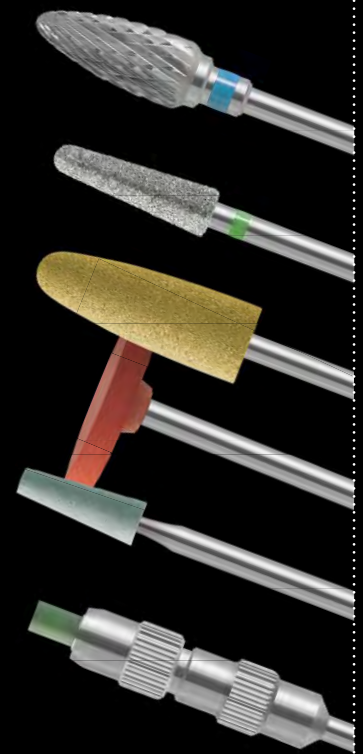
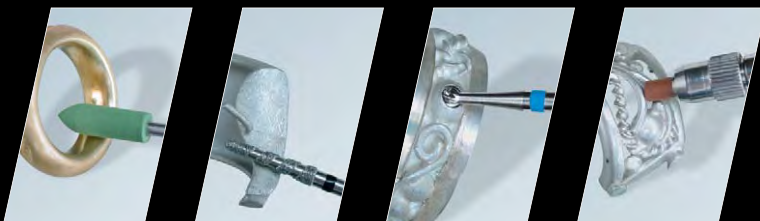


Jewellery & Industry

Juwelier & Industrie | Joaillerie & Industriels
Gioielliere & Industria | Joyero Industria



POLISHER
TUNGSTEN CARBIDE
STEEL
DIAMOND
ACCESSORIES
INSTRUCTIONS FOR USE



edenta | 



Administration



Firmenphilosophie

EDENTA AG, Switzerland gehört weltweit zu den führenden Herstellern von rotierenden Qualitätsinstrumenten und ist seit Jahrzehnten am internationalen Markt präsent. Beginn man primär mit Produkten für den Dentalsektor, so finden sich unsere Kunden und Produkte nunmehr in den verschiedensten Bereichen der Industrie wie z. B. Juwelier- und Goldschmiedebereich, Flugzeug- und Werkzeugindustrie, aber auch im Hobby- und Privatsektor wieder. Unser Ziel ist es, ein Top-Qualitätslieferant zu sein, dessen Instrumente nach ISO produziert werden, gepaart mit einem hervorragenden Service und prompter Liefermöglichkeit.

Es ist unser Anliegen, unsere weltweit situierten Vertriebspartner mit qualitativ hochwertigen rotierenden Instrumenten zu beliefern. Ebenso hoher Standard im Service und technische Hilfestellung sind Garant für langfristige Partnerschaften.

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg und freuen uns, Sie zu unseren Kunden zählen zu dürfen.

Mission Statement

EDENTA AG, Switzerland is one of the world's leading manufacturers of highest quality rotary instruments and has been on the market for decades of years. At the beginning, we concentrated our activities on the dental field, but meanwhile our customers are coming also from the jewellery, the aircraft industry, the tool making industry, and also the arts and crafts sector. Our prime goals are being a top quality provider, whose products are manufactured under the stringent ISO guidelines, with a superior service and a quick availability.

It is our mission to provide our worldwide distribution partners with the highest quality rotary instruments. The same standard in service as well as in technical support is the guarantee for a long time partnership.

We wish you much success and look forward to serving you.

Philosophie de la société

EDENTA AG, Switzerland fait partie des entreprises établies, de producteur d'instruments rotatif de qualité depuis des dizaines d'années et s'est fait une renommée mondiale. Les débuts dans le domaine dentaire ont été diversifiés et nos clients se trouvent à présent dans les domaines de la joaillerie, l'orfèvrerie, l'aviation et la production d'outils industriels, mais aussi dans les secteurs du hobby et du bricolage. Notre défi est d'être fournisseur de première classe, avec des instruments produits d'après ISO, un excellent service après vente et une possibilité de livraison dans les plus brefs délais.

Nous souhaitons approvisionner nos revendeurs dans le monde entier avec des instruments rotatif de première qualité. Un standard de service élevée et un excellent support technique sont garant pour un partenariat de longue durée.

Nous vous souhaitons beaucoup de succès et nous nous réjouissons de vous compter parmi nos clients.

Filosofia aziendale

EDENTA AG, Switzerland appartiene in tutto il mondo in primo piano a dei fabbricanti di strumenti di qualità rotativi e sono da decenni presenti nel mercato internazionale. In primario s'iniziò con prodotti per il settore dentale. Così si trovano nuovamente i nostri clienti e prodotti d'ora in poi nei territori diversi dell'industria come ad esempio in territorio del gioielliere e orafo, industria d'aereo e attrezzi, ma anche nel settore hopy e privato. Il nostro traguardo è di essere una forniture di qualità top alla quale vengono prodotti tuttavia strumenti riguardo ISO e accoppiati con un servizio sensazionale e una possibilità di consegna immediata.

È una nostra richiesta di fornire con qualitativi e pregevoli strumenti rotativi i nostri partner di vendita in tutto il mondo. Come anche con un alto standard nel servizio e assistenza d'aiuto tecnica è garante per una collaborazione prolungata.

Vi auguriamo tanto successo e siamo lieti di poter contarvi come nostri clienti.

Retrato de empresa

EDENTA AG, Switzerland es uno de los fabricantes líderes mundiales de instrumentos rotatorios de la más alta calidad y ha estado en el mercado durante décadas de años. Al principio, concentramos nuestras actividades en el campo dental, pero mientras tanto nuestros clientes vienen de forma adicional de la joyería, la industria aeronáutica, la industria de fabricantes de herramientas, también el sector del arte y de los oficios. Nuestros objetivos principales son ser un proveedor con una calidad superior, cuyos productos son fabricados bajo la rigurosa norma de calidad ISO, con un servicio superior y una disponibilidad rápida.

Esto es nuestra misión de proveer a nuestros compañeros de distribución mundial de los instrumentos rotativos de la más alta calidad. El mismo estándar en el servicio así como en el soporte técnico es la garantía para una colaboración a largo plazo.

Le deseamos mucho éxito y esperamos servirle pronto.

Firmenphilosophie / Mission Statement / Philosophie de la société Filosofia aziendale / Retrato de empresa	2
Polierer / Polishers / Polissoirs / Lucidanti / Pulidores	4 - 13
TopStar brown	4
TopStar green	5
Goldino	6
WhiteMagic	7
BlackMagic	7
Titanium	8
Ocean	8
SteelMaster	9
SteelFlex	9
GemPol	10
Acrypol	11
Duracryl	11
CeraPro	12
StarGloss	12
CeraGloss	13
Keramische Schleifkörper / Abrasives / Abrasifs / Abrasivi / Abrasivos	14
Zubehör / Accessories / Accessoires / Accessori / Accesorios	15
Trennscheiben / Separating Discs / Disques à séparer / Dischi separatori / Discos separadores	16
Mandrelle / Mandrels / Mandrins / Mandrini / Mandril	16
Diamant-Instrum. / Diamond Instrum. / Instruments Diamantés / Strum. Diamante Strum. Diamante / Instrum. Diamante	17 - 27
User Information	17
Supermax	17
Diamond Discs / Flex / Superflex	18 - 19
HP Diamonds	20 - 22
HP Diamonds - Torbo	23
Rubynit Trimmer	24
Diacrylic Grinder	25
Sintered Diamonds	26 - 27
Hartmetall-Instrum. / Tungsten carbide Instrum. / Instruments en carbure de tungstène Strum. carburo di tungsteno / Instrum. carburo de tungsteno	28 - 39
TC Burs	28 - 31
TC Cutter	32 - 35
Volcano	36 - 37
Milling Technique	38
User Information	39
Stahlbohrer / Steel Burs / Fraises en Acier / Fresa di acciaio / Fresa de acero	40 - 41
Sicherheitshinweise / Safety precautions / Conseils d'utilisation Indicazione di sicurezza / Instruccion consejos de seguridad	42 - 43
Symbole	43



EDENTA AG

Hauptstrasse 7, CH-9434 AU/SG - Switzerland
Tel. +41 (0)71 747 25 25 Fax +41 (0)71 747 25 15
e-mail: info@edenta.ch Internet: www.edenta.ch

brown



20.000
100



L mm	16.3	16.0	2.5	2.0	15.5	10.0	6.0	0.6	12.0	12.0
Size \varnothing 1/10 mm	055	050	150	145	055	060	030	220	140	120
Order No.	TB40	TB41	TB42	TB43	TB44	TB45	TB46	TB47	TB49	TB50
ISO No. 658 104...	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 145	243 513 055	030 513 060	243 513 030	345 513 220	113 513 140	113 513 120

DEUTSCH

Gummipolierer für Gold & EMR-Legierungen
braun = Vorpolitur



ENGLISH

Rubber Polisher for gold, precious & semi-precious alloys
brown = for pre-polishing

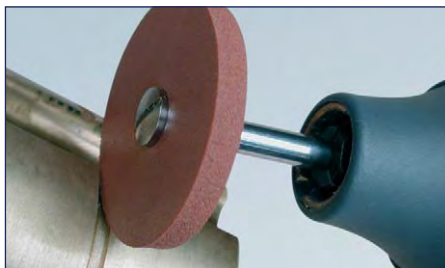
FRANÇAIS

Pour l'or et les alliages semi-précieux
marron = pour le pré-polissage



ITALIANO

Gommini per oro e lega di EMR & EMR-Legierungen
marrone = politura anticipate



ESPAÑOL

Gomas para pulir oro materiales preciosos y semipreciosos
marrón = para el pre-pulido

ANWENDUNGEN

Zum Vorpolieren, Glätten und Glanzpolieren

VON

Gold, Silber, Edelmetall- und EMR-Legierungen

APPLICATION

Pre-polishing, smooth finishing, shine-polishing

OF

Gold, Silver, precious metal and semi-precious alloys

APPLICATION

Pré-Polissage, défroisser, brillant-polissage

DE

L'or, d'argent, metal précieux, semi-précieux

UTILIZZAZIONE

Per la politura anticipata, lisciare, lucidare il luccichio

DA

L'oro, l'argento, metalli nobili e EMR-lega

USO

Para el pre-pulido

DE

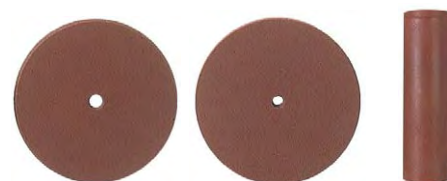
Oro, Plata, preciosas y semi preciosas Aleaciones

20.000
per 100
+ 1 Mandr. incl.



