



H34 Kronenaufschneider 2.4, 2.5  
 H34 Crown Cutter  
 H34 Coupe couronne



H4KMK, H4KMKL Kronentrenner für Metall - Keramik 2.6  
 Metal and porcelain crown cutter  
 Fraise pour couper les couronnes céramo - métalliques



NTI CrownCut G5114 2.7  
 G5114 Crown Cutter  
 G5114 Coupe couronne



Hartmetall - Bohrer 2.8 - 2.10  
 Tungsten Carbide Burs  
 Fraises en carbure de tungstène



Finierer 2.11 - 2.14  
 Finishing Carbide Burs  
 Instruments à finir en carbure de tungstène

SPEZIALINSTRUMENTE • SPECIAL INSTRUMENTS • INSTRUMENTS SPÉCIAUX



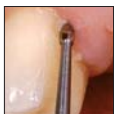
Keramik-Finierer für die Laborturbine 2.14  
 Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine  
 Fraises à finir pour la céramique pour la turbine de laboratoire



Füllungs- und Klebstoffentferner 2.15  
 Filling and Bonding Resin Remover  
 Fraises pour le retrait d'adhésifs et d'obturations



Klebstoffentferner 2.16  
 Bonding Resin Remover  
 Fraises pour le retrait d'adhésifs



Spezialinstrumente für die Parodontologie 2.17  
 Special Instruments for Periodontics  
 Instruments spéciaux pour la paradontologie

# Hartmetall-Bohrer, Kronentrenner

## Tungsten Carbide Burs, Crown Cutters

### Fraises en carbure de tungstène, Coupe Couronne



2.6  
H4KMK  
H4KMKL



Die Bohrer werden präzisions-geschweißt, bestmögliche Rundlaufgenauigkeit und Applikationsstabilität sind sichergestellt. Die anwendungsorientierte Auswahl der Schneidengeometrie ermöglicht eine patientenfreundliche intraorale Anwendung.

Burs are welded precisely to ensure best possible concentricity and stability. The blades are configured for specific applications to ensure that they are as gentle as possible when used in the patient's mouth.

Les fraises sont soudées avec précision assurance de la concentricité parfaite et de la résistance. Le choix très judicieux de la géométrie des lames assure une utilisation intra-orale sans désagrément pour le patient.

## Kronentrenner Metall Metal Crown Cutter Fraises pour coupe les couronnes métalliques



836KR-012TSC-FG

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



H34L-012-FG

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

### H34 (138)

Kronentrenner  
Crown Cutter  
Fraise d'amalgame



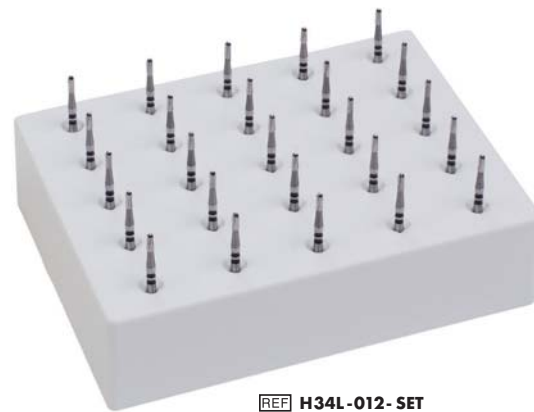
Größe/Size/taile ø 1/10 mm	010	012
Länge-Length in mm - longueur	2,1	2,1
Shank		
FG ■ 500 314 138 293 ... H34- ... -FG	010	012
FG ■ 500 314 138 293 ... H34- ... -SET	010	012
⌚ opt. 160.000 rpm		

### H34L (139)

Kronentrenner, lang  
Crown Cutter, long  
Fraise d'amalgame



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	010	012
Länge-Length in mm - longueur	3,5	3,5
Shank		
FG ■ 500 314 139 293... H34L- ... -FG	010	012
FG ■ 500 314 139 293 ... H34L- ... -SET	010	012
⌚ opt. 160.000 rpm		



