2005 Innovations

Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	5,3
HM 31A	FG	500 314 139 008		012




Der SPEZIALIST zum Entfernen von Amalgam
 Der neue Amalgamentferner mit seiner funktionsgerechten Arbeitsteillänge reduziert die Entwicklung von schädlichen Quecksilberdämpfen deutlich. Die spezielle Stirnverzahnung und die feine Querhiebverzahnung ermöglichen eine axiale Arbeitsweise und führen mit einer abtragenden Feinzerspanung zu einer sehr hohen Schneidleistung.

The SPECIALIST in removal of amalgam
 The newly developed amalgam removal tool with its practical working section length reduces the emergence of toxic mercury fumes. The special radial cut and the fine cross-cut facilitate axial preparation. This leads to a fine grinding of splinters and very high cutting performance.

El ESPECIALISTA para remover amalgamas
 La nueva fresa para remover amalgamas reduce el desprendimiento de vapores nocivos de mercurio gracias a su mayor longitud funcional de la parte activa. Su dentado especial de la punta y el dentado de corte transversal fino facilitan un trabajo axial y como resultado un rendimiento muy alto gracias a un desbaste fino.

HM 31C



IDS 2005 Innovations

Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	4,1
HM 31C	FG	500 314 139 015		012




Der SPEZIALIST zum Auftrennen von Metall und Keramik
 Die spezielle Stirnverzahnung des Arbeitsteils und die optimale axiale Bohreigenschaft gewährleisten das problemlose Trennen von Kronen und Brücken aller Legierungen und keramischen Verblendungen. Die grobe Hauptverzahnung in Verbindung mit einer spiralförmigen Querhiebverzahnung führt zu einer sehr hohen Schneidleistung und Bruchfestigkeit.

The SPECIALIST in separating metal and ceramic
 The special radial cut of the instrument's working section and the optimal drilling properties guarantee easy separation of crowns and bridges of all alloys and ceramic veneer. The coarse principal cut in combination with a helical cross-cut result in high cutting performance and fracture resistance.

El ESPECIALISTA para separar metal y cerámica
 La punta de la parte activa con dentado especial y las características de un corte óptimo axial garantizan la separación sin problemas de coronas y puentes de todas las aleaciones y revestimientos cerámicos. El dentado principal grueso en combinación con el dentado de corte transversal en forma helicoidal da como resultado una potencia de corte muy alta y resistencia a la rotura.

HM 33C



IDS 2007 Innovations

Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	4,1
HM 33C	HP	500 314 194 015		012



HM 280



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	4,2
HM 280	HP	500 104 170 377		012



Spezialinstrument zum Entfernen von Unreinheiten in Innenteleskopen und Innenkronen; zum Nachziehen von Fissuren
 Special instrument for removing impurities in inner telescopes and inner crowns; for creating fissures
 Instrumentos especiales para eliminar defectuosidades en los interiores de coronas y coronas telescópicas; para reparar las fisuras

HM 515



Fig.	Shank	ISO-No.		2
			L mm	11,0
HM 515	HP	500 104 467 211		023



Labor-Stichfräser
 Laboratory cutting bur
 Fresa de punta para tallar

Hartmetallfinierer

Tungsten carbide finishing burs

Fresas para acabar de carburo

HM 41

HM 41U



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5	
				US No.	7002	7003	7004	7005	7006	7008
HM 41	HP	500 104 001 071					014			
	RA	500 204 001 071			012	014	016	018	023	
	FG	500 314 001 071		010	012	014		018	023	
HM 41U	FG	500 314 001 031						018		



HM 42

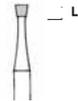


Fig.	Shank	ISO-No.		5	
				L mm	1,7
HM42	HP	500 104 010 133		018	



HM 44E

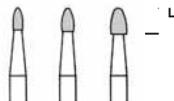


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	
				L mm	3,3	3,5	3,8
HM 44E	RA	500 204 499 072				023	
	FG	500 314 499 072		014	018	023	



HM 46

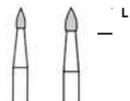


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	
				L mm	3,4	3,9
				US-No.	7104	7106
HM 46	HP	500 104 254 072			018	
	RA	500 204 254 072		014		
	FG	500 314 254 072		014	018	



HM 47L

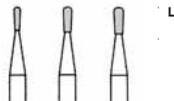


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	
				L mm	4,0	4,0	5,0
				US-No.	7302	7303	7304
HM 47L	RA	500 204 238 072			012		
	FG	500 314 238 072		010	012	014	



HM 48

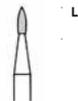


Fig.	Shank	ISO-No.		2	
				L mm	4,5
HM 48	RA	500 204 243 072		012	



HM 48L

HM 48LF
HM 48LU



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	8,0	8,0
HM 48L	RA	500 204 249 072			012
	FG	500 314 249 072		010	012
HM 48LF	FG	500 314 249 042			012
HM 48LU	FG	500 314 249 032			012



HM 49



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	5,3	5,3
			US-No. 7572 7583		
HM 49	FG	500 314 107 072		010	012



HM 49LKR



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	8,0	8,0	8,0
HM 49LKR	FG L	500 315 158 072		009	012	014



HM 50



Fig.	Shank	ISO-No.		5
			L mm	5,0
			US-No. 7602	
HM 50	FG	500 314 465 071		010

Interdental
Interproximal
Interdental

Schneidenzahl bei Hartmetallfinierern

Blade number of tungsten carbide finishing burs
Cantidad de láminas en fresas de carburo para acabado

ohne Ring (fein)	8-12 Schneiden			gelber Ring (F = extra fein)	16-20 Schneiden
without ring (fine)	8-12 Blades			yellow ring (F = extra fine)	16-20 Blades
sin anillo (fino)	8-12 Láminas			anillo amarillo (F = extra fino)	16-20 Láminas
weißer Ring (U = ultra fein)	30 Schneiden				
white Ring (U = ultra fine)	30 Blades				
anillo blanco (U = ultra fino)	30 Láminas				



HM 132

HM 132F
HM 132U



Fig.	Shank	ISO-No.		5	
				L mm	3,1
				US-No.	ET3
HM 132	RA	500 204 699 072		008	
	FG	500 314 699 071		008	
HM 132F	FG	500 314 699 041		008	
HM 132U	FG	500 314 699 031		008	



HM 133

HM 133F
HM 133U



Fig.	Shank	ISO-No.		5	
				L mm	4,2
				US-No.	ET4
HM 133	FG	500 314 159 071		010	
HM 133F	FG	500 314 159 041		010	
HM 133U	FG	500 314 159 031		010	



HM 134

HM 134F
HM 134U

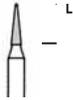


Fig.	Shank	ISO-No.		5	
				L mm	6,0
				US-No.	ET6
HM 134	FG	500 314 164 071		014	
HM 134F	FG	500 314 164 041		014	
HM 134U	FG	500 314 164 031		014	



HM 135

HM 135F
HM 135U



Fig.	Shank	ISO-No.		5	
				L mm	9,0
				US-No.	ET9
HM 135	FG	500 314 166 071		014	
HM 135F	FG	500 314 166 041		014	
HM 135U	FG	500 314 166 031		014	



HM 212



Fig.	Shank	ISO-No.		5	
				L mm	5,3
				US-No.	7702
HM 212	FG	500 314 168 072		010	



HM 212L

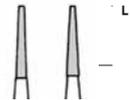


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
				L mm	9,0
				US-No.	7204
HM 212L	FG	500 314 184 072		014	016



HM 212KR



Fig.	Shank	ISO-No.		5	
				L mm	3,5
HM 212KR	FG	500 314 584 072		023	



HM 212LR



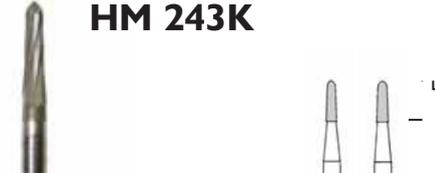
Fig.	Shank	ISO-No.		5	
				L mm	8,0
HM 212LR	FG	500 314 585 072		016	





HM 243

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	6,0	6,0
HM 243	FG	500 314 288 072		010	012



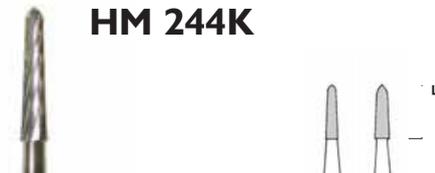
HM 243K

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	6,0	6,0
HM 243K	RA	500 204 297 072			016
	FG	500 314 297 072		014	



HM 244

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	8,0	8,0
HM 244	RA	500 204 289 072		012	
	FG	500 314 289 072		012	014



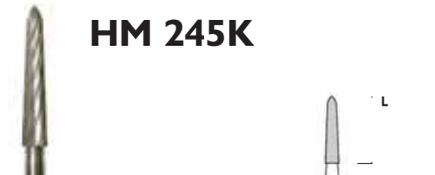
HM 244K

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	8,0	8,0
HM 244K	RA	500 204 298 072			021
	FG	500 314 298 072		016	021



HM 245

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	10,0	10,0
HM 245	RA	500 204 290 072			014
	FG	500 314 290 072		012	014



HM 245K

Fig.	Shank	ISO-No.		5	
			L mm	10,0	
HM 245K	FG	500 314 299 072		018	



HM 246

HM 246U

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5
			L mm	3,6	3,6	3,6	3,6	3,6
			US-No.	7901	7902	7903	7904	
HM 246	HP	500 104 496 071		008				
	RA	500 204 496 071					012	
	FG	500 314 496 071		008	009	010	012	014
HM 246U	FG	500 314 296 031			009			



HM 247

HM 247F
HM 247U

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	3,1	3,6
			US-No.	7801	7802
HM 247	RA	500 204 195 071		009	
	FG	500 314 195 071		009	010
HM 247F	FG	500 314 195 041		009	
HM 247U	FG	500 314 195 031		009	





HM 274

HM 274U

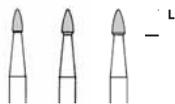


Fig.	Shank	ISO-No.	5	5	5
				US-No. 274	
HM 274	HP	500 104 274 072	014	016	
	RA	500 204 274 072		016	
	FG	500 314 274 072	014	016	018
HM 274U	RA	500 204 274 032		016	
	FG	500 314 274 032		016	



HM 375R

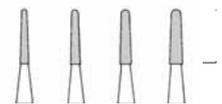


Fig.	Shank	ISO-No.	5	5	5	5	
							L mm
				US-No. 7653 7664 7675 7686			
HM 375R	FG	500 314 198 072	012	014	016	018	



HM 379

HM 379F
HM 379U

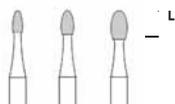


Fig.	Shank	ISO-No.	5	5	5
				US-No. 7404 7406 7408	
HM 379	HP	500 104 277 072		018	023
	RA	500 204 277 072		018	023
	FG	500 314 277 072	014	018	023
HM 379F	FG	500 314 277 042	014	018	023
HM 379U	RA	500 204 277 032			023
	FG	500 314 277 032	014	018	023



HM 9117



Fig.	Shank	ISO-No.	5
HM 9117	FG	500 314 215 072	010



Subgingival – nach Büchs; Stirn nicht verzahnt, zur Schonung des zervikalen Bereichs
 Subgingival – according to Büchs, safe end, for gentle administration of the cervical area
 Subgingival – según Büchs; punta inactiva, para la protección del area cervical

Hartmetallfräser

Tungsten carbide cutters

Fresones de carburo para laboratorio

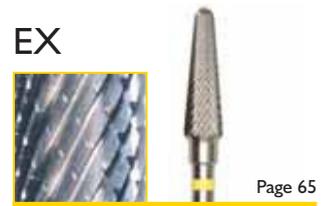
Standardverzahnt
Plain cut, medium
Dentado simple, medio



Standardverzahnt, grob
Plain cut, coarse
Dentado simple, grueso



Kreuzverzahnt, extra fein
X-cut, extra fine
Dentado cruzado, extra fino



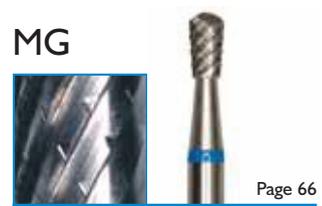
Kreuzverzahnt, fein
X-cut, fine
Dentado cruzado, fino



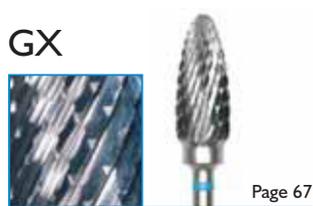
"MINIS" wie FX, kreuzverzahnt, fein
"MINIS" like FX, x-cut, fine
"MINIS" como FX, dentado cruzado, fino



"MINIS" wie GX, kreuzverzahnt, standard
"MINIS" like GX, x-cut, medium
"MINIS" como GX, dentado cruzado, medio



Kreuzverzahnt, standard
X-cut, medium
Dentado cruzado, medio



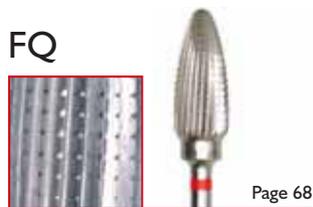
Kreuzverzahnt, grob
X-cut, coarse
Dentado cruzado, grueso



Kreuzverzahnt, super grob
X-cut, super coarse
Dentado cruzado, super grueso



Querhiebverzahnt, fein
Cross cut, fine
Dentado transversal, fino



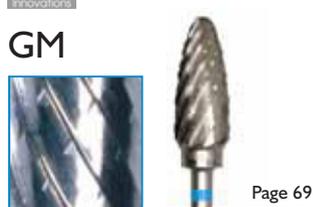
Querhiebverzahnt, standard
Cross cut, medium
Dentado transversal, medio



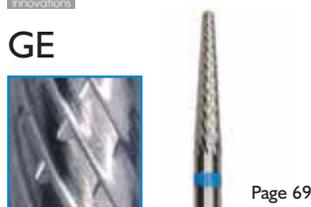
IDS 2005 Kreuzverzahnt, fein
X-cut, fine
Dentado cruzado, fino



IDS 2005 Kreuzverzahnt, standard
X-cut, medium
Dentado cruzado, medio



IDS 2005 Kreuzverzahnt, standard
X-cut, medium
Dentado cruzado, medio



IDS 2005 Facettenverzahnung mit Querhieb, fein
Faceted toothing with cross cut, fine
Filos bicelados con cortes transversales, fino



IDS 2005 Innovations Facettenverzahnung mit Querrieb, grob
Faceted toothing with cross cut, coarse
Filos bicelados con cortes transversales gruesos



IDS 2005 Innovations Spezialverzahnung, super grob
Special toothing, extra coarse
Dentado especial, super grueso



IDS 2005 Innovations Spezialverzahnung, grob
Special toothing, coarse
Dentado especial, grueso



IDS 2005 Innovations Spezialverzahnung, standard
Special toothing, medium
Dentado especial, medio



IDS 2005 Innovations Spezialverzahnung, fein
Special toothing, fine
Dentado especial, fino



IDS 2005 Innovations Spezialverzahnung, extra fein
Special toothing, extra fine
Dentado especial, extra fino



IDS 2005 Innovations Spezialverzahnung, ultra fein
Special toothing, ultra fine
Dentado especial, ultra fino



IDS 2005 Innovations Splitterverzahnung
Carbide chip coated
Incrustación de partículas de carburo



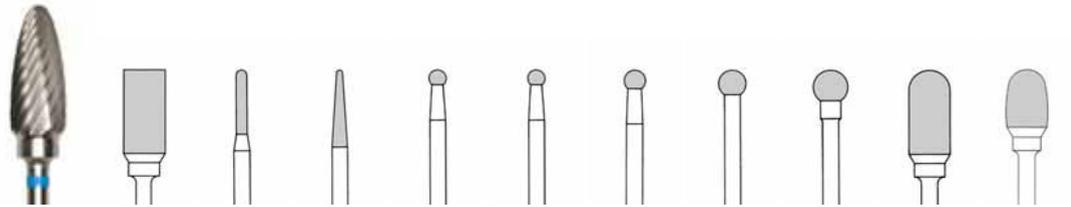
IDS 2005 Innovations Splitterverzahnung
Carbide chip coated
Incrustación de partículas de carburo



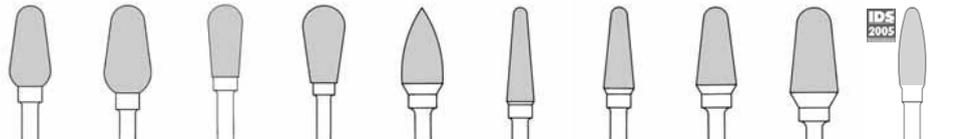
	S	G	EX	FX	MF	MG	GX	HX	SX	FQ	Q	FE	GM	GE	FF	GF	ST	HT	GT	FT	ET	UT	Z4	Z5	
HM 21	■				■	■																			
HM 21LR	■																								
HM 23			■	■	■	■	■			■		■		■								■	■		■
HM 23LR	■																								
HM 30			■		■	■																			
HM 71	■				■	■	■																		
HM 72	■	■		■			■			■															
HM 72L																									■
HM 73	■				■	■	■															■	■		
HM 75	■	■		■	■		■	■	■	■	■	■			■							■	■		
HM 77	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					■							■	■		
HM 78	■		■	■	■	■	■								■							■	■		
HM 79	■	■	■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
HM 80																									■
HM 129			■	■			■				■	■													
HM 138			■	■			■				■	■													
HM 139			■	■			■				■	■			■										
HM 250	■											■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
HM 251	■	■		■			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
HM 274					■	■				■	■														
HM 296							■																		
HM 416	■						■																		
HM 460				■	■		■																		
HM 486			■	■	■	■	■												■	■	■	■	■	■	■
HM 487			■	■	■	■	■												■	■	■	■	■	■	■
HM 488			■	■			■																		
HM 489	■			■																					

Standardverzahnt (ISO-Nr. 175), blauer Ring, für wirkungsvolles Ausarbeiten aller harten Werkstoffe mit besonders glatten Oberflächen
 Plain cut, medium (ISO-No. 175), blue ring, for effective trimming of hard materials and for obtaining especially smooth surfaces
 Dentado simple, medio (ISO-No. 175), anillo azul, para desbaste eficaz sobre todos los materiales duros con superficies especialmente lisas

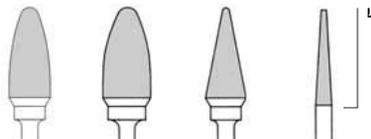
S



Shank	ISO No.	HM 21	HM 21LR	HM 23LR	HM 71	HM 72	HM 73				
		060	016	023	025	027	031	040	050	060	060
	L mm	13,7	9,5	11,5						13,7	10,0
HP	500 104 107 175	... 141 175	... 199 175	... 001 175	... 001 175	... 001 175	... 001 175	... 001 175	... 137 175	... 277 175
		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2



Shank	ISO No.	HM 75	HM 75	HM 77	HM 77	HM 78	HM 79	HM 79	HM 79	HM 79	HM 250
		060	070	050	060	060	040	045	060	070	040
	L mm	12,0	13,2	10,7	11,7	12,7	14,2	12,7	12,7	14,7	12,0
HP	500 104 260 175	... 260 175	... 237 175	... 237 175	... 257 175	... 194 175	... 194 175	... 194 175	... 194 175	... 275 175
		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
RA	500 204 260 175						... 194 175	... 194 175		
		2						2	2		

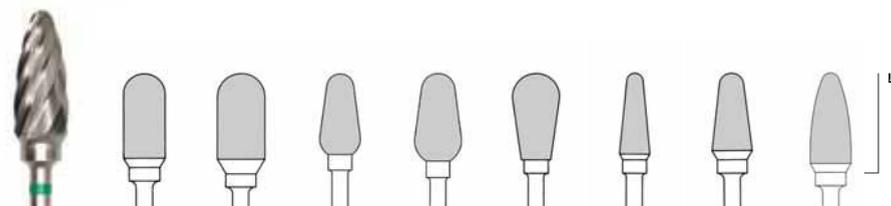


Shank	ISO No.	HM 251	HM 251	HM 416	HM 489
		060	070	060	023
	L mm	14,7	14,7	14,7	15,0
HP	500 104 274 175	... 274 175	... 201 175	... 187 175
		2	2	2	2



Grobverzahnt (ISO-Nr. 215), grüner Ring, für schnelles, effektives Arbeiten auf Kunststoff und Gips
 Plain cut, coarse (ISO-No. 215), green ring, for rapid and effective trimming of acrylics and also plaster
 Dentado simple, grueso (ISO-No. 215), anillo verde, para desbaste rápido y eficaz sobre acrílico y yeso

G



Shank	ISO No.	HM 72G	HM 72G	HM 75G	HM 75G	HM 77G	HM 79G	HM 79G	HM 251G
		060	070	060	070	070	045	060	060
	L mm	13,7	14,7	12,0	13,2	12,7	12,7	12,7	14,7
HP	500 104 137 215	... 137 215	... 260 215	... 260 215	... 237 215	... 194 215	... 194 215	... 274 215
		2	2	2	2	2	2	2	2

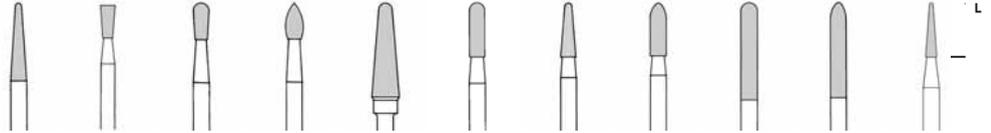


Kreuzverzahnt, extra fein (ISO-Nr. 141), gelber Ring, für feinste, diffizile Arbeiten auf Keramik, Edelmetall- und Modellgusslegierungen

X-cut, extra fine (ISO-No. 141), yellow ring, for fine, precise trimming of ceramics, precious metals and all non-precious alloys

Dentado cruzado, extra fino (ISO-No. 141), anillo amarillo, para el desbaste más preciso y delicado sobre cerámica, metales preciosos y todas las aleaciones no preciosas

EX



Shank	ISO No.	HM 23EX	HM 30EX	HM 77EX	HM 78EX	HM 79EX	HM 129EX	HM 138EX	HM 139EX	HM 486EX	HM 487EX	HM 488EX
		023	023	023	023	040	023	023	023	023	023	016
	L mm	11,5	5,5	5,5	5,5	14,2	8,0	8,0	8,0	14,0	14,0	8,0
HP	500 104 199 141	... 255 141	... 237 141	... 257 141	... 194 141	... 140 141	... 198 141	... 289 141	... 137 141	... 292 141	... 184 141
		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2

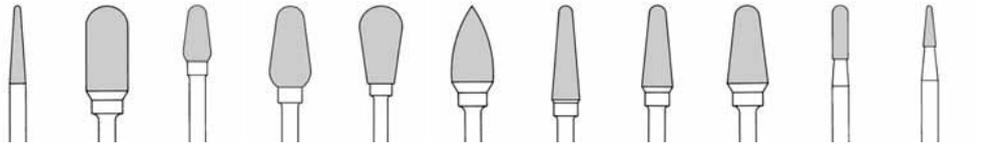


Kreuzverzahnt, fein (ISO-Nr. 140), roter Ring, für feines, diffiziles Ausarbeiten von harten Legierungen, Kunststoffen und Keramik

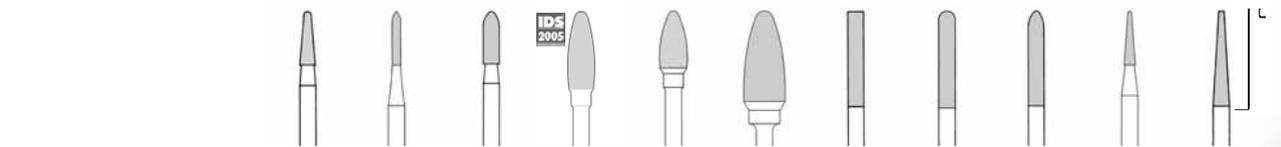
X-cut, fine (ISO-No. 140), red ring, for delicate and difficult trimming of hard alloys, acrylics and ceramics

Dentado cruzado, fino (ISO-No. 140), anillo rojo, para el desbaste fino y difícil sobre aleaciones duras así como resinas y cerámica

FX



Shank	ISO No.	HM 23FX	HM 72FX	HM 75FX	HM 75FX	HM 77FX	HM 78FX	HM 79FX	HM 79FX	HM 79FX	HM 129FX	HM 138FX
		023	060	040	060	060	060	040	045	060	023	018
	L mm	11,5	13,7	8,3	12,0	11,7	12,7	14,2	12,7	12,7	8,0	8,0
HP	500 104 199 140	... 137 140	... 260 140	... 260 140	... 237 140	... 257 140	... 194 140	... 194 140	... 194 140	... 140 140	... 198 140
		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
RA	500 204 260 140				... 194 140			
					2				2			