L mm	20.0	22.0
Size \varnothing 1/10 mm	020	030
Order No.	TB91	TB92
ISO No. 658 000...	114 513 020	114 513 030

20.000
100



L mm	3.0	1.0	22.0
Size \varnothing 1/10 mm	220	220	060
Order No.	TB01	TB05	TB23
ISO No. 658 900...	372 513 220	371 513 220	114 513 060



10.000
100



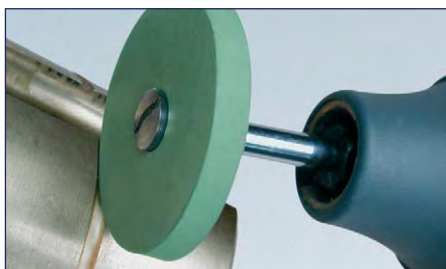
L mm	16.3	16.0	2.5	2.0	15.5	10.0	6.0	0.6	12.0	12.0
Size \varnothing 1/10 mm	055	050	150	145	055	060	030	220	140	120
Order No.	TG40	TG41	TG42	TG43	TG44	TG45	TG46	TG47	TG49	TG50
ISO No. 658 104...	257 503 055	292 503 050	303 503 150	373 503 145	243 503 055	030 503 060	243 503 030	345 503 220	113 503 140	113 503 120

DEUTSCH

Gummipolierer für Gold & EMR-Legierungen
grün = Hochglanzpolitur

ENGLISH

Rubber Polisher for gold, precious & semi-precious alloys
green = for high-gloss polishing

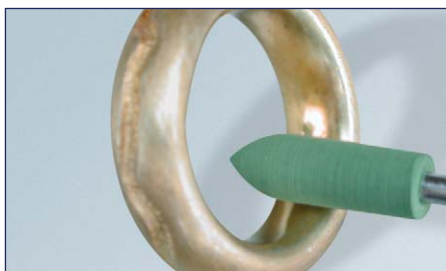


FRANÇAIS

Pour l'or et les alliages semi-précieux
vert = pour le polissage lustré

ITALIANO

Gommini per oro e lega di EMR
verde = politura lucida



ESPAÑOL

Gomas para pulir oro materiales preciosos y semipreciosos
verde = Para pulido lustroso

ANWENDUNGEN

Zum Hochglanzpolieren

VON

Gold, Silber, Edelmetall- und EMR-Legierungen

APPLICATION

High-shine-polishing

OF

Gold, Silver, precious metal and semi-precious alloys

APPLICATION

Super-brilliant-polissage, polissage lustré

DE

L'or, d'argent, metal précieux, semi-précieux

UTILIZZAZIONE

Per la politura lucida, lucidare il luccichio

DA

L'oro, l'argento, metalli nobili e EMR-lega

USO

Para pulido lustroso y alto brillo

DE

Oro, Plata, preciosas y semi preciosas Aleaciones

10.000
per 100
+ 1 Mandr. incl.



L mm	20.0	22.0
Size \varnothing 1/10 mm	020	030
Order No.	TG91	TG92
ISO No. 658 000...	114 503 020	114 503 030

10.000
100



L mm	3.0	1.0	22.0
Size \varnothing 1/10 mm	220	220	060
Order No.	TG01	TG05	TG23
ISO No. 658 900...	372 503 220	371 503 220	114 503 060

DEUTSCH

Spezielles Poliersystem für alle goldhaltigen Legierungen in drei abrasiven Stufen.

ITALIANO

Sistema di politura speciale per tutte le leghe di contenenti d'oro in tre gradi abrasivi.

ENGLISH

The ultimate polisher for gold and all precious alloys in a 3-step system.


ESPAÑOL

Gomas para pulir oro y todas las aleaciones preciosas en 3 etapas.

FRANÇAIS

Le polissage pour et tous les alliages précieux en un système sur 3 étapes.


1ST STEP



20.000
100

L mm	3.0	3.0	22.0	15.5
Size \varnothing 1/10 mm	220	220	060	055
Order No.	GC01	GC10	GC23	GC44
ISO No. 658 900...	372 522 220	303 522 220	114 522 060	
ISO No. 658 104...				243 522 055


2ND STEP



15.000
100

L mm	3.0	3.0	22.0	15.5
Size \varnothing 1/10 mm	220	220	060	055
Order No.	GM01	GM10	GM23	GM44
ISO No. 658 900...	372 511 220	303 511 220	114 511 060	
ISO No. 658 104...				243 511 055

3RD STEP



10.000
100

L mm	3.0	3.0	22.0	15.5
Size \varnothing 1/10 mm	220	220	060	055
Order No.	GF01	GF10	GF23	GF44
ISO No. 658 900...	372 502 220	303 502 220	114 502 060	
ISO No. 658 104...				243 502 055

ANWENDUNGEN

grün: Finieren
gelb: Vorpolitur
rosa: Hochglanzpolitur

VON

Gold, alle Legierungen mit Gold

APPLICATION

green: finishing
yellow: pre-polishing
pink: high-gloss polishing

OF

Gold, all alloys with gold

APPLICATION

vert: pré-polissage
jaune: polissage
lustrage: rose

DE

L'or, alliages précieux d'or

UTILIZZAZIONE

verde: Finitura
Giallo: Politura anticipata
Rosa: Politura lucida

DA

L'oro, leghe d'oro

USO

verde: pre-pulido
amarillo: pulido
rosa: lustrado

DE

Oro, todas las aleaciones de oro



DEUTSCH

Universalpolierer aus Silicon in grober und feiner Körnung.

ITALIANO

Gommino universale di silicone per grane grosse e fine.

ENGLISH

Silicone universal polisher for coarse and fine grit.

ESPAÑOL

Pulidor universal en Silicona para en grano basto y fino.

FRANÇAIS

Polissoir universel en silicone por gros et fin grain.

1ST STEP

20.000

100

grobe Körnung
coarse grit
gros grain

L mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0
Size \varnothing 1/10 mm	220	170	220	060	070
Order No.	WC01	WC02	WC10	WC22	WC23
ISO No. 658 900...	372 533 220	372 533 170	303 533 220	292 533 060	114 533 070

2ND STEP

10.000

100

feine Körnung
fine grit
grain fin

L mm	3,0	3,0
Size \varnothing 1/10 mm	220	170
Order No.	WF10	WF11
ISO No. 658 900...	303 524 220	303 524 170

ANWENDUNGEN

zum Polieren und Finieren

VON

Edelmetallen, Kunststoff und Gips

APPLICATION

for polishing and finishing

OF

EMR-Alloys, acrylic resins and plaster

APPLICATION

pour les pré-polissage et polissage

DE

métaux précieux, résins acryliques et le plâtre

UTILIZZAZIONE

per la finitura e la politura

DA

metallo nobile, materiale di plastica e cesso

USO

para pulidores y pre-pulidores

DE

materials preciosos, resinas acrilicas y escayola

DEUTSCH

Universalpolierer aus Silicon in grober und feiner Körnung.

ITALIANO

Gommino universale di silicone per grane grosse e fine.

ENGLISH

Silicone universal polisher for coarse and fine grit.

ESPAÑOL

Pulidor universal en Silicona para en grano basto y fino.

FRANÇAIS

Polissoir universel en silicone por gros et fin grain.

1ST STEP

20.000

100

grobe Körnung
coarse grit
gros grain

L mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	16,3	2,5
Size \varnothing 1/10 mm	220	170	220	060	070	055	150
Order No.	BC01	BC02	BC10	BC22	BC23	BF40	BF42
ISO No. 658 900...	372 523 220	372 523 170	303 523 220	292 523 060	114 523 070	257 523 055	303 523 150

2ND STEP

10.000

100

feine Körnung
fine grit
grain fin

L mm	3,0	3,0
Size \varnothing 1/10 mm	220	170
Order No.	BF10	BF11
ISO No. 658 900...	303 513 220	303 513 170

ANWENDUNGEN

zum Polieren und Finieren

VON

Edelmetallen, Chrom-Kobalt, Titan

APPLICATION

for polishing and finishing

OF

EMR-Alloys, all alloys, CrCo, titanium

APPLICATION

pour les pré-polissage et polissage

DE

métaux précieux, chrome-cobalt, titane

UTILIZZAZIONE

per la finitura e la politura

DA

metallo nobile, cromatura – cobalto, titanio

USO

para pulidores y pre-pulidores

DE

materials preciosos, cromo – cobalto, titanio

DEUTSCH

Polierer in grober und feiner Körnung.

ITALIANO

Gommino per grane grosse e fine.

ENGLISH

Polisher for coarse and fine grit.

ESPAÑOL

Pulidor para en grano basto y fino.

FRANÇAIS

Polissoir por gros et fin grain.

ANWENDUNGEN

grau : standard zur Vorpolitur
blau : fein zum Polieren

VON

alle Titanmaterialien

APPLICATION

grey : standard, abrasive polishing
blue : fine, fine polishing

OF

all materials in titanium

APPLICATION

gris : rugueux, pré-polissage
bleu : fin, polissage

DE

pour tous les alliages titanes

UTILIZZAZIONE

grigio : standard, politura anticipata
blu : fin, politura

DA

per tutti i materiale di titanio

USO

gris : medio, pre-pulido
azul : fino, pulido

DE

aleaciones de titanio



20.000

per 100
+ 1 Mandr. incl.



L mm	3,0	3,0	23,0	23,0	22,0
Size \varnothing 1/10 mm	220	170	060	060	030
Order No.	TM01	TM10	TM22	TM23	TM92
ISO No. 658 900...	372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060	
ISO No. 658 000...					114 521 030



10.000

per 100
+ 1 Mandr. incl.



L mm	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
Size \varnothing 1/10 mm	220	220	060	060	030
Order No.	TF01	TF10	TF22	TF23	TF92
ISO No. 658 900...	372 512 220	303 512 220	292 512 060	114 512 060	
ISO No. 658 000...					114 512 030

DEUTSCH

Polierer aus Silicon

ITALIANO

Gommino di silicone

ENGLISH

Silicone polisher

ESPAÑOL

Pulidor en Silicona

FRANÇAIS

Polissoir en silicone

ANWENDUNGEN

zum Polieren

VON

Edelmetallen, Chrom-Kobalt, Titan

APPLICATION

for polishing

OF

EMR-Alloys, all alloys, CrCo, titanium

APPLICATION

pour les polissage

DE

métaux précieux, chrome-cobalt, titane

UTILIZZAZIONE

per la politura

DA

metallo nobile, cromatura – cobalto, titanio

USO

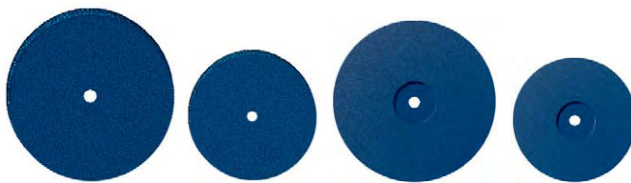
para pulidores

DE

materials preciosos, cromo – cobalto, titanio

20.000

100



L mm	3,0	3,0	3,0	3,0
Size \varnothing 1/10 mm	220	170	220	170
Order No.	EM01	EM02	EM10	EM11
ISO No. 658 900...	372 522 220	372 522 170	303 522 220	303 522 170

20.000

100



L mm	16,3	2,5
Size \varnothing 1/10 mm	055	150
Order No.	EM40	EM42
ISO No. 658 104...	257 522 055	303 522 150

DEUTSCH

Abrasive-Polierer mit langer Standzeit in 4 Körnungen.

ITALIANO

Il gommino abrasivo con una lunga durata, disponibili in 4 tipi di grano.

ENGLISH

Abrasive- and toughest-polisher in 4 different grits.

ESPAÑOL

El más abrasivo y fuerte de los pulidores.

FRANÇAIS

PoLe polissoir abrasive, disponible en 4 grains différents.

ANWENDUNGEN

zum Polieren und Finieren

VON

Mode-Schmuck, Chrom-Kobalt-Legierungen

APPLICATION

for polishing and finishing

OF

Fashion-Jewellery, chrome-cobalt alloys

APPLICATION

pour les pré-polissage et polissage

DE

les bijoux de fantaisie, le alliages en chrome-cobalt

UTILIZZAZIONE

per la finitura e la politura

DA

gioielli di moda, lega di cromatura-cobalto

USO

para pulidores y pre-pulidores

DE

joyeria de diseño, aleaciones de cromo-cobalto



20.000

100

L mm	3,0	1,3	22,0
Size \varnothing 1/10 mm	220	220	060
Order No.	MC01		MC23
ISO No. 618 900...	372 534 220		114 534 060
Order No.	MM01	MM05	MM23
ISO No. 618 900...	372 533 220	371 533 220	114 533 060
Order No.	MF01		MF23
ISO No. 618 900...	372 514 220		114 514 060

grob
coarse
rudeux
standard
medium
standard
fein
fine
fin

20.000

per 100

+ 1 Mandr. incl.

L mm	20,0	22,0	22,0
Size \varnothing 1/10 mm	020	030	030
Order No.	MC91	MC92	MX92
ISO No. 618 000...	114 533 020	114 533 030	114 534 030

**DEUTSCH**

Der flexible Chrom-Kobalt-Polierer in 2 Körnungen.

ITALIANO

Il gommino flessibile in 2 grane standard e fine.

ENGLISH

The flexible chrome cobalt polisher in 2 grits.