H34L-012-SET

#### Vorteile und Einsatzbereiche:

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

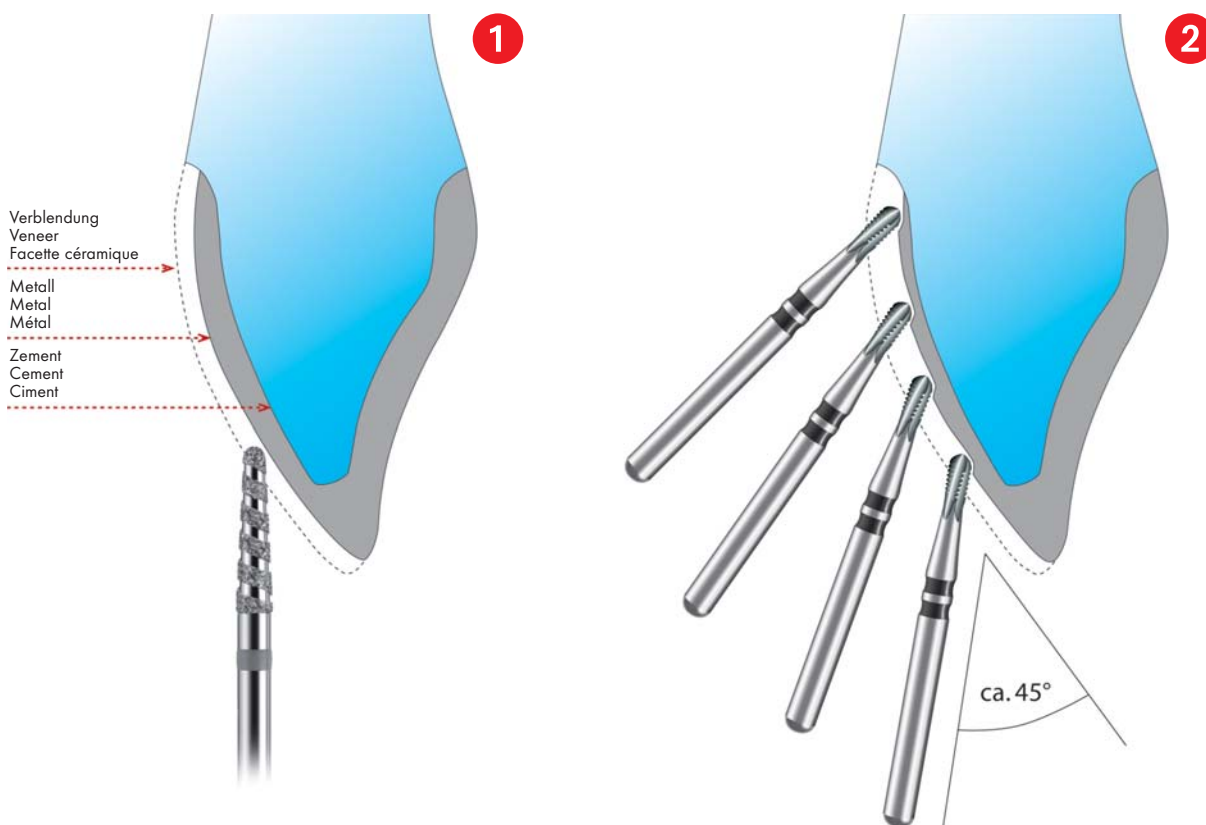
#### Features and Applications:

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

#### Avantages et domaines d'application:

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

## Anwendung des H34 Kronentrenners • Application of H34 crown cutter Application du coupe couronne H34



### Beim Auftrennen von Kronen und Brücken bitte folgendes beachten:

- 1 Die Keramikverblendung muß mit einem Diamantinstrument aufgetrennt werden.
- 2 Das Metallgerüst trennen, durch mehrmaliges Ansetzen und Zerspanen von kleinen Teilstücken, in mehreren Arbeitsgängen.  
opt. Drehzahl: 160.000 min<sup>-1</sup>,  
Anpresskraft: 0,5 N  
Ansatzwinkel von 45° beachten!

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

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

### Veillez observer les recommandations suivantes:

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

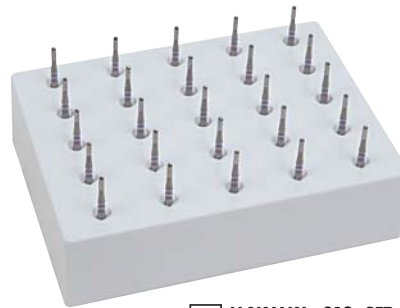
## Kronentrenner Metall-Keramik Metal and porcelain crown cutter Fraises pour couper les couronnes céramo - métalliques

Schnittfreundige Verzahnung für das Trennen von Metallkeramikronen aus niedrig schmelzender Keramik.  
High cutting capacity blade design for separating bonded porcelain crowns made of low-fusing porcelain.

Denture très coupante pour la séparation des couronnes et céramo-métalliques avec des incrustations vestibulaires en porcelaine à bas point de fusion.



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



REF H4KMKL-012-SET



### H4KMK (137)

Zylinder rund  
Cylinder round  
Cylindre rond

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

Shank ISO REF 5  
FG 500 314 138 019... H4KMK-... -FG 010 012  
opt. 160.000 rpm

### H4KMKL (138)

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

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

Shank ISO REF  
FG 500 314 139 019... H4KMKL-012-FG 5  
FG 500 314 139 019... H4KMKL-012-Set 25  
opt. 160.000 rpm

#### Eigenschaften und Vorteile:

- Einsatz bei Legierungen, die mit "weicher" Keramik verblendet sind.
- Die Spezialverzahnung sorgt für eine hohe Schnittleistung.
- Die Spitze ist schneidend gestaltet und taucht in die Krone ein.
- Fertigung aus einem Stück Hartmetall sorgt für eine hohe Stabilität und reduziert das Bruchrisiko.
- Ein Instrument für zwei Aufgaben, so entfällt der Instrumentenwechsel zwischen Diamantinstrument und Hartmetallbohrer.

#### Features and advantages:

- Used for alloys faced with low-fusing porcelain
- The special blade design ensures high cutting capacity.
- The tip is designed for cutting and slices into the crown.
- One-piece production ensures high stability and reduces the risk of fracture.
- One instrument for two procedures - no need to change between diamond and carbide instruments.