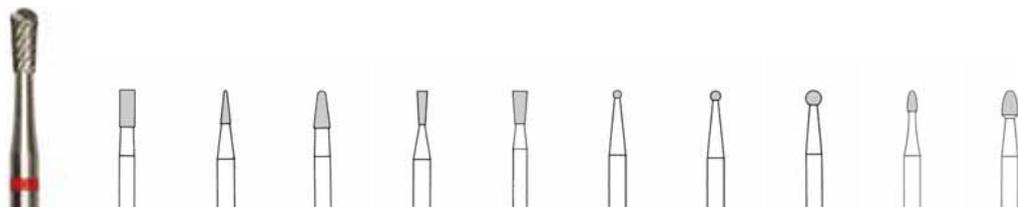


Shank	ISO No.	HM 138FX	HM 139FX	HM 139FX	HM 250FX	HM 251FX	HM 251FX	HM 460FX	HM 486FX	HM 487FX	HM 488FX	HM 489FX
		023	012	023	040	040	060	023	023	023	016	023
	L mm	8,0	8,0	8,0	12,0	9,3	14,7	14,0	14,0	14,0	8,0	15,0
HP	500 104 198 140	... 289 140	... 289 140	... 275 140	... 274 140	... 274 140	... 116 140	... 137 140	... 292 140	... 184 140	... 187 140
		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2

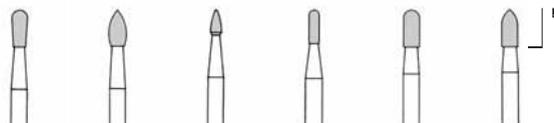


"MINIS" wie FX, kreuzverzahnt, fein (ISO-Nr. 140), roter Ring, für feines, diffiziles Ausarbeiten von harten Legierungen, Kunststoffen und Keramik
 "MINIS" like FX, x-cut, fine (ISO-No. 140), red ring, for fine and accurate trimming of hard alloys, acrylics and ceramics
 "MINIS" como FX, dentado cruzado, fino (ISO-No. 140), anillo rojo, para el desbaste fino y difícil sobre aleaciones duras así como resinas y cerámica

MF



Shank	ISO No.	HM 21MF	HM 23MF	HM 23MF	HM 30MF	HM 30MF	HM 71MF	HM 71MF	HM 71MF	HM 73MF	HM 73MF
		023	014	023	014	023	010	014	023	014	023
	L mm	5,5	4,75	5,5	4,75	5,5				3,1	4,1
HP	500 104 109 140	... 196 140	... 196 140	... 225 140	... 225 140	... 001 140	... 001 140	... 001 140	... 277 140	... 277 140
		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2



Shank	ISO No.	HM 77MF	HM 78MF	HM 274MF	HM 486MF	HM 486MF	HM 487MF
		023	023	016	014	023	023
	L mm	5,5	5,5	3,7	4,75	5,5	5,5
HP	500 104 237 140	... 257 140	... 274 140	... 139 140	... 139 140	... 287 140
		2	2	2	2	2	2



"MINIS" wie GX, kreuzverzahnt, standard (ISO-Nr. 220), blauer Ring, für großflächiges Ausarbeiten von NEM- Legierungen und Kunststoffen
 "MINIS" like GX, x-cut, medium (ISO-No. 220), blue ring, for trimming large surfaces of non-precious alloys and acrylics
 "MINIS" como GX, dentado cruzado, medio (ISO-No. 220), anillo azul, para el desbaste sobre superficies grandes de aleaciones no preciosas y acrílico

MG



Shank	ISO No.	HM 21MG	HM 23MG	HM 23MG	HM 30MG	HM 30MG	HM 71MG	HM 71MG	HM 73MG	HM 73MG	HM 77MG
		023	014	023	016	023	014	023	014	023	023
	L mm	5,5	4,75	5,5	4,75	5,5			3,1	4,1	5,5
HP	500 104 109 220	... 196 220	... 196 220	... 225 220	... 225 220	... 001 220	... 001 220	... 277 220	... 277 220	... 237 220
		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2



Shank	ISO No.	HM 78MG	HM 274MG	HM 486MG	HM 486MG	HM 487MG
		023	016	014	023	023
	L mm	5,5	3,7	4,75	5,5	5,5
HP	500 104 257 220	... 274 220	... 139 220	... 139 220	... 287 220
		2	2	2	2	2

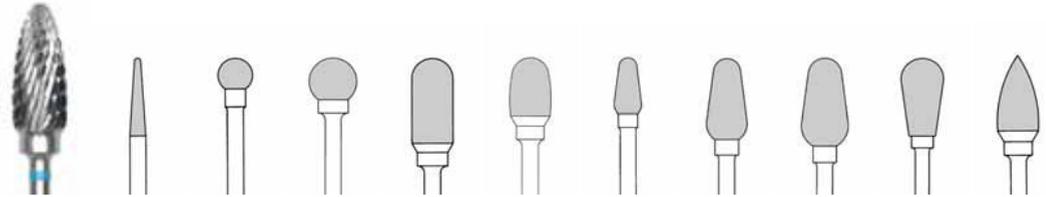


Kreuzverzahnt, standard (ISO-Nr. 190), blauer Ring, für großflächiges Ausarbeiten von NEM-Legierungen und Kunststoffen

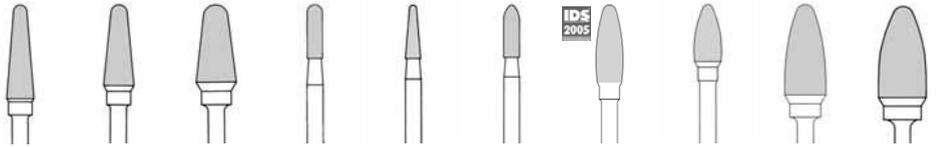
X-cut, medium (ISO-No. 190), blue ring, for trimming large surfaces of non-precious alloys and acrylics

Dentado cruzado, medio (ISO-No. 190), anillo azul, para el desbaste sobre superficies grandes de aleaciones no preciosas y acrílico

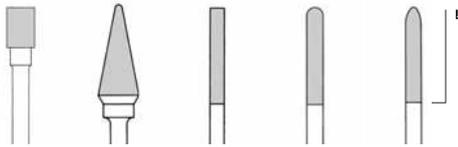
GX



Shank	ISO No.	HM 23GX	HM 71GX	HM 71GX	HM 72GX	HM 73GX	HM 75GX	HM 75GX	HM 75GX	HM 77GX	HM 78GX
		023	050	070	060	060	040	060	070	060	060
	L mm	11,5			13,7	10,0	8,3	12,0	13,2	11,7	12,7
HP	500 104 199 190	... 001 190	... 001 190	... 137 190	... 277 190	... 260 190	... 260 190	... 260 190	... 237 190	... 257 190
		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
RA	500 204 260 190			
								2			



Shank	ISO No.	HM 79GX	HM 79GX	HM 79GX	HM 129GX	HM 138GX	HM 139GX	HM 250GX	HM 251GX	HM 251GX	HM 251GX
		040	045	060	023	023	023	040	040	060	070
	L mm	14,2	12,7	12,7	8,0	8,0	8,0	12,0	9,3	14,7	14,7
HP	500 104 194 190	... 194 190	... 194 190	... 140 190	... 198 190	... 289 190	... 275 190	... 274 190	... 274 190	... 274 190
		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
RA	500 204 194 190								... 274 190	
		2								2	



Shank	ISO No.	HM 296GX	HM 416GX	HM 460GX	HM 486GX	HM 487GX
		040	060	023	023	023
	L mm	6,0	14,7	14,0	14,0	14,0
HP	500 104 110 190	... 201 190	... 116 190	... 137 190	... 292 190
		2	2	2	2	2

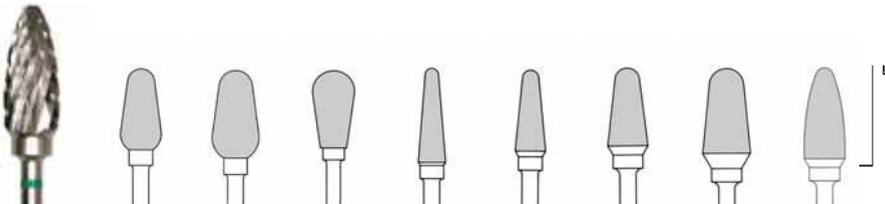


Kreuzverzahnt, grob (ISO-Nr. 220), grüner Ring, für großflächiges Ausarbeiten von Kunststoffen, Löffelmaterialien und Gips

X-cut, coarse (ISO-No. 220), green ring, for trimming large surfaces of acrylics, tray materials and plaster

Dentado cruzado, grueso (ISO-No. 220), anillo verde, para el desbaste sobre superficies grandes de acrílico, materiales de cubeta y yeso

HX

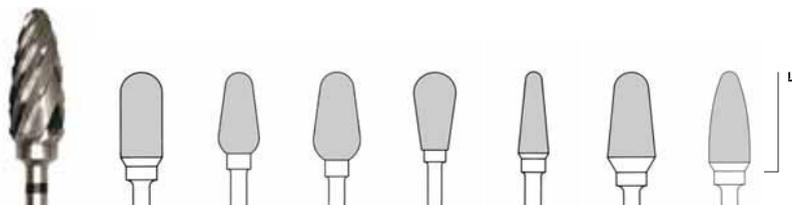


Shank	ISO No.	HM 75HX	HM 75HX	HM 77HX	HM 79HX	HM 79HX	HM 79HX	HM 79HX	HM 251HX
		060	070	060	040	045	060	070	060
	L mm	12,0	13,2	11,7	14,2	12,7	12,7	14,7	14,7
HP	500 104 260 220	... 260 220	... 237 220	... 194 220	... 194 220	... 194 220	... 194 220	... 274 220
		2	2	2	2	2	2	2	2



Kreuzverzahnt, super grob (ISO-Nr. 224), schwarzer Ring, für optimales Bearbeiten von – auch nassen – Gipsen
 X-cut, super coarse (ISO-No. 224), black ring, the optimum for plaster – also wet plaster
 Dentado cruzado, super grueso (ISO-No. 224), anillo negro, óptimo para trabajos en yeso – también yeso húmedo

SX

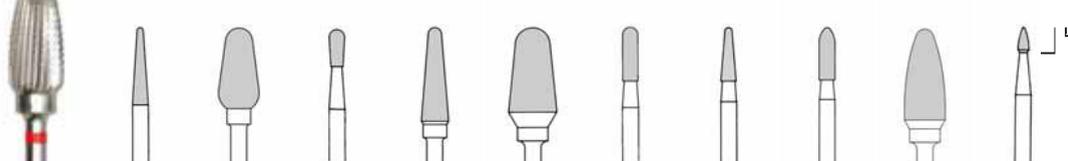


Shank	ISO No.	HM 72SX	HM 75SX	HM 75SX	HM 77SX	HM 79SX	HM 79SX	HM 251SX
		060	060	070	060	045	070	060
	L mm	13,7	12,0	13,2	11,7	12,7	14,7	14,7
HP	500 104 137 224	... 260 224	... 260 224	... 237 224	... 194 224	... 194 224	... 274 224
		2	2	2	2	2	2	2



Querhiebverzahnt, fein (ISO-Nr. 134), roter Ring, für feines Ausarbeiten aller Legierungen und harter Kunststoffe
 Cross cut, fine (ISO-No. 134), red ring, for fine trimming on all alloys and hard acrylics
 Dentado transversal, fino (ISO-No. 134), anillo rojo, para desbaste fino sobre todas las aleaciones y acrílico duro

FQ

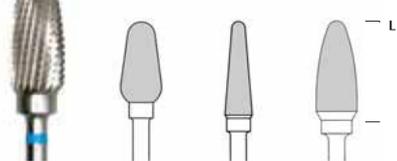


Shank	ISO No.	HM 23FQ	HM 75FQ	HM 77FQ	HM 79FQ	HM 79FQ	HM 129FQ	HM 138FQ	HM 139FQ	HM 251FQ	HM 274FQ
		023	060	023	040	070	023	023	023	060	016
	L mm	11,5	12,0	5,5	14,2	14,7	8,0	8,0	8,0	14,7	3,7
HP	500 104 199 134	... 260 134	... 237 134	... 194 134	... 194 134	... 140 134	... 198 134	... 289 134	... 274 134	... 274 134
		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2



Querhiebverzahnt, standard (ISO-Nr. 176), blauer Ring, für wirkungsvolles glattes Ausarbeiten aller Prothesen- und KFO-Kunststoffe
 Cross cut, medium (ISO-No. 176), blue ring, for effective and smooth trimming on all prosthesis and surgical acrylics
 Dentado transversal, medio (ISO-No. 176), anillo azul, para desbaste efectivo y suave en todos los acrílicos de prótesis y ortopedia

Q

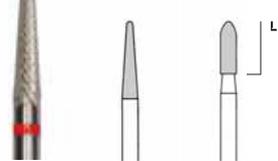


Shank	ISO No.	HM 75Q	HM 79Q	HM 251Q
		060	040	060
	L mm	12,0	14,2	14,7
HP	500 104 260 176	... 194 176	... 274 176
		2	2	2



Kreuzverzahnt (ISO-Nr. 144), roter Ring, für feines Ausarbeiten von Edelmetalllegierungen
 X-cut (ISO-No. 144), red ring, for fine trimming on precious alloys
 Dentado cruzado (ISO-No. 144), anillo rojo, para retocar aleaciones preciosas

FE



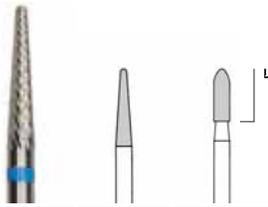
Shank	ISO No.	HM 23FE	HM 139FE
		023	023
	L mm	11,5	8,0
HP	500 104 199 144	... 289 144
		2	2





Kreuzverzahnt (ISO-Nr. 192), blauer Ring, für effektives Ausarbeiten von Edelmetalllegierungen X-cut (ISO-No. 192), blue ring, for effective trimming on precious alloys
Dentado cruzado (ISO-No. 192), anillo azul, para el desbaste eficaz de aleaciones preciosas

GE

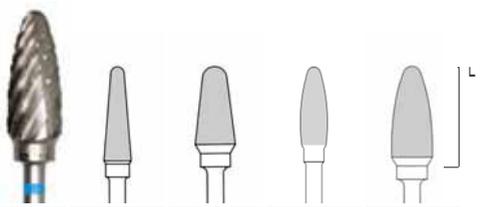


Shank	ISO No.	HM 23GE	HM 139GE
		023	023
	L mm	11,5	8,0
HP	500 104 199 192	... 289 192
		2	2



Kreuzverzahnt (ISO-Nr. 191), blauer Ring, für das Bearbeiten von Modellgusslegierungen, Kunststoffen und Gips X-cut (ISO-No. 191), blue ring, for use on model casting alloys, acrylics and plaster
Dentado cruzado (ISO-No. 191), anillo azul, para el desbaste de esqueléticos, acrílico y yeso

GM

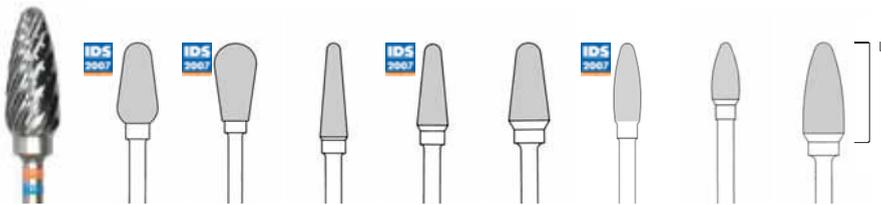
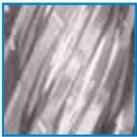


Shank	ISO No.	HM 79GM	HM 79GM	HM 250GM	HM 251GM
		040	060	040	060
	L mm	14,2	11,4	12,0	14,7
HP	500 104 194 191	... 194 191	... 275 191	... 274 191
		2	2	2	2



Facettenverzahnung mit Querhieb, fein (ISO-Nr. 181), orange/blauer Ring, für Feinarbeiten auf Kunststoffen, weichbleibenden Kunststoffen und Gips
Faceted toothing with cross cut, fine (ISO-No. 181), orange/blue ring, for fine work on acrylics, permanent soft acrylics and hard plaster
Filos bicelados con cortes transversales, fino (ISO-No. 181) anillo naranja/azul, para retocar acrílicos, acrílico permanentemente blando y yeso

FF



Shank	ISO No.	HM 75FF	HM 77FF	HM 79FF	HM 79FF	HM 79FF	HM 250FF	HM 251FF	HM 251FF
		060	060	040	045	060	040	040	060
	L mm	12,0	11,7	14,2	12,7	11,4	12,0	9,3	14,7
HP	500 104 260 181	... 237 181	... 194 181	... 194 181	... 194 181	... 275 181	... 274 181	... 274 181
		2	2	2	2	2	2	2	2



FF & GF

- Verstärkte, widerstandsfähige und verbreiterte Schneiden durch die Facetten
- Voluminöse Spanräume, um mehr Material aufzunehmen
- Besonders geeignet für alle weichbleibenden und sonstigen Kunststoffe sowie für Gipse
- Trotz des hohen Abtrags wird eine gute Oberflächenqualität erreicht
- Auch bei hohen Drehzahlen sehr leistungsstark (bis 30.000 min⁻¹)

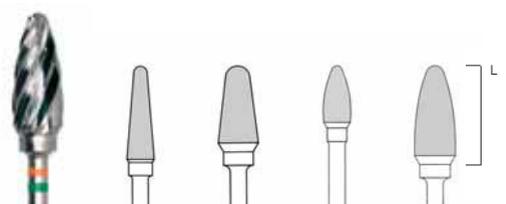
- Reinforced, resistant and widened beveled cutters
- Ample chip spaces, for the expulsion of more material
- Especially suitable for all permanent soft acrylic resins and other acrylics, as well as for gypsums
- In spite of high material removal a good surface quality is reached
- Also in high rotation speeds, very high out-put (up to 30.000 min⁻¹)

- Dentado reforzado, resistente y más separado gracias a los filos biselados
- Espacios más voluminosos entre los filos para admitir más material
- Se presta especialmente para resinas acrílicas permanentemente blandas y otras así como yesos
- A pesar del alto desbaste se consigue una buena calidad de superficie del material
- Muy eficaz también con alta velocidad (hasta 30.000 rpm)



Facettenverzahnung mit Querhieb, grob (ISO-Nr. 182), orange/grüner Ring, für Arbeiten auf Kunststoffen, weichbleibenden Kunststoffen und Gips
Faceted toothing with cross cut, coarse (ISO-No. 182), orange/green ring, for work on acrylic, permanent soft acrylics and hard plaster
Filos bicelados con cortes transversales, grueso (ISO-No. 182), anillo naranja/verde, para trabajos en acrílicos, acrílico permanentemente blando y yeso

GF



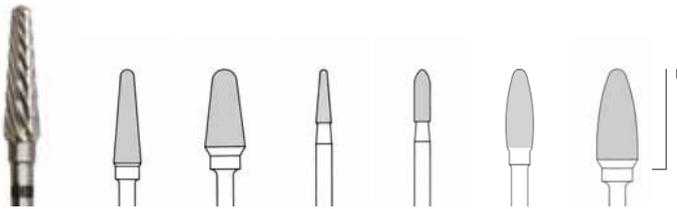
Shank	ISO No.	HM 79GF	HM 79GF	HM 251GF	HM 251GF
		040	060	040	060
	L mm	14,2	11,4	9,3	14,7
HP	500 104 194 182	... 194 182	... 274 182	... 274 182
		2	2	2	2





Spezialverzahnung für Titan, super grob (ISO-Nr. 226), schwarzer Ring, für schnelles effektives Bearbeiten von Titan und Titanlegierungen
 Special toothing for titanium, extra coarse (ISO-No. 226), black ring, for fast effective work on titanium and titanium alloys
 Dentado especial para Titanio, super grueso (ISO-No. 226), anillo negro, para el desbaste rápido y eficaz de titanio y aleaciones de titanio

ST

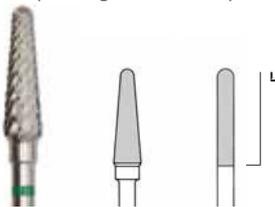


Shank	ISO No.	HM 79ST	HM 79ST	HM 138ST	HM 139ST	HM 250ST	HM 251ST
		040	060	023	023	040	060
	L mm	14,20	12,70	8,00	8,00	12,00	14,70
HP	500 104 194 226	... 194 227	... 198 226	... 289 226	... 275 227	... 274 227
		2	2	2	2	2	2



Spezialverzahnung für Titan, grob (ISO-Nr. 221), grüner Ring, für großflächiges Ausarbeiten von Titan und Titanlegierungen
 Special toothing for titanium, coarse (ISO-No. 221), green ring, for extensive trimming on titanium and titanium alloys
 Dentado especial para titanio, grueso (ISO-No. 221), anillo verde, para desbastar superficies grandes de titanio y aleaciones de titanio

HT

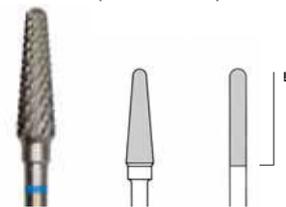


Shank	ISO No.	HM 79HT	HM 486HT
		040	023
	L mm	14,20	14,00
HP	500 104 194 221	... 137 221
		2	2



Spezialverzahnung für Titan, standard (ISO-Nr. 194), blauer Ring, für zügiges Bearbeiten von Titan und Titanlegierungen
 Special toothing for titanium, medium (ISO-No. 194), blue ring, for speedy work on titanium and titanium alloys
 Dentado especial para titanio, medio (ISO-No. 194), anillo azul, para el tallado rápido de titanio y aleaciones de titanio

GT

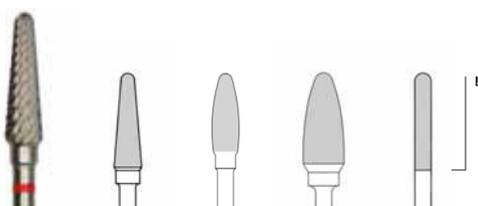


Shank	ISO No.	HM 79GT	HM 486GT
		040	023
	L mm	14,20	14,00
HP	500 104 194 194	... 137 194
		2	2



Spezialverzahnung für Titan, fein (ISO-Nr. 142), roter Ring, für feines, diffiziles Bearbeiten von Titan und Titanlegierungen
 Special toothing for titanium, fine (ISO-No. 142), red ring, for fine, difficult work on titanium and titanium alloys
 Dentado especial para titanio, fino (ISO-No. 142), anillo rojo, para el tallado fino y delicado de titanio y aleaciones de titanio

FT



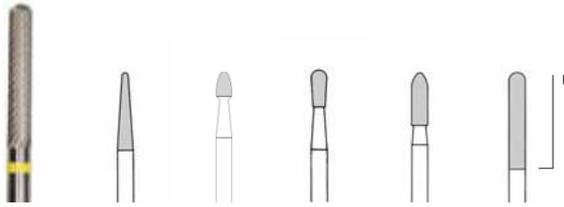
Shank	ISO No.	HM 79FT	HM 250FT	HM 251FT	HM 486FT
		040	040	060	023
	L mm	14,20	12,00	14,70	14,00
HP	500 104 194 142	... 275 142	... 274 142	... 137 142
		2	2	2	2





Spezialverzahnung für Titan, extra fein (ISO-Nr. 111), gelber Ring, für feine, diffizile Arbeiten an Titan und Titanlegierungen
 Special toothing for titanium, extra fine (ISO-No. 111), yellow ring, for fine, difficult work on titanium and titanium alloys
 Dentado especial para titanio, extra fino (ISO-No. 111), anillo amarillo, para retocar titanio y aleaciones de titanio

ET

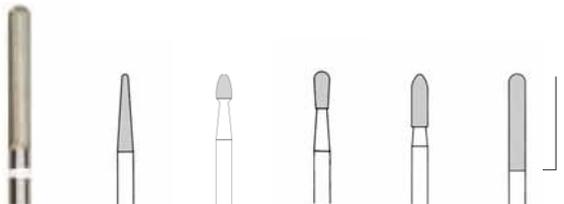


Shank	ISO No.	HM 23ET	HM 73ET	HM 77ET	HM 139ET	HM 486ET
		023	023	023	023	023
	L mm	11,50	3,61	5,50	8,00	14,00
HP	500 104 199 111	... 277 111	... 237 111	... 289 111	... 137 111
		2	2	2	2	2



Spezialverzahnung für Titan, ultra fein (ISO-Nr. 110), weißer Ring, für die Endbearbeitung von Titan und Titanlegierungen vor dem Polieren
 Special toothing for titanium, ultra fine (ISO-No. 110), white ring, for final work on titanium and titanium alloys prior to polishing
 Dentado especial para titanio, ultra fino (ISO-No. 110), anillo blanco, para el retoque final en titanio y aleaciones de titanio antes del pulido

UT



Shank	ISO No.	HM 23UT	HM 73UT	HM 77UT	HM 139UT	HM 486UT
		023	023	023	023	023
	L mm	12,00	3,61	5,50	8,00	14,00
HP	500 104 199 110	... 277 110	... 237 110	... 289 110	... 137 110
		2	2	2	2	2



MEIGRIT Instrumente MEIGRIT Instruments Instrumentos MEIGRIT

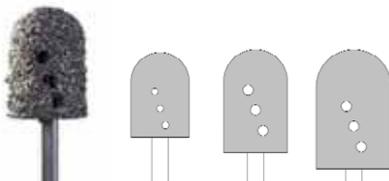


Spaltverzahnung (ISO-Nr. 513), zur wirkungsvollen Bearbeitung weichbleibender Unterfütterungsmaterialien
 Carbide chip coated (ISO-No. 513), for effective trimming on soft relining material
 Incrustación de partículas de carburo (ISO-No. 513), para el desbaste efectivo sobre materiales de rebase permanentemente elásticos



Spaltverzahnung (ISO-Nr. 523), zur wirkungsvollen Bearbeitung weichbleibender Unterfütterungsmaterialien
 Carbide chip coated (ISO-No. 523), for effective trimming on soft relining material
 Incrustación de partículas de carburo (ISO-No. 523), para el desbaste efectivo sobre materiales de rebase permanentemente elásticos

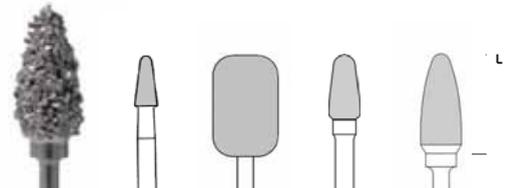
Z4



Shank	ISO No.	HM 80Z4	HM 80Z4	HM 80Z4
		085	095	115
	L mm	12,50	15,50	18,50
HP	500 104 524 513	... 524 513	... 524 513
		1	1	1



Z5



Shank	ISO No.	HM 23Z5	HM 72Z5	HM 79Z5	HM 251Z5
		027	095	040	060
	L mm	6,50	13,70	9,50	14,70
HP	500 104 196 523	... 144 523	... 194 523	... 274 523
		2	2	2	2



Stahlinstrumente

MEISINGER Stahlinstrumente werden in einem Stück aus ausgewähltem Wolfram-Vanadium- oder rostfreiem Stahl gefertigt. Sie überzeugen vor allem durch ihre stabile Konstruktion, die präzise, schnittfreundige Verzahnung und ihre optimale Rundlaufgenauigkeit. Die Instrumente bieten hohe Elastizität bei gleichzeitig optimaler Materialhärte. HSS-Stahlinstrumente werden aus Hochleistungsschnellstahl hergestellt und bieten daher zusätzlich optimale Wärmefestigkeit sowie eine deutlich erhöhte Lebensdauer.