ESPAÑOL

Pulidor flexible, en 2 etapas.

FRANÇAIS

Le polissoir flexible pour chrome-cobalt en 2 grains.

ANWENDUNGEN

schwarz : standard, zum Polieren
grün : fein, zum Glanz-Polieren

VON

Chrom-Kobalt

APPLICATION

black : standard, for pre-polishing
green : fine, for shine-polishing

OF

chrome-cobalt

APPLICATION

noir : standard, pour polissage
vert : fin, pour lustrage

DE

chrome-cobalt

UTILIZZAZIONE

nero : standard, per politura normale
verde : fine, per politura fine - lucidare

DA

cromatura - cobalto

USO

negro : standard, para pulidores
verde : fino, produce un suave brillo

DE

cromo - cobalto

1ST
STEP



20.000

per 100

+ 1 Mandr. incl.

L mm	3,0	1,0	22,0	20,0	22,0
Size \varnothing 1/10 mm	220	220	060	020	030
Order No.	FM01	FM05	FM23	FM91	FM92
ISO No. 652 900...	372 523 220	371 523 220	114 523 060		
ISO No. 652 000...				114 523 020	114 523 030

2ND
STEP



10.000

100

L mm	3,0	1,0	22,0
Size \varnothing 1/10 mm	220	220	060
Order No.	FF01	FF05	FF23
ISO No. 652 900...	372 513 220	371 513 220	114 513 060

DEUTSCH

Polierer für Edelsteine

ITALIANO

Politure per pietre preziose

ENGLISH

Polisher for Gem-stones

ESPAÑOL

Pulidor para piedras

FRANÇAIS

Polissoir pour pierres précieuses

grey-white
pink
grey

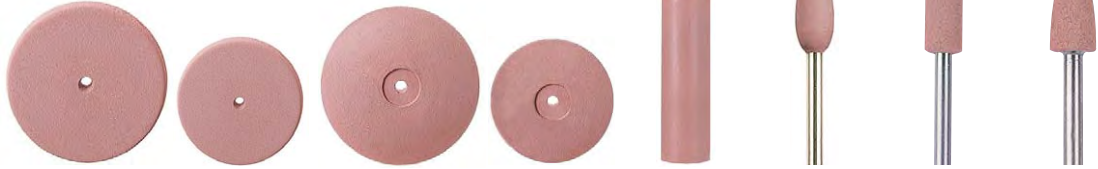
1ST STEP



20.000
100

L mm	3.0	3.0	3.0	3.0	22.0	16.3	16.0	15.5
Size \varnothing 1/10 mm	220	170	220	170	060	055	050	055
Order No.	PC01	PC02	PC10	PC11	PC23	PC40	PC41	PC44
ISO No. 658 900...	372 525 220	372 525 170	303 525 220	303 525 170	114 525 060			
ISO No. 658 104...						257 525 055	292 525 050	243 525 055

2ND STEP



10.000
100

L mm	3.0	3.0	3.0	3.0	22.0	16.3	16.0	15.5
Size \varnothing 1/10 mm	220	170	220	170	060	055	050	055
Order No.	PM01	PM02	PM10	PM11	PM23	PM40	PM41	PM44
ISO No. 658 900...	372 515 220	372 515 170	303 515 220	303 515 170	114 515 060			
ISO No. 658 104...						257 515 055	292 515 050	243 515 055

3RD STEP



5.000
100

L mm	3.0	3.0	16.0	2.5	2.0	15.5
Size \varnothing 1/10 mm	220	220	050	150	145	055
Order No.	PF01	PF10	PF41	PF42	PF43	PF44
ISO No. 658 900...	372 504 220	303 504 220				
ISO No. 658 104...			292 504 050	303 504 150	373 504 145	243 504 055

ANWENDUNGEN

hellgrau: zur Vorpolitur
rosa: Polierer erhält die anatomische Struktur
grau: Hochglanzpolitur

VON

Edelsteine, hochwertigste Legierungen, Platin

UTILIZZAZIONE

grigio chiaro: abrasiva, politura anticipata
rosa: si riceve una struttura anatomica
grigio: Politura lucida

DA

pietre preziose, lega di alta qualità, platino

APPLICATION

grey-white: abrasive, eliminates scratches
pink: Polisher retains the structure
grey: provides a lustre high-gloss finish

OF

Gemstones, high-quality alloys, Platinum

USO

gris-claro: abrasiva, elimina arañazos
rosa: mantiene la estructura
gris: produce un pulido lustroso

DE

piedras preciosas, preciosas Aleaciones, platino

APPLICATION

gris clair: abrasive, pour le pré-polissage
rose: maintient la structure anatomique
gris: pour fournir un polissage lustré

DE

pierres précieuses, alliages supérieure, platine

green
grey
yellow

DEUTSCH

Polierer aus Silicon in 3 Körnungen für Fusspflege, Kunststoffe

ITALIANO

Gommino di silicone in 3 grane per pedicure, materiale di plastica

ENGLISH

Silicone polisher in 3 grits for nail business, acrylics

ESPAÑOL

Pulidor en Silicona en 3 etapas para podológica, acrilicos

FRANÇAIS

Polissoir en silicone en 3 grains pour podologie, acryliques



10.000-15.000

100

L mm	3,0	15,5	18,0	21,0	24,5	20,0	20,0
Size \varnothing 1/10 mm	220	055	150	070	100	110	070
Order No.	AC10	AC44	AC72	AC73	AC74	AC76	AC77
ISO No. 658 104...		243 536 055	201 536 150	107 536 070	273 536 100	243 536 110	273 536 070
ISO No. 658 900...	303 536 220						



10.000-15.000

100

L mm	3,0	15,5	18,0	21,0	24,5	20,0	20,0
Size \varnothing 1/10 mm	220	055	150	070	100	110	070
Order No.	AM10	AM44	AM72	AM73	AM74	AM76	AM77
ISO No. 658 104...		243 534 055	201 534 150	107 534 070	273 534 100	243 534 110	273 534 070
ISO No. 658 900...	303 534 220						



5.000-7.000

100

L mm	3,0	15,5	18,0	21,0	24,5	20,0	20,0
Size \varnothing 1/10 mm	220	055	150	070	100	110	070
Order No.	AF10	AF44	AF72	AF73	AF74	AF76	AF77
ISO No. 658 104...		243 514 055	201 514 150	107 514 070	273 514 100	243 514 110	273 514 070
ISO No. 658 900...	303 514 220						

ANWENDUNGEN

- grün:** grobe Körnung zum Konturieren
- grau:** mittlere Körnung zum Finieren
- gelb:** feine Körnung zum Polieren

APPLICATION

- green:** coarse for contouring
- grey:** medium grit for finishing
- yellow:** fine grit for polishing

APPLICATION

- vert:** rugueux pour effectuer le contour
- gris:** fin pour un polissage
- jaune:** très fin pour la finition

UTILIZZAZIONE

- verde:** grana grossa per tracciare
- grigio:** grana media per finire
- giallo:** grana fine per politure

USO

- verde:** basto para dar contorno
- gris:** grano media para acabado
- amarillo:** grano fino para acaba do lustro

blue
light-blue

DEUTSCH

Polierer aus Silicon in 2 Körnungen, hervorragende Standzeiten, für Fusspflege und Kunststoffe.

ITALIANO

Gommino di silicone in 2 grane, con tempo di stabilità eminente, per pedicure e materiale di plastica.

ENGLISH

Silicone polisher in 2 grits, with excellent durability, for nail business and acrylics.

ESPAÑOL

Pulidor en Silicona en 2 etapas, excelente durabilidad, para podológica y acrilicos.

FRANÇAIS

Polissoir en silicone en 2 grains, pour haute durabilité, pour podologie et acryliques.



5.000-7.000

100

L mm	18,0	24,5	20,0	18,0	24,5	20,0
Size \varnothing 1/10 mm	150	100	110	150	100	110
Order No.	DC72	DC74	DC76	DM72	DM74	DM76
ISO No. 658 104...	201 533 150	273 533 100	243 533 110	201 513 150	273 513 100	243 513 110

ANWENDUNGEN

- dunkelblau:** um Vorschleifen
- hellblau:** zum sekundenschnellen Glätten
- gelb:** Endbearbeitung mit Acrypol-gelb

APPLICATION

- dark-blue:** for trimming
- light-blue:** for smoothing within seconds
- yellow:** last Step with Acrypol-yellow

APPLICATION

- bleu-foncé:** conçu pour le modelage
- bleu-clair:** pour lisser en secondes
- jaune:** finir usinage avec Acrypol-jaune

UTILIZZAZIONE

- blu scuri:** si affilano
- blu chiari:** si sliscia in tempo di secondi
- giallo:** lavoro ultimativo con Acrypol-giallo

USO

- azul-fuerte:** para modelar
- azul-claro:** para el superficie en segundos
- amarillo:** 3er paso con Acrypol-amarillo

DEUTSCH

Abrasive Trimmer mit CeraTex Diamantbindung für Keramik

ITALIANO

Trimmer abrasive con legazione die diamante CeraTex per ceramica

ENGLISH

Abrasive grinder with special CeraTex diamond bonding for ceramic

ESPAÑOL

Abrasive con diamante especial CeraTex para cerámica

FRANÇAIS

Instrument abrasive avec diamante CeraTex pour céramiques

ANWENDUNGEN

trimmen mit höchster Schleifleistung

APPLICATION

for exceptional grinding performance

APPLICATION

pour un fort pouvoir de meulage

UTILIZZAZIONE

per un' alta prestazione eminente

USO

para el rectificado

10.000-15.000

1

L mm	13,0	11,0	3,0	7,0
Size \varnothing 1/10 mm	050	040	150	120
Order No.	8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120

DEUTSCH

Schonend abrasiver Diamant-Keramik-Polierer, 3 Körnungen

ITALIANO

Lucidanti prudente abrasive di ceramica integrale diamantato, 3 grane

ENGLISH

Gently abrasive diamond porcelain polisher, 3 grits

ESPAÑOL

Pulidores abrasivo cuidadosa de materiales íntegramente cerámicos, 3 etapas

FRANÇAIS

Abratif doux Polissoirs céramique imprégnés diamants, 3 grains

ANWENDUNGEN

blau: zum Vorschleifen und Konturieren
rosa: zur Glättung der Oberfläche
grau: zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste

VON

Keramik, Naturstein, Edelmetalle

APPLICATION

blue: for pre-grinding and contouring
pink: for smoothing the surfaces
grey: for high-shine polishing without an additional

OF

ceramic, natural stones, precious metal

APPLICATION

bleu: pour le pré-contourage
rose: pour lisser les surfaces
gris: pour le polissage lustré

DE

cerámicas, piedra natural, metal precieus

UTILIZZAZIONE

blu: per la molatura preliminare
rosa: per la lisciatura delle superfici
grigio: per la lucidatura

DA

ceramica, pietri naturali, metalli nobili

USO

azul: para el repasado previo
rosa: para el alisado de superficies
gris: para el pulido a alto brillo

DE

cerámica, piedra natural, materials preciosos

15.000

1

L mm	2,5	2,0	14,0
Size \varnothing 1/10 mm	170	260	040
Order No.	R1020HP	R1520HP	R2020HP
ISO No. 803 104...	372 533 170	303 533 260	243 533 040

15.000

1

L mm	2,5	2,0	14,0
Size \varnothing 1/10 mm	170	260	040
Order No.	R1030HP	R1530HP	R2030HP
ISO No. 803 104...	372 523 170	303 523 260	243 523 040

7.000

1

L mm	2,5	2,0	14,0
Size \varnothing 1/10 mm	170	260	040
Order No.	R1040HP	R1540HP	R2040HP
ISO No. 803 104...	372 513 170	303 513 260	243 513 040