#### Caractéristiques et avantages:

- Utilisation sur des alliages à incrustations vestibulaires en porcelaine à bas point de fusion.
- La denture spéciale produit un grand pouvoir de coupe.
- La pointe est coupante et s'enfonce dans la couronne.
- La fabrication à partir d'une seule pièce en carbure de tungstène (fabrication monobloc) réduit le risque de fracture et se traduit par une haute stabilité.
- L'instrument pour deux tâches, de ce fait il n'y a plus d'échange entre l'instrument diamanté et la fraise en carbure de tungstène.

## NTI CrownCut

### Gesinterte Diamantscheibe für Kronentrennung

### Sintered diamond disc for separating crowns

### Disque diamanté dans la masse pour couper les couronnes



Achtung: immer mit Kühlschpray arbeiten.

Caution: use spray coolant when preparing.

Attention: utilisation avec spray de refroidissement.



**G5114-RA**  
**(370)**

Kronenaufschneider  
Crown Cutter

Größe/Size/taille  $\varnothing$  1/10 mm

080

Länge - Length in mm - longueur

0,5

Shank 

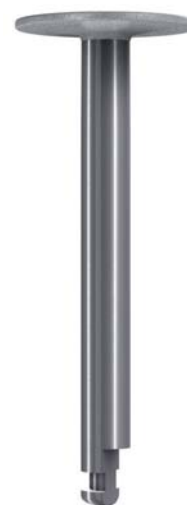
1

REF

RA 807 204 370 523 080

**G5114-RA**

opt. 15.000 - 40.000 rpm



Schnelles Trennen von Kronen für jedes Material einschließlich Zirkonoxid.

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

Crowns quickly separated through any material including zirconium oxide

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

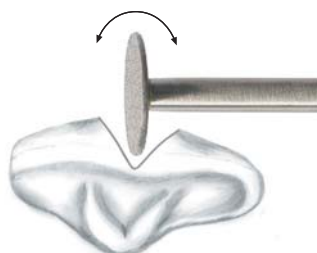
Séparation rapide des couronnes en tous matériaux - même en oxyde de zircon.

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



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

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



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



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

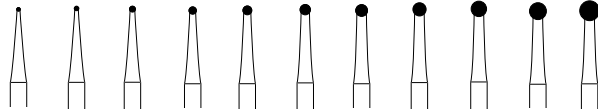
REF **G9920** 

Abbildung verkleinert  
reduced size  
illustration réduit

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

Praxis • Dental Surgery • Cabinet dentaire

## H1 (001)

 Rund  
 Round  
 Rond


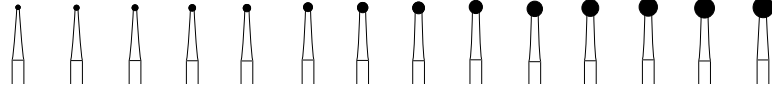
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023	027
Länge-Length in mm - longueur											

 Shank   


US. No.		1/4	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8	10
FG 500 314 001 001...	<b>H1- ... -FG</b>	<b>005</b>	<b>006</b>	<b>008</b>	<b>010</b>		<b>014</b>		<b>018</b>		<b>023</b>	
RA 500 204 001 001...	<b>H1- ... -RA</b>		<b>006</b>	<b>008</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>023</b>	<b>027</b>





 FG  opt. 160.000 rpm RA  opt. 5.000 - 40.000 rpm

## H1S (001)

 Rund, schnittfreudig  
 Round, fast cutting  
 Rond, puissant


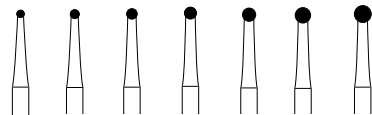
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
Länge-Length in mm - longueur														

 Shank   

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



 opt. 160.000 rpm FG/FGXL  opt. 8.000-10.000 rpm RA/RAL


## H1SX (001)

 Rund, Kreuzverzahnung  
 Round, Cross Cut, fast cutting  
 Rond, Denture croisée


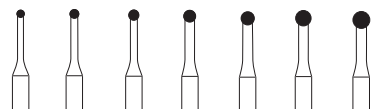
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023
Länge-Length in mm - longueur							

 Shank   

US. No.		2SX	3SX	4SX	5SX	6SX	7SX	8SX
RA  500 204 001 190...	<b>H1SX- ... -RA</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>023</b>
RAL  500 205 001 190...	<b>H1SX- ... -RAL</b>		<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>023</b>



 opt. 8.000-10.000 rpm



## H1SXN (001)

 Rund, Kreuzverzahnung  
 Round, Cross Cut, Slim Neck  
 Rond, Denture croisée


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023
Länge-Length in mm - longueur							

 Shank   

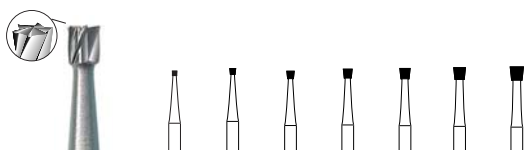
US. No.		2SXN	3SXN	4SXN	5SXN	6SXN	7SXN	8SXN
RA  500 204 001 190...	<b>H1SXN- ... -RA</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>023</b>
RAL  500 205 001 190...	<b>H1SXN- ... -RAL</b>	<b>010</b>		<b>014</b>		<b>018</b>		<b>023</b>

 opt. 8.000-10.000 rpm


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

## H2 (010)

Umgekehrter Kegel  
 Inverted Cone  
 Cône renversé



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	006	008	010	012	014	016	018
Länge-Length in mm - longueur	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,7