Steel Instruments

MEISINGER steel instruments are manufactured in one piece of vanadium tungsten steel or stainless steel. They demonstrate quality through their functional design, precision toothing and above average concentricity. The instruments offer high elasticity and optimal material hardness. HSS-Steel instruments are produced of high strength steel and therefore offer an additional optimal heat strength, as well as high endurance.

Instrumentos de Acero

Los instrumentos de acero de MEISINGER son de acero seleccionado de "Volframio-Vanadio" ó de acero inoxidable y se fabrican de una sola pieza. Se distinguen sobre todo por su estabilidad, sus filos de precisión cortantes y su óptima concentricidad. Alta flexibilidad junto con una óptima dureza son las características de estos instrumentos. Las fresas de acero "HSS" son de acero rápido y ofrecen además una óptima resistencia al calor y una vida bastante más larga.

Stahlbohrer · Steel burs · Fresas de acero



Fig.	1	2	3	11	21	26	36	38	39	159RF	203	HSS203	HSS205
Page	73	73	73	74	74	74	74	74	75	75	75	75	75

Stahlfinierer · Steel finishing burs · Fresas para acabar



Fig.	41	47	48	50	212	9117	9119	9120
Page	76	76	76	76	76	77	77	77

Stahlfräser · Steel cutters · Fresones de acero



Fig.	71	72	73	75	76	77	78	79	81RF	82RF	84RF	85RF	89	91RF
Page	77	77	77	77	77	77	78	78	78	78	78	78	78	79



Fig.	92RF	95RF	104RF	108	231	232RF	234	481	405	450	452RF	452S	514	515
Page	79	79	79	79	79	79	80	80	80	80	80	80	80	80

Träger · Mandrels · Mandriles



Fig.	303S	310	315	323	329
Page	81	81	81	81	81

Hinweise zur Sterilisation

- Desinfektions-/Reinigungsmittel mit (vorzugsweise destilliertem) Wasser abspülen
- Die Instrumente anschließend sofort mit saugfähigem Tuch oder Papier sorgfältig trocknen
- In handelsüblicher Sterilisationsfolie (nach Herausdrücken der Luft) fest einschweißen
- Problemloses Sterilisieren mit MEISINGER-Rostschutzspray Nr. 2820 (Seite 210)

Advice for sterilization

- Rinse disinfection/cleaning solution (preferably with distilled water)
- Immediately dry instruments thoroughly with absorbent paper or cloth
- Use autoclave pouches according to manufacturers suggestions
- Also note MEISINGER rust preventing spray No. 2820 (page 210)

Instrucciones para la esterilización

- Enjuagar con agua (preferentemente agua destilada) los restos del desinfectante/detergente
- Secar los instrumentos inmediatamente después con paño absorbente ó papel
- Aislarlos bien en folio de esterilización de uso comercial (después de exprimir el aire del folio)
- Esterilización fácil con el spray anticorrosivo de MEISINGER No. 2820 (página 210)

Träger, rostfrei · Mandrels, stainless · Mandriles inoxidables



Fig.	301LR	303RF	305RF	306RF	307RF	309RF	311	313RF	313SR	314RF	318RF	320A	327RF
Page	82	82	82	82	82	82	83	83	83	83	83	83	83

Stahlbohrer

Steel burs

Fresas de acero



1 steel
IRF stainless steel

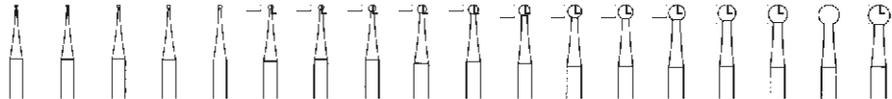


Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	5	
1	HP	310 104 001 001		004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	033
	RA	310 204 001 001			005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	
	RA L	310 205 001 001							009	010	012	014	016	018	021	023					
	RA XL	310 206 001 001								010	012	014	016	018	021	023					
IRF	HP	330 104 001 001			005		007		009	010	012	014	016	018	021	023		027		031	
	RA	330 204 001 001			005		007		009												

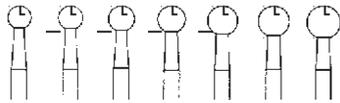


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	5	5	5
1	HP	310 104 001 001		035	037	040	042	045	047	050	
	RA	310 204 001 001									
	RA L	310 205 001 001									
	RA XL	310 206 001 001									
IRF	HP	330 104 001 001									
	RA	330 204 001 001									



* nur RF, only RF, solo RF



2 steel

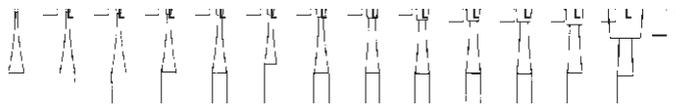


Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	5	
				L mm													
2	HP	310 104 010 001		006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	050	
	RA	310 204 010 001		006		008		010	012	014	016	018	021	023			



3 steel

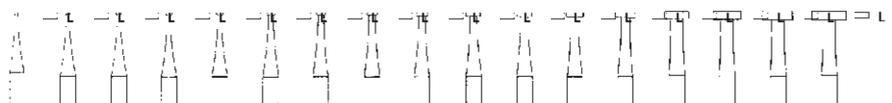


Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	5	5	5	5	
				L mm																
3	HP	310 104 040 001		006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	031	035	040	045	050





11 steel
11RF stainless steel

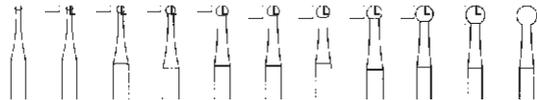


Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
				L mm											
11	HP	310 104 001 002		009	010	012	014	016	018	021	023		029	031	
11RF	HP	330 104 001 002		009	010	012	014	016	018	021	023	027		031	



* nur RF, only RF, solo RF



21 steel



Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10	10	10	10	
				L mm								
21	HP	310 104 107 006		008	010	012	014	016	018	021	023	
	RA	310 204 107 006			010	012						



26 steel

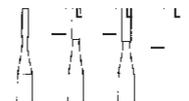


Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10
				L mm		
26	HP	310 104 107 001		010	012	014



36 steel



Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10			
				L mm														
36	HP	310 104 107 002		006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031
	RA	310 204 107 002				008	009	010	012	014	016							



38 steel



Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10			
				L mm															
38	HP	310 104 168 002		006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	035
	RA	310 204 168 002				008		010	012	014	016	018	021						





39

steel
39RF stainless steel

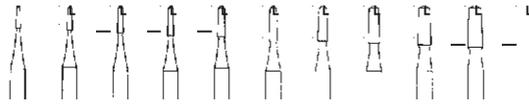


Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
				L mm												
39	HP	310 104 206 002		007	008	009	010	012	014	016	018	021	023			
39RF	HP	330 104 206 002		008	009	010	012	014	016	018	021	023				



* nur RF, only RF, solo RF



I59RF

stainless steel

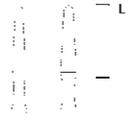


Fig.	Shank	ISO-No.		2	2
				L mm	
I59RF	HP	330 104 211 002		018	023



203

steel

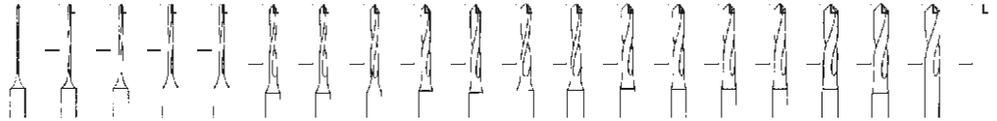


Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10		
				L mm																		
203	HP	310 104 417 364		005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023



Spiralbohrer
Twist drill
Taladro espiral



HSS 203

steel



Fig.	Shank	ISO-No.		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2		
				L mm																		
HSS 203	HP	350 104 417 364		005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023



Spiralbohrer, Hochleistungs-Schnellstahl (HSS) – etwa 10fach höhere Standzeit
Twist drill, high speed steel (HSS) – approx. 10-fold longer endurance
Taladro espiral, disponible en acero rápido (HSS) – aprox. 10 veces más durabilidad



HSS 205

steel



Fig.	Shank	ISO-No.		2	2
				L mm	
HSS 205	HP	355 104 422 364		008	010



Spiralbohrer, Hochleistungs-Schnellstahl (HSS) – etwa 10fach höhere Standzeit
Twist drill, high speed steel (HSS) – approx. 10-fold longer endurance
Taladro espiral, disponible en acero rápido (HSS) – aprox. 10 veces más durabilidad

Stahlfinierer

Steel finishing burs

Fresas para acabar



41 steel

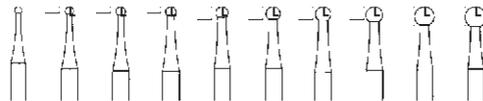


Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
41	HP	310 104 001 071		010	012	014	016	018	021	023	025			
	RA	310 204 001 071		010	012	014	016	018	021	023	025	029	031	



47 steel

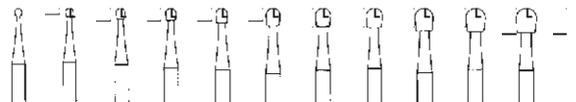


Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
			L mm	1,2	1,5	1,7	1,9	2,2	2,5	2,8	3,0	3,3	3,5	3,7
47	RA	310 204 237 071		010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031



48 steel

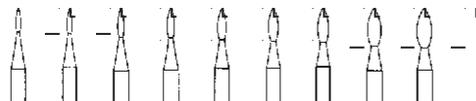


Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10	10	10	10	10
			L mm	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	6,3
48	HP	310 104 243 071		008	009	010	012	014	016			
	RA	310 204 243 071		008	009	010	012	014	016	018	021	023



50 steel

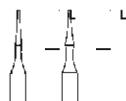


Fig.	Shank	ISO-No.		10	10
			L mm	5,5	5,5
50	RA	310 204 465 071		010	014



212 steel

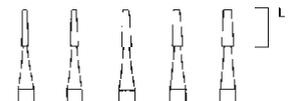


Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10
			L mm	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4
212	HP	310 104 168 071		010	012	014	016	018
	RA	310 204 168 071				014		





9117 steel

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
				L mm	4,5 5,0
9117	RA	310 204 215 071		010	014



Subgingival – nach Büchs
 Subgingival – according to Büchs
 Subgingival – según Büchs

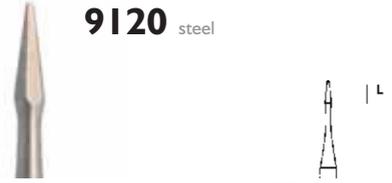


9119 steel

Fig.	Shank	ISO-No.		5	
				L mm	7,5
9119	FG	310 314 470 381		016	



Zahnsteinentferner
 Tartar remover
 Fresa para profilaxis



9120 steel

Fig.	Shank	ISO-No.		5	
				L mm	2,5
9120	FG	310 314 469 381		009	



Zahnsteinentferner
 Tartar remover
 Fresa para profilaxis

Stahlfräser

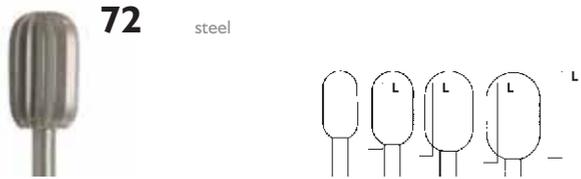
Steel cutters

Fresones de acero



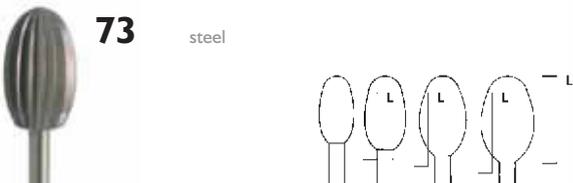
71 steel

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	
				L mm	10,0	11,0	12,0	13,0
71	HP	310 104 001 171		050	060	070	080	



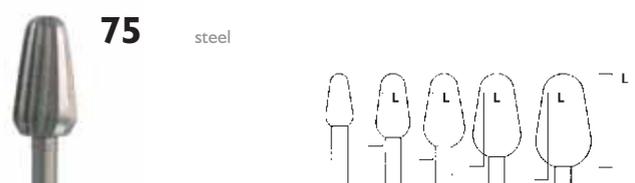
72 steel

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	
				L mm	10,0	11,0	12,0	13,0
72	HP	310 104 155 171		050	060	070	080	



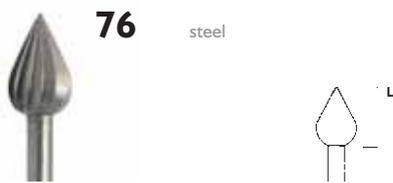
73 steel

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	
				L mm	10,0	11,0	12,0	13,0
73	HP	310 104 277 171		050	060	070	080	



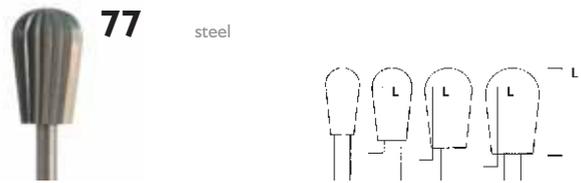
75 steel

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	5	
				L mm	8,0	9,5	11,0	12,5	14,0
75	HP	310 104 260 171		040	050	060	070	080	
	RA	310 204 260 171		040	050	060			



76 steel

Fig.	Shank	ISO-No.		5	
				L mm	9,0
76	HP	310 104 254 171		060	



77 steel

Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5	
				L mm	10,0	11,0	12,0	13,0
77	HP	310 104 237 171		050	060	070	080	



78 steel

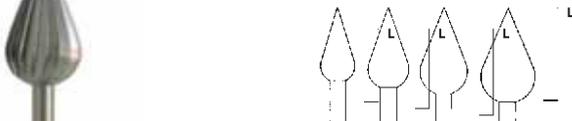


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
			L mm	11,0	12,0	13,0	14,0
78	HP	310 104 257 171		050	060	070	080



79 steel

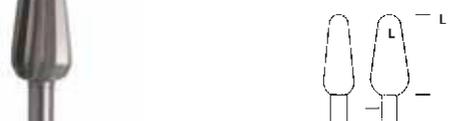


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	12,0	12,0
79	HP	310 104 266 171		045	055
	RA	310 204 266 171		045	055



Zum Ausarbeiten weichbleibender Unterfütterungsmaterialien
 For the reduction of permanent soft relining material
 Para modelar materiales de rebase permanentemente blandos

81RF stainless steel



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
81RF	HP	330 104 001 172		040	050	060	070



82RF stainless steel

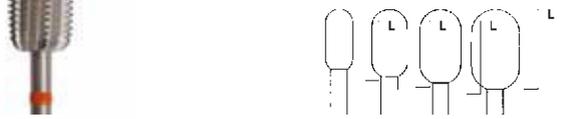


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
			L mm	9,0	10,0	11,0	12,0
82RF	HP	330 104 155 172		040	050	060	070



84RF stainless steel

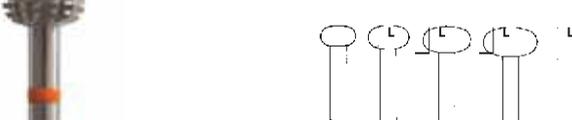


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
			L mm	3,0	3,5	4,0	4,5
84RF	HP	330 104 103 172		050	060	070	080



85RF stainless steel

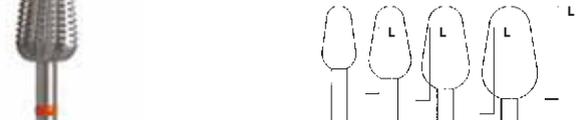


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
			L mm	9,5	11,0	12,5	14,0
85RF	HP	330 104 260 172		050	060	070	080



89 steel



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
			L mm	12,0	12,0
89	HP	310 104 266 172		045	055



Für Feinarbeiten an weichbleibenden Unterfütterungsmaterialien (91RF-95RF)
 For finishing permanent soft relining material (91RF-95RF)
 Para alisar materiales de rebase permanentemente blandos (91RF-95RF)

91RF stainless steel




Fig.	Shank	ISO-No.		5
91RF	HP	330 104 001 132		050






92RF stainless steel

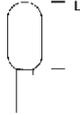



Fig.	Shank	ISO-No.		5
92RF	HP	330 104 155 132	L mm	10,0
				050






95RF stainless steel

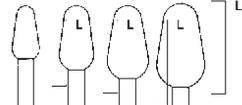



Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5	5
95RF	HP	330 104 260 132	L mm	9,5	11,0	12,5	14,0
				040	050	060	070






104RF stainless steel

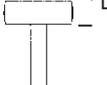



Fig.	Shank	ISO-No.		1
104RF	HP	330 104 099 172	L mm	3,5
				100






108 steel

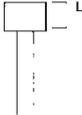



Fig.	Shank	ISO-No.		2
108	HP	310 104 118 174	L mm	3,7
				060





Reparaturfräser
 Groove cutter for repairs
 Fresa para cortar ranuras para reparaciones

231 steel

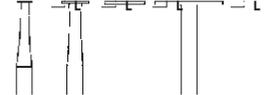



Fig.	Shank	ISO-No.		10	5	5	5
231	HP	310 104 045 171	L mm	0,2	0,3	0,4	0,5
				023	040	060	100





Kreissäge
 Circular saw
 Sierra circular

232RF stainless steel

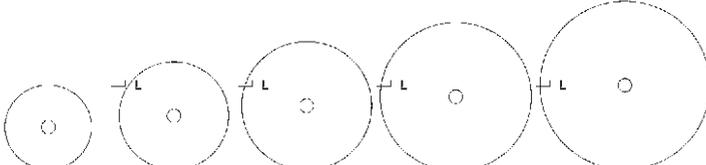



Fig.	Shank	ISO-No.		10	10	10	10	10
232RF	unmounted	330 900 320 101	L mm	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
				125	160	190	220	250






Kreissäge, rostfrei
 Circular saw, stainless
 Sierra circular, inoxidable



234 steel

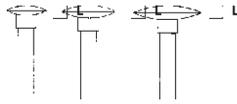


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
			L mm	1,5	2,0	2,2
234	HP	310 104 304 171		060	080	100





405 steel

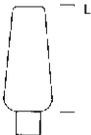


Fig.	Shank	ISO-No.		2
			L mm	16,2
405	HP	310 104 490 171		070



Hohlfräser
Hollow cutter
Fresa hueca

452RF stainless steel



Fig.	Shank	ISO-No.		1	1	1
			L mm	2,0	2,0	2,0
452RF	HP	330 104 100 381		080	100	120



Nietrad
Riveter
Ruedas para remachar



514 steel

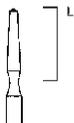


Fig.	Shank	ISO-No.		2
			L mm	10,5
514	HP	310 104 211 215		021



Labor-Stichfräser
Laboratory cutting bur
Fresa de punta para recortar



481 steel

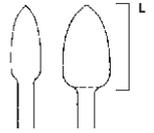


Fig.	Shank	ISO-No.		2	2
			L mm	12,0	13,0
481	HP	310 104 260 215		045	070



Modellierfräser für Gips
Cutter for modeling plaster
Fresa para modelar yeso



450 steel



Fig.	Shank	ISO-No.		1
			L mm	19,0
450	HP	310 104 260 131		100



Gipsfräser
Cutter for plaster
Fresa para yeso

452S steel



Fig.	Shank	ISO-No.		1
			L mm	2,0
452S	HP	310 104 100 383		100



Stauchrad
Ram wheel
Rueda para remachar



515 steel



Fig.	Shank	ISO-No.		2
			L mm	11,0
515	HP	310 104 467 211		023



Labor-Stichfräser
Laboratory cutting bur
Fresa de punta para recortar

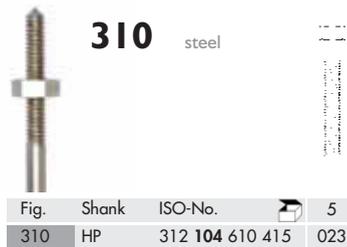
Träger

Mandrels

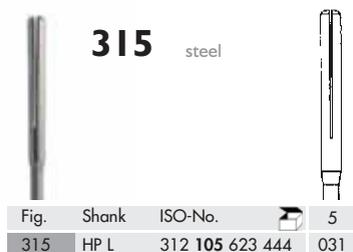
Mandriles



Träger für Scheiben aller Art und Kreissägen
Mandrel for all types of discs and circular saws
Mandril para todos los tipos de discos y sierras circulares



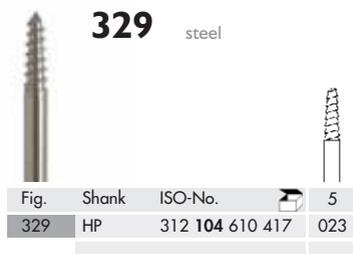
Träger für Polierkörper
Mandrel for polishers
Mandril para pulidores



Träger für Sandpapierstreifen
Mandrel for sand-paper strips
Mandril para tiras de papel de lija



Mit den FG-Adapttern kann jedes FG-Instrument auch im Handstück (ø 2,35 mm) eingesetzt werden - beste Voraussetzung für die sachgerechte und uneingeschränkte Instrumentenauswahl
Any FG-instrument can be fixed to a handpiece (ø 2,35 mm) by means of this FG-adapter - best solution for successfully using an unlimited selection of instruments
Con el mandril adaptador se puede emplear cualquier instrumento FG en una pieza de mano recta (ø 2,35 mm) - un requisito para el surtido perfecto e ilimitado de instrumentos



Träger für elastische Polierer und Filzkegel
Mandrel for flexible polishers and felt-cones
Mandril para pulidores elasticos y conos de fieltro

RF-Träger

Mandrels, stainless

Mandriles, inoxidables

301LR stainless steel



Fig.	Shank	ISO-No.		5
301LR	HP	330 104 610 415		050



Träger für elastische Polierer und Filzkegel
Mandrel for flexible polishers and felt-cones
Mandril para pulidores flexibles y conos de fieltro

303RF stainless steel

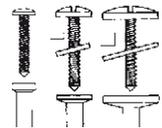


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5	5
303RF	HP	330 104 603 391		035	050	080
	HP 3	330 124 603 391			050	
	RA	330 204 603 391		035	050	



Träger für Scheiben aller Art und Kreissägen
Mandrels for all types of discs and circular saws
Mandriles para todos los tipos de discos y sierras circulares

305RF stainless steel

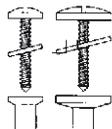


Fig.	Shank	ISO-No.		5	5
305RF	HP	330 104 604 391		050	080
	RA	330 204 604 391		050	



Träger für Scheiben aller Art und Kreissägen
Mandrels for all types of discs and circular saws
Mandriles para todos los tipos de discos y sierras circulares

306RF stainless steel



Fig.	Shank	ISO-No.		5
306RF	HP	330 104 614 391		050
	RA	330 204 614 391		050



Träger für Scheiben aller Art und Kreissägen, flacher Trägerkopf ohne Unterlegscheibe, profilierte Spannfläche
Mandrel for all types of discs and circular saws, flat-headed mandrel without washer, profile clamping plate
Mandril para todos los tipos de discos y sierras circulares, cabeza portadora plana sin arandela, superficie de sujeción perfilada

307RF stainless steel

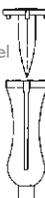


Fig.	Shank	ISO-No.		2
307RF	HP	330 104 617 422		070



Träger für Papier- und Nygonscheiben "Sachs"
Mandrel for paper- and nylon discs "Sachs"
Mandril para discos de papel y nylon "Sachs"

309RF stainless steel



Fig.	Shank	ISO-No.		5
309RF	HP L	330 105 625 396		080



Träger mit Schnellspannung für Scheiben aller Art
Mandrel with manual fixture of all types of discs
Toda clase de portadiscos para montaje rápido





Fig.	Shank	ISO-No.	1	2
311RF	HP	330 104 618 423		060



Träger für Papier- und Nygonscheiben
 "Morgan-Maxfield"
 Mandrel for paper- and nylon discs
 "Morgan-Maxfield"
 Mandril para discos de papel y nylon
 "Morgan-Maxfield"



Fig.	Shank	ISO-No.	1	5
313RF	HP	330 104 615 421		060



Träger für "Moore"-discs
 Mandrel for "Moore" discs
 Mandril para discos "Moore"



Fig.	Shank	ISO-No.	1	5
313SR	HP	330 104 615 421		055
	RA	330 204 615 421		055



Träger für "Moore"-discs
 Mandrel for "Moore" discs
 Mandril para discos "Moore"



Fig.	Shank	ISO-No.	1	5
314RF	HP L	330 105 622 444		042



Träger für Sandpapierstreifen
 Mandrel for sand-paper strips
 Mandril para tiras de papel de lija



Fig.	Shank	ISO-No.	1	5
318RF	HP	330 104 623 443		023



Träger für Sandpapierstreifen
 Mandrel for sand-paper strips
 Mandril para tiras de papel de lija



Fig.	Shank	ISO-No.	1	2
			1,60	
320A	HP	330 104 612 434		016



Mit den FG-Adapttern kann jedes FG-Instrument auch im Handstück (ø 2,35 mm) eingesetzt werden - beste Voraussetzung für die sachgerechte und uneingeschränkte Instrumentenauswahl
 Any FG-instrument can be fixed to a handpiece (ø 2,35 mm) by means of this FG-adapter - best solution for successfully using an unlimited selection of instruments
 Con el mandril adaptador se puede emplear cualquier instrumento FG en una pieza de mano recta (ø 2,35 mm) - un requisito para el surtido perfecto e ilimitado de instrumentos



Fig.	Shank	ISO-No.	1	1
			2,00	3,00
327RF	HP	330 104 612 431	020	030
	RA	330 204 612 431	020	



Träger für Kauflächenpolierer
 Mandrels for occlusal surface polishers
 Mandriles para pulidores de superficies oclusales

Sortimente

MEISINGER Sets und Sortimente wurden von Praktikern und führenden Wissenschaftlern für die verschiedensten Anwendungsbereiche in Praxis und Labor erprobt und konzipiert. Die teilweise aufwändige Zusammenstellung von Instrumentensets entfällt für den Anwender damit völlig. Die meisten Sortimente werden im anwenderfreundlichen und sterilisierbaren Bohrerstander geliefert.