DEUTSCH

3-Stufen Diamant-Poliersystem

ITALIANO

3 piani sistema di politura - diamante

ENGLISH

3-step diamond-polishing system

ESPAÑOL

Sistema de pulido en 3 pasos

FRANÇAIS

Système de polissage entrémeler avec des diamants



1

L mm	2,0	2,0	2,0	15,5
Size \varnothing 1/10 mm	250	120	250	055
Order No.	301HP	304HP	310HP	344HP
ISO No. 802 104...	373 533 250 ⊖ 5.000	373 533 120 ⊖ 20.000	303 533 250 ⊖ 5.000	243 533 055 ⊖ 10.000

ANWENDUNGEN

grün: grobe Körnung
blau: standard Körnung
gelb: feine Körnung für Hochglanz

VON

Titan, Platin

APPLICATION

green: coarse grit
blue: standard grit
grey: fine grit for super high-shine

OF

titanium, platinum

APPLICATION

vert: grain gros
bleu: grain standard
jaune: grain fin pour le polissage ultra lustré

DE

titane, platine

UTILIZZAZIONE

verde: grana grossa
blu: grana standard
giallo: grana fine per ottima lucidatura

DA

titanio, platino

USO

verde: grano basto
azul: grano medio
amarillo: grano fino para pulido lustroso y alto brillo

DE

titanio, platino



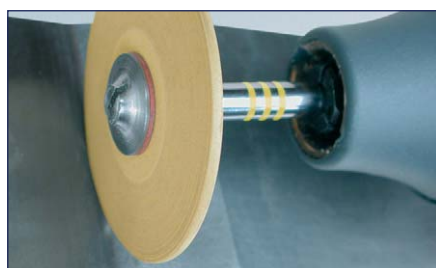
1

L mm	2,0	2,0	2,0	15,5
Size \varnothing 1/10 mm	250	120	250	055
Order No.	3001HP	3004HP	3010HP	3044HP
ISO No. 802 104...	373 523 250 ⊖ 5.000	373 523 120 ⊖ 20.000	303 523 250 ⊖ 5.000	243 523 055 ⊖ 20.000



1

L mm	2,0	2,0	2,0	15,5
Size \varnothing 1/10 mm	250	120	250	055
Order No.	30001HP	30004HP	30010HP	30044HP
ISO No. 802 104...	373 513 250 ⊖ 5.000	373 513 120 ⊖ 20.000	303 513 250 ⊖ 5.000	243 513 055 ⊖ 10.000



CeraGloss 30010HP



CeraGloss 344HP

DEUTSCH

aus **braunem** Edelkorund für abrasives Schleifen von Metall-Legierungen
 aus **grünem** Siliziumcarbid. Dieser Schleifkörper eignet sich für Keramikmaterialien und für Metall-Legierungen
 aus **rosa** Edelkorund. Universalschleifkörper für Metall-Legierungen

ITALIANO

Di corindone **marrone** d'alta qualità per la molatura abrasiva delle leghe metalliche.
 Di carburo di silicio **verde**. Questi abrasivi sono indicati per materiali in ceramica e per leghe di metalliche.
 Di corindone **rosa** d'alta qualità. Questi abrasivi universali sono indicati per leghe metalliche.

ENGLISH

Brown high-grade carborundum abrasives with ceramic bond for fast grinding of metal alloys
Green silicone-carbide abrasives with ceramic bond for universal grinding of ceramic materials and metal alloys
 Ceramic Abrasives in **pink** high-grade carborundum for universal grinding of metal alloys

ESPAÑOL

Marrón en corindom: para un rectificado rápido de aleaciones en metal.
Verde en carburo de silicio: para un rectificado universal de materiales en cerámica.
Rosa en Corindom: para el rectificado universal.

FRANÇAIS

Marron en corindon affiné, pour un meulage rapide des alliages en métal
Vert en carbure de silicium, pour un meulage universel des matériaux en céramique et des alliages en métal
Rose en corindon affiné, pour le meulage universel des alliages en métal

20.000-30.000
100

F = Körnung fein 220
F = grit fine 220
F = grain fin 220

M = grit medium 230

G = Körnung grob 240
G = grit coarse 240
G = gros grain 240

L mm	10,5	13,0	12,0	10,5	13,0	12,0
Size \varnothing 1/10 mm	035	065	050	035	065	050
Order No.	BF 733.035HP	BM 731.065HP	BM 732.050HP	BM 733.035HP	BG 731.065HP	BG 732.050HP
ISO No. 635 104...	168 512 035	107 522 065	107 522 050	168 522 035	107 532 065	107 532 050

20.000-30.000
100

F = Körnung fein 120
F = grit fine 120
F = grain fin 120

L mm	7,0	6,0	7,0	10,0	1,5	6,0
Size \varnothing 1/10 mm	025	025	025	050	130	120
Order No.	GF 645.025HP	GF 649.025HP	GF 661.025HP	GF 671.050HP	GF 703.130HP	GF 727.120HP
ISO No. 655 104...	161 513 025	171 513 025	243 513 025	199 513 050	041 513 130	024 513 120

20.000-30.000
100

M = Körnung mittel 130
M = grit medium 130
M = grain moyen 130

L mm	10,0	2,0	13,0	12,0	10,5	1,5	6,5
Size \varnothing 1/10 mm	050	100	065	050	035	090	065
Order No.	GM 671.050HP	GM 702.100HP	GM 731.065HP	GM 732.050HP	GM 733.035HP	GM 734.090HP	GM 736.065HP
ISO No. 655 104...	199 523 050	041 523 100	107 523 065	107 523 050	168 523 035	316 523 090	012 523 065

20.000-30.000
100

M = Körnung mittel 330
M = grit medium 330
M = grain moyen 330

G = Körnung grob 340
G = grit coarse 340
G = gros grain 340

L mm	7,0	10,0	12,0	10,5	1,5	13,0	12,0
Size \varnothing 1/10 mm	025	050	050	035	090	065	050
Order No.	RM 661.025HP	RM 671.050HP	RM 732.050HP	RM 733.035HP	RM 734.090HP	RG 731.065HP	RG 732.050HP
ISO No. 625 104...	243 523 025	199 523 050	107 523 050	168 523 035	316 523 090	107 533 065	107 533 050

SOFTCRACK

DEUTSCH

Weiche, elastische Multilayer Schleifscheiben mit optimaler Korngröße zur Bearbeitung von weichbleibenden Basiskunststoffen; Fusspflege.

ENGLISH

Soft, elastic Multi-Layer Grinding Discs with optimal grit size for rapid and effective operating on soft and elastic resins; Chiropody.

FRANÇAIS

Disques abrasifs multicouche. Avec une granulométrie optimale pour un travail efficace sur la résine molle; Podologie.

ITALIANO

Disco abrasivo multistrati morbido ed elastico con granulometria ottimale per lavorazione di resine morbide; Pedicura.

ESPAÑOL

Discos blandos y elásticos, con óptimo tamaño de grano para operaciones rápidas y efectivas en resinas blandas y elásticas; Pedicura.

max. ω 8.000

 100

L mm	3,0
Size \varnothing 1/10 mm	220
Order No.	2100UM-100
ISO No. 638 900...	372 524 220



DRESSING DIAMOND

DEUTSCH

Abrichtstein, beidseitig belegt, zum Zentrieren und Zurichten von Gummipolierern und Steinen.

ENGLISH

For dressing, shaping and restoring of deformed abrasives, all sides coated.

FRANÇAIS

Pierre diamantée de modelage garnie des deux côtés, pour centrer et dresser les polissoirs en silicone et les pierres.

ITALIANO

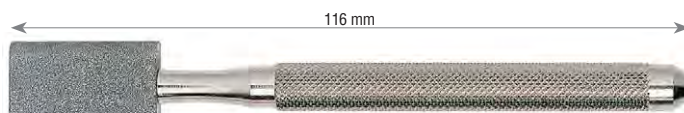
Pietra diamantata per dare forma per centrare e preparare gommini e pietre.

ESPAÑOL

Para reparar, dar forma y restaurar abrasivos. Todos los lados van recubiertos.

 1

Order No. 4060



STEEL BRUSH

DEUTSCH

Stahlbürste für 1107HP Adapter, siehe Seite 16.

ENGLISH

For 1107HP Adapter, as shown page 16.

FRANÇAIS

Brosse en acier pour adaptateur 1107HP, page 16.

ITALIANO

Spazzolina di acciaio per mandrini 1107HP a pagina 16.

ESPAÑOL

Para adaptador 1107HP, su la pagina 16.

 6 / 100

L mm	6,0
Size \varnothing 1/10 mm	030
Order No.	1110



DRESSING STONE

DEUTSCH

Zurichtstein speziell für Polierstifte, konisches Loch in der Mitte ermöglicht einfaches Anspitzen der Polierer.

ENGLISH

For shaping, pointing and concentricity adjustment of Polishing rods, tapered centre hole allows polisher shape pointing.

FRANÇAIS

Pierre d'affûtage pour la mise en forme des polissoirs cylindrique.

ITALIANO

Pietra formapunta speciale per lucidanti occlupol buco conico nel centro è per temperare il gommino.

ESPAÑOL

Para el ajuste de forma, punta y concentricidad de pulidores cilindricos.

 1

L mm	3,0
Size \varnothing 1/10 mm	190
Order No.	1108
ISO No. 653 900...	373 523 190



DEUTSCH

Kunstharz gebunden aus Normalkorund mit extra feiner Körnung zum Separieren.

ENGLISH

synthetic resin bond with extra fine grit for separating and shaping.

FRANÇAIS

A liant de résine synthétique avec grain extra fin pour séparer.

ITALIANO

Di corrandone normale a granulometria extra fine, per separare.

ESPAÑOL

Resina sintética con grano extra fino para separar y dar forma.

15.000-20.000

100



L mm	0,20	0,20	0,25	0,30
Size $\varnothing^{1/10}$ mm	220	220	220	220
Order No.	FL 7000.220UM	7000.220UM	7001.220UM	7002.220UM
ISO No. 613 900...		327 504 220	327 504 220	327 504 220

black
brown

DEUTSCH

Kunstharz gebunden aus Normalkorund mit mittlerer Körnung zum Trennen von Gusskanälen aus Metall-Legierungen.

ENGLISH

synthetic resin bond with medium grit for separating sprues from metal alloys.

FRANÇAIS

A liant de résine synthétique avec grain fin pour tronçonner les tiges de coulées en métal.

ITALIANO

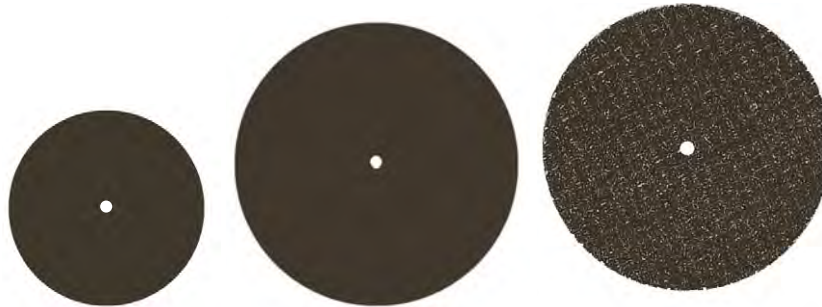
Di corrandone normale e granulometria media, per tagliare i canali di colata di metallo.

ESPAÑOL

Resina sintética con grano medio para separar las varillas de las aleaciones de metal.

10.000-12.000

12 / 100



L mm	0,60	0,70	1,0
Size $\varnothing^{1/10}$ mm	250	375	400
Order No.	7003.250UM	7004.375UM	7005.400UM
ISO No. 613 900...	327 524 250	327 524 375	371 534 400

gewebeverstärkt/extra stark
Fibre glass/extra strong
Fibre de verre/extra-forte

DEUTSCH

Aus rostfreiem Edelstahl oder vernickelt

ENGLISH

In stainless steel or nickel-plated

FRANÇAIS

En acier inoxydable ou nickelé

100

Fig. No.