Shank	ISO	REF	5							
US. No.				33 1/2	34	35	36	37	38	39
FG	500 314 010 001...	<b>H2- ... -FG</b>		<b>006</b>	<b>008</b>	<b>010</b>		<b>014</b>		
RA	500 204 010 001...	<b>H2- ... -RA</b>				<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>

FG  $\cup$  opt. 160.000 rpm RA  $\cup$  opt. 5.000 - 40.000 rpm

## H7 (232)

Birne  
 Pear  
 Poire



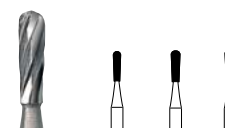
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	008	010
Länge-Length in mm - longueur	1,6	1,7

Shank	ISO	REF	5		
US. No.				330	331
FG	500 314 232 001...	<b>H7- ... -FG</b>		<b>008</b>	<b>010</b>
RA	500 204 232 001...	<b>H7- ... -RA</b>		<b>010</b>	

FG  $\cup$  opt. 160.000 rpm RA  $\cup$  opt. 5.000 - 40.000 rpm

## H7L (234)

Birne lang  
 Long Pear  
 Poire longue



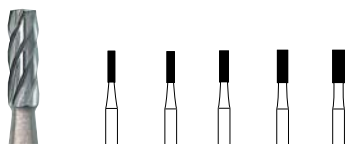
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014
Länge-Length in mm - longueur	3,8	4,2	4,4

Shank	ISO	REF	5			
US. No.				331L	332L	333L
RA	500 204 234 006...	<b>H7L- ... -RA</b>		<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>

$\cup$  opt. 5.000 - 40.000 rpm

## H21 (107)

Zylinder  
 Cylinder  
 Cylindre



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

Shank	ISO	REF	5						
US. No.				56	57	58	59	60	
FG	500 314 107 006...	<b>H21- ... -FG</b>		<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>			
RA	500 204 107 006...	<b>H21- ... -RA</b>			<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	

FG  $\cup$  opt. 160.000 rpm RA  $\cup$  opt. 5.000 - 40.000 rpm

## H21L (110)

Zylinder lang  
 Long Cylinder  
 Cylindre long



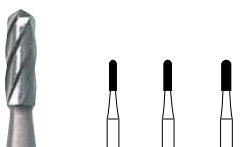
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010
Länge-Length in mm - longueur	6,0

Shank	ISO	REF	5		
US. No.				57L	
RA	500 204 110 006...	<b>H21L- ... -RA</b>		<b>010</b>	

$\cup$  opt. 5.000 - 40.000 rpm

## H21R (137)

Zylinder rund  
 Round End Cylinder  
 Cylindre rond



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

Shank	ISO	REF	5			
US. No.				1155	1157	1158
FG	500 314 137 006...	<b>H21R- ... -FG</b>		<b>008</b>	<b>010</b>	<b>012</b>
RA	500 204 137 006...	<b>H21R- ... -RA</b>		<b>012</b>		

FG  $\cup$  opt. 160.000 rpm RA  $\cup$  opt. 5.000 - 40.000 rpm

## H23 (168)

Konisch  
 Tapered Fissure  
 Cône à bout plat



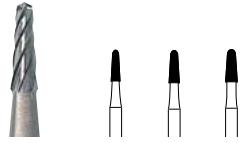
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009	014
Länge-Length in mm - longueur	4,2	4,4

Shank	ISO	REF	5		
US. No.				169	
FG	500 314 168 006...	<b>H23- ... -FG</b>		<b>009</b>	
RA	500 204 168 006...	<b>H23- ... -RA</b>		<b>014</b>	

FG  $\cup$  opt. 160.000 rpm RA  $\cup$  opt. 5.000 - 40.000 rpm

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

## H23R (194)

 Konisch rund  
 Round End Tapered Fissure  
 Cône rond


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

Shank	ISO	REF	5
US. No.	1171	1172	

RA 500 204 194 006...	<b>H23R - ... -RA</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
⌚ opt. 5.000 - 40.000 rpm				

## H23L (171)

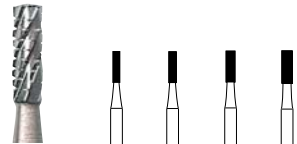
 Konisch lang  
 Long Tapered Fissure  
 Cône long


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009
Länge-Length in mm - longueur	5,2

Shank	ISO	REF	5
US. No.	169L		

FG 500 314 171 006...	<b>H23L - ... -FG</b>	<b>009</b>
⌚ opt. 160.000 rpm		

## H31 (107)

 Zylinder  
 Cylinder  
 Cylindre


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

Shank	ISO	REF	5	
US. No.	556	557	558	559

FG 500 314 107 007...	<b>H31 - ... -FG</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>
RA 500 204 107 007...	<b>H31 - ... -RA</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>

FG ⌚ opt. 160.000 rpm RA ⌚ opt. 5.000 - 40.000 rpm

## H31R (137)

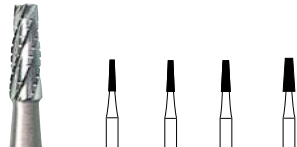
 Zylinder rund  
 Round End Cylinder  
 Cylindre rond