Praxissätze • Surgical sets • Freseros para clínica

	2545 Page 189	CTF-Hartmetallfinierer-Sortiment CTF Finishing Carbides Set Juego de fresas de carburo para acabar CTF
	2552 Page 189	CTF-Hartmetallfinierer-Sortiment F CTF-Carbide Finishing Set F Juego de fresas de carburo F para acabar CTF
	2553 Page 189	CTF-Hartmetallfinierer-Sortiment U CTF-Carbide Finishing Set U Juego de fresas de carburo U para acabar CTF
	2546 Page 190	CTF-Diamantfinierer-Sortiment CTF Diamond Finishing Set Juego de fresas de diamante CTF
	2568 Page 190	Comprehensive T&F Carbide Kit
	2664 Page 191	Composite Finishing Kit
	2661 Page 191	Crown Removal Kit
	2635 Page 192	Comprehensive Diamond Finishing Kit
	2662 Page 192	Intra Oral Porcelain Adjustment Kit
	2595 2596 Page 193	Opti-Shape-Sets – nach Diedrichs Opti-Shape-Sets – according to Diedrichs Opti-Shape-Sets – según Diedrichs
	2639 Page 194	Operative Kit
	2531 Page 194	Präparationssatz – nach Baltzer Preparation Set – according to Baltzer Kit de preparación – según Baltzer
	2522 Page 195	Präparationssatz – nach Meschke Preparation Set – according to Meschke Kit de preparación – según Meschke
	2560 Page 196	Präparationssatz – nach Küpper Preparation Set – according to Küpper Kit de preparación – según Küpper
	2663 Page 196	All Ceramic Restoration Kit

Assortments

MEISINGER sets and assortments were designed and tested by practitioners and leading scientists for a wide range of applications in practice and laboratory. The partially elaborate arrangement of instrument sets is done away with completely. Most of the assortments are delivered in user-friendly and sterilizable bur blocks.

	2413 Page 197	Laminate Veneer Kit
	2600 Page 197	Kinder-Dent-Präpset Children Prep Set Juego odontología infantil
	2666 Page 198	Anterior Veneer and Cementation Kit
	2590 Page 199	Edge Up Präparationsset Edge Up Preparation Kit Kit de preparación Edge Up
	2667 Page 199	Esthetic Inlay/Onlay Kit
	2525 Page 200	Microdia Kit
	2540 Page 200	Plaque Set
Sätze für CAD/CAM • Sets for CAD/CAM		
Freseros para CAD/CAM		
	2606 Page 201	CEREC® Basic Kit
	2605 Page 201	CEREC® Advanced Kit
	2567 Page 202	CEREC® Diamond Kit
	2678 Page 202	Procera® Preparation Kit
	2675 Page 203	Everest® Advanced and Finishing Kit
	2685 Page 203	Cercon® 0°/2°
	2679 Page 204	Procera® Laminate Kit

Freseros

Los freseros y surtidos de MEISINGER fueron concebidos y experimentados por profesionales y científicos de primer orden para las diversas tareas en clínica y laboratorio. La composición complicada de los instrumentos se suprime completamente para el profesional. La mayoría de los surtidos estarán disponibles en un fresero racional y esterilizable.

	2680 Page 204	Procera® Preparation and Finishing Kit
	2686 Page 204	Cercon® Crown and Bridge Kit
	2670 Page 205	Zirkon Master Kit

Laborsätze • Laboratory sets

Freseros para laboratorio

	2669 Page 205	Porcelain Polishing Points Kit
	1470 Page 206	Keramik-Polierer-Sortiment Ceramic Polishing Kit Juego para pulir cerámica
	2668 Page 206	Porcelain Polishing Discs Kit
	1435 Page 207	MEIGRIT Set
	2515 Page 207	Prothesen-Korrektur-Set Carbide Cutter Kit for Denture Adjustments Juego de fresas de carburo para ajustes en prótesis
	1322 Page 207	Acrylic Master Kit
	2638 Page 208	Acrylic Adjustment Kit
	2581 Page 208	Sinfony™ Kit
	1320 Page 209	Titanium Master Kit
	1321 Page 209	Titanium Power Kit

Praxissätze

Surgical sets

Freseros para clínica

2545 CTF-Hartmetallfinierer-Sortiment (8 Schneiden), fein

CTF Finishing Carbides Set (8 blades), fine

Juego de fresas de carburo para acabar CTF (8 laminas), fino

Für die Feinpräparation von plastischen Füllungen, insbesondere von Kompositen. Auch für Gold und Amalgam.

To trim and finish composite materials. Also for gold and amalgam.

Para el acabado de precisión de obturaciones, especialmente de resinas (composite) y también para oro y amalgama.

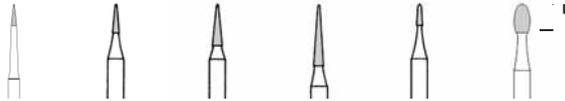


Fig.	HM 132	HM 133	HM 134	HM 135	HM 247	HM 379
Shank	FG / 314					
Size	008	010	014	014	009	023
L mm	3,1	4,2	6,0	9,0	3,1	4,2
Pieces	1	1	1	1	1	1



67 x 67 x 30 mm

2552 CTF-Hartmetallfinierer-Sortiment F (20 Schneiden), extra fein

CTF-Carbide Finishing Set F (20 blades), extra fine

Juego de fresas de carburo F para acabar CTF (20 laminas), extra fino

Für die Feinstbearbeitung von plastischen Füllungsmaterialien, Kompositen, Zementen sowie einer optimalen Randgestaltung.

For finest finishing of filling materials such as composites and cements as well as for optimum smoothing of the cavity margin.

Para el acabado más fino de materiales de obturación (composites y cementos) así como para el óptimo suavizado del margen de la cavidad.



Fig.	HM 132F	HM 133F	HM 134F	HM 135F	HM 247F	HM 379F
Shank	FG / 314					
Size	008	010	014	014	009	023
L mm	3,1	4,2	6,0	9,0	3,1	4,2
Pieces	1	1	1	1	1	1



67 x 67 x 30 mm

2553 CTF-Hartmetallfinierer-Sortiment U (30 Schneiden), ultra fein

CTF-Carbide Finishing Set U (30 blades), ultra fine

Juego CTF de fresas de carburo U para acabar (30 laminas), ultra fino

Für das abschließende Finieren von plastischen Füllungsmaterialien, Kompositen, Zementen sowie eine optimalen Randgestaltung.

For final finishing of filling materials such as composites and cements as well as for optimum smoothing of the cavity margin.

Para el acabado final de materiales de obturación (composites y cementos) así como para el óptimo suavizado del margen de la cavidad.



Fig.	HM 132U	HM 133U	HM 134U	HM 135U	HM 247U	HM 379U
Shank	FG / 314					
Size	008	010	014	014	009	023
L mm	3,1	4,2	6,0	9,0	3,1	4,2
Pieces	1	1	1	1	1	1



67 x 67 x 30 mm

2546 CTF-Diamantfinierer-Sortiment, fein / extra fein

CTF Diamond Finishing Set (Composite Trimming and Finishing), fine / extra fine

Juego de fresas de diamante CTF, fino / extra fino

Für die Feinpräparation von plastischen Füllungen, insbesondere von Kompositen.

To trim and finish composites, porcelain, and ceramics.

Para el acabado de precisión de obturaciones, especialmente de resinas (Compositos).



67 x 67 x 30 mm



Fig.	833F	833C	855LF	855LC	859F
Shank	F6 / 314				
Size	023	023	009	009	014
L mm	4,2	4,2	3,0	3,0	10,0
Pieces	1	1	1	1	1



Fig.	859C	890F	890C	890LF	890LC	898F	898C
Shank	F6 / 314						
Size	014	010	010	008	008	014	014
L mm	10,0	4,0	4,0	3,0	3,0	6,0	6,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1



2568 Comprehensive T&F Carbide Kit

fein, extra fein und ultra fein
fine, extra fine and ultra fine
fino, extra fino y ultra fino

Dieser Satz beinhaltet optimal aufeinander abgestimmte Hartmetallfinierer für das Finieren von Kompositrestaurationen. Die Instrumente wurden speziell für die Oberflächenbearbeitung von Frontzähnen bzw. für die vielfältige Bearbeitung von Kompositen entwickelt. Die besondere Form des Finierers der Figur HM 379 schafft die perfekte Voraussetzung, um palatinal/lingual zu finieren und Konturen auszuarbeiten.

The HM48L series is the perfect shape for feathering the facial surfaces of anterior teeth. Additionally, the kit includes four varying lengths of finishing burs which allow for greater versatility in finishing and contouring anterior composites. The HM379 egg shaped carbides provide the perfect shape for lingual contouring and finishing. The instruments in this kit are in friction grip (FG) shank.

La fresa de carburo tungsteno para acabar HM48L es la forma perfecta para acabar las superficies labiales de los incisivos. Además el juego incluye cuatro longitudes diferentes de fresas para acabar que hacen posible una mayor versatilidad al acabar los contornos de dientes incisivos en la composita. La fresa de carburo tungsteno para acabar HM379 proporciona la forma perfecta para el contorno y el acabado palatinal/lingual.



54 x 25 x 29 mm



Fig.	HM 48L	HM 48LF	HM 48LU	HM 132	HM 132F	HM 132U	HM 133	HM 133F	HM 133U	HM 134	HM 134F
Shank	F6 / 314										
Size	012	012	012	008	008	008	010	010	010	014	014
L mm	8,0	8,0	8,0	3,1	3,1	3,1	4,2	4,2	4,2	6,0	6,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Fig.	HM 134U	HM 135	HM 135F	HM 135U	HM 247	HM 247F	HM 247U	HM 379	HM 379F	HM 379U
Shank	FG / 314									
Size	014	014	014	014	009	009	009	023	023	023
L mm	6,0	9,0	9,0	9,0	3,1	3,1	3,1	4,2	4,2	4,2
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



IDS 2005 Innovations 2664 Composite Finishing Kit

Diese Instrumente ermöglichen die Erzielung höchster Oberflächengüten beim Finieren und der Politur von Kompositfüllungen. Neben dem Bearbeiten von Frontzähnen (lingual) und Okklusalfächern bei Seitenzähnen sowie dem Bearbeiten von interproximalen Flächen wird auch die Möglichkeit für die gezielte Bearbeitung von Zwischenräumen bei Seitenzähnen geschaffen. Die verschiedenen universell einsetzbaren Polierer ergänzen diesen Satz hervorragend. Sie erlauben außerdem die perfekte Politur von Fissuren sowie das Finieren von Labialflächen auf Frontzähnen.

The two "football" shaped diamonds 830 and 833 assist in finishing the anterior lingual and posterior occlusal surfaces. The HM246U T&F carbide is perfect for interproximal surfaces while the HM247U is exceptional for posterior occlusion and embrasures. The polishers complete the kit as the 9762 and 9782 are perfect for polishing pits and fissures. The polishers finish the facial surface on anterior teeth.

Los dos instrumentos de diamante 830 y 833 ayudan en el acabado de la faz lingual de los dientes incisivos y de las superficies oclusales de los dientes laterales. La fresa carburo tungsteno HM246U es perfecta para superficies interproximales, mientras que el 247U es excepcional para las facas oclusales y el espacio interdental de los laterales. Los pulidores complementan el juego, ya que 9762 y 9782 son perfectos para pulir hoyos y fisuras. Los instrumentos 9768 y 9788 acaban la superficie labial de los dientes incisivos. 9764 y 9784 complementan el juego como una forma pulidora universal que se utiliza en muchas superficies.



73 x 25 x 29 mm



Fig.	830F	833F	HM 246U	HM 247U	HM 274U	9712M	9714M	9718M	9712F	9714F	9718F
Shank	FG / 314	RA / 204									
Size	023	023	009	009	016	040	060	100	040	060	100
L mm	5,0	4,2	3,6	3,1	3,7	10,5	7,5	3,0	10,5	7,5	3,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



IDS 2005 Innovations 2661 Crown Removal Kit

Dieser Satz beinhaltet die wesentlichen Instrumente, um Kronen- und Brückenrestorationen zu entfernen. Das runde und zylindrische Diamantinstrument mit extra grober Körnung ermöglicht das schnelle und damit effiziente Schneiden auf Porzellan. Die zwei unterschiedlichen Hartmetallinstrumente (HM17) erlauben die einfache und problemfreie Bearbeitung von Metall und Subkonstruktionen.

This kit contains the essential tools for removing crown and bridge restorations. An extra coarse round and cylinder diamond makes cutting through porcelain fast and efficient. In addition, two sizes of metal cutting carbides (four of each size) are included to effectively cut through metal crowns and substructures. The instruments in this kit are in friction grip (FG) shank.

Este juego contiene los instrumentos esenciales para quitar las restauraciones de coronas y puentes. Un instrumento de diamante extra grueso redondo y cilíndrico hace que los cortes sobre porcelana sean rápidos y eficientes. Además están incluidos dos instrumentos de carburo tungsteno para cortar metal y mesoestructuras de forma eficiente.



41 x 25 x 29 mm



Fig.	801H	840H	HM 17	HM 17
Shank	FG / 314	FG / 314	FG / 314	FG / 314
Size	018	012	010	012
L mm		4,0	1,7	1,7
Pieces	1	1	4	4



IDS 2005 **2635 Comprehensive Diamond Finishing Kit**



54 x 25 x 29 mm

Dieser Satz beinhaltet ein breites Spektrum hochpräziser und leistungsfähiger Diamantfinierer für das Finieren von Kompositrestaurationen. Der Diamantschleifer 820 ist besonders für das Entfernen von überschüssigem Füllungsmaterial geeignet, wobei die optimale Form des Instrumentes den Erhalt der Konturen und Zwischenräume sicher gewährleistet. Die verschiedenen Längen der Diamantschleifer erlauben eine größtmögliche Flexibilität beim Finieren der Oberflächen bei unterschiedlichen Zahn- und Füllungsgrößen, besonders im Interdentalbereich. Die längeren Ausführungen sind optimal für die Übergänge von palatinaler Fläche und Präparationsrändern sowie zum Entfernen überschüssigen Materials geeignet.

The 820 series is for the removal of excess flash while maintaining contours and embrasures. The diamonds provide varying working lengths which allow for greater flexibility in finishing facial surfaces. The varying lengths are fantastic for easy removal of excess flash, smoothing, and refining of the facial and lingual surfaces. The longer lengths are perfect for line angle to line angle on facial surfaces. The instruments in this kit are in friction grip (FG) shank.

La fresa diamantada 820 es para remover el empaste sobrante manteniendo los contornos y los espacios interdentes. Las fresas de diamante proporcionan diferentes longitudes que hacen posible una mayor flexibilidad al acabar las superficies de dientes o empastes de tamaños diferentes, especialmente en el espacio interdental. Las longitudes más grandes son perfectas para la preparación de las transiciones entre superficies palatinas y los márgenes del preparado y también para remover material sobrante.



Fig.	820F	820C	820U	833F	833C	833U	855LF	855LC	855LU	859F	859C
Shank	FG / 3/14										
Size	016	016	016	023	023	023	009	009	009	014	014
L mm	5,0	5,0	5,0	4,2	4,2	4,2	3,0	3,0	3,0	10,0	10,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Fig.	859U	890F	890C	890U	898F	898C	898U
Shank	FG / 3/14						
Size	014	010	010	010	014	014	014
L mm	10,0	4,0	4,0	4,0	6,0	6,0	6,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1



IDS 2005 **2662 Intra Oral Porcelain Adjustment Kit**



73 x 25 x 29 mm

Dieser Satz bietet eine breite Auswahl an speziellen Instrumenten für das intraorale Bearbeiten, Finieren und Polieren von Keramikrestaurationen. Der Diamantschleifer 820 gestattet die sichere und schnelle Entfernung von überschüssigem Material im Interdentalbereich. Zur Verbesserung der Anatomie und der Zwischenräume im Molarenbereich wurde der Feinkorndiamant 890F entworfen. Figur 833F bietet die Chance zum effizienten Finieren sowohl von Frontzähnen (palatinal/lingual) und Okklusal-Flächen, als auch von Molaren. Für die perfekte Politur der Restaurationen sind Diamant-Porzellan-Polierer in zwei Formen und drei verschiedenen Körnungsarten im Satz enthalten.

Like our Composite Finishing Kit (2664) this kit allows for finishing all porcelain restorations. The removal of excess flash and overhang may be accomplished by using the 820 shape diamond. The 890F diamond can be used to refine posterior anatomy or embrasures. The 833F diamond assists with finishing anterior lingual or posterior occlusal surfaces. Additionally, there are two shapes and three grits of diamond impregnated porcelain polishers.

Como el juego de acabado de composite (juego/kit 2664), este juego permite la preparación de acabado y pulido de restauraciones. El abrasivo diamantado 820 remueve material sobrante y saliente del espacio interdental. 890F se puede utilizar para afinar la anatomía o las muescas interdentes en la región de molares. 833F ayuda en el acabado de dientes incisivos (palatinal/lingual) y las superficies oclusales de molares. Para el pulido de restauraciones se incluyen pulidores diamantados para porcelana de dos formas y tres tipos de grano.





Fig.	820F	833F	890F	9743G	9744G	9743M	9744M	9743F	9744F
Shank	FG / 314	FG / 314	FG / 314	RA / 204					
Size	016	023	010	040	060	040	060	040	060
L mm	5,0	4,2	4,0	10,0	7,5	10,0	7,5	10,0	7,5
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1



2595 / 2596 Opti-Shape-Sets – nach Diedrichs

Opti-Shape-Sets – according to Diedrichs

Opti-Shape-Sets – según Diedrichs

Sortimente zur Präparation für Kronen, Teilkronen, Inlays und Onlays. Speziell konzipiert für galvanokeramische, metallkeramische und Vollkeramik-Restaurationen (z.B. für AGC-Restaurationen). Abgerundete Instrumentenformen vermeiden kantige Präparationen. Rationelles Schleifen bei möglichst geringer Rautiefe durch mittlere Diamantkörnung und formkongruente Diamantschleif- und Hartmetall-Finierinstrumente.

Assortments for the preparation of crowns, partial crowns, inlays and onlays. Specially developed for galvano-ceramic, metal-ceramic and all ceramic restorations (for example AGC restorations). Edged preparations are avoided by rounded shapes of instruments. Expedient grinding with possibly low roughness by medium diamond instruments and identically shaped finishing carbides.

Juegos para la preparación de coronas, coronas parciales, Inlays y Onlays. Especialmente concebido para restauraciones galvano-cerámicas, metal-cerámicas y completamente cerámicas (por ejemplo para restauraciones AGC). Se evitan preparaciones de cantos vivos con fresas redondeadas en sus extremos. Tallado perfecto con profundidad moderada de abrasión con fresas de diamante de grano medio y con bruñidores de carburo idénticas en sus formas.



2595
67 x 67 x 30 mm



2596
67 x 67 x 30 mm

2595



Fig.	833	846KR	847KR	868	869	908	HM 212KR	HM 212LR	HM 244	HM 245	HM 379
Shank	FG / 314	FG XL / 316	FG / 314								
Size	023	023	016	014	014	036	023	016	014	014	023
L mm	4,2	3,5	8,0	8,0	10,0	1,5	3,5	8,0	8,0	10,0	4,2
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



2596



Fig.	833	833C	846KR	846KC	847KR	847KC	868	868C	869	869C	908
Shank	FG / 314	FG XL / 316									
Size	023	023	023	023	016	016	014	014	014	014	036
L mm	4,2	4,2	3,5	3,5	8,0	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	1,5
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



2639 Operative Kit

Sortiment für die Kavitätenpräparation und die Finierung von Kompositfüllungen.

An assortment for the preparation of cavities and for finishing composite fillings.

Fresero para la preparación de cavidades y para el acabado de obturaciones de composite.



Fig.	HM 1	HM 1	HM 1	HM 2	HM 7
Shank	F6 / 314				
Size	005	010	018	008	008
L mm				0,8	1,8
Pieces	1	1	1	1	1



54 x 25 x 29 mm

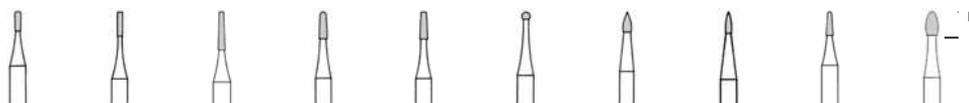


Fig.	HM UN245	HM 21	HM 23L	HM 23R	HM 33	HM 41	HM 46	HM 246	HM 247	HM 379
Shank	F6 / 314	F6 / 314	F6 L / 315	F6 / 314						
Size	009	008	009	010	010	010	014	008	010	018
L mm	2,9	3,6	5,3	4,1	4,1		3,4	3,6	3,6	3,5
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



2531 Präparationsatz – nach Baltzer Preparation Set – according to Baltzer Kit de preparación – según Baltzer

Der neue Dia-Satz 2531 ermöglicht dem Zahnarzt erstmals, bei der Hohlkehle- und Stufenpräparation für Vollkeramik ohne spezielle Hilfsmittel eine optimale Materialstärke mit vordefiniertem Abtrag zu erreichen. Hohlkehlepräparation mit Führungsstift: Für das Anlegen einer definierten Hohlkehle eignen sich die torpedoartigen Diamantinstrumente mit einem axial verlaufenden Führungsstift, denn die Hohlkehle wird zuerst einmal leicht supragingival zirkulär angelegt, während der polierte Führungsstift dabei ohne Druck rund um den Zahn geführt wird. Das Arbeitsteil ist diamantiert und hinterlässt eine zirkuläre, gleichmäßige Hohlkehle am Präparationsrand. Insbesondere "dachrinnenartige" Kehlungen, die zur äußeren Präparationsgrenze wieder ansteigen, werden so vermieden.