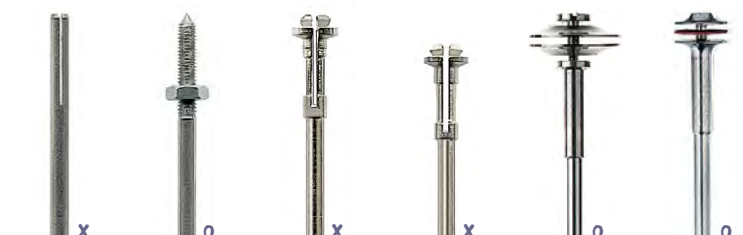


L mm	3,0	13,0	3,0	8,0	5,0	18,0	18,0	22,0	22,0
Size $\varnothing^{1/10}$ mm	050	050	050	080	050	050	042	020	030
Order No.	4001HP	4004HP	4007HP	4008HP	4009HP	4011HP	4013HP	11007HP	1107HP
ISO No. 330 104...	603 391 050		604 391 050	604 391 080				612 432 020	612 432 030
ISO No. 330 124...					604 391 050				
ISO No. 312 104...		610 415 050				604 391 050	622 444 042		

für Polierstifte
for Polishing rods
pour polissoirs cylindriques

100

Fig. No.



L mm	11,0	12,0	2,35	2,35	3,0	3,0
Size $\varnothing^{1/10}$ mm	023	023	060	060	140	080
Order No.	4015HP	4017HP	4018HP	4019RA	4021HP	4029HP
ISO No. 330 104...	623 443 023				604 391 140	604 391 080
ISO No. 312 104...			615 422 060			
ISO No. 312 204...				615 422 060		

ITALIANO

In acciaio inossidabile o nichelato

ESPAÑOL

En acero inoxidable o niquelados

DEUTSCH

Sinterdiamantschleifer mit organischen Bindemitteln zur präzisen Bearbeitung von Metallen und Keramik, unbedingt drucklos arbeiten.

Vorteile:

- kühler, vibrationsfreier Schliff mit minimaler Temperaturentwicklung der Materialoberfläche, ohne Schlierenbildung
- hohe Abrasionseffizienz, selbstreinigend, selbstschärfend, geringe Staubentwicklung

Anwendung:

- Keramik • Chrom-Kobalt-Legierungen
- Titan • Gold • Platin

ITALIANO

Diamanti sinterizzati con un organico levante per una preparazione precisa di metalli e ceramica è necessario un lavoro senza pressione.

Vantaggi:

- una più fresca affilatura e meno vibrazioni alla superficie del materiale senza formazione scivolante
- molto abrasivo autopulente, un affilatura automatica e meno polvere

Utilizzazione:

- ceramica • lega di cromo
- titanio • oro • platino

ENGLISH

Organically bonded sintered Diamond Grinder for highly efficient grinding of metals and ceramics, pressure-free application imperative.

Advantages:

- cool, vibration-free cutting and therefore low surface temperature without streak formation
- highly efficient abrasive properties, self-cleansing, self-sharpening, low dust generation

Application:

- ceramics • chrome-cobalt-alloys • titanium
- gold and all types of soft alloys • platinum

ESPAÑOL

Instrumentos abrasivos diamantados para el rectificado de metales y cerámicas. Aplicación sin presión.

Ventajas:

- Sin vibración y a baja temperatura. Con una producción de calor mínima y sin formación de estrías.
- Propiedades abrasivas sumamente eficientes, autolimpieza, autoafilado, baja generación de polvo.

Aplicaciones:

- Cerámica • Aleaciones Cromo-Cobalto • Titanio
- Oro y todo tipo de aleaciones blandas • Platino

FRANÇAIS

Instruments abrasifs diamantés par frittage, avec liants organiques, pour l'usinage de précision des métaux et de la céramique, travailler en n'exerçant aucune pression.

Avantages:

- usinage sans vibrations, à basse température, avec une production de chaleur minimale au niveau de la surface du métal et sans formation de stries
- grande efficacité de l'abrasion, autonettoyants, à aiguillage automatique, faible production de poussière

Application:

- céramique • alliages chrome-cobalt • titane
- or et tous les alliages tendres • platinum

opt. 15.000-20.000

1

**Schaft - Shank - Tige
104 HP**

L mm	3,0	3,5	6,0	1,0	18,0	3,5	2,5
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	140	180	180	220	060	220	220
Order No.	9001.140HP	9002.180HP	9003.180HP	9004.220HP	9005.060HP	9006.220HP	9007.220HP

	3,0	3,5	6,0	1,0	18,0	3,5	2,5
	140	180	180	220	060	220	220
	9001.140HP	9002.180HP	9003.180HP	9004.220HP	9005.060HP	9006.220HP	9007.220HP
		• G9002.180HP	• Grüner Ring grob	• green ring coarse	• bague verte gros grain		
	• SG9001.140HP	• SG9002.180HP	• Schwarzer Ring supergrob	• black ring super coarse	• bague noir, super coarse		

opt. 15.000-20.000

1

**Schaft - Shank - Tige
104 HP**

L mm	1,5
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	220
Order No.	9009.220HP



DIAMANTINSTRUMENTE

DIAMOND INSTRUMENTS

INSTRUMENT DIAMANTÉ

DEUTSCH

Diamantinstrumente werden mit natürlichen Diamanten hergestellt. Bei der Herstellung wird besonderen Wert auf technisch einwandfreie Qualität sowie einfache Anwendung gelegt.

Anwendungs-Hinweise:

- Nur technisch einwandfreie, gewartete Handstücke einsetzen.
- Handstück-Spannzange regelmässig reinigen.
- Instrumente müssen so tief wie möglich eingespannt werden.
- Augenschutz und Absaugung verwenden.
- Instrumente vor dem Ansetzen am Werkstück auf die gewünschte Arbeits-Drehzahl bringen.
- Verkanten oder Hebeln ist zu vermeiden, führt zu erhöhter Bruchgefahr.
- Verbogene oder nicht rund laufende Instrumente sofort aussortieren.

Arbeitsdruck:

Druck: 0.2 - 5 N

ITALIANO

Strumenti diamantati produciamo con diamanti naturali. Nella produzione badiamo per una tecnica qualità ottima e anche un'utilizzazione facile.

Consigli di utilizzazione:

- È da utilizzare soltanto l'introduzione di un gambo tecnico e ineccepibile.
- Pulire regolarmente la pinza del gambo.
- Gli strumenti devono essere fissati il più profondamente possibile.
- Usare una protezione per gli occhi e un aspiratore.
- Prima di fissare gli strumenti sul pezzo in lavorazione, regolare il desiderato numero di giri.
- Angolazioni ho sollevazioni sono da evitare, possono causare un elevata spezzatura.
- Strumenti piegati ho non rotondeggianti devono essere immediatamente eliminati.

Pressione di lavoro:

Pressione: 0.2 - 5 N

ENGLISH

EDENTA'S comprehensive range of diamond instruments, made of natural diamonds, is focussing on technical quality, ease of application, and user value.

Operating Information:

- Use only technically perfect, serviced handpieces.
- Clean the handpiece chuck regularly.
- Instruments must be inserted as far as possible.
- Use eye-shield and dust-extraction.
- Instruments should reach the operating speed before they are applied to the work piece.
- Avoid canting or levering the instrument as this increases the risk of breakage.
- Bent or non-concentric rotary instruments must be disposed of.

Working Pressure:

Pressure: 0.2 - 5 N

ESPAÑOL

Gama de productos diamantados Edenta, se fabrica con diamantes naturales, se basa en calidades técnicas, facilidad de uso y valor para el usuario.

Aplicación correcta:

- Limpie la pieza de mano (pinza) regularmente.
- Los instrumentos se deben insertar lo más lejos posible.
- Usar protección para los ojos y aspirar el polvo.
- Se debe alcanzar la velocidad de corte antes de trabajar la pieza.
- Evitar cantear o torcer los instrumentos para evitar roturas.
- Los instrumentos torcidos o no concéntricos deben ser retirados.

Presión de trabajo:

Presión: 0.2 - 5 N

FRANÇAIS

La gamme complète d'instruments diamantés est fabriqués avec des diamants naturels. Les objectifs sont la qualité technique, la facilité d'utilisation et le meilleur service possible pour l'utilisateur.

Informations d'utilisation:

- N'utiliser que des pièces à main en parfait état au niveau technique.
- Nettoyer régulièrement la pince de la pièce à main.
- Les instruments doivent être insérés le plus profondément possible
- Utiliser une protection pour les yeux et s'assurer d'aspirer les poussières.
- Régler la vitesse de travail des instruments avant de les placer sur la pièce de travail.
- Eviter de coincer ou de tordre les instruments, en raison du risque de fracture.
- Les instruments tordus et excentriques doivent être retirés immédiatement.

Pression de travail:

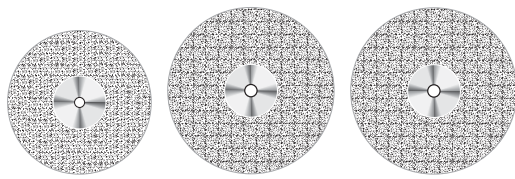
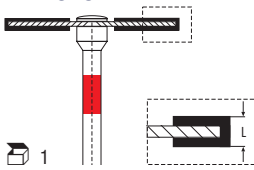
Pression: 0.2 - 5 N

FLEX

DEUTSCH

In feiner und standard Diamantkörnung, zum Trennen und Konturieren.

●● 345



L mm	0,20	0,20	0,30
Size \varnothing^{+10} mm	190	220	220
Order No.	● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP
ISO No. 806 104...	345 514 190	345 514 220	345 524 220
Drehzahl · speed · vitesse	20.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹

ENGLISH

In fine and standard diamond grit for separating and contouring.

FRANÇAIS

En grain diamanté fin et standard, pour séparer et contourer.

ITALIANO

Con una grana diamantata fine e standard per separare e tracciare.

ESPAÑOL

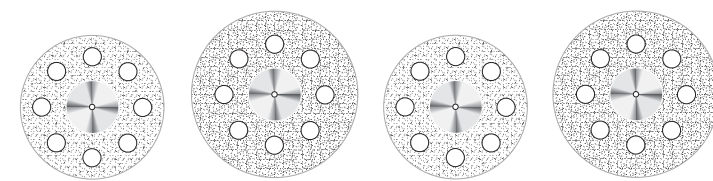
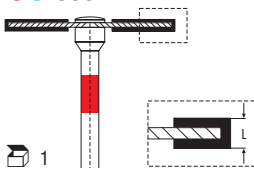
Diamante en grano fino y standard para separar y contornear.

SUPERFLEX

DEUTSCH

In feiner und standard Diamantkörnung, fein zum Separieren und Konturieren, standard zum Vorschleifen, Vortrennen und Konturieren.

●● 350



L mm	0,15	0,15	0,25	0,25
Size \varnothing^{+10} mm	190	220	190	220
Order No.	● 350.514.190HP	● 350.514.220HP	● 350.514.190HP	● 350.524.220HP
ISO No. 806 104...	350 514 190	350 514 220	350 514 190	350 524 220
Drehzahl · speed · vitesse	20.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹

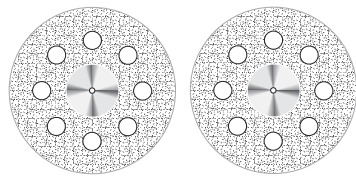
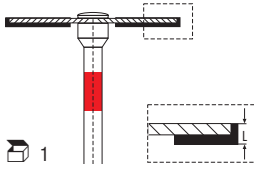
ENGLISH

In fine and standard diamond grit, fine for separating and contouring, standard for pre-cutting, separating and contouring.

FRANÇAIS

En grain diamanté fin pour séparer et contourer, standard pour dégrossir, pré-séparer et contourer.

●● 351



L mm	0,10	0,15
Size \varnothing^{+10} mm	220	220
Order No.	● 351.514.220HP	● 351.524.220HP
ISO No. 806 104...	351 514 220	351 524 220
Drehzahl · speed · vitesse	15.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹

ITALIANO

Con una grana diamantata fine e standard per separare e tracciare fine, per un'affilatura primaria in standard, separazione anticipata e tracciare.