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

Shank	ISO	REF	5
US. No.	1557	1558	

FG 500 314 137 007...	<b>H31R - ... -FG</b>	<b>010</b>	<b>012</b>
⌚ opt. 160.000 rpm			

## H33 (168)

 Konisch  
 Tapered Fissure  
 Cône


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009	010	012	016
Länge-Length in mm - longueur	4,2	4,2	4,2	4,6

Shank	ISO	REF	5	
US. No.	699	700	701	702

FG 500 314 168 007...	<b>H33 - ... -FG</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>016</b>
⌚ opt. 160.000 rpm					

## H36RS (137)

 Zylinder rund  
 Round End Cylinder  
 Cylindre rond


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

Shank	ISO	REF	5
US. No.	1958		

FG 500 314 137 293 ...	<b>H36RS - ... -FG</b>	<b>012</b>
⌚ opt. 160.000 rpm		

## H245 (233)

 Birne  
 Pear  
 Poire


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

Shank	ISO	REF	5
US. No.	245		

FG 500 314 233 008...	<b>H245 - ... -FG</b>	<b>008</b>
⌚ opt. 160.000 rpm		

## H152 (210)

 Konisch, extra lang  
 Conical, extra long  
 Cône, extra long


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009
Länge-Length in mm - longueur	-

Shank	ISO	REF	3
US. No.	210		

FG 500 314 210 295...	<b>H152 - ... -FG</b>	<b>009</b>
⌚ opt. 200.000 rpm		

# Finierer

## Finishing Carbide Burs

### Fraises à finir



2.12  
H246

Hochwertiges Feinkorn-Hartmetall besitzt eine hohe Verschleißfestigkeit. Dies sorgt für eine lange Standzeit und eine hohe Wirtschaftlichkeit. Die Fertigung der Hartmetall Instrumente erfolgt mit den neuesten Produktionsanlagen. So entsteht eine Verzahnung mit einer optimalen Schneidfähigkeit auf den Materialien. Die Formen- und Größenauswahl erlaubt präzise und stufenweise Substanzreduktion bis zum Feinfinieren. So wird die Politur perfekt vorbereitet.

Die Auswahl aus bis zu drei verschiedenen Verzahnungen, von 8 - 30 Schneiden, ermöglicht die situationsgerechte Auswahl. Das reduziert die Anzahl der Instrumentenwechsel.

High quality, fine grit tungsten carbide is highly resistant to wear. This results in a long service life and high cost-efficiency. The tungsten carbide instruments are manufactured using state-of-the-art production facilities. The blades are designed to cut through materials with optimal cutting ability. The various shapes and sizes available for selection enable accurate and gradual reduction of the tooth structure, all the way to the fine finishing stage. The surfaces are therefore ideally prepared for polishing. With a selection of up to three different cutting surfaces, from 8 to 30 blades, the choice can be made according to the requirements of each situation. This reduces the total amount of instrument changes necessary.

Ces instruments de grande qualité à grains fins en carbure de tungstène présentent une grande résistance à l'usure. Cela permet de réaliser des économies du fait de la plus grande longévité des instruments. Les instruments en carbure de tungstène sont fabriqués à l'aide des derniers outils de production. Nous obtenons ainsi une denture présentant une capacité de coupe optimale sur les matériaux. Les formes et longueurs disponibles permettent de réaliser une réduction de substance précise et progressive jusqu'à la finition. Ainsi, le polissage est parfaitement préparé. Le choix d'un maximum de trois dentures différentes, de 8 - 30 coupes, permet de réaliser le bon choix en fonction de chaque situation. Cela réduit également le nombre de changements d'instruments.



## Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

Die mit TDF (Top Definiertes Finieren) markierten Instrumente sind auch diamantiert erhältlich, siehe Seite 1.31.  
*Instruments marked as TDF (Top Defined Finishing) also available as diamond burs, see page 1.31*  
*Les instruments marqués par TDF (Top Defined Finishing) sont disponibles également en version diamantée, regardez à la page 1.31.*

### H132 (699) TDF Serie

konisch, spitz; Sicherheitsspitze  
 Safe End Taper

Extrémité mousse avec pointe de sécurité



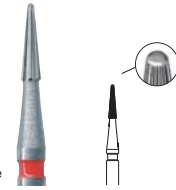
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	008
Länge-Length in mm - longueur	3,0

Shank     
 FG  500 314 699 071... **H132 - ... -FG** **008(8)**  
 opt. 160.000 rpm







### H133 (159) TDF Serie

konisch, spitz; Sicherheitsspitze  
 Safe End Taper

Extrémité mousse avec pointe de sécurité



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

Shank     
 FG  500 314 159 071... **H133 - ... -FG** **010(8)**  
 FG  500 314 159 041... **H133F - ... -FG** **010(16)**  
 opt. 160.000 rpm








### H134 (164) TDF Serie

konisch, spitz; Sicherheitsspitze  
 Safe End Taper

Extrémité mousse avec pointe de sécurité



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

Shank     
 FG  500 314 164 071... **H134 - ... -FG** **014(8)**  
 FG  500 314 164 041... **H134F - ... -FG** **014(16)**  
 FG  500 314 164 031... **H134UF - ... -FG** **014(30)**  
 opt. 160.000 rpm