The new Dia-Set 2531 enables the dentist firstly at the chamfer and shoulder preparation stage for all-ceramics, without the help of special aids, optimal material strength, which achieves a pre-defined ablation. Chamfering with a guide pin: To create a defined chamfer the torpedo type diamond instrument with the axial guide pin is most suitable, because the chamfer is primarily applied circular supragingival, while the polished guide pin, without applying force, is conducted around the tooth. The diamond coated working element leaves an even circular chamfer on the preparation margin. Especially "gutter" type grooves that are raised for the outer preparation margins are in this way avoided.



54 x 25 x 29 mm

El nuevo juego de instrumentos de diamante Dia-Satz 2531 permite al dentista lograr un espesor óptimo de material con desbaste definido en el tallado de chánfers y hombros rectos para restauraciones de porcelana pura, sin necesidad de accesorios especiales. Preparación de chánfers con espiga-guía: Para el tallado de un chánfer definido se recomienda el instrumento de diamante en forma de torpedo de los tamaños con espiga-guía axial. Se talla primeramente un chánfer circular ligeramente supragingival, a la vez que la espiga-guía pulida al alto brillo recorre el contorno dental sin ejercer presión sobre el diente. La parte activa del instrumento, que está diamantada, permite obtener un chánfer circular homogéneo en el margen de preparación. Este instrumento permite evitar especialmente los chánfers de "tipo canalón", es decir aquellos cuyo perfil vuelve a ascender hacia el margen exterior de preparación.



Fig.	508G	508G	508F	508F	801	830G	830F
Shank	FG / 314						
Size	016	020	016	020	029	023	023
L mm	7,5	7,5	7,5	7,5		5,0	5,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1



Fig.	837L	863	863F	878G	878F	909	661XF
Shank	FG / 314						
Size	012	016	012	016	016	055	025
L mm	8,0	10,0	10,0	8,0	8,0	2,0	7,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1

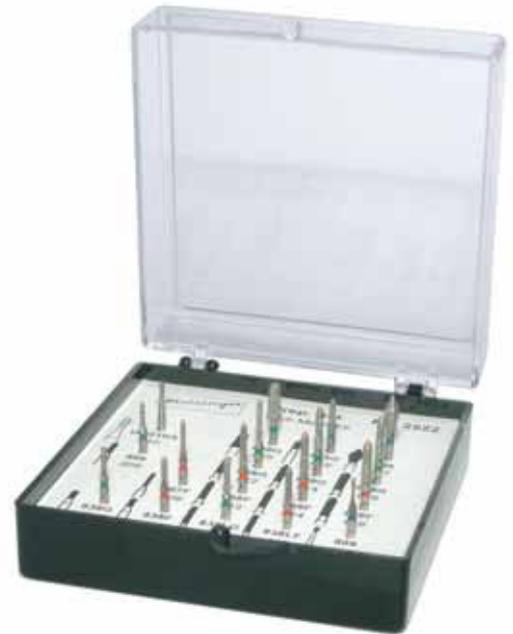


2522 Präparationssatz – nach Meschke Preparation Set – according to Meschke Kit de preparación – según Meschke

Einfach zu handhabender Präparationssatz für den definierten Materialabtrag im Bereich der Kronen- und Inlaypräparation.

An easy and user friendly preparation set for defined material removal in the area of crowns and inlay preparation.

Fresero que simplifica la preparación con tallado definido en el campo de preparaciones de coronas e incrustaciones.



67 x 67 x 30 mm

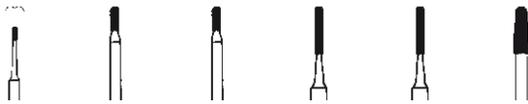


Fig.	809	838G	838F	838LG	838LF	849G
Shank	FG / 314					
Size	008	012	012	012	012	025
L mm	2,0	4,0	4,0	7,0	7,0	7,0
Pieces	1	1	1	1	1	1



Fig.	855G	866	867F	868G	868G	868G	868F	868F	868F	899	HM 21RX
Shank	FG / 314										
Size	016	009	009	012	014	016	012	014	016	027	010
L mm	4,0	5,0	6,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	7,0	4,1
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

2560 Präparationsatz – nach Küpper

Preparation Set – according to Küpper

Kit de preparación – según Küpper

Poliklinik für Zahnärztliche Prothetik und Werkstoffkunde (Direktor: Univ.-Prof. Dr. Harald Küpper) der Universität Jena.

Für innovative und konventionelle Kronentechnologien: Glaskeramik-Kronen • Vollkeramik-Kronen • Oxidkeramik-Kronen • Metallkeramik-Kronen

Policlinic for dental prosthesis (Director: Univ.-Prof. Dr. Harald Küpper) from University of Jena.

For innovative and conventional crown technology: Glass-ceramic crowns • All-ceramic crowns • Oxide-ceramic crowns • Metal-ceramic crowns

Policlínica de protética dental y estudios de materiales (Director: Univ.-Prof. Dr. Harald Küpper) Catedrático de la Universidad de Jena.

Para las tecnologías innovadoras y convencionales de elaboración de coronas: Coronas de vitrocerámica • Coronas de porcelana pura • Coronas de porcelana basadas en alúmina • Coronas ceramometálicas



67 x 67 x 30 mm



Fig.	833	843	856	856C	882	908	908	908
Shank	FG / 314	FG XL / 316	FG XL / 316	FG XL / 316	FG / 314	FG XL / 316	FG XL / 316	FG XL / 316
Size	023	016	016	016	012	028	032	036
L mm	4,2	11,0	2,5	2,5	10,0	1,5	1,5	1,5
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1



2663 All Ceramic Restoration Kit

Die perfekt aufeinander abgestimmten Instrumente ermöglichen die zielgerichtete Keramikkroneversorgung. Sie erlauben sowohl die einfache okklusale Reduktion von Prämolaren, als auch die Vorbereitung der Axialwände von Molaren. Das Hartmetallinstrument HM212 LR ist speziell für das Finieren von Axialwänden und gut definierten Rändern entwickelt worden. Die Diamantinstrumente der Figur 878 bieten die Möglichkeit zur effizienten Vorbereitung von Procera® Kronen auf den Prämolaren, für Front- und Eckzähne sowie für Molare.

The 847RH-016 modified shoulder diamond, is used for the axial reduction on pre molars. The 847RH-018 modified shoulder diamond, prepares the axial walls on posterior teeth. For refining the axial walls and margins the HM212LR T&F carbide is the perfect match to the 847RH diamonds. This HM212LR carbide produces smooth axial walls and well defined margins. The 878 shape is excellent for preparing Procera® crowns. The 878-014 size can be used on lateral incisors and pre molars. The instruments in this kit are in friction grip (FG) shank.

El instrumento de diamante 847RH-016 se utiliza para la reducción axial en los premolares. El instrumento de diamante 847RH-018 prepara las paredes axiales de los molares. Para afinar las paredes axiales y los márgenes el instrumento carburo tungsteno HM212LR – parecido al 857RH – es perfecta. Sobre todo los tres instrumentos de diamante de la serie 878 son convenientes para la preparación de coronas Procera®.



41 x 25 x 29 mm



Fig.	830G	847RH	847RH	878G	878G	878G	HM 212LR	HM 244K	HM 244K
Shank	FG / 314								
Size	023	016	018	014	016	021	016	016	021
L mm	5,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1



2413 Laminate Veneer Kit

Dieser Satz beinhaltet ein optimal abgestimmtes Sortiment für die Veneerapplikation im Frontzahnbereich. Die Rillenschleifer 834 unterstützen dabei die Schaffung einer definierten Schnitttiefe (0,3 bzw. 0,5 mm) auf der Labialfläche der Zähne. Die Diamantinstrumente 852 dienen insbesondere zur schnellen Abtragung von Zahnhartsubstanz (labial) bis zur vorbestimmten Tiefe, wobei das Instrument auch palatinal/lingual eingesetzt werden kann. Die Diamanten der Figur 820 beseitigen sicher überschüssige Substanz im interdentalen Bereich und die Diamanten 889L und 898 erlauben das effiziente Finieren des Randes, können zudem aber auch subgingival eingesetzt werden.

The two depth cutters 834-016 and 834-021 assist with creating pre defined depths on facial surfaces. The smaller creates a 0.3 mm depth on the central incisors and canines, while the larger head size creates a 0.5 mm depth on lateral incisors. The 852 series reduces the facial tooth structure to the pre determined depth. The 852 shaped diamond may also be used on the lingual wrap. The 820 shaped diamond removes interproximal flash and overhang. The 889L and 898 diamonds create an infinite margin and may assist subgingivally. The instruments in this kit are in friction grip (FG) shank.

Las dos fresas 834-016 y 021 ayudan en la creación de ranuras predefinidas en las superficies labiales de los dientes. La más pequeña crea una ranura de 0,3 mm en profundidad, mientras que la fresa mayor crea una ranura de 0,5 mm en profundidad. Los instrumentos 852 reducen la sustancia labial del diente hasta la profundidad determinada. Este instrumento de diamante se puede utilizar también en las regiones palatinas y linguales. Los instrumentos 820 quitan material sobrante y el saliente del espacio interdental. Los instrumentos de diamante 889L y 898 acaban el margen (también subgingival).



41 x 25 x 29 mm



Schnitttiefe
Cutting depth
Profundidad del corte

0,3 mm 0,5 mm



Fig.	820C	833C	834	834	852	852	852G	852G	889LF	898C
Shank	FG / 314									
Size	016	023	016	021	016	018	016	018	009	014
L mm	5,0	4,2	6,0	6,0	10,0	10,0	10,0	10,0	3,5	6,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

2600 Kinder-Dent-Präpset

Children Prep Set

Juego odontología infantil

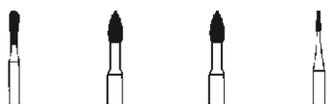


Fig.	808RG	830	830C	855LC
Shank	FG / 314	FG / 314	FG / 314	FG / 314
Size	014	023	023	009
L mm	5,0	5,0	5,0	3,0
Pieces	1	1	1	1



90 x 30 x 30 mm



Fig.	858	858C	HM 1	HM 1SQ	HM 1SQ	HM 7L	666XF	116
Shank	FG / 314	FG / 314	RA / 204	RA / 204	RA / 204	FG / 314	FG / 314	RA / 204
Size	014	014	006	010	014	008	025	060
L mm	8,0	8,0				4,1	6,5	5,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1





2666 Anterior Veneer and Cementation Kit – according to Dr. Stephen Poss D.D.S.

Das umfassende Sortiment für die allgemeine Veneertechnik (Porzellan/Keramik). Der Rillenschleifer 834-016 definiert die Abtragtiefe auf labialer Substanz (0,3 mm) bei Feldspat-Porzellan, wohingegen der Schleifer 834-021 insbesondere für den Einsatz auf gepresster Keramik wie OPC® und Empress I® geeignet ist (0,5 mm). Die Diamantschleifer 852H erlauben die schnelle Entfernung der restlichen Zahnhartsubstanz. Der Diamant 833H eignet sich speziell für das einfache Abtragen von Palatinal/Lingualflächen an Frontzähnen und ist zudem für die sichere Ausarbeitung eines rechtwinkligen (90°) Randes auf der Palatinal-/Lingualoberfläche besonders gut geeignet. Höchste Oberflächengüten bei der Glättung der Wände der Palatinal-/Labialpräparation bzw. der Labialränder von Presskeramik werden durch die Instrumente HM375R bzw. 839R erzielt. Der Finierer HM246 garantiert die einfache und schnelle Durchtrennung und interproximale Glättung von Verbindungen und das Diamantinstrument 833C dient speziell der Erreichung glatter Übergänge (palatinal/lingual) vom Keramikrand zur Zahnschubstanz. Die Polierer erlauben einerseits das perfekte Glätten der Ränder, andererseits die gezielt Durchführung okklusaler Korrekturen auf Porzellan.



73 x 25 x 29 mm

The diamond 834-016 is used for minimal facial reduction (0.3 mm) for feldspathic porcelain. The 834-021 produces a 0.5 mm reduction and is used for pressed ceramics like OPC® and Empress I®. The diamond 852H-018 is usually used in conjunction with 834-021 to remove sufficient tooth structure as is shown by the grooves created by the 834 depth cutting diamonds. The 852H-016 is usually used in conjunction with the 834-016. The extra coarse 833H shape is used for the lingual reduction of the central and lateral incisors. It also is used to create a 90 degree margin on the lingual surface. The finishing bur HM375R is used to smooth the facial walls of the preparation. The 839R-012 diamond is used for preparing (smoothing) the external facial margins for pressed ceramics. The HM246-009 (7901) bur is used to separate contacts and to smooth interproximally after cementation. The 833C diamond is used at cementation to blend the ceramic margin to the tooth structure on the lingual margin. The diamond impregnated polishers come in two shapes and three grits, green for adjustment, blue for prepolish and red for producing a high shine lustre.

Dónde más se utiliza el abrasivo 834-016 es en la reducción de sustancias labiales (0,3 mm) de la porcelana con feldespato. El 834-021 llega hasta una profundidad de ranuras de 0,5 mm y se utiliza para cerámicas prensadas como OPC® y Empress I®. El abrasivo de diamante 852H 018 se utiliza habitualmente en combinación con el 834-021 para eliminar la sustancia dental restante en ranuras que exceden los 0,5 mm en profundidad. El abrasivo de diamante 852H-016 se usa en ranuras de 0,3 mm de profundidad (834/016). 833H se usa para la ablación de superficies palatinales/lingual de los dientes incisivos. Se utiliza también para crear un ángulo recto en la superficie palatinal/lingual. La fresa de acabado HM375R se utiliza para alisar las paredes palatinales/labiales del preparado. 839R-012 se utiliza para preparar (alisar) los márgenes labiales en cerámicas prensadas. Después de la inserción del producto protésico la fresa de acabado HM246-008 (mercado EE UU: 7901) es conveniente para separar los contactos y alisar interproximalmente. 833C se emplea durante la integración para que se cree una junta lisa entre el margen palatinal/lingual de la cerámica y la sustancia dental. Los pulidores 9743/040 (gruesos), 9793/040 son para alisar márgenes y correcciones oclusales en el preparado de porcelana.

Schnitttiefe
Cutting depth
Profundidad del corte

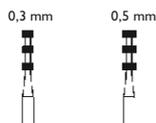


Fig.	833	833H	833C	834	834	839R	852H	852H	HM 246	HM 375R
Shank	FG / 314									
Size	023	023	023	016	021	012	016	018	009	012
L mm	4,2	4,2	4,2	6,0	6,0	0,2	10,0	10,0	3,6	8,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Fig.	9743G	9744G	9743M	9744M	9743F	9744F
Shank	RA / 204					
Size	040	060	040	060	040	060
L mm	10,0	7,5	10,0	7,5	10,0	7,5
Pieces	1	1	1	1	1	1

2590 Edge Up Präparationsset – nach Kuntze/Fischer

Edge Up Preparation Kit – according to Kuntze/Fischer

Kit de preparación Edge Up – según Kuntze/Fischer

Klinik für Zahnerhaltung, Parodontologie und Präventive Zahnheilkunde des Univ.-Klinikums Aachen, Direktor Prof. Dr. med. dent. F. Lampert.
Bei der Edge Up-Technik handelt es sich um ein neu entwickeltes Restaurationsverfahren, mit dessen Hilfe Defekte im Ober- und Unterkiefer-Frontzahnbereich ästhetisch einwandfrei und unter maximaler Schonung der Zahnhartsubstanz korrigiert werden können. Grundlage dieser Technik ist eine spezielle Präparationsform („zirkulär verlängerte Stufenpräparation im Schmelz“, „Winkelpräparation“) sowie das auf die besonderen Anforderungen dieser Präparation abgestimmte Präparationsset.



90 x 60 x 44 mm

Clinic for Tooth Preservation, Parodontology and Preventive Dentistry, RWTH Aachen, director Prof. Dr. med. dent. F. Lampert.

The Edge Up technique is a new method for restoring defects in the upper and lower anterior regions to produce perfect aesthetics and is as gentle as possible to the tooth structure. This technique is based on a special type of preparation (circumferential extended shoulder preparation in the enamel) and the preparation set is intended specifically for this type of preparation.

Clínica de odontología conservadora, parodontología y odontología preventiva de la Clínica Universitaria de Aquisgrán, Director Prof. Dr. med. dent. F. Lampert.

La técnica Edge Up consiste en un procedimiento de restauración desarrollado recientemente que permite corregir las lesiones coronarias del sector anterior maxilar o mandibular de modo perfectamente estético, respetando al máximo el esmalte dental. Esta técnica se basa en una forma particular de preparación (“preparación de hombro recto extendido circular en el esmalte”, “preparación de ángulo”) y un juego de instrumentos destinados especialmente a este tipo de preparación.

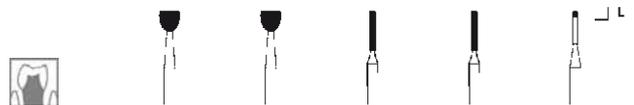


Fig.	814	814F	841	841F	844RF
Shank	FG / 314				
Size	031	031	008	008	008
L mm	3,0	3,0	6,0	6,0	1,5
Pieces	1	1	1	1	1

IDS 2667 Esthetic Inlay/Onlay Kit – according to Dr. Stephen Poss D.D.S.



Von der Entfernung alter Restaurationen bis zur abschließenden Politur bietet das Set das vollständige Instrumentarium für die Erstellung perfekter Inlay-/Onlayversorgungen.

From the removal of old restorations right up to the final polish this set offers the entire range of instruments for perfect preparation of inlay/onlay construction.

El kit ofrece un juego completo de instrumentos para la preparación perfecta de Inlay/Onlay desde la remoción de viejas restauraciones hasta el pulido final.



73 x 25 x 29 mm

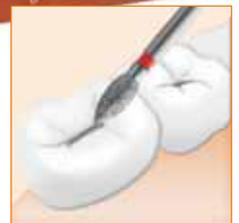


Fig.	839R	841	841	845R	846KR
Shank	FG / 314				
Size	012	008	012	018	023
L mm	0,2	6,0	6,0	4,0	3,5
Pieces	1	1	1	1	1



Fig.	HM 36R	HM 274	HM 274	HM 375R	9712G	9714G	9712M	9714M	9712F	9714F
Shank	FG / 314	FG / 314	FG / 314	FG / 314	RA / 204					
Size	012	014	016	014	040	060	040	060	040	060
L mm	4,0	3,4	3,7	8,0	10,5	7,5	10,5	7,5	10,5	7,5
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1





2525 Microdia Kit

developed with Prof. Dr. P. Kotschy M.D., D.D.S., Vienna

Die minimalinvasive Diamantalternative zu oszillierenden Instrumenten

Der Microdia-Satz bietet die Möglichkeit, bei der Präparation in der Mikro Zahnheilkunde gesunde Zahnschubstanz in maximalem Umfang zu erhalten. Die rotierenden Diamantinstrumente zeichnen sich durch kleinste Arbeitsteile und extrem schlanke, taillierte Instrumentenhäuse aus und sind damit optimal für die minimalinvasive Präparationstechnik geeignet. Die höchste Präzision und ausgewählte Diamantierung der Instrumente ermöglichen ein definiertes Arbeiten bei geringem Anpressdruck, speziell auch bei Präparationen unter dem Mikroskop.

Diamond instruments as a minimally invasive alternative to oscillating instruments

The microdia kit provides the opportunity to perform minimally invasive techniques in the field of micro-dentistry. Applying this technique provides maximum enamel protection. The rotary diamond instruments distinguish themselves by their small working sections and extremely slim, carved instrument necks and are perfect for minimally invasive preparation techniques. The high definition and the special diamond coating of the instruments permit a preparation with reduced feeding pressure. Suitable especially for microscope-guided work.

La alternativa diamantada mínimamente invasiva a los instrumentos oscilantes

En la micro medicina dental el juego Microdia ofrece la posibilidad de conservar la sustancia dental sana en un grado máximo durante la preparación. Los instrumentos diamantados del juego destacan por sus partes activas extremadamente reducidas y los cuellos de los instrumentos extraordinariamente delgados y tallados y, por esta razón, tienen una aptitud óptima para la técnica de preparación mínimamente invasiva. La máxima precisión y el diamantado seleccionado hacen posible un trabajo definido con poca fuerza de compresión, en especial con preparaciones bajo el microscopio.



64 x 25 x 29 mm



Fig.	M801	M833	M838	M880	M889	M890	M895	M896	1RF	1RF	1RF
Shank	F6 / 314	RA / 204	RA / 204	RA / 204							
Size	007	009	007	007	007	008	007	007	005	007	009
L mm		1,1	2,1	3,6	2,1	3,6	2,1	3,6			
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

2540 Plaque Set



67 x 67 x 30 mm

Für die optimale Entfernung von Restplaque im subgingivalen Bereich. Zur Behandlung von zwei- oder dreiwurzeligen Zähnen mit starkem Knochenschwund, die mit Kurette oder Scaler nicht erreicht werden können. Unzugängliche Stellen werden mit Diamanten mit rotem Ring erweitert. Beläge und Zahnstein auf der Wurzeloberfläche werden mit Diamanten mit gelbem Ring entfernt. Beste Oberflächenglättung der Wurzel ist mit Diamanten mit weißem Ring zu erreichen. Eine optimale Ergänzung für die perfekte Wurzeloberflächenbehandlung bei der Parodontitis-Therapie.

For removing residual plaque from subgingival areas. For treating teeth with two or three roots and severe bone recession which cannot be reached with a curette or scaler. Inaccessible areas should be extended with red ring diamonds. Deposits and calculus should be removed from the root surface with yellow ring diamonds. Best smoothing of root surfaces can be obtained with white ring diamonds. An optimum extra for perfect root surface treatment when treating periodontitis.



Fig.	830LF	830LF	830LC	830LC
Shank	RA L / 205	RA XL / 206	RA L / 205	RA XL / 206
Size	014	014	014	014
L mm	5,0	5,0	5,0	5,0
Pieces	1	1	1	1

Óptimo para remover restos de placa en el área subgingival. Para el tratamiento de dientes con dos ó tres raíces y con gran retroceso del hueso, que no se puedan alcanzar con cureta ó escarificador. Los diamantes con anillo rojo sirven para ensanchar los areas inaccesibles. La placa y el sarro en la superficie radicular se remueven con diamantes con anillo amarillo. El mejor suavizado de superficies se consigue con diamantes con anillo blanco. ¡Un complemento ideal para el tratamiento perfecto de superficies radicales en una terapia de periodontitis!



Fig.	830LU	830LU	849LC	849LC	849LF	849LF	849LU	849LU
Shank	RA L / 205	RA XL / 206	RA L / 205	RA XL / 206	RA L / 205	RA XL / 206	RA L / 205	RA XL / 206
Size	014	014	012	012	012	012	012	012
L mm	5,0	5,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1

Sätze für CAD/CAM

Sets for CAD/CAM

Freseros para CAD/CAM



2606 CEREC® Basic Kit

Mit diesen speziell ausgewählten rotierenden Instrumenten des CEREC® Basic-Sets 2606 lässt sich eine schnelle und einfache Zahnpräparation für Anfertigungen mittels CAD und Fräsggeräten erreichen. Dieses Set enthält 6 Diamantinstrumente und drei sorgfältig ausgewählte Diamantpolierer, welche die Grundlage für eine außergewöhnliche Kronenpräparation für CEREC®-Zahnersatz bilden. Hiermit lassen sich okklusale Reduktionen, axiale Wandpräparationen, Glätten im Interproximalraum oder abschließende Hochglanzpolituren einfach und präzise durchführen.

With these especially well-chosen rotating instruments of the CEREC® Kit 2606 a quick and easy dental preparation can be achieved by means of computer-assisted design and milling fabrication. This set contains 6 diamond instruments and 3 carefully selected diamond coated polishers that provide the basis for exceptional crown preparations for CEREC® restorations. Whether performing occlusal reductions, axial wall preparations, interproximal smoothing, or final high shine polishing, all can be achieved with this essential kit.



73 x 25 x 29 mm

Estos instrumentos rotatorios seleccionados especialmente del Basic-Set 2606 CEREC® permiten realizar una preparación dentaria rápida y sencilla para la elaboración de prótesis mediante sistema CAD y fresadora. Este juego contiene 6 instrumentos de diamante y 3 pulidores de diamante esmeradamente seleccionados, constituyendo así la base de una preparación extraordinaria para coronas elaboradas con la técnica CEREC®. Estos instrumentos permiten la reducción oclusal y la preparación de paredes axiales, así como el alisado del espacio interproximal y el pulido final al alto brillo con gran sencillez y precisión.