ESPAÑOL

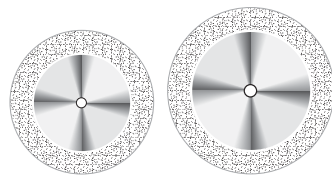
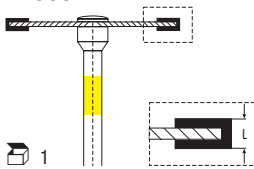
Diamante en grano fino y standard para pre-cortar, separar y contornear.

SUPERFLEX

DEUTSCH

In superfeiner Diamantkörnung zum feinsten Separieren.

● 355



L mm	0,12	0,12
Size \varnothing^{+10} mm	190	220
Order No.	● 355.504.190HP	● 355.504.220HP
ISO No. 806 104...	355 504 190	355 504 220
Drehzahl · speed · vitesse	20.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹

ENGLISH

In superfine diamond grit for finest separating.

FRANÇAIS

En grain diamanté super fin pour une séparation ultra fine et précise.

ITALIANO

Con una grana diamantata super fine per una separazione più fine.

ESPAÑOL

Grano superfino para una separación ultra-fina y precisa.

- Gelber Ring/ yellow ring/ Bague jaune/ anello giallo/ anillo amarillo
- Roter Ring/ red ring/ Bague rouge/ anello rosso/ anillo rojo
- Blauer Ring/ blue ring/ Bague bleue/ anello blu/ anillo azul

superfein/ superfine/ superfine/ super fine/ superfino
fein/ fine/ fine/ fino/ fino
standard/ standard/ standard/ standard/ standard

30 µm
50 µm
100 µm

SUPERFLEX

DEUTSCH

In feiner und standard Diamantkörnung, zum feinen Separieren, zum Vorseparieren und groben Vortrennen.

ENGLISH

In fine and standard diamond grit for fine and pre-separating.

FRANÇAIS

En grain diamanté fin et standard, pour la séparation fine et la pré-séparation.

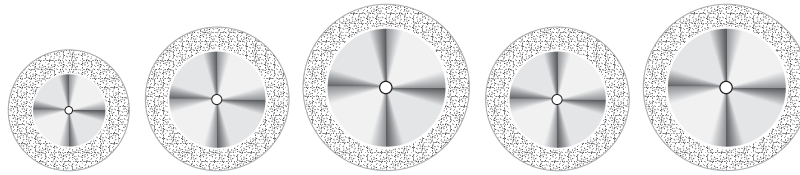
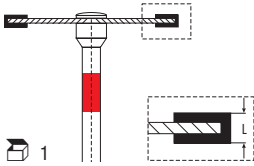
ITALIANO

Con una grana diamantata standard e fine per la separazione fine, per la separazione anticipata e un'affilatura primaria grossa.

ESPAÑOL

Grano standard y fino para pre-separar.

●● 355



L mm	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
Size $\varnothing 1/10$ mm	160	190	220	190	220
Order No.	● 355.514.160HP	● 355.514.190HP	● 355.514.220HP	● 355.524.190HP	● 355.524.220HP
ISO No. 806 104...	355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190HP	355 524 220
Drehzahl • speed • vitesse	20.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹

SUPERFLEX

DEUTSCH

In feiner und standard Diamantkörnung, zum Vorseparieren und Konturieren.

ENGLISH

In fine and standard diamond grit for pre-separating and contouring.

FRANÇAIS

En grain diamanté fin et standard, pour la pré-séparation et le contourage.

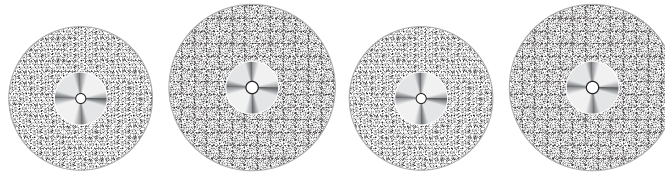
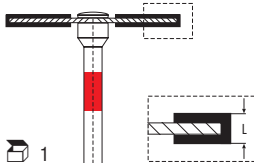
ITALIANO

Con una grana diamantata standard e fine, per la separazione anticipata e tracciare.

ESPAÑOL

Grano fino y standard para pre-separado y contorneado.

●● 358



L mm	0,15	0,15	0,25	0,25
Size $\varnothing 1/10$ mm	190	220	190	220
Order No.	● 358.514.190HP	● 358.514.220HP	● 358.524.190HP	● 358.524.220HP
ISO No. 806 104...	358 514 190	358 514 220	358 524 190	358 524 220
Drehzahl • speed • vitesse	20.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹

SUPERFLEX

DEUTSCH

In feiner Diamantkörnung, zum Abrunden und Separieren.

ENGLISH

In fine diamond grit, to rounden off and for separating.

FRANÇAIS

En grain diamanté fin, pour arrondir et séparer.

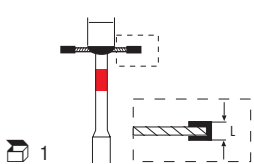
ITALIANO

Con una grana diamantata fine per arrotondare e separare.

ESPAÑOL

Grano fino para redondear y separar.

● 361



L mm	0,15	0,15
Size $\varnothing 1/10$ mm	080	100
Order No.	● 361.514.080HP	● 361.514.100HP
ISO No. 806 104...	361 514 080	361 514 100
Drehzahl • speed • vitesse	20.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹

SUPERFLEX

DEUTSCH

Gezante Diamantscheibe in feiner Diamantkörnung, zum Separieren von Gips, Kunststoffe, extraharte Verblendkunststoffe, Trennen von Kunststoffen.

ENGLISH

Serrated Diamond Disc with fine diamond grit, for separating plaster, acrylics, resin veneers.

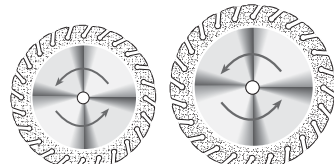
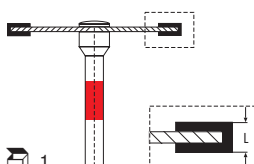
FRANÇAIS

Disque cranté en grain diamanté fin, pour séparer le plâtre, les acryliques et les résines pour incrustations.

ESPAÑOL

Disco serrado con grano fino para separar escayola, acrílicos y resina.

● 705



L mm	0,15	0,15
Size $\varnothing 1/10$ mm	190	220
Order No.	● 705.514.190HP	● 705.514.220HP
ISO No. 806 104...	705 514 190	705 514 220
Drehzahl • speed • vitesse	20.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹

Sie finden hier nur eine kleine Auswahl dieser Produktgruppe. Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen.

This is a small selection only. Please contact us for further information.

Ces instruments représentent seulement une sélection de la gamme complète. Veuillez nous contacter pour toute information supplémentaire.

Si trova una piccola parte di questo gruppo di prodotti. Per favore, contattateci per seguenti informazioni.

Esto es solamente una pequeña selección. Por favor, contacte con nosotros para más información.

DEUTSCH

In 4 Diamantkörnungen (fein, standard, grob, supergrob), zum Abtragen und Konturieren.

ITALIANO

Con 4 diversi grane diamantate (fine, standard, grosso, super grosso), per livellare e tracciare.

ENGLISH

In 4 different kinds of diamond grits (fine, standard, coarse, super coarse), for abrasive work and contouring.

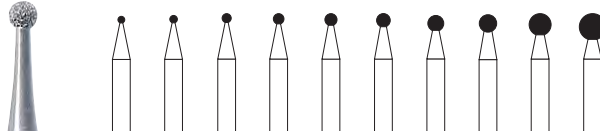
ESPAÑOL

Diamante en 4 picados diferentes (fino, estándar, basto, super-basto) para trabajos abrasivos y de contorneado.

FRANÇAIS

Diamant naturel, en 4 granulométries (fine, standard, grosse, super grosse), pour réduire et contourer.

801
Kugel
Round
Boule



Schaft · Shank · Tige	L mm														
104 HP	ISO	Order No.													
Grösse · Size · Taille	806 104 001 524...	801.104...	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035			
Ø 1/10 mm	● 806 104 001 534...	6801.104...		010						023	029	035			

805
Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Schaft · Shank · Tige	L mm								
104 HP	ISO	Order No.	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	1,5	
Grösse · Size · Taille	806 104 010 524...	805.104...	012	014	016	018	021	040	
Ø 1/10 mm									

807
Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Schaft · Shank · Tige	L mm				
104 HP	ISO	Order No.	4,0	5,0	6,0
Grösse · Size · Taille	806 104 225 524...	807.104...	016	018	023
● 806 104 225 544...	5807.104...				

810
Stirnschneidend
End Cutting
Coupe frontale



Schaft · Shank · Tige	L mm		2,0
104 HP	ISO	Order No.	
Grösse · Size · Taille	806 104 021 524...	810.104...	050
Ø 1/10 mm			

818
Rad
Wheel
Roue



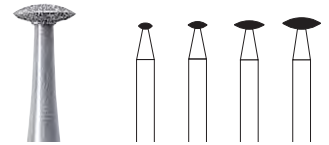
Schaft · Shank · Tige	L mm		1,0	1,0
104 HP	ISO	Order No.		
Grösse · Size · Taille	806 104 041 524...	818.104...	033	050

806
Umgekehrter Kegel mit Ansatz
Inverted Cone with Collar
Cône renversé avec col



Schaft · Shank · Tige	L mm		3,5
104 HP	ISO	Order No.	
Grösse · Size · Taille	806 104 019 524...	806.104...	018
Ø 1/10 mm			

825
Linse
Knife Edge
Lentille



Schaft · Shank · Tige	L mm		0,8	0,9	1,1	1,5
104 HP	ISO	Order No.				
Grösse · Size · Taille	806 104 304 524...	825.104...	018	025	040	050

826
Linse mit Ansatz
Knife Edge with Collar
Lentille avec col



Schaft · Shank · Tige	L mm		3,0
104 HP	ISO	Order No.	
Grösse · Size · Taille	806 104 310 524...	826.104...	018
Ø 1/10 mm			

830
Birne
Pear
Poire



Schaft · Shank · Tige	L mm		12,5
104 HP	ISO	Order No.	
Grösse · Size · Taille	806 104 238 544...	5830.104...	070

DEUTSCH

In 4 Diamantkörnungen (fein, standard, grob, supergrob), zum Abtragen und Konturieren.

ITALIANO

Con 4 diversi grane diamantate (fine, standard, grosso, super grosso), per livellare e tracciare.

ENGLISH

In 4 different kinds of diamond grits (fine, standard, coarse, super coarse), for abrasive work and contouring.

ESPAÑOL

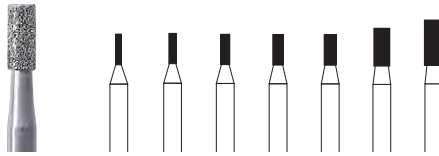
Diamante en 4 picados diferentes (fino, estándar, basto, super-basto) para trabajos abrasivos y de contorneado.

FRANÇAIS

Diamant naturel, en 4 granulométries (fine, standard, grosse, super grosse), pour réduire et contourer.

835

Zylinder flach
Flat End Cylinder
Cylindre, bout plat



Schaft · Shank · Tige	L mm	ISO	Order No.	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
104 HP				008	010	012	014	016	021	025
Grösse · Size · Taille	806 104 109 524...		835.104...							
Ø 1/10 mm										

837

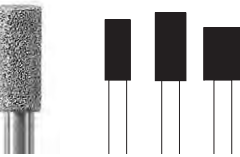
Zylinder
Cylinder
Cylindre



L mm	ISO	Order No.	7,0	8,0
			016	018
806 104 111 524...		837.104...		

840

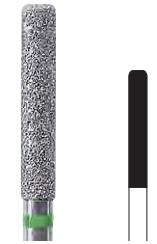
Zylinder
Cylinder
Cylindre



Schaft · Shank · Tige	L mm	ISO	Order No.	8,0	9,0	7,0
104 HP				033	040	050
Grösse · Size · Taille	806 104 111 524...		840.104...			
Ø 1/10 mm	806 104 292 544...		5840.104...			050

842KR

Zylinder, Kante rund
Round Edge Cylinder
Cylindre, bord arrondi



L mm	ISO	Order No.	15,0
			023
806 104 158 534...		6842KR.104...	