### H135 (166) TDF Serie

konisch, spitz; Sicherheitsspitze  
 Safe End Taper

Extrémité mousse avec pointe de sécurité

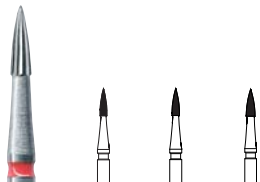


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014
Länge-Length in mm - longueur	9,0

Shank     
 FG  500 314 166 071... **H135 - ... -FG** **014(8)**  
 FG  500 314 166 041... **H135F - ... -FG** **014(16)**  
 FG  500 314 166 031... **H135UF - ... -FG** **014(30)**  
 opt. 160.000 rpm

### H246 (495)

Flamme  
 Flame  
 Flamme



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







Shank     
 FG  500 314 495 071... **H246 - ... -FG** **009(12)** **010(12)** **012(12)**  
 opt. 160.000 rpm

### H246L (496)

Flamme, lang  
 Long Flame  
 Flamme, longue



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







Shank     
 FG  500 314 496 071... **H246L - ... -FG** **012(12)**  
 FG  500 314 496 031... **H246LUF - ... -FG** **012(30)**  
 opt. 160.000 rpm

### H282 (288)

Torpedo  
 Parallel Bevel  
 Torpille



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

Shank     
 FG  500 314 288 072... **H282 - ... -FG** **010(8)**  
 RA  500 204 288 072... **H282 - ... -RA** **010(8)** **012(10)**  
 opt. FG 160.000 rpm, RA/CA 30.000 rpm

### H282K (297)

Torpedo, konisch  
 Curetage  
 Torpille conique, Curetage



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

Shank     
 FG  500 314 297 072... **H282K - ... -FG** **014(12)**  
 opt. 160.000 rpm

in (..) = Anzahl der Schneiden

in (..) = number of blades

in (..) = nombre de lames

# Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

Praxis • Dental Surgery • Cabinet dentaire

## H283 (289)

Torpedo  
Parallel Bevel  
Torpille



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

Shank

FG ■ 500 314 289 072... **H283 - ... -FG** **010(12)** **012(12)** **014(12)**

⌚ opt. 160.000 rpm

## H283K (298)

Torpedo, konisch  
Curetage  
Curetage



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	016	021
Länge-Length in mm - longueur	8,0	8,0

Shank

FG ■ 500 314 298 072... **H283K - ... -FG** **016(12)** **021(12)**

RA ■ 500 204 298 072... **H283K - ... -RA** **021(12)**

⌚ opt. FG 160.000 rpm, RA 30.000 rpm

## H284 (290)

Torpedo  
Parallel Bevel  
Torpille



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014
Länge-Length in mm - longueur	10,0

Shank

FG ■ 500 314 290 072... **H284 - ... -FG** **014(12)**

⌚ opt. 160.000 rpm

## H284K (299)

Torpedo, konisch  
Curetage  
Curetage



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

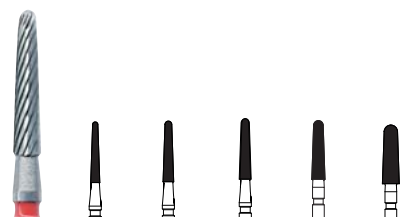
Shank

FG ■ 500 314 299 072... **H284K - ... -FG** **014(12)** **016(12)**

⌚ opt. 160.000 rpm

## H375R (198)

Konus, rund  
Round End Taper  
Cône à bout arrondi



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

Shank

US. No. 7653 7664 7675 7686

FG ■ 500 314 198 072... **H375R - ... -FG** **012(12)** **014(12)** **016(12)** **018(12)** **023(12)**

⌚ opt. 160.000 rpm

## H378 (184)

Konus, Seite schneidend  
Side Cutting Taper  
bout lisse



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

Shank

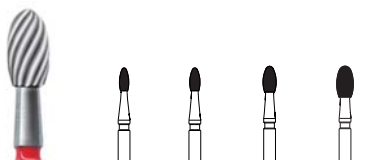
US. No. 7204

FG ■ 500 314 184 072 ... **H378 - ... -FG** **014(12)**

⌚ opt. 160.000 rpm

## H379 (277) TDF Serie

Eiform  
Football  
Football



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

Shank

US. No. 7404 7406 7408

FG ■ 500 314 277 072... **H379 - ... -FG** **012(12)** **014(12)** **018(12)** **023(12)**

RA ■ 500 204 277 072... **H379 - ... -RA** **018(12)** **023(12)**

FG ■ 500 314 277 042... **H379F - ... -FG** **023(20)**

FG □ 500 314 277 032... **H379UF - ... -FG** **014(30)** **018(30)** **023(30)**

⌚ opt. FG 160.000 rpm, RA 30.000 rpm

## H379GK (279)

Football, Sicherheitsspitze  
Football, Safe End  
Ovoïde extrémité mousse  
avec pointe de sécurité