Fig.	807G	833F	837G	852G	862F	899G	9743M	9744M	9743F	9744F
Shank	FG / 314	FG / 314	FG short / 313	FG / 314	FG / 314	FG / 314	RA / 204	RA / 204	RA / 204	RA / 204
Size	018	023	014	014	012	027	040	060	040	060
L mm	5,0	4,2	6,0	10,0	8,0	7,0	10,0	7,5	10,0	7,5
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



CEREC® ist ein Produkt / Marke der Firma Sirona, Deutschland
 CEREC® is a product / trade of Sirona, Germany
 CEREC® es un producto / marca Sirona, Alemania

2605 CEREC® Advanced Kit



Im Vergleich zum Basic-Set bietet das Advanced-Set 2605 weitaus mehr Anwendungsmöglichkeiten. Für das Entfernen alter Kronen, Amalgam oder anderer Metalle, sowie für die erste „grobe“ Zahnpräparation eignet sich am besten der spezielle Kronentrenner HM31C. Neben dem Hartmetallbohrer und den Diamantinstrumenten enthält das Set auch noch neun Diamantpolierer, mit deren Hilfe schnell und unkompliziert ein hochglänzender „Wet-Look-Effekt“ geschaffen werden kann. Das CEREC® Advanced-Set ist derzeit das einzige Set, mit dem alle zum Präparieren, Anpassen und Finishen des CEREC®-Zahnersatzes nötigen Schritte schnell, effizient und präzise durchgeführt werden können.

In comparison to the Basic-Kit the Advanced-Kit 2605 offers far more application possibilities. For the removal of old crowns, amalgam or other metals, as well as for the initial rough preparation of the tooth, the special crown separator HM31C is most appropriate. The diamond impregnated polishers are great for quickly creating a high shine "wet look." The CEREC® Advanced Preparation and Finish Kit is the one kit that allows you to completely perform all steps necessary to prepare, adjust, and finish your CEREC® restoration quickly, efficiently, and precisely.



86 x 38 x 29 mm

En comparación con el Basic-Set, este Advanced-Set 2605 ofrece muchas más posibilidades de aplicación. El instrumento especial HM31C está indicado para retirar coronas antiguas, obturaciones viejas de amalgamo u otros metales, así como para la fase inicial de la preparación "gruesa" dentaria. Además de la fresa de carburo de tungsteno y los instrumentos de diamante, el juego incluye también 9 pulidores de diamante, mediante los cuales puede lograrse fácil y rápidamente el efecto de gran brillo "wet look". El Advanced-Set CEREC® es por el momento el único juego que permite realizar todos los pasos necesarios para preparar, adaptar y proporcionar el acabado deseado a las restauraciones dentales elaboradas mediante la técnica CEREC®, de manera rápida, eficiente y precisa.



Fig.	833	833F	833F	837G	837G	850G	862F	862F	876F	HM 31C
Shank	FG / 314									
Size	023	012	023	014	018	014	010	016	012	012
L mm	4,2	2,8	4,2	6,0	6,0	8,0	8,0	8,0	5,0	4,1
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Fig.	9743G	9744G	9746G	9743M	9744M	9746M	9743F	9744F	9746F
Shank	RA / 204								
Size	040	060	100	040	060	100	040	060	100
L mm	10,0	7,5	2,5	10,0	7,5	2,5	10,0	7,5	2,5
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1

CEREC® ist ein Produkt / Marke der Firma Sirona, Deutschland
 CEREC® is a product / trade of Sirona, Germany
 CEREC® es un producto / marca Sirona, Alemania



2567 CEREC® Diamond Kit

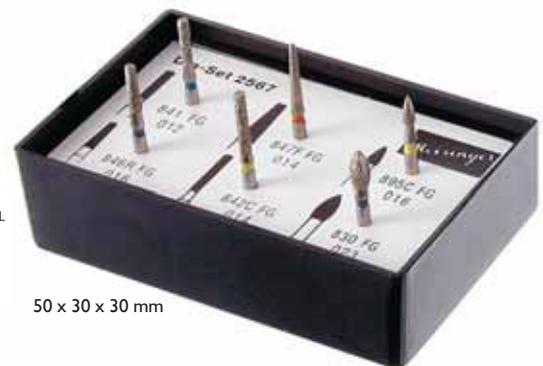
Zur Gestaltung der okklusalen Flächen von computergefrästen Inlays.

For contouring the occlusal surfaces of computer cut inlays.

Para la caracterización de la superficie oclusal de Inlays tallados por compute adora.



Fig.	830	841	842C	846R	847F	895C
Shank	FG / 314					
Size	023	012	014	016	014	016
L mm	5,0	6,0	8,0	6,0	8,0	3,5
Pieces	1	1	1	1	1	1



50 x 30 x 30 mm



CEREC® ist ein Produkt / Marke der Firma Sirona, Deutschland
 CEREC® is a product / trade of Sirona, Germany
 CEREC® es un producto / marca Sirona, Alemania

IDS 2005 Innovations 2678 Procera® Preparation Kit

Mit dem Präparationsatz für Procera® Allceram – Restaurationen in wenigen Schritten zum Erfolg. Die spezielle Auswahl des Instrumentariums ermöglicht eine optimale anatomische Gestaltung des Stumpfes. Hierbei sollte eine Präparationsstärke von 0,8 mm bis 1,5 mm gegeben sein.

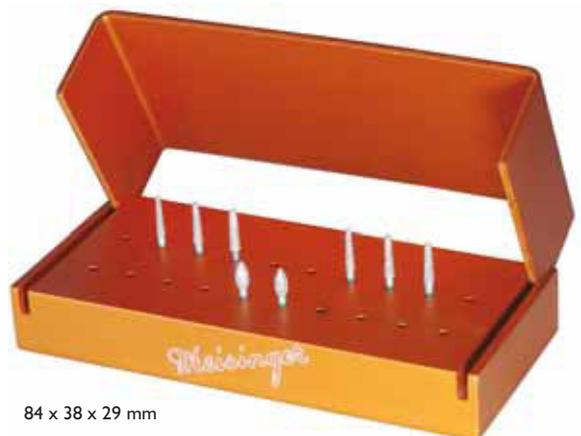
The preparation kit for the Procera® Allceram – Restoration in only a few easy steps to success. The special choice of instruments allows for an optimal anatomic design of the stump. In this case a trimming dimension of 0,8 mm to 1,5 mm should be available.

En pocos pasos al éxito con el fresero de preparación para cerámica completa de Procera® Allceram. La selección especial de instrumentos facilita un óptimo diseño anatómico del muñon. La profundidad del tallado debe ser de 0,8 mm a 1,5 mm.



Fig.	830	878	878	878	830G	878G	878G	878G
Shank	FG / 314							
Size	023	014	016	018	023	014	016	018
L mm	5,0	8,0	8,0	8,0	5,0	8,0	8,0	8,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1

Procera® ist ein Produkt / Marke der Firma Nobel Biocare, Schweden
 Procera® is a product / trade of Nobel Biocare, Sweden
 Procera® es un producto / marca Nobel Biocare, Suecia



84 x 38 x 29 mm

2675 Everest® Advanced and Finishing Kit

developed with Dr. Schubinski

Basis-Präparationssatz für Yttrium-stabilisierte Zirkoniumoxid (ZrO₂)-Vollkeramikronen und -brücken im Front- und Seitenzahnbereich. Dieses Sortiment eignet sich hervorragend für einfache Präparationstechniken (5-Achs CAD/CAM Systeme) in klassischer Stufen- oder modifizierter Hohlkehhlpräparationsform.

Basis-Preparation Kit for Yttrium-stabilized zirconiumoxide (ZrO₂)-full ceramics and bridges in front and side teeth area. This assortment is ideal and excellent for simple preparation techniques (5-Axial CAD/CAM Systems) in classical stage- or modified chamfer preparation.

Fresero básico para preparar coronas y puentes de óxido de circonio estabilizado con Yttrium (ZrO₂) en el área de dientes anteriores y posteriores. Este surtido se presta de forma excelente para las técnicas simples de preparación (sistemas 5- eje CAD/CAM) en la preparación clásica de hombro ó en la modificada preparación biselada.



84 x 38 x 29 mm



Schnitttiefe
Cutting depth
Profundidad del corte
1,0 mm

Fig.	801	833	833C	847R	847RC	852	852	852C	856	881	908	666XF
Shank	FG / 314	FG XL / 316	FG / 314	FG XL / 316	FG / 314							
Size	023	023	023	018	018	012	018	016	018	016	036	025
L mm		4,2	4,2	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	2,5	8,0	1,5	6,5
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Everest® ist ein Produkt / Marke der Firma Kavo, Deutschland

Everest® is a product / trade of Kavo, Germany

Everest® es un producto / marca Kavo, Alemania



2685 Cercon® 0° / 2°

Sortiment für Cercon® in der CAD/CAM – Technik. Für die Paralleltechnik werden Instrumente mit einem Winkel von 0° und für die Konustechnik Instrumente mit einem Winkel von 2° eingesetzt.

Assortment for Cercon® in CAD/CAM – Technology. Instruments used for the parallel milling technique have an angle of 0° and for the conical milling technique an angle of 2°.

Fresero para Cercon® de la técnica CAD/CAM. Para la técnica del microfresado paralelo se aplican los instrumentos con un ángulo de 0° y para el microfresado cónico con un ángulo de 2°.



84 x 38 x 29 mm

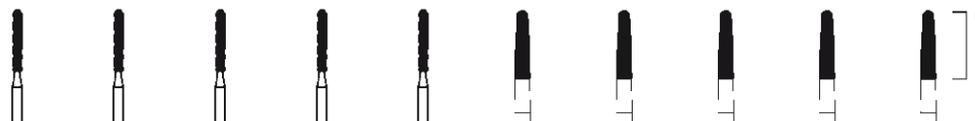


Fig.	881Z1	881Z2	881Z3	881Z4	881Z5	852Z1	852Z2	852Z3	852Z4	852Z5
Shank	FG / 314									
Size	017	017	017	017	017	024	024	024	024	024
L mm	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Cercon® ist ein Produkt / Marke der Firma Degudent, Deutschland

Cercon® is a product / trade of Degudent, Germany

Cercon® es un producto / marca Degudent, Alemania



2679 Procera® Laminate Kit

Sortiment zur optimalen Wandstärkengestaltung für Veneers mit Procera® AllCeram. Der Tiefenanschlag von 0,6 mm gibt die ideale Materialstärke vor.

Assortment kit for optimal wall thickness structure designs of veneers with Procera® AllCeram. A depth limit of 0,6 mm outlines the ideal material strength.

Fresero para el óptimo tallado de las paredes para revestimientos con Procera® AllCeram. El tope de profundidad de 0,6 mm indica el espesor ideal del material.

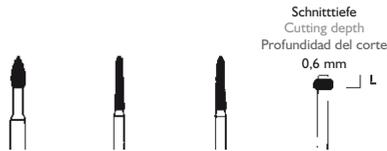


Fig.	830G	878G	878G	908
Shank	FG / 314	FG / 314	FG / 314	FG XL / 316
Size	023	014	016	028
L mm	5,0	8,0	8,0	1,5
Pieces	1	1	1	1



41 x 25 x 29 mm

Procera® ist ein Produkt / Marke der Firma Nobel Biocare, Schweden
Procera® is a product / trade of Nobel Biocare, Sweden
Procera® es un producto / marca Nobel Biocare, Suecia



2680 Procera® Preparation and Finishing Kit

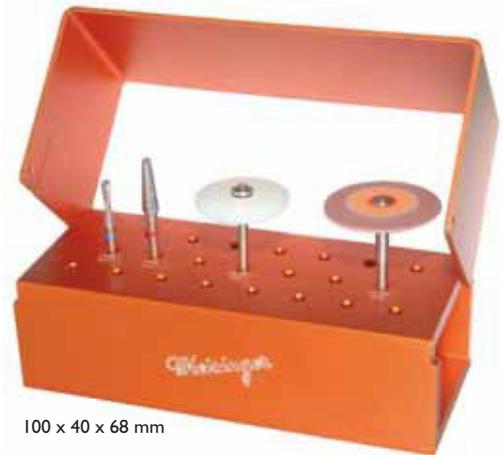
Sortiment zur Bearbeitung von Modellen und Keramikappen

Assortment for designing models and ceramic crowns

Fresero para diseñar modelos y coronas de cerámica



Fig.	HM 79FX	HM 77MG	303RF	9770F	9613V
Shank	HP / 104	HP / 104	HP / 104	HP / 104	unmounted
Size	040	023	050	260	220
L mm	14,2	5,5	1,5	2,0	4,0
Pieces	1	1	1	1	1



100 x 40 x 68 mm

Procera® ist ein Produkt / Marke der Firma Nobel Biocare, Schweden
Procera® is a product / trade of Nobel Biocare, Sweden
Procera® es un producto / marca Nobel Biocare, Suecia



2686 Cercon® Crown and Bridge Kit

Sortiment zur Bearbeitung vorgesinterter Cercon®-Kronen und -Brücken

Cercon® Crown and Bridge Kit for working on pre-sintered Cercon crowns and bridges

Fresero para trabajar coronas y puentes de Cercon® pre-sinterizados



Fig.	808F	863F	879F	898F	943DC
Shank	FG / 314	FG / 314	FG / 314	FG / 314	FG L / 315
Size	012	016	018	014	100
L mm	2,7	10,0	10,0	6,0	0,17
Pieces	1	1	1	1	1



54 x 25 x 29 mm

Cercon® ist ein Produkt / Marke der Firma Degudent, Deutschland
Cercon® is a product / trade of Degudent, Germany
Cercon® es un producto / marca Degudent, Alemania

2670 Zirkon Master Kit

Sortiment zur Bearbeitung von Zirkonoxid-Restaurationen. Dieser Hightech-Werkstoff erfreut sich einer immer größeren Beliebtheit und lässt sich mit den neuen Zirkon-Schleifkörpern äußerst leicht und sehr präzise bearbeiten. Ein besserer Abtrag und ein geringerer Anpressdruck machen diese Schleifkörper zu einem idealen Instrument für die Gestaltung in der CAD/CAM-Technik.

Zirkon Master Kit for use on zirconiumoxide-restorations. These high-tech materials give pleasure to an ever growing popularity and allow the new zirconium abrasives to be used easily and very precisely. A better removal and with minimal grinding pressure make this an ideal instrument for designing in CAD/CAM-technology.

Fresero para restauraciones de óxido de circonio. Este material de alta técnica "hightech" se hace cada vez más popular y es fácil para elaborar con nuestros abrasivos especiales para circonio. Son los instrumentos ideales para el diseño en la técnica CAD/CAM gracias al mejor tallado con menos presión de trabajo.



50 x 40 x 68 mm



Fig.	Z602	Z623	Z638	Z652R	Z667	Z722	Z732	Z736
Shank	HP / 104							
Size	040	060	025	035	035	180	050	065
L mm		3,0	6,0	10,5	7,0	2,5	12,5	6,5
	1	1	1	1	1	1	1	1



Laborsätze

Laboratory Sets

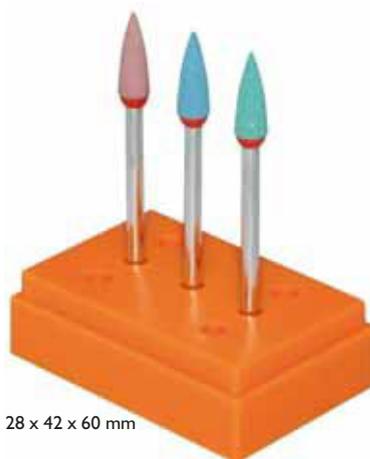
Freseros para laboratorio

2669 Porcelain Polishing Points Kit

Die Innovation für das Labor: Das Diamant-Keramikpolierer-Sortiment mit Polierspitzen ermöglicht das perfekte Polieren von Porzellankronen und -brücken. Durch die Polierspitzen ist ein optimaler Zugang insbesondere auch zu okklusalen Flächen und Höckern gegeben. Die Polierer gewährleisten das einfache Bearbeiten und Vorpolieren bis zur Hochglanzpolitur und schaffen – ohne Nachbrennen – ein überzeugendes Bild wie kein zweiter Keramikpolierer.

By popular demand we are introducing our diamond impregnated porcelain polishers... in points. The assorted diamond polisher points grant perfect polishing of porcelain crowns and bridges. Greater access for occlusal surfaces to adjust, prepolish and produce a glazed appearance second to none. Another great addition to our ever expanding polishing products. The instruments are HP only.

Debido a la gran demanda popular estamos introduciendo un juego de nuevos pulidores diamantados en punta para cerámica. Esta propiedad facilita el acceso a las superficies oclusales. Un ajuste y un prepulido fácil, así como un pulido glaseado perfecto – sin la necesidad de aplicar pasta de diamante o quemar la preparación de nuevo (re-firing) – dan a la preparación una aparición no conseguida hasta el momento por otros productos. Se obtiene los instrumentos para piezas de mano.



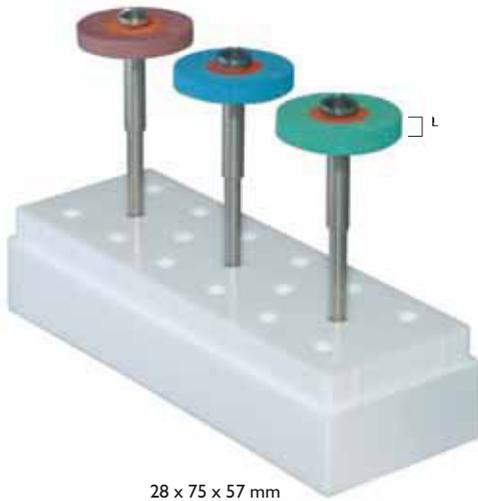
28 x 42 x 60 mm



Fig.	9742G	9742M	9742F
Shank	HP / 104	HP / 104	HP / 104
Size	040	040	040
L mm	13,0	13,0	13,0
Pieces	1	1	1



1470 Keramik-Polierer-Sortiment
 Ceramics Polishing Kit
 Juego para pulir cerámica



28 x 75 x 57 mm

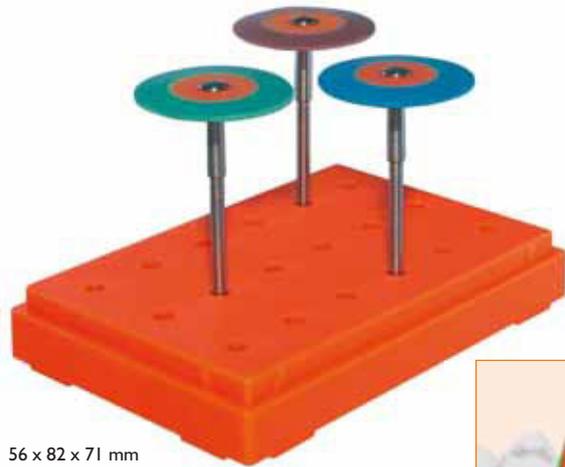


Fig.	9752G	9752M	9752F
Shank	HP / 104	HP / 104	HP / 104
Size	170	170	170
L mm	2,5	2,5	2,5
Pieces	1	1	1



2668 Porcelain Polishing Discs Kit

Das neue Sortiment mit Diamant-Keramik-Polierern in Messerschneiden-Design gestattet insbesondere die einfache und gezielte Politur von Interdentalräumen bei Porzellankronen und -brücken. Die umfassende Farbkodierung der Polierer vereinfacht die zielgerichtete Anwendung erheblich und gibt dem Anwender hilfreiche Hinweise für den erfolgreichen Instrumenteneinsatz. Die Polierer grün/orange wurden insbesondere für die Bearbeitung entwickelt, die Polierer blau/orange für die Vorpolitur und die Polierer rot/orange geben der Keramik die "wet look"-Erscheinung zurück. Dieses optimale Arbeitsergebnis wird dabei ohne aufwändiges Nachbrennen und ohne Polierpaste erreicht. Diese Polierer reihen sich somit nahtlos ein in die innovative und erfolgreiche Produktlinie der MEISINGER Keramikpolierer.



56 x 82 x 71 mm



First there were wheels, then points were requested, and now MEISINGER introduces diamond impregnated porcelain polishers in "knife edge". Color coded like your standard diamonds. Our green/orange polishers are used for adjusting while the blue/orange pre-polish and the pink/orange returns the surface to its desired "wet" glazed appearance without the need of pastes or re-firing. Simply, another great shape in the MEISINGER line of unbeatable porcelain polishers. The instruments are HP only.

Como complemento a los discos e instrumentos en punta le introducimos ahora un juego de pulidores diamantados para cerámica con un diseño en forma de borde cortante (knife edge). Codificados por colores como los pulidores diamantados para cerámica. Los pulidores verde/naranja se usan para el ajuste mientras que los pulidores azul/naranja llevan a cabo el prepulido y los pulidores rosa/naranja dan el brillo "wet look" a las superficies cerámicas. No es necesaria la utilización de pasta de diamante o quemar la preparación de nuevo (re-firing). Se trata de otro juego innovador de pulidores que complementa la gran serie de pulidores para cerámica MEISINGER existente. Están disponibles solo en PM (pieza de mano).



Fig.	9770G	9770M	9770F
Shank	HP / 104	HP / 104	HP / 104
Size	260	260	260
L mm	2,0	2,0	2,0
Pieces	1	1	1



I435 MEIGRIT® Set



HM-Splitter-Fräser-Sortiment

Kit of carbide chip coated cutters - for soft reline removal

Juego de fresas con incrustación de partículas de carburo

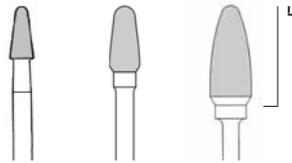


Fig.	HM 23Z5	HM 79Z5	HM 251Z5
Shank	HP / 104	HP / 104	HP / 104
Size	027	040	060
L mm	7,5	9,5	14,5
Pieces	1	1	1



28 x 75 x 57 mm

2515 Prothesen-Korrektur-Set

Carbide Cutter Kit for Denture Adjustments

Juego de fresas de carburo para ajustes en prótesis

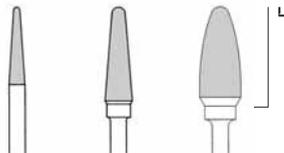


Fig.	HM 23FX	HM 79FX	HM 251GX
Shank	HP / 104	HP / 104	HP / 104
Size	023	040	060
L mm	11,5	14,2	14,7
Pieces	1	1	1



28 x 42 x 60 mm



I322 Acrylic Master Kit

Das Acrylic Master Kit für die Bearbeitung aller Kunststoffe und Gipse. Durch die neue Facettenverzahnung mit Kreuzverzahnung und optimaler Spannritzung wird das Material schneller und glatter abgetragen. Eine anschließende Politur wird somit erleichtert.

The Acrylic Master Kit for use on all types of acrylic, plastic and gypsum. Because of the new facet cutters with cross cut and optimal chip-flute the material can be removed faster and more evenly. A subsequent polishing is herewith made easier.

El fresero Acrylic Master Kit para trabajar en todas las resinas acrílicas y yesos. Gracias a los novedosos filos beselados con dentado cruzado y las ranuras apropiadas para expulsar las virutas el tallado del material es más rápido, dejando al mismo tiempo una superficie más suave para facilitar el pulido posterior.



50 x 40 x 68 mm

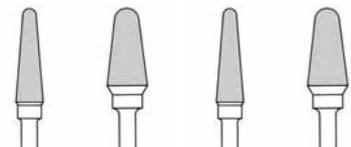


Fig.	HM 79GF	HM 79Gf	HM 79FF	HM 79Ff
Shank	HP / 104	HP / 104	HP / 104	HP / 104
Size	040	060	040	060
L mm	14,2	11,4	14,2	11,4
Pieces	1	1	1	1

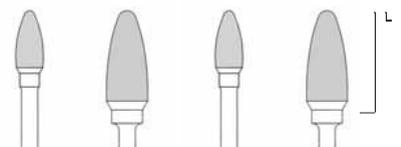


Fig.	HM 251GF	HM 251Gf	HM 251FF	HM 251Ff
Shank	HP / 104	HP / 104	HP / 104	HP / 104
Size	040	060	040	060
L mm	9,3	14,7	9,3	14,7
Pieces	1	1	1	1

IDS 2005 2638 Acrylic Adjustment Kit



Der neue Prothesenkorrektursatz bietet ein umfassendes Instrumentarium für die einfache und schnelle Durchführung verschiedenster Korrekturen am Kunststoff in der Praxis. Die innovative Verzahnungsgeometrie der im Sortiment enthaltenen Hartmetallfräser sichert dabei bereits beim Einsatz dieser Instrumente die Erzielung ungewöhnlich glatter Oberflächen. Die verschiedenen Kunststoffpolierer sind das Ergebnis langjähriger Entwicklungen und zeichnen sich durch außergewöhnlich hohe Leistungsfähigkeit und Haltbarkeit aus.

A simple and straight forward approach to allow chairside adjustments of acrylic without the problem associated with pumice. Two of our most requested acrylic burs and six acrylic polishers in three grits are included. This entire kit, including bur block, is autoclavable.