845

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat



Schaft · Shank · Tige	L mm	ISO	Order No.	4,0	4,0	4,0
104 HP				008	010	012
Grösse · Size · Taille	806 104 170 524...		845.104...			
Ø 1/10 mm						

848

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat



L mm	ISO	Order No.	10,0	9,0
			018	040
806 104 173 524...		848.104...		
806 104 173 534...		6848.104...	018	

848L

Konus lang
Taper long
Cône, long



Schaft · Shank · Tige	L mm	ISO	Order No.	15,0
104 HP				023
Grösse · Size · Taille	806 104 175 534...		6848L.104...	
Ø 1/10 mm	806 104 175 544...		5848L.104...	023

849

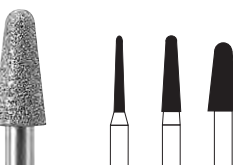
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi



L mm	ISO	Order No.	4,0	4,0
			009	012
806 104 196 524...		849.104...		

850

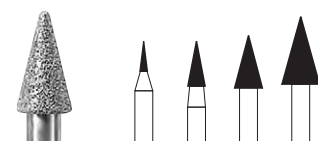
Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi



Schaft · Shank · Tige	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0	9,0
104 HP				014	025	040
Grösse · Size · Taille	806 104 199 524...		850.104...			
Ø 1/10 mm	806 104 199 534...		6850.104...	014	025	

852

Konus Spitze
X-mas Tree
Cône, pointu



L mm	ISO	Order No.	4,0	6,0	7,0	9,0
			010	023	037	050
806 104 164 524...		852.104...				

DEUTSCH

In 4 Diamantkörnungen (fein, standard, grob, supergrob), zum Abtragen und Konturieren.

ITALIANO

Con 4 diversi grane diamantate (fine, standard, grosso, super grosso), per livellare e tracciare.

ENGLISH

In 4 different kinds of diamond grits (fine, standard, coarse, super coarse), for abrasive work and contouring.

ESPAÑOL

Diamante en 4 picados diferentes (fino, estándar, basto, super-basto) para trabajos abrasivos y de contorneado.

FRANÇAIS

Diamant naturel, en 4 granulométries (fine, standard, grosse, super grosse), pour réduire et contourer.

854

Konus flach
Flat End Taper
Cône, bout plat

3



Schaft · Shank · Tige	L mm	ISO	Order No.	
104 HP				8,0
Grösse · Size · Taille	806 104 172 524...		854.104...	050
∅ 1/10 mm				

856

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



L mm	ISO	Order No.	8,0	12,0	14,0
				025	
	806 104 198 524...	856.104...			
	● 806 104 198 534...	6856.104...	023		040
	● 806 104 198 544...	5856.104...	023		040

858

Konus Spitze
Needle
Cône, pointu

3



Schaft · Shank · Tige	L mm	ISO	Order No.	8,0	8,0
104 HP					
Grösse · Size · Taille	● 806 104 165 514...		8858.104...		016
∅ 1/10 mm	806 104 165 524...		858.104...	012	016

859

Konus Spitze
Needle
Cône, pointu

3

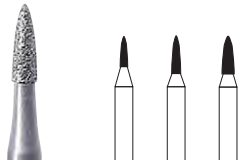


L mm	ISO	Order No.	10,0
	● 806 104 166 514...	8859.104...	018
	806 104 166 524...	859.104...	018

860

Flamme
Flame
Flamme

3



Schaft · Shank · Tige	L mm	ISO	Order No.	4,0	5,0	5,0
104 HP						
Grösse · Size · Taille	● 806 104 247 514...		8860.104...		012	016
∅ 1/10 mm	806 104 247 524...		860.104...	010	012	016

862

Flamme
Flame
Flamme

3



L mm	ISO	Order No.	14,0
	● 806 104 274 544...	5862.104...	060

863

Flamme
Flame
Flamme

3



Schaft · Shank · Tige	L mm	ISO	Order No.	10,0	10,0
104 HP					
Grösse · Size · Taille	806 104 250 524...		863.104...	012	016
∅ 1/10 mm	● 806 104 250 534...		6863.104...	012	016

890

Flamme
Flame
Flamme

3

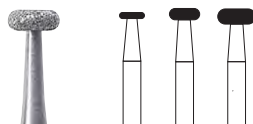


L mm	ISO	Order No.	3,5
	● 806 104 245 514...	8890.104...	016
	806 104 245 524...	890.104...	016

909

Rad
Round Wheel
Roue

3



Schaft · Shank · Tige	L mm	ISO	Order No.	0,8	1,5	2,0
104 HP						
Grösse · Size · Taille	806 104 068 524...		909.104...	033	040	050
∅ 1/10 mm						

369

Konus rund
Round End Taper
Cône, bout arrondi

3



L mm	ISO	Order No.	12,0
	● 806 104 263 544...	5369.104...	070

DEUTSCH

In supergrober Diamantkörnung, zum Abtragen und Konturieren.
 Markantes Kennzeichen dieser Instrumente ist ihre spiralförmig angebrachte Diamantierung.
 Effizienter Materialabtrag sowie problemloses Entfernen von Materialresten stehen im Vordergrund.

ITALIANO

In una grana diamantata super grossa per livellare e tracciare. Il segno marcante di questi strumenti è la diamantata a forma di spirale. Un efficiente materiale livellato come anche toglie resti di materiale senza problemi sono in evidenza.

ENGLISH

In super coarse diamond grit for abrasive work and contouring.
 Instruments featuring a spiral diamond-coated design.
 Efficient removal of material and simultaneous evacuation of debris.

ESPAÑOL

Grano diamantado super-basto para trabajo abrasivo y de contorneado. Los instrumentos presenta una parte diamantada en espiral. Eficiente eliminación de material.

FRANÇAIS

En grain diamanté super gros, pour la réduction et le contourage.
 Instruments présentant une partie active diamantée spiralée.
 Enlèvement efficace du matériau avec une évacuation simultanée des débris d'abrasion.

T848L

Konus lang
 Taper long
 Cône long



Schaft · Shank · Tige	L mm	15,0
104 HP	ISO	Order No.
Grösse · Size · Taille	● 806 104 175 544...	T5848L.104...
Ø 1/10 mm		023

T856

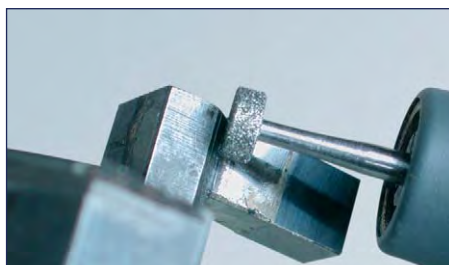
Konus rund
 Round End Taper
 Cône, bout arrondi



Schaft · Shank · Tige	L mm	12,0
104 HP	ISO	Order No.
Grösse · Size · Taille	● 806 104 200 544...	T5856.104...
Ø 1/10 mm		023



Diamond-Turbo T5856.104.023



Diamond 820.104.050

Sie finden hier nur eine kleine Auswahl dieser Produktgruppe.
 Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen.

This is a small selection only.
 Please contact us for further information.

Ces instruments représentent seulement une sélection de la gamme complète. Veuillez nous contacter pour toute information supplémentaire.

Si trova una piccola parte di questo gruppo di prodotti.
 Per favore, contattateci per seguenti informazioni.

Esto es solamente una pequeña selección.
 Por favor, contacte con nosotros para ms informacin.

	standard ohne Ring / standard without ring / standard sans bague / Standard, senza anello / Standar sin anillo	110-120 µm
● 8...	roter Ring, fein / red ring, fine / bague rouge, fine / anello rosso, fino / anillo rojo, fino	50 µm
● 6...	grüner Ring, grob / green ring, coarse / bague vert, grosse / anello verde, grosso / anillo verde, basto	135 µm
● 5...	schwarzer Ring, supergrob / black ring, super coarse / bague noir, super grosse / anello nero, super grosso / Anillo negro, super basto	180 µm

DEUTSCH

Rubinierte Schleifkörper in standard und feiner Körnung, metallgebunden, für die Verarbeitung von Kunststoffen. Rubynit ermöglichen präzise Ausarbeitung von Kunststoffen absolut ohne Hitzeentwicklung. Bestens geeignet für Korrekturen an weichbleibenden Kunststoffen; Fusspflege.

Drehzahl / speed / vitesse / giri / velocidades
 ISO Ø 030-050 20.000-35.000 upm
 ISO Ø 060-085 15.000-25.000 upm

ITALIANO

Gli Rubynit in standard e in grana fina per la lavorazione di materiali di plastica. Rubynit garantiscono una lavorazione precisa di materiali di plastica assolutamente senza sviluppo di calura. Adatto per le correzioni dei permanenti morbidi materiali di plastica; Pedicure.

ENGLISH

Rubynized grinding instruments in standard and fine grit, metalbonded for acrylics. Permits precise trimming of acrylics without any heat generation. Most suitable for correction on soft acrylics and relines; Chiropody.

FRANÇAIS

Abrasifs Ruby: en grain standard et fin, avec un liant métallique, pour travailler les résines. Les fraises ruby permettent un modelage précis et sans échauffement des acryliques. Les abrasifs ruby sont également conseillés pour les ajustements sur les résines molles; Podologie.

ESPAÑOL

Abrasivos de Ruby en grano fino y Standard para acrílicos. Permite su rectificación sin generar calor. Indicados para acrílicos blandos; pedicura.



1

Schaft · Shank · Tige	L mm	16,0	12,0	19,0	12,0	12,0
104 HP	Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	085	085	065	075	065
standard	Order No. standard	3101.104.085	3102.104.085	3103.104.065	3104.104.075	3105.104.075
fein / fine / fin	Order No. fine	F3101.104.085				



1

Schaft · Shank · Tige	L mm	10,0	10,0	13,0
104 HP	Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	055	055	050
standard	Order No. standard	3108.104.055	3110.104.055	3112.104.055



1

Schaft · Shank · Tige	L mm	8,0	10,0
104 HP	Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	033	040
fein / fine / fin	Order No. fine	F3119.104.033	F3120.104.040

HOLLOW DIAMOND GRINDER

DEUTSCH

Hohlschleifer ideal für grossflächigen Kunststoffabtrag; Fusspflege.

ENGLISH

(Hollow) Diamond Grinder ideally suited for bulk substance reduction on acrylics; Chiropody.

FRANÇAIS

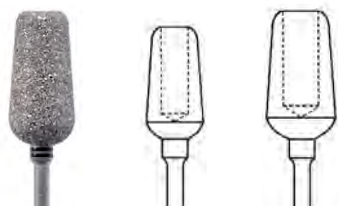
Instruments creux idéal pour le traitement de grandes surfaces de résine; Podologie.

ITALIANO

Abrasivi diamantati ideale per grande superficie di materiali di plastica; Pedicure.

ESPAÑOL

Rectificadores de diamante huecos ideales para el tratamiento de grandes superficies de resina; pedicura



max. \odot 10.000-15.000

1

Schaft · Shank · Tige	L mm	18,0	20,0
104 HP	Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	090	110
	Order No.	490.104.090	490.104.110
	ISO No. 806 104...	490 544 090	490 544 110

DIACRYLIC GRINDER

DEUTSCH

Für das Vorschleifen von Kunststoffen sowie das Bearbeiten von weichen Basiskunststoffen.

ENGLISH

For the pre-grinding of acrylics as well as for the processing of soft relining materials.

FRANÇAIS

Pour le dégrossissage de résines et le traitement des résines acryliques souples.

ITALIANO

Per la una affilatura anticipata di materiali di plastica e anche una preparazione di materiali di plastici morbidi.