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

Shank

FG ■ 500 314 279 072... **H379GK - ... -FG** **014(12)**

⌚ opt. 160.000 rpm

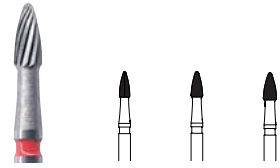
■ ...	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Standard	ISO No. 071 - 072	in (..) = Anzahl der Schneiden
■ ... F	Gelber Ring/Yellow ring/Bague jaune	Fein/Fine/Fin	ISO No. 041	in (..) = number of blades
□ ... UF	Weißer Ring/White ring/Bague blanche	Ultrafein/Ultrafine/Ultrafin	ISO No. 031	in (..) = nombre de lames

## Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

Praxis • Dental Surgery • Cabinet dentaire

### H390 (274)

Granate  
Grenade  
Grenade



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

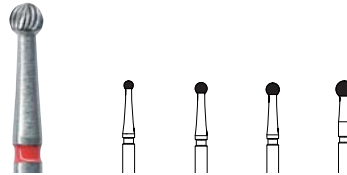
Shank

FG 500 314 274 072... **H390 - ... -FG** 014(12) 016(12) 018(12)

opt. 160.000 rpm

### H41 (001)

Rund  
Round  
Rond



Größe/Size/taile ø 1/10 mm	014	016	018	023
Länge-Length in mm - longueur	1,2	1,4	1,6	2,06

Shank

US. No. 7004 7006 7008

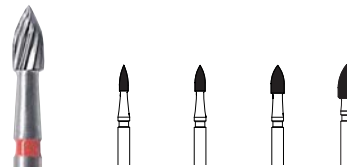
FG 500 314 001 071... **H41 - ... -FG** 014(12) 016(12) 018(18) 023(20)

RA 500 204 001 071... **H41 - ... -RA** 018(18) 023(20)

opt. FG 160.000 rpm. RA 30.000 rpm

### H46 (254)

Flamme  
Flame  
Flamme



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

Shank

US. No. 7102 7104 7106 7108

FG 500 314 254 072... **H46 - ... -FG** 012(12) 014(12) 018(12)

RA 500 204 254 072... **H46 - ... -RA** 018(12) 023(12)

opt. FG 160.000 rpm, RA 30.000 rpm

### H48L (249)

Flamme lang  
Long Flame  
Flamme longue



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

Shank

FG 500 314 249 072... **H48L - ... -FG** 010(12) 012(12)

FG 500 314 249 041... **H48LF - ... -FG** 012(20)

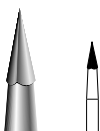
FG 500 314 249 031... **H48LUF - ... -FG** 012(30)

opt. 160.000 rpm

## Keramik Finierer für die Laborturbine Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine Fraises à finir pour la céramique pour la turbine de laboratoire

### H8503 (467)

Keramik Finierer/ 3 - Kant  
Ceramic Finishing Bur/ 3-sided  
Fraise à finir/ 3 arêtes



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

Shank

Arbeitsteil • Working part • Partie travaillante 9°

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

opt. 160.000 rpm

### H8504 (467)

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



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

Shank

Arbeitsteil • Working part • Partie travaillante 10°

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

opt. 160.000 rpm

### H8506 (467)

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



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

Shank

Arbeitsteil • Working part • Partie travaillante 12°

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

HP 500 104 467 212... **H8506 - ... -HP** 010(6)  
 opt. 160.000 rpm, HP 25.000 rpm

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

# Füllungs- und Klebstoffentferner

## Filling and Bonding Resin Remover

### Instrument de polissage de composites d'obturation et d'adhésif

#### Füllungs- und Klebstoffentferner

Produktion von Arbeitsteil und Schaft aus einem Stück Hartmetall erlaubt die Titanitridbeschichtung bei Volltemperatur von ca. 450°C.

Die Titanitridbeschichtung glättet die Oberfläche und verhindert so das Zuschmieren des Instruments während der Arbeit.

Ein feines Entgraten der Schneiden durch die Titanitridbeschichtung sorgt für einen besonders ruhigen Lauf.

Ein Abrutschen und Rattern wird vermieden, und das Instrument verbessert das Empfinden des Behandlers und des Patienten.

#### Filling and Bonding Resin Remover

The fact that both the tool and the shank are made of one single piece of carbide makes it possible to apply a titanium nitride coating at high temperatures of around 450°C.

The titanium nitride coating makes the surface smooth, thus preventing the instrument from becoming clogged during operation.

The titanium nitride coating guarantees exceptionally smooth operation as it is optimal for finely deburring the cutting edges.

Slipping off and vibrating is avoided, making treatments with the instrument more comfortable for both the doctor and the patient.

#### Instrument de polissage de composites d'obturation et d'adhésif

La fabrication de la partie travaillante et de la tige à partir d'une seule pièce en métal fritté permet la pose d'un revêtement en nitrure de titane à une température élevée d'env. 450°C.

Le revêtement en nitrure de titane polit la surface et empêche ainsi l'encrassement de l'instrument pendant le travail.

Un ébavurage de précision des lames par le revêtement en nitrure de titane assure une marche particulièrement silencieuse. Plus de dérapage ni roulement et les sensations du manipulateur et du patient sont améliorées.