Un método simple y directo para realizar los ajustes en acrílico en el consultorio dental. Las fresas de carburo tungsteno con un dentado especial (corte transversal) asegura un resultado con superficie lisa. Están incluidos dos de nuestras fresas de carburo tungsteno más solicitadas y seis pulidores para acrílico con tres granos diferentes. Todo el juego incluso el fresero es autoclavable.



100 x 40 x 68 mm



Fig.	HM 79FX	HM 251FX	9572V	9573V	9572P	9573P	9572H	9573H
Shank	HP / 104							
Size	040	060	150	100	150	100	150	100
L mm	14,2	14,7	17,0	24,0	17,0	24,0	17,0	24,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1

2581 Sinfony™ Kit

Sortiment zur Bearbeitung und Gestaltung der Oberflächen von Kunststoff-Verblendungen.

Kit of instruments for shaping and finishing the surfaces of plastic veneer.

Juego de instrumenteos para la confección y el tallado de las superficies de revestimientos de resina.



100 x 40 x 68 mm



Fig.	HM 23FX	HM 73MF	9507P	9508P	9507H	9508H	100	150	253
Shank	HP / 104								
Size	023	023	050	145	050	145	220	220	250
L mm	11,5	4,1	16,0	2,5	16,0	2,5	2,0	10,0	11,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Sinfony™ ist ein Produkt / Marke der Firma 3M Espe, Deutschland
 Sinfony™ is a product / trade of 3M Espe, Germany
 Sinfony™ es un producto / marca 3M Espe, Alemania

I 320 Titanium Master Kit

developed with University RWTH Aachen

Die HARTMETALLPROFIS zur Titanbearbeitung in Labor und Praxis

Das in Zusammenarbeit mit der Klinik für zahnärztliche Prothetik der RWTH Aachen entwickelte Hartmetallfräsersortiment bietet zahlreiche Möglichkeiten bei der Bearbeitung unterschiedlicher Titanqualitäten. Die innovativen Zahngeometrien, die ein Spektrum von sehr fein bis sehr grob abdecken, sorgen bei den unterschiedlichen Anwendungen stets für einen effektiven Abtrag und eine qualitativ sehr hochwertige Oberfläche. Die Parallelfräser sind dabei sowohl für die Trockenbearbeitung als auch für die Fräsung in Verbindung mit Fräsöl (Best.-Nr.: 2823) geeignet. Das Design der Hartmetallfräser ermöglicht einen besonders laufruhigen Einsatz der Instrumente und garantiert, trotz höchster Beanspruchung, eine lange Lebensdauer. Die Polierer sorgen abschließend für eine brillante Hochglanzpolitur.

The tungsten carbide PROFESSIONALS use when working with titanium in dental laboratories and clinics

In cooperation with the Clinic for Prosthodontics of the Technical University Aachen, developed a set of carbide cutters that provide the means of processing different qualities of titanium. The innovative teeth geometries, which range from very fine to coarse, ensure a continually efficient metal reduction in all applications and a high quality surface. The parallel grinding instruments are suitable under dry conditions as well as with the use of cutting oil. The design of the carbide cutters enables a smooth running and guarantees a high service-life even under high strain conditions. There is a set of polishers integrated in the tool-kit which care for a high-end surface finishing.



100 x 40 x 68 mm

Los PROFESIONALES DE CARBURO TUNGSTENO para el trabajo con titanio en laboratorio y clínica dental

El juego de fresas de carburo tungsteno desarrollado en colaboración con la Clínica Universitaria de Prosthodontia ofrece numerosas posibilidades respecto al trabajo con las diferentes calidades de titanio. Las geometrías de denta-do innovadoras que cubren un espectro desde muy fino hasta muy grueso siempre aseguran, en las diferentes aplicaciones, un desbaste efectivo y una superficie de alta calidad. Las fresas paralelas son aptas tanto para los trabajos en seco como con aceite de fresado (número de pedido: 2823). El diseño sofisticado de las fresas de carburo tungsteno facilita una marcha muy suave de los instrumentos y garantiza, a pesar de una carga máxima, una larga duración de vida. Los pulidores aseguran, finalmente, un pulido abrillantado.



Fig.	HM 79ST	HM 79HT	HM 486HT	HM 79GT	HM 486GT	HM 79FT	HM 486FT	HM 486ET	HM 486UT	9555P	9555H
Shank	HP / 104										
Size	060	040	023	040	023	040	023	023	023	050	050
L mm	12,7	14,2	14,0	14,2	14,0	14,2	14,0	14,0	14,0	16,0	16,0
Pieces	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



I 321 Titanium Power Kit

developed with University RWTH Aachen

Die KOMPROMISSLOSEN zur Titanbearbeitung

Die neuen ST-Hartmetallfräser zeichnen sich durch die neu entwickelte supergrobe Schneidengeometrie und eine extrem schnelle Volumenreduzierung aus.

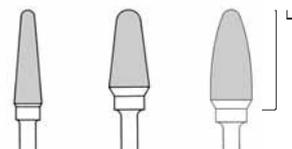


Fig.	HM 79ST	HM 79ST	HM 251ST
Shank	HP / 104	HP / 104	HP / 104
Size	040	060	060
L mm	14,2	12,7	14,7
Pieces	1	1	1



The UNTOUCHABLES for working with titanium

The new carbide cutters ST are distinguished by their recently developed super-coarse cutting geometry and their extremely quick trimming.

Los INTRANSIGENTES para la mecanización de titanio

Las nuevas fresas de carburo tungsteno ST destacan por su novedosa geometría de filos súper gruesos y su desbaste super rápido.



50 x 40 x 68 mm

Zubehör

Accessory

Accesorios

MDC 100 Disinfection and Cleaning Solution



Bohrerbad
Drill bath
Baño para fresas



MDC 100 = Behälter + 40 Sachets
MDC 100 = container + 40 pouches
MDC 100 = recipiente + 40 bolsitas

Die komfortable und wirtschaftliche Lösung zum Reinigen und Desinfizieren des gesamten dentalmedizinischen Instrumentariums.

Der Einsatz des MDC 100 ist durch die auf das gewünschte Mischungsverhältnis abgestimmte Portionierung des neuartigen Konzentrates in Sachets außergewöhnlich anwenderfreundlich. Die aufwändige weil platzraubende Lagerung großvolumiger Behälter entfällt vollständig und es entstehen keine unnötigen Restmengen.

Für den Einsatz des MDC 100 wird der Inhalt eines Sachets einfach in den mitgelieferten, passenden Wasserbehälter in 900 ml Wasser aufgelöst. Dadurch wird schnell und einfach das validierte Mischungsverhältnis erreicht, welches die optimale Reinigung und Desinfizierung der Instrumente garantiert. Das Format des Behälters bietet ausreichend Platz zum Reinigen sowohl einzelner Instrumente als auch ganzer Bohrerstände.

MDC 100 zeichnet sich durch seine hohe Reinigungskraft und den ausgezeichneten Korrosionsschutz aus. Es ist besonders schnell wirksam und bietet gleichzeitig eine hohe Materialverträglichkeit, außerdem ermöglicht es die Reinigung des gesamten dentalen Instrumentariums ohne störende Geruchsbelästigung und ist in Wasser aufgelöst vollständig biologisch abbaubar.
Fazit: Beutel auf, Wasser drauf - fertig!

The convenient and economical solution for cleaning and disinfecting the complete range of medical and dental instruments.

The application of the MDC 100 is extremely user-friendly because of the packaging of pouches that list an advised mixing ratio of the new concentrate. The convenient pouch packaging helps to eliminate the need for costly storage space that large volume containers require and also eliminates the unnecessary remaining quantities often seen with these containers.

For the application of the MDC 100, just pour and dissolve the contents of a single pouch into the provided matching container, filled with 900 ml of water. The validated mixing proportion is achieved fast and simply which guarantees an ideal cleaning and disinfecting of the instruments. The shape of the container offers ample room for cleaning individual instruments as well as complete bur stands.

MDC 100 distinguishes itself by its high cleaning strength and its outstanding corrosion prevention. It is especially fast and effective and at the same time offers a high material compatibility. It enables the cleaning of the whole dental instrument range without unpleasant odors and, in addition, when dissolved in water, is entirely biodegradable.

Conclusion: Open pouch. Pour on water. Ready!

La solución cómoda y económica para limpiar y desinfectar todo el instrumental dental médico.

La aplicación del MDC 100 gracias a las porciones de la mezcla apropiada del novedoso concentrado en bolsitas es fácil de manejar. Ya no hace falta gran espacio para depositar recipientes voluminosos y no quedan restos.

Para el empleo de MDC 100 se dissolve simplemente el contenido de una bolsita en 900 ml de agua dentro del recipiente adjunto, obteniendo así la mezcla rápida y fácilmente que garantiza la óptima limpieza y desinfección de los instrumentos. El diseño del recipiente ofrece sitio suficiente para limpiar tanto los instrumentos individuales como freseros completos.

MDC 100 se distingue por su alta eficacia de limpieza y su excelente protección contra corrosión. Reacciona rápidamente y ofrece una alta compatibilidad. Facilita la limpieza de todo el instrumental dental sin olor molesto y además una vez disuelto en agua es completamente biocompatible.

Resultado: Abrir la bolsita, poner agua - listo!

Dosage: (in accordance with the new*DGHM-Guidelines):

1,5 % - 60 min. (1 sachet per 900ml water)

3,0 % - 30 min. (2 sachets per 900ml water)

2820 RS-Spray

Sterilisierbares Rostschutzspray für Stahlinstrumente

Rust preventing spray, sterilizable, for steel instruments

Spray anticorrosivo esterilizable para los instrumentos de acero



Das sterilisierbare Rostschutzspray von MEISINGER verhindert zuverlässig die Bildung von Rost während und nach der Sterilisation. Für alle Sterilisationsverfahren geeignet (Autoklav: max. 416 K (143 °C), Heißluft-Sterilisatoren: max. 453 K (180 °C)). Einfachste Anwendung – beste Wirkung.

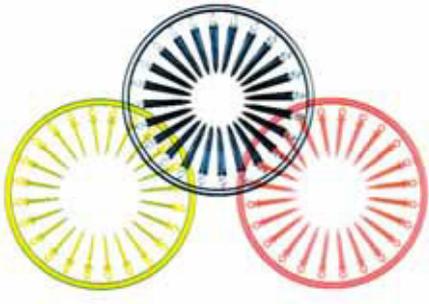
The MEISINGER rust preventing spray prevents rusting during and after sterilization. Applicable for all methods of sterilization (autoclave: max. 416 K (143 °C), hot air sterilization: max. 453 K (180 °C)). Easy to use, excellent results.

El spray anticorrosivo esterilizable de MEISINGER evita de un modo eficaz la oxidación durante la esterilización y después. Se presta para toda clase de esterilización (autoclave: max. 416 K (143 °C), esterilización por aire caliente: max. 453 K (180 °C)). Aplicación más simple - mejor resultado.

Interdentalsterne – nach Dr. Grabosch

Interdental wedges – according to Dr. Grabosch

Cuñas interdentes – según Dr. Grabosch



34401:

5 Ringe à 24 Keile Gr. 1, gelb (klein)

5 circles of each 24 wedges of size 1, yellow (small)

5 círculos de 24 cuñas c/u tamaño 1, amarillo (pequeño)

34402:

5 Ringe à 24 Keile Gr. 2, rot (mittel)

5 circles of each 24 wedges of size 2, red (medium)

5 círculos de 24 cuñas c/u tamaño 2, rojo (medio)

34403:

5 Ringe à 24 Keile Gr. 3, blau (gross)

5 circles of each 24 wedges of size 3, blue (big)

5 círculos de 24 cuñas c/u tamaño 3, azul (grande)



Bohrerreinigungs-Bürste, Schiebebürste,
Messingdraht

Bur cleaning brush, scrubbing brush, brass

Cepillo para limpiar fresas, cepillo manual,
alambre de laton

430



Fig.	Shank	ISO-No.		1
430		200 000 599 000		250

431



Fig.	Shank	ISO-No.		1	1
431		110 000 599 000		200	250

34405:

Sortiment-Box mit 2 x Gr. 1 (gelb), 2 x Gr. 2 (rot) 1 x Gr. 3 (blau):

- funktionell
- optimales Handling
- farbliche Größenkennung
- Ordnung durch Ringfixierung aus lichtsammelndem POLYCARBONAT
- Cd-frei Elastizitätsmulden für optimale Adaption
- forensisch sicher mittels Fadensicherung
- autoklavierbar

Assorted box of 2 x size 1 (yellow), 2 x size 2 (red), 1 x size 3 (blue):

- functional
- optimum handling
- colour codification
- fixed in a circular arrangement made of fluorescent POLYCARBONATE
- free of cadmium elasticity moulds for optimum adaptability
- security by preventive thread and loop
- autoclavable

Caja surtida de 2 x tamaño 1 (amarillo), 2 x tamaño 2 (rojo), 1 x tamaño 3 (azul):

- funcional
- óptimo manejo
- identificación de tamaños por códigos de color
- codificación de colores fijadas en colocación circular fabricado de POLYCARBONAT fluorescente
- libre de cadmium
- artesas de elasticidad para la óptima adaptación
- seguridad forense por medio de hilo y ojete preventivos esterilizables
- autoclavável

Bohrerreinigungs-Bürste, Schiebebürste, Nylon

Bur cleaning brush, scrubbing brush, nylon

Cepillo para limpiar fresas, cepillo manual, nylon

Bohrerstände, sterilisierbar

Bur blocks, sterilisable

Freseros vacíos, sterilizable

ORI00



40 x 25 x 29 mm

Für 5 Winkelstück- und 10 FG-Instrumente
For 5 RA instruments and 10 FG instruments
Para 5 instrumentos CA y 10 instrumentos FG



ORI02



64 x 25 x 29 mm

Für 7 Winkelstück- und 14 FG-Instrumente
For 7 RA instruments and 14 FG instruments
Para 7 instrumentos CA y 14 instrumentos FG



OR202



41 x 25 x 29 mm

Für 15 Winkelstück-Instrumente
For 15 RA instruments
Para 15 instrumentos CA



OR300



41 x 25 x 29 mm

Für 15 FG-Instrumente
For 15 FG instruments
Para 15 instrumentos FG



OR302



54 x 25 x 29 mm

Für 21 FG-Instrumente
For 21 FG instruments
Para 21 instrumentos FG



OR603



73 x 25 x 29 mm

Für 6 Winkelstück- und 12 FG-Instrumente
For 6 RA instruments and 12 FG instruments
Para 6 instrumentos CA y 12 instrumentos FG



OR606



73 x 25 x 29 mm

Für 30 FG-Instrumente
For 30 FG instruments
Para 30 instrumentos FG



OR622

IDS
2005
Innovations



86 x 25 x 33 mm

Für 12 Winkelstück-Instrumente
For 12 RA instruments
Para 12 instrumentos CA



OR630



84 x 38 x 29 mm

Für 20 FG-Instrumente
For 20 FG instruments
Para 20 instrumentos FG



OR638

IDS
2005
Innovations



86 x 38 x 29 mm

Für 10 Winkelstück- und 10 FG-Instrumente
For 10 RA instruments and 10 FG instruments
Para 10 instrumentos CA y 10 instrumentos FG



OR700



50 x 40 x 68 mm

Für 15 Handstück-Instrumente
For 15 handpiece instruments
Para 15 instrumentos pieza de mano



OR702



100 x 40 x 68 mm

Für 23 Handstück-Instrumente
For 23 handpiece instruments
Para 23 instrumentos pieza de mano



GRI02



64 x 25 x 29 mm

Für 7 Winkelstück- und 14 FG-Instrumente
For 7 RA instruments and 14 FG instruments
Para 7 instrumentos CA y 14 instrumentos FG



GR202



41 x 25 x 29 mm

Für 15 Winkelstück-Instrumente
For 15 RA instruments
Para 15 instrumentos CA



GR300



41 x 25 x 29 mm

Für 15 FG-Instrumente
For 15 FG instruments
Para 15 instrumentos FG



GR606



73 x 25 x 29 mm

Für 30 FG-Instrumente
For 30 FG instruments
Para 30 instrumentos FG



GR700



50 x 40 x 68 mm

Für 15 Handstück-Instrumente
For 15 handpiece instruments
Para 15 instrumentos pieza de mano



GR702



100 x 40 x 68 mm

Für 23 Handstück-Instrumente
For 23 handpiece instruments
Para 23 instrumentos pieza de mano



BL300



41 x 25 x 29 mm

Für 15 FG-Instrumente
For 15 FG instruments
Para 15 instrumentos FG



BL302



54 x 25 x 29 mm

Für 21 FG-Instrumente
For 21 FG instruments
Para 21 instrumentos FG



BL700



50 x 40 x 68 mm

Für 15 Handstück-Instrumente
For 15 handpiece instruments
Para 15 instrumentos pieza de mano



BL702



100 x 40 x 68 mm

Für 23 Handstück-Instrumente
For 23 handpiece instruments
Para 23 instrumentos pieza de mano



Diese Produkte sind aus farbigem eloxiertem Aluminium hergestellt. Durch die Verwendung einiger chemischer Reinigungslösungen können sich die Produkte leicht verfärben. Zu verwenden sind deshalb keine zu alkalisch oder zu sauren Reinigungslösungen (empfohlener pH-Wert 4-8).

Folgende Sterilisationsmethode ist bedenkenlos anzuwenden: Sterilisation mit feuchter Hitze im Autoklaven (z.B. bei 134°C). Bitte beachten Sie bei der Sterilisation unbedingt die Bedienungsanleitung des Geräteherstellers und die Hinweise bezüglich der Sterilisationsdauer.

Für Produkte aus Aluminium gelten folgende Anwendungshinweise:

- Benutzen Sie keinen Thermodesinfektor.
- Benutzen Sie kein Ultraschallbad.
- Beachten Sie genau die Vorschriften der Desinfektionsmittelhersteller: einige sind für Aluminium nicht geeignet!

These products are manufactured from coloured anodised aluminium. When using chemical cleaning solutions a slight discolouring may occur. Therefore when using cleaning solution (recommended pH-value 4-8) it is advisable not to use those which have high contents of alkaline or acid.

The following sterilisation method can be used without hesitation: Sterilising with humid heat in the autoclave (e.g. at 134°C). Please follow the operating instructions of the appliance according to the manufacturer and observe the recommendations regarding the duration of sterilisation.

The following application tips apply for aluminium products:

- Do not use thermo disinfectant
- Do not use an ultrasonic bath
- Observe the regulations precisely of the disinfectant manufacturer: some are not suitable for aluminium!

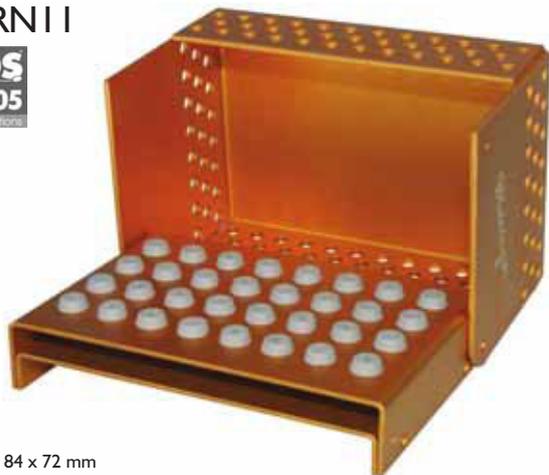
Estos instrumentos son de aluminio anodizado de color. Con la utilización de algunos detergentes químicos, los instrumentos pueden descolorarse fácilmente. Por lo tanto, no utilizar detergentes muy alcalinos o soluciones de limpieza muy ácidos (valor de pH recomendado 4-8).

El método siguiente de esterilización puede ser utilizado sin problemas: Esterilización con vapor en autoclaves (p. e. con 134°C). Observense las instrucciones de utilización del fabricante de equipo y las advertencias con respecto a la esterilización.

Para los productos de aluminio se aplican las instrucciones de utilización siguientes:

- No utilicen ningún desinfectante térmico.
- No utilicen ningún baño ultrasónico.
- Tener en cuenta las regulaciones de los fabricantes de desinfectantes: algunos no son apropiados para el aluminio!

ORN I I

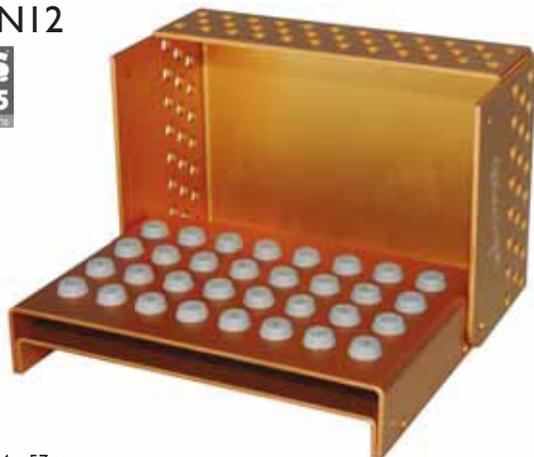


120 x 84 x 72 mm

Für 32 Handstück-Instrumente
For 32 handpiece instruments
Para 32 instrumentos pieza de mano



ORN I 2

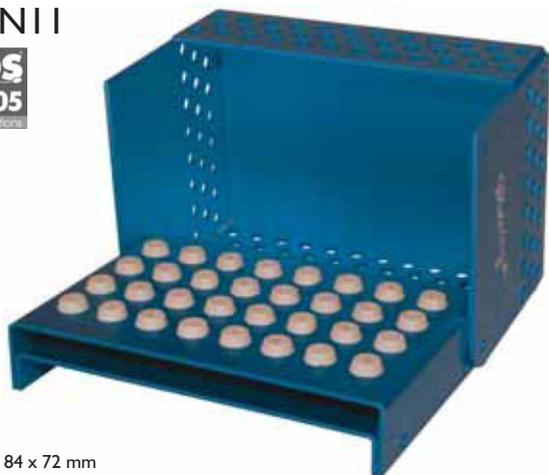


120 x 84 x 57 mm

Für 32 Winkelstück-Instrumente
For 32 RA instruments
Para 32 instrumentos CA



BLN I I

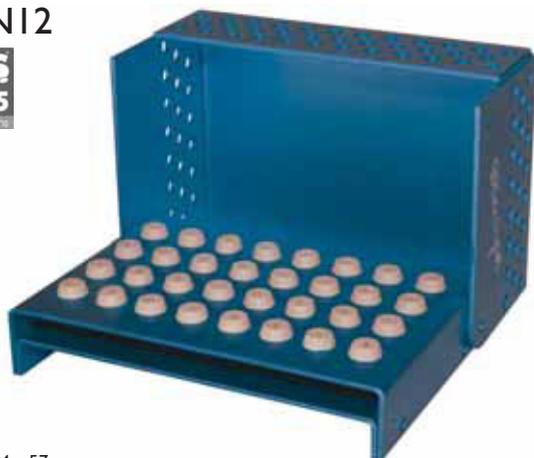


120 x 84 x 72 mm

Für 32 Handstück-Instrumente
For 32 handpiece instruments
Para 32 instrumentos pieza de mano



BLN I 2



120 x 84 x 57 mm

Für 32 Winkelstück-Instrumente
For 32 RA instruments
Para 32 instrumentos CA



GRN I I

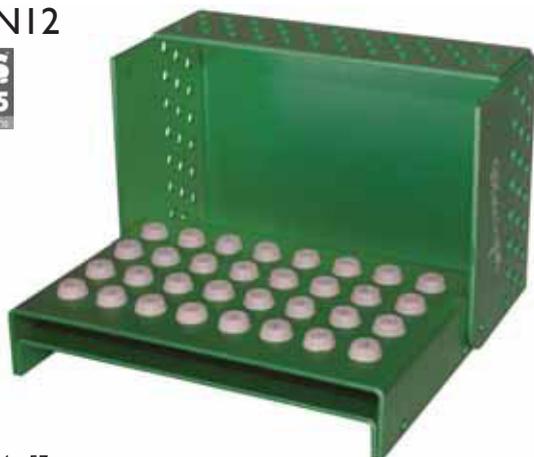


120 x 84 x 72 mm

Für 32 Handstück-Instrumente
For 32 handpiece instruments
Para 32 instrumentos pieza de mano



GRN I 2



120 x 84 x 57 mm

Für 32 Winkelstück-Instrumente
For 32 RA instruments
Para 32 instrumentos CA



Bohrerstände, PLEXIglas, nicht sterilisierbar

Bur blocks, PLEXIglass, non sterilizable

Freseros vacios, PLEXIglas, no esterilizable

2807



163 x 107 x 20 mm

Sockel - Für 50 Hand- oder Winkelstück-Instrumente

Base - For 50 handpiece or RA instruments

Base - Para 50 instrumentos CA y pieza de mano

D2807



163 x 107 x 62 mm

Deckel Handstück

Cover HP

Tapadera PM

2808



163 x 107 x 20 mm

Sockel - Für 50 FG-Instrumente

Base - For 50 FG instruments

Base - Para 50 instrumentos FG

D2808



163 x 107 x 32 mm

Deckel FG

Cover FG

Tapadera FG

2813



163 x 107 x 20 mm

Sockel - Für 25 Hand- oder Winkelstück-Instrumente und 25 FG-Instrumente

Base - For 25 handpiece or RA instruments and 25 FG-instruments

Base - Para 25 instrumentos CA y pieza de mano y 25 instrumentos FG

D2813



163 x 107 x 43 mm

Deckel Winkelstück

Cover RA

Tapadera CA

Versorgung intensiv vertraut sind.

- Die ungeschützte Berührung des Implantates durch den Anwender ist zu vermeiden (Schutzhandschuhe tragen).
- Systemfehler durch Verwechslung von Werkzeugen und Implantaten sind zu vermeiden. Daher auf Farbcodierung und Beschriftung achten.
- Mangelnde Primärstabilität kann durch fehlerhaftes Präparieren des Implantatbettes, aber auch durch mangelhafte Knochenqualität bedingt sein. Das mobile Implantat sollte in diesem Fall entfernt und durch ein größeres ersetzt werden.
- Komplikationen sollten vor allem dadurch vermieden werden, dass nur dort implantiert wird, wo alle Voraussetzungen für eine komplikationslose Behandlungsführung bis hin zum Langzeiterfolg gegeben sind. Bestehen von vorneherein Bedenken hinsichtlich der Erfolgschance eines gewünschten implantatgetragenen Zahnersatzes, sollte ggf. einer anderen prothetischen Lösung ohne Implantation der Vorzug gegeben werden.

Zusatzhinweise für den Einsatz von Trepanen

- Beim Einsatz von Trepanen ist mit besonderer Sorgfalt vorzugehen. Insbesondere sollten die empfohlenen Drehzahlen nicht überschritten werden.
- Zur Vorbereitung des eigentlichen Einsatzes eines Trepanen sollte dieser im Linkslauf so eingesetzt werden, dass eine Nut im Knochen entsteht. Danach kann der Trepan in diese Nut eingesetzt werden und mit Rechtslauf weiter in die Tiefe vorgegangen werden.
- Z. B. durch vorherige Röntgenkontrolle ist unbedingt auf die maximal mögliche Bohrtiefe zu achten, um so den nötigen Abstand z. B. zum Nervus Mandibularis zu wahren. Als zusätzliche Sicherheit zur Nervschonung ist die Achsrichtung der Trepanfräsung, bezogen auf die sagittale Ebene des aufsteigenden Astes, in einem Winkel von ca. 15-20° nach lateral zu fräsen.



Sonstige Hinweise:

- Aufgrund der gesetzlichen Vorgaben können Warenrücksendungen grundsätzlich nur bei Angabe der vollständigen Lotnummer akzeptiert werden. Diese findet sich auf der Produktverpackung.

General application and safety instructions for the medical device produced by MEISINGER

Issued: January 2008

- MEISINGER medical products (dental, implantology, Bone Management®, maxillary surgery, general surgery, chiropody devices) 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 MEISINGER products for each individual case.
- Courses providing further training on the possible uses of MEISINGER products are organised on a regular basis. You will find relevant information about these events as well as further information on MEISINGER products on the internet at www.meisinger.de.
- All Meisinger 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

- It is essential to only use turbines as well as hand and angle pieces that are technically and hygienically faultless, maintained and cleaned.
- 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 tools (e.g. pilot burr, conical burr, expansion burr) must at all times be avoided (user training, working at low speed and with sufficient cooling).

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 MEISINGER 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 reprocessing of medical devices produced by Hager & Meisinger GmbH. We would be happy to provide you with these instructions at your request. They are also available on the internet at www.meisinger.de.
- 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

- 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.meisinger.de) 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

- The larger the working part of an instrument the greater the force of pressure
- Instruments with a maximum speed of 300,000 rpm are suitable for micro-motor hand pieces and turbines with stable ball bearings. Not to be recommended for turbines with air bearings.
- Instruments with a maximum speed of 30,000 to 160,000 rpm are suitable for micro-motor hand pieces or technical hand pieces up to the indicated rpm. Not to be recommended for turbines.
- Surgical instruments: suitable for geared down micro-motor hand and angle pieces 1:10 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

- As a rule, MEISINGER medical products are re-usable unless there is explicit proof and information to the contrary. It is the sole responsibility of the doctor using the devices to decide on the possibility of and the justification for multiple use as well as on the frequency of use, based on the respective case and the potential wear and tear of the products. If in doubt, it is always best to discard the products early and to replace them.
- Instruments are subject to wear and tear. This is particularly true for rotating tools. Therefore, our warranty for all rotating tools expires after their fifth use. If the tools are used more frequently, the manufacturer, Hager & Meisinger GmbH, can no longer guarantee a faultless cutting performance combined with minimum temperature change.
- 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.

Additional instructions for the use of implants

- As a rule, implants are meant to be used only once.
- Implants must only be inserted by dentists and doctors who are intensely familiar with dental implantology including diagnosis, pre-operative planning, surgical techniques and prosthetic care.
- The unprotected touching of the implant by the user must be avoided (protective gloves must be worn).
- Systemic errors that are due to a mix-up of tools and implants are to be avoided. Therefore, paying attention to colour coding and labelling is essential.
- A lack of primary stability can be due to the faulty preparation of the implant bed as well as to deficient bone quality. In such cases, the mobile implant should be removed and replaced with a larger one.
- The best way to avoid complications is to only use implants when all the conditions for a complication-free treatment guaranteeing long-term success have been met. If, from the start, there are reservations regarding the chances of success of a desired implant-based dental prosthesis, it may be best to choose another prosthetic solution that does not require an implant.

Additional instructions regarding the use of trepanen

- When using trepanen, 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 laterally at an angle of approx. 15-20°.



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.

Instrucciones generales de seguridad y aplicaciones de los productos MEISINGER en el sector médico

Última actualización: Enero 2008

- Los productos MEISINGER para el sector médico (dental, implantología, Bone Management®, cirugía maxilar, cirugía general, pedicura) podrán ser empleados sólo por dentistas, médicos o los técnicos correspondientes que, en virtud de su formación y experiencia profesional, cuenten con los conocimientos necesarios en el ámbito específico y estén lo suficientemente familiarizados con el uso de estos productos. Para el empleo de productos quirúrgicos es condición indispensable contar con los conocimientos y la experiencia, incluyendo el diagnóstico, la planificación preoperatoria y las técnicas quirúrgicas.
- Únicamente el médico, bajo su propia responsabilidad, será el que decida la aplicación específica de los productos MEISINGER en cada caso particular, en función de la situación (indicación) correspondiente.
- Además, regularmente se celebrarán seminarios de formación sobre los usos posibles de los productos MEISINGER. Las informaciones correspondientes sobre dichas iniciativas, además de informaciones más detalladas sobre los productos Meisinger, figuran en Internet bajo www.meisinger.de.
- Todos los productos Meisinger han sido desarrollados para una aplicación específica. Un uso inadecuado puede provocar un desgaste prematuro en los productos, poniendo en peligro por consiguiente a los pacientes y a los usuarios.

Aplicación

- Ponga atención en emplear sólo turbinas dentales, piezas de mano normales y acodadas limpias, que hayan sido sometidas al debido mantenimiento y que estén impecables técnica e higiénicamente hablando.
- Los componentes giratorios se deberán agarrar lo más profundamente posible y deberán alcanzar la velocidad adecuada antes de ser colocados sobre el objeto.
- Evite servirse de instrumentos para bloquear o elevar, ya que esto conlleva un alto riesgo de fractura.
- Según la aplicación, se recomienda el empleo de gafas protectoras cuando se trabaja con los instrumentos. Use una protección especial a la hora de emplear una muela abrasiva de diamante.
- El uso indebido de los productos da lugar a resultados deficientes y aumenta los riesgos.
- Trabaje con un sistema de aspiración a la hora de elaborar materiales en seco.
- Procure trabajar suavemente y con delicadeza sobre todo si emplea útiles de mano.
- Es indispensable evitar el contacto directo del usuario con los instrumentos y los componentes (emplee guantes protectores).
- Evite siempre causar daños de origen térmico en el hueso por el uso de útiles giratorios (brocas piloto, brocas para implantes, extensor dental, etc.) (formación del usuario, trabajar a velocidad reducida y con refrigeración suficiente).

Fuerzas de compresión

- Es indispensable evitar las fuerzas de compresión demasiado elevadas a la hora de emplear los instrumentos. Pueden provocar la fractura del filo de componentes clave de los instrumentos. Además de que generan calor.
- En el caso de los instrumentos abrasivos, las fuerzas de compresión demasiado elevadas pueden provocar el resquebrajamiento de los granos abrasivos, el ensuciamiento de los instrumentos y la generación de calor.
- Las elevadas fuerzas de compresión durante el pulido pueden generar calor.
- Las fuerzas de compresión demasiado elevadas pueden dañar también la pulpa dental o, debido al resquebrajamiento de los filos de los instrumentos, generar las tan poco deseadas superficies ásperas. Tampoco se puede descartar que se fracturen los instrumentos.

Instructions for the reprocessing (cleaning, disinfecting and sterilising) of medical devices produced by Hager & Meisinger GmbH

Issued: January 2008

The medical devices produced and sold by Hager & Meisinger GmbH are re-useable 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 Hager & Meisinger GmbH 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 Hager & Meisinger GmbH. Any particular features and/or exclusions that only concern individual items or groups of items are referred to separately. As to the general application and safety instructions concerning the use of the products, we would advise you to consult the application and safety instructions for the medical products of Meisinger, which are available separately (see also at www.meisinger.de).

General rules

All products need to be cleaned, disinfected and sterilised prior to use; this applies in particular to the first-time use of products i.e. after their delivery because all products are supplied non-sterile (cleaning and disinfecting after the removal of transport packaging; sterilisation after removing wrapping). The thorough cleaning and disinfecting is indispensable in order to achieve effective sterilisation.

As you are responsible for the sterility of the products during use, please ensure

- that, as a rule, only sufficiently validated device and product-specific procedures are used for the cleaning/disinfecting and sterilisation process,
- that the used devices (disinfectant, sterilizer) are maintained and checked at regular intervals and
- that the validated parameters are adhered to during each cycle.

Please ensure that, during use, you separate the soiled products and do not return them to the bur block/instrument tray to avoid further contamination of the loaded bur block/instrument tray. After cleaning/disinfecting the soiled products, arrange them in the bur block/instrument tray and sterilise the fully loaded bur block/instrument tray. Please also take note of the statutory regulations valid in your country as well as the hygiene rules followed by the doctor's practice or the hospital. This applies in particular to the different rules regarding effective prion deactivation. You will find further instructions for the reprocessing of medical products and information on suitable products to carry out the reprocessing on the internet at www.dghm.de or at www.rki.de. As the products are destined to be used for surgical, parodontological or endodontic procedures such as root canal debridement, they may penetrate the skin or the mucosa and come into contact with blood, internal tissues or organs (including wounds). Therefore, we recommend that they be assigned to risk group Critical B if used for their intended purpose. Attention: For some products, additional aspects need to be considered (see chapter on 'Special instructions')!

Cleaning and disinfecting

Basic rules:

Ideally, a mechanical procedure (disinfectant) should be used for the cleaning and disinfecting process. Due to their clearly reduced effectiveness and reproducibility, manual procedures – even if they include the use of an ultrasound bath – should only be used if an automated procedure is unavailable. Pre-treatment needs to be carried out in both cases.

Apply hygiene-effective measures in line with the RKI guidelines at your workplace and carry out all work using powder and latex-free gloves.

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; the disinfectant must not contain aldehydes (which could fix blood residues to the instrument surface), its effectiveness should be established (e.g. it should be certified by the VAH (German Association for Applied Hygiene), the DGHM (German Society for Hygiene and Microbiology) or the FDA or have CE marking), it should be suitable for the disinfection of the products and compatible with the products (see chapter on 'Material resistance'). For the manual removal of impurities, only use nylon brushes intended for the purpose (also see the chapter on 'Special Instructions') or clean soft and lint-free cloths that you only use for this purpose. Do not use metal brushes or steel wool.

As to products with lumen (cavities): rinse all cavities three times by using a disposable syringe (minimum volume 5-10 ml) and a cannula.

Please note that the disinfectants used during pre-treatment only ensure personal protection and can be no substitute for the disinfection procedure to be used later - after completion of the cleaning process.

Mechanical cleaning/disinfection (disinfectant/RDG (cleaning and disinfection device):

- When choosing a disinfectant you will have to ensure
- that the effectiveness of the disinfectant has been certified (e.g. it has been licensed by the DGHM or the FDA or has CE marking according to DIN EN ISO 15883),
- that, if at all possible, a programme is used that has been certified for thermic disinfection (A0-value > 3000 or – with regard to older devices – at least 5 minutes at 90 °C (194 °F)) (chemical disinfection runs the risk of disinfectant residues remaining on the instrument),
- that the used programme is suitable for the products and has a sufficient number of rinsing cycles,
- that only sterile water or water with low levels of germs (max. 10 germs/ml) and endotoxins (max. 0.25 endotoxin units/ml) is used for the post-purge cycle (e.g. purified water/highly purified water),
- that the air used for drying is filtered and that the disinfectant is regularly maintained and checked.

When choosing an appropriate cleaning system you need to ensure:

- that it is generally suitable for the cleaning of products made of metal and plastic,
- that, in addition, – if no thermic disinfection is used - a disinfectant is used whose efficacy has been certified (e.g. VAH/DGHM FDA licence or CE marking) and
- that it is compatible with the used cleaning agents and that the used chemicals are compatible with the products (see chapter on 'material resistance').

It is essential that the concentrations recommended by the manufacturer of the cleaning and the disinfectant agent (if required) are adhered to at all times.

Procedure:

1. Disassemble the products as far as possible.
2. When using products with lumen: ensure that all lumens are rinsed effectively as part of the pre-cleaning process.
3. Place the disassembled products in the disinfectant. Take care that the products do not touch. If possible: connect all
4. Start the programme.
5. Remove the products from the disinfectant after the programme has finished.
6. Check and wrap the products straight after removal if possible (see chapters on 'Checking', 'Maintenance' and 'Packaging') if necessary, after they have been dried off completely in a clean place.

Proof of the general suitability for effective mechanical cleaning and disinfecting has been provided by an independent certified test laboratory using the disinfectant G 7836 GD (thermic disinfection, Miele & Cie. GmbH & Co., Gütersloh) and the cleaning agent Neodisher medizym (Dr. Weigert GmbH & Co. KG, Hamburg). As part of the testing the laboratory used the above described procedure.

Manual cleaning and disinfection:

When choosing an appropriate cleaning and disinfecting agent you need to ensure

- that they are generally suitable for the cleaning and/or disinfection of products made of metal and plastic,
- that the cleaning agent, where used, is suitable for ultrasound cleaning (no production of foam)
- that an appropriate disinfectant is used whose efficacy has been certified (e.g. VAH/DGHM FDA licence or CE marking) and that it is compatible with the used cleaning agent and
- that the used chemicals are compatible with the products (see chapter on 'Material resistance').

Ideally, combined cleaning/disinfecting agents should not be used. Combined cleaning/disinfecting agents can only be used in cases where there is a very low degree of contamination (no visible soiling).

It is essential that the concentrations and contact times recommended by the manufacturer of the cleaning and the disinfectant agents are adhered to at all times.

Only use freshly made solutions and water that is either sterile or low in germs (max. 10 germs/ml) and endotoxins (max. 0.25 endotoxin units/ml) (e.g. purified water/highly purified water) and only use filtered air for drying.

Procedure: Cleaning

1. Disassemble the products as far as possible.
2. Place the disassembled products in the cleaning bath for the prescribed contact time and ensure that products are sufficiently submerged; where required, use ultrasound support but at least careful brushing using the nylon brushes intended for this purpose (see also chapter on 'Special Instructions'). Take care that the products do not touch. With regard to products with lumen: rinse all instrument lumens five times at the beginning and or at the end of the contact time using a disposal syringe (minimum volume 5-10 ml) and a cannula.
3. Afterwards, take the products out of the cleaning bath and rinse at least three times thoroughly with water. With regard to products with lumen: rinse all instrument lumens five times at the beginning and or at the end of the contact time using a disposal syringe (minimum volume 5-10ml) and a cannula.
4. Check the products (see chapters on 'Checking' and 'Maintenance').

Disinfection:

5. Place the disassembled, cleaned and checked products in the disinfecting bath for the prescribed contact time and ensure that the products are sufficiently submerged. Take care that the products do not touch. With regard to products with lumen: rinse all instrument lumens five times at the beginning and or at the end of the contact time using a disposal syringe (minimum volume 5-10 ml) and a cannula.
6. Afterwards, take the products out of the disinfecting bath and rinse them thoroughly with water at least three times. With regard to products with lumen: rinse all instrument lumens five times at the beginning

and or at the end of the contact time using a disposal syringe (minimum volume 5-10 ml) and a cannula.

7. Dry the products by blowing them dry using filtered compressed air.

8. Wrap the products, if possible, straight after removal (see chapter on 'Packaging', if necessary, after they have been dried off completely in a clean place).

Proof of the general suitability for effective manual cleaning and disinfecting has been provided by an independent certified test laboratory using the cleaning agent Gigazyme and the disinfectant Gigasept Instru AF (Schülke & Mayr GmbH, Norderstedt). As part of the testing, the laboratory used the above described procedure.

Checking

After all products have been cleaned and/or cleaned/disinfected, check them for corrosion, damaged surfaces/bare patches, broken/chipped-off edges, deformations (e.g. bent rather than round) and impurities and eliminate damaged products (limited numbers for re-use see chapter on 'Re-use'). Products that are still contaminated need to be cleaned and disinfected once more.

Maintenance

Re-assemble disassembled products (see specific instructions). Instrument oils must not be used.

Packaging

Arrange the cleaned and disinfected products in the dedicated bur block/sterilisation tray. Wrap the products and/or the bur blocks/sterilisation trays using disposable sterilisation packaging (disposable or double packaging) and/or sterilisation containers that meet the following requirements:

- DIN EN ISO/ANSI AAMI ISO 11607
- Suitable for steam sterilisation (thermal stability up to 137 °C (279 °F) sufficient steam permeability)
- Sufficient protection of the products and/or sterilisation packaging against mechanical damage
- Regular maintenance according to the manufacturer's specifications (sterilisation container)
- Individual packaging: the packaging must be sufficiently large to ensure that the sealing is tension-free.

Sterilisation

We only recommend the use of the sterilisation procedures listed below. Steam sterilisation

- Use of a fractional vacuum process or a gravitation process! (with sufficient product drying)
- Steam sterilizer according to DIN EN 13060 and/or DIN EN 285
- Validated according to DIN EN ISO 17665 (up to now: DIN EN 554/ANSI AAMI ISO 11134) (valid IQ/OQ (commissioning) and product-specific performance assessment (PQ))
- Maximum sterilisation temperature 134 °C (273 °F; plus tolerance according to DIN EN ISO 17665 (up to now: DIN EN 554/ANSI AAMI ISO 11134))
- Sterilisation time (exposure time at the sterilisation temperature)
 - at least 20 min at 121 °C (250 °F) and/or at least 5' min at 132 °C (270 °F)/134 °C (273 °F)
 - 1 Use of the less effective gravitation procedure is only admissible if the fractional vacuum process is unavailable.
 - 2 or 18 min (prion deactivation)

Proof of the general suitability of the products for effective steam sterilisation has been provided by an independent certified test laboratory using the steam sterilizer Systec V-150 (Systec GmbH Labor-Systemtechnik, Wetztenberg) as well as the fractional process and the gravitation process. During the testing, the laboratory took into account the typical hospital and practice conditions as well as the procedure described above. As a rule, the flash sterilisation procedure is not admissible. Furthermore, do not use hot air sterilisation, radiation sterilisation, formaldehyde or ethylene oxide sterilisation or plasma sterilisation. In order to avoid stains and corrosion, the steam must be substance-free (see limit values included in DIN EN 13060). When sterilising several devices, the maximum load of the sterilising apparatus must not be exceeded (observe the manufacturer's instructions).

Storage

Prior to the first use of the device, the product should be stored in its original packaging at room temperature in dust- and humidity-free conditions. Subsequently, the products should be stored in appropriate hygienically maintained containers (protected from dust, humidity and recontamination). After sterilisation, the products need to be stored in sterilisation wrapping in a dry and dust-free place. Please note the shelf-life resulting from the validation of the sterilisation wrapping.

Material resistance

When choosing the cleaning and disinfecting agents ensure that they do not contain the following components:

- organic, mineral and oxidising acids (minimum admissible pH value 5.5)
- strong alkaline solutions (maximum admissible pH value 8.5, neutral/enzymatic cleaning agent recommended)
- organic solutions (e.g. alcohols, ether, ketones, benzines)
- oxidants (e.g. hydrogen peroxides) - halogens (chlorine, iodine, bromine)
- aromatic/halogenated hydrocarbons

Never clean products, bur blocks and sterilisation trays using metal brushes or steel wool. Products, bur blocks and sterilisation trays should never be exposed to temperatures exceeding 137 °C (279 °F)!

Re-use

When it comes to products that are re-used, the end of their useful life tends to depend on their wear and tear as well as the use-related damage. Therefore, it is necessary to check the instrument after or prior to each re-use (see section on 'Checking'). Independently of this, it is the sole responsibility of the physician using the instrument to decide upon re-use based on the respective case as well as the potential wear and tear of the instrument. In this context, known restrictions as to the frequency of instrument use need to be observed. If you fail to observe them, we do not accept any liability.

Special instructions

Benex-Control (Extractor):

- Disassemble instrument completely (including the Teflon plate) prior to cleaning and disinfecting
- Reassemble instrument prior to wrapping and sterilisation; ensure that the ball does not catch in a cavity of the biteplate (semi-tilted position)

Benex-Control (Traction cable):

- Bend cable during pre-cleaning and manual cleaning and disinfection several times in all directions

Drill extension:

- Disassemble instrument completely prior to cleaning and disinfecting
- Reassemble instrument prior to wrapping and sterilisation

Diamond products and ceramic grinding tools:

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

Distractors:

- Move instrument up and down several times during pre-cleaning and manual cleaning and disinfecting
- Mechanical cleaning/disinfection as well as sterilisation only in specific positions (VCD05: half-open state, VCD15: nearly closed state)

Products equipped with a conduit to supply a cooling medium and other products with lumens (canals, drillings etc.):

- Actively rinse the lumen during pre-cleaning and manual cleaning and disinfection process
- Products containing lumens without feed-through channels must not be re-used

Supports:

- Disassemble instrument completely prior to cleaning and disinfecting
- Wrapping and sterilisation only in disassembled state.

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)
- Remove attachments prior to cleaning and disinfecting and clean and disinfect in disassembled state

Universal Torque Ratchet:

- Disassemble instrument completely prior to cleaning and disinfecting
- Move joint several times to and fro during pre-cleaning and manual cleaning and disinfecting

Reassemble instrument prior to wrapping and sterilisation.

The above instructions have been validated by the manufacturer of the medical devices who found them to be SUITABLE for preparing a medical device for re-use. It is up to the person in charge of the reprocessing to ensure that, based on the use of the correct equipment, material and personnel in the reprocessing facility, the actual reconditioning process produces the desired results. Normally, this requires the validation and routine monitoring of the procedure. Equally, each deviation from the instructions provided should be carefully checked for effectiveness and potential adverse consequences by the person in charge of reprocessing.

Informaciones sobre la reutilización (limpieza, desinfección y esterilización) de productos médicos de la compañía Hager & Meisinger GmbH

Última actualización: Enero 2008

Los productos médicos fabricados y puestos en circulación por la firma Hager & Meisinger GmbH son reutilizables, siempre y cuando no se haya especificado expresamente lo contrario. No obstante, solamente el médico/experto usuario será el que, bajo su propia responsabilidad, decida sobre la posibilidad de repetir el uso así como sobre la frecuencia de la aplicación de los productos en función de cada caso concreto y del eventual desgaste de los mismos. En caso de duda, es preferible eliminar y sustituir los productos antes que después. Si los productos se usan con demasiada frecuencia, el fabricante Hager & Meisinger GmbH no asumirá responsabilidad alguna sobre el perfecto funcionamiento de los productos ni sobre los resultados obtenidos, sin olvidar, además, de que hay que mantener siempre la máxima seguridad. Las presentes informaciones sobre la preparación se aplicarán a todos los productos médicos de la gama de productos de la Hager & Meisinger GmbH. Los aspectos específicos y/o excepcionales que sólo afecten a determinados artículos o grupos de artículos se recogerán aparte. En virtud de las instrucciones generales de aplicación y de seguridad sobre el empleo de los productos, se ruega consultar las Instrucciones sobre la seguridad y sobre la aplicación de los productos Meisinger en el campo médico que se recogen por separado (véase también www.meisinger.de).

Fundamentos generales

Los productos se deberán limpiar, desinfectar y esterilizar antes de cada uso; esto se realizará sobre todo antes del primer uso tras el suministro, ya que los productos se suministran no estériles (limpieza y desinfección tras eliminar el embalaje protector para el transporte; esterilización tras el envasado). Una limpieza y desinfección correctas son condición indispen-