ESPAÑOL

Para el pre-rectificado de acrílicos y resinas flexibles.



max. \odot 15.000

1

Schaft · Shank · Tige	L mm	10,0	15,0	15,0	18,0	9,0
104 HP	Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	065	065	075	055	055
	Order No.	DG410.104.065	DG420.104.065	DG430.104.075	DG440.104.055	DG450.104.055
	ISO No. 806 104...	410 544 065	420 544 065	430 544 075	440 544 055	450 544 055

DUO DIACRYLIC GRINDER

DEUTSCH

Mit höherer Schleifleistung für ein schnelles, gezieltes Ausarbeiten von Kunststoffen; Fusspflege.

ENGLISH

With higher cutting capacity for grinding and trimming of acrylics, quickly and accurately; Chiropody.

FRANÇAIS

Avec un fort pouvoir abrasif pour le dégrossissage et le traitement précis de résines; Podologie.

ITALIANO

Con più grande prestazione affilata per una veloce e precisa lavorazione di materiale di plastica; Pedicure.

ESPAÑOL

Rectificadores dobles con alta capacidad de corte; pedicura



max. \odot 15.000

1

Schaft · Shank · Tige	L mm	15,0	13,0	17,0	6,5	19,0	14,0
104 HP	Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	085	085	090	060	065	065
	Order No.	DDG860.104.085	DDG369.104.085	DDG405.104.090	DDG840.104.060	DDG893.104.065	DDG894.104.065
	ISO No. 806 104...	860 544 085	369 544 085	405 544 090	840 544 060	893 544 065	894 544 065

DEUTSCH

Hartmetall-gebundene Sinterdiamanten zur optimalen Bearbeitung von Keramiken, NE-Metall, Glas, Steine. Im Gegensatz zu galvanischen Schleifern, die nur mit einer Diamantschicht belegt sind, bestehen Sinterdiamanten durch und durch aus Diamanten, die von einer Metallverbindung gehalten werden.

ITALIANO

TC-legati diamanti sinterizzati per una lavorazione ottima di ceramiche e metalli diversi, vetro e pietre. In contrario di affilature galvanici che sono soltanto ricoperti con un strato diamantato, sono questi diamanti sinterizzati duro di diamante che sono a una base in unione con un metallo.

ENGLISH

TC-bonded Sintered Diamonds are the ideal instruments for surface treatment of ceramics, NP metals, glass, stones. Whilst galvanic grinders are only covered with a diamond coating, Sintered Diamonds consist of diamonds throughout, with a metal bond for firm hold. The high quality diamond grit and finest special metal bond used for the manufacture of Sintered Diamond Instruments are providing an absolute guarantee for achieving ultimate grinding results.

ESPAÑOL

Fresas de Diamante Sinterizado. Instrumentos ideales para trabajar cerámicas, metales no preciosos, cristal y piedras. El diamante sinterizado no sólo está recubierto, Se trata de una pieza maciza.

FRANÇAIS

Les instruments diamantés dans la masse avec un liant métallique sont idéal pour l'usinage des céramiques, des métaux non-précieux, des verres et des pierres. Contrairement aux instruments diamantés par galvanoplastie qui ne comporte qu'une couche de diamants, les instruments diamantés par frittage sont diamantés dans la masse. Les grains diamantés sont réalisés avec un liant métallique. La qualité des grains diamantés utilisés pour les instruments diamantés par frittage, ainsi que le liant métallique spécial, garantissent d'excellents résultats.

opt. \cup 20.000-25.000
 Fein / Fine / Fine \cup 1

Schaft · Shank · Tige	L mm	2,5	10,0	10,0	10,0	8,0	6,0	4,0
104 HP	Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018
	Order No.	● 5002HP	● 5005HP	● 5008HP	● 5009HP	● 5022HP	● 5023HP	● 5024HP
	ISO No. 807 104...	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018

opt. \cup 20.000-25.000
 Fein / Fine / Fine \cup 1

Schaft · Shank · Tige	L mm	2,0	1,5	2,0	3,0	10,0	4,0
104 HP	Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	031	027	022	020	037	050
	Order No.	● 5025HP	● 5026HP	● 5027HP	● 5028HP	● 5029HP	● 5030HP
	ISO No. 807 104...	023 513 031	023 513 027	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

opt. \cup 20.000-25.000
 Standard \cup 1

Schaft · Shank · Tige	L mm	037	2,5	4,0	10,0	10,0	10,0
104 HP	Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	037	037	050	037	037	050
	Order No.	5101HP	5102HP	5103HP	5104HP	5105HP	5106HP
	ISO No. 807 104...	001 523 037	112 523 037	013 523 050	225 523 037	112 523 037	112 523 050

opt. \cup 20.000-25.000
 Standard \cup 1

Schaft · Shank · Tige	L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	0,6
104 HP	Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	037	037	037	050	050	080
	Order No.	5107HP	5108HP	5109HP	5110HP	5111HP	5112HP
	ISO No. 807 104...	142 523 037	260 523 037	172 523 037	174 523 050	199 523 050	370 523 080

DEUTSCH

Hartmetall-gebundene Sinterdiamanten zur optimalen Bearbeitung von Keramiken und NE-Metall.

ITALIANO

TC-legati diamanti sinterizzati per una lavorazione ottima di ceramiche e metalli diversi.

ENGLISH

TC-bonded Sintered Diamonds are the ideal instruments for surface treatment of ceramics and NP metals.

ESPAÑOL

Para el tratamiento de superficies de cerámica y metales no preciosos.

FRANÇAIS

Instruments diamantés par frittage à liant carbure, pour le façonnage optimal des céramiques et des alliages NP.



Standard



Schaft · Shank · Tige	L mm	0,5	8,0	8,0	9,0	9,0	5,0	12,0	12,0
104 HP	Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	080	023	018	023	037	080	050	050
	Order No.	5114RA	5115HP	5116HP	5117HP	5118HP	5119HP	5120HP	5121HP
	ISO No. 807 104...		161 523 023	110 523 018	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050
	ISO No. 807 204...	370 523 080							

Grob
Coarse
Gros



Schaft · Shank · Tige	L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	9,0
104 HP	Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	037	050	037	037	050	037
	Order No.	● 5205HP	● 5206HP	● 5208HP	● 5209HP	● 5211HP	● 5218HP
	ISO No. 807 104...	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037



Supergrob
Super-coarse
Super-gros



Schaft · Shank · Tige	L mm	12,0	12,0
104 HP	Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	050	050
	Order No.	● 5331HP	● 5332HP
	ISO No. 807 104...	274 543 050	143 543 050



Reinigungsstein für Diamantschleifer
Cleaning stone for Diamond
Pierre de nettoyage pour les instruments diamantés

Order No. **9920**



Standard



Schaft · Shank · Tige	L mm	0,60	0,25
104 HP	Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	220	220
	Order No.	5113HP	5122HP
	ISO No. 807 104...	345 523 220	345 523 220

Ein Sinterdiamant braucht etwas Pflege. Mit dem Reinigungsstein No. 9920 sollte der Sinterdiamant von Zeit zu Zeit abgezogen werden. Sie erhalten dadurch immer eine saubere und scharfe Schneidefläche.

Some maintenance is needed tough. Please use our Cleaning Stone No. 9920, for the cleaning of your Sintered Diamond Instruments. It need not be cleaned too often, but from time to time, this is very important to maintain clean and very sharp cutting edges.

Un instrument diamanté par frittage doit être entretenu. Nettoyez de temps en temps l'instrument diamanté dans la masse avec la pierre de nettoyage référence 9920. Cela permet à l'instrument de garder une partie travaillante propre et mordante.

Un diamante sinterizzato a bisogno di cure. Con una pietra di politura n. 9920 è necessario togliere ogni tanto il diamante sinterizzato. Si riceve così sempre una superficie tagliente pulito e affilata.

La piedra de limpieza 9920 se usa para la limpieza de los instrumentos diamantados sinterizados. No es conveniente limpiarlos muy a menudo, pero cada cierto tiempo es necesario hacerlo para mantener limpios y afilados los bordes de corte.

DEUTSCH

Hartmetall-Bohrer für das Ausarbeiten harter Werkstoffe.

ITALIANO

Fresa in carburo di tungsteno per la lavorazione di materiali duri.

ENGLISH

Carbide Burs for trimming of hard materials.

ESPAÑOL

Fresas de carburo de tungsteno para el acabado de materiales duros.

FRANÇAIS

Fraises en Carbure de Tungstène destiné à la finition des matériaux durs.

C1

Rund
Round
Rond

max. \curvearrowright 50.000

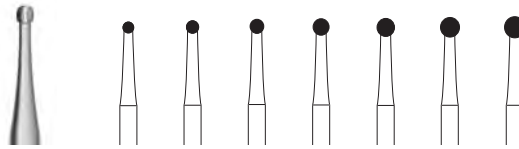
6



Schaft • Shank • Tige Grösse • Size • Taille \varnothing 1/10 mm	ISO	Order No.	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012
		US No.				¼	½		1		2	3
104 HP	500 104 001 001...	C1.104...	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012

max. \curvearrowright 50.000

6



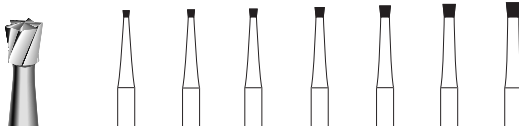
ISO	Order No.	014	016	018	021	023	025	027
	US No.	4	5	6	7	8	9	10
500 104 001 001...	C1.104...	014	016	018	021	023	025	027

C2

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

max. \curvearrowright 50.000

6



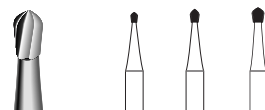
Schaft • Shank • Tige Grösse • Size • Taille \varnothing 1/10 mm	L mm	ISO	Order No.	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6	1,7
			US No.	008	009	010	012	014	016	018
104 HP	500 104 010 001...	C2.104...		34	34 ½	35	36	37	38	39
				008	009	010	012	014	016	018

C7

Birne
Pear
Poire

max. \curvearrowright 50.000

6



Schaft • Shank • Tige Grösse • Size • Taille \varnothing 1/10 mm	L mm	ISO	Order No.	1,2	1,6	1,8
			US No.	006	008	012
104 HP	500 104 232 001...	C7.104...		329	330	332
				006	008	012

C7L

Birne lang
Pear long
Poire long

6



L mm	ISO	Order No.	4,4
500 104 234 006...	C7L.104...		014

DEUTSCH

Hartmetall-Bohrer für das Ausarbeiten harter Werkstoffe.

ITALIANO

Fresa in carburo di tungsteno per la lavorazione di materiali duri.

ENGLISH

Carbide Burs for trimming of hard materials.

ESPAÑOL

Fresas de carburo de tungsteno para el acabado de materiales duros.

FRANÇAIS

Fraises en Carbure de Tungstène destiné à la finition des matériaux durs.

C21

Zylinder
Cylinder
Cylindre

max. \curvearrowright 50.000
6

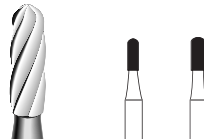


Schaft · Shank · Tige	L mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	
Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	ISO	Order No.	008	009	010	012	014	016
		US No.	55	56	57	58	59	60
104 HP	500 104 107 006...	C21.104...	008	009	010	012	014	016

C21R

Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond

max. \curvearrowright 50.000
6

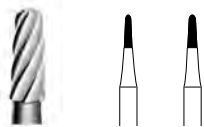


Schaft · Shank · Tige	L mm	4,2	4,4	
Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	ISO	Order No.	010	014
		US No.	1157	1159
104 HP	500 104 137 006...	C21R.104...	010	014

C23R

Konisch rund
Round End Tapered Fissure
Cône rond

max. \curvearrowright 50.000
6



Schaft · Shank · Tige	L mm	4,2	4,2	
Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	ISO	Order No.	010	012
		US No.	1170	1171
104 HP	500 104 194 006...	C23R.104...	010	012

C23L

Konisch lang
Long Tapered Fissure
Conique long

max. \curvearrowright 50.000
6



Schaft · Shank · Tige	L mm	6,0	
Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	ISO	Order No.	012
		US No.	171L
104 HP	500 104 171 006...	C23L.104...	012

DEUTSCH

Hartmetall-Bohrer für das Ausarbeiten harter Werkstoffe.

ITALIANO

Fresa in carburo di