#### T21RX (137)

Amalgam Remover  
Zylinder Rund  
Round Cylinder  
Cylindre rond



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

Shank

FG 506 314 137 019... **T21RX - ... -FG 010 012**

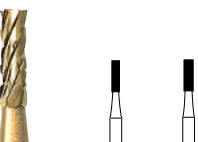
RA 506 204 137 019... **T21RX - ... -RA 010 012**

opt. FG 160.000 rpm, RA 30.000 rpm



#### T21X (107)

Amalgam Remover  
Zylinder  
Cylinder  
Cylindre



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

Shank

FG 506 314 107 019... **T21X - ... -FG 010 012**

opt. 160.000 rpm

#### T23RX (194)

Amalgam Remover  
Konisch Rund  
Round End Tapered Fissure  
Cône rond



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

Shank

FG 506 314 194 019 ... **T23RX - ... -FG 012**

opt. 160.000 rpm

#### T7LX (234)

Amalgam Remover  
Birne lang  
Long Pear  
Poire longue



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

Shank

FG 506 314 234 019... **T7LX - ... -FG 012 014**

opt. 160.000 rpm

#### T7X (232)

Amalgam Remover  
Birne  
Pear  
Poire



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

Shank

FG 506 314 232 019... **T7X - ... -FG 012**

opt. 160.000 rpm

## Klebstoffentferner • Bonding Resin Remover • Fraise pour le retrait d'adhésifs

Zum Entfernen von Bracketkleber nach der Entbänderung

For trimming off bracket bonding resin after removing the bands

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

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

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




GK = Smooth rounded tip  
 A = Angled Toothing  
 L = Long working section

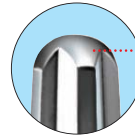
- Disponibles en tige turbine FG et en contre-angle CA.
- Les lames spéciales éliminent la colle sans attaquer l'émail.
- Le chanfrein de sécurité en bas des lames réduit le risque de rayer l'émail.
- Les longueurs différentes des parties travaillantes permettent de traiter les petites et les grandes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

GK = Bout arrondi et lisse (non-coupant)  
 A = Denture inclinée  
 L = Partie travaillante longue

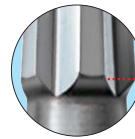
### H22GK (217)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	016
Länge-Length in mm - longueur	4,7
Shank   	
FG 500 314 217 001 ... H22GK- ... -FG	016
opt. 160.000 rpm	






Glatte Kuppe GK  
 Smooth rounded tip  
 Bout arrondi et non-coupant



Sicherheitsfase  
 Safety chamfer section  
 Chanfrein de sécurité

### H22AGK (217)






Größe/Size/taille ø 1/10 mm	016	016
Länge-Length in mm - longueur	4,7	4,7
Shank   		
FG 500 314 217 006... H22AGK- ... -FG	016	
RA 500 204 217 006... H22AGK- ... -RA		016
opt. FG 160.000 rpm, RA 30.000 rpm		



Abtrag von Klebstoffresten mit dem Klebstoffentferner.  
 Removal of adhesive residue with the Bonding Resin Remover.  
 Retrait de résidus adhésifs.

### H22ALGK (219)



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	016	016
Länge-Length in mm - longueur	8,0	8,0
Shank   		
FG 500 314 219 006... H22ALGK- ... -FG	016	
RA 500 204 219 006... H22ALGK- ... -RA		016
opt. FG 160.000 rpm, RA 30.000 rpm		

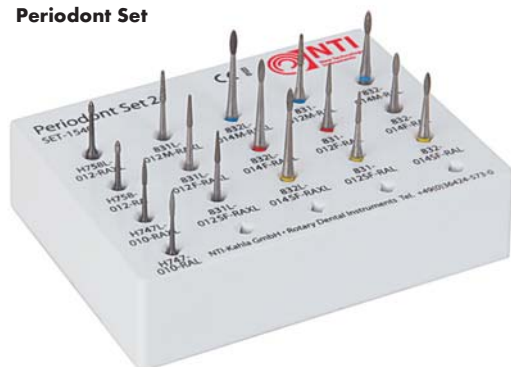
## Spezialinstrumente für die Parodontologie • Special Instruments for Periodontics • Instruments spéciaux pour la parodontologie

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

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

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

### Periodont Set



REF SET-1540



### H747 (261)

Periodont Instrument I  
Periodont Instruments I  
Instruments de parodontie I



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010
Länge-Length in mm - longueur	5,55

Shank ISO REF  5

RAL 500 205 261 001... H747 - ... -RAL 010

opt. 12.000 rpm

### H747L (261)

Periodont Instrument II  
Periodont Instruments II  
Instruments de parodontie II



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010
Länge-Length in mm - longueur	5,55

Shank ISO REF  5

RAXL 500 206 261 001... H747L - ... -RAXL 010

opt. 12.000 rpm

### H758 (258)

Periodont Instrument III  
Periodont Instruments III  
Instruments de parodontie III



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012
Länge-Length in mm - longueur	2,75

Shank ISO REF  5

RA 500 204 258 001... H758 - ... -RA 012

opt. 12.000 rpm

### H758L (258)

Periodont Instrument IV  
Periodont Instruments IV  
Instruments de parodontie IV



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012
Länge-Length in mm - longueur	2,75

Shank ISO REF  5

RAXL 500 206 258 001... H758L - ... -RAXL 012

opt. 12.000 rpm

Instrumente auch in diamantiert erhältlich, siehe Seite 1.32  
Instruments are also available as Diamond Burs, see page 1.32

Les instruments sont disponibles également en fraises diamantée, regardez à la page 1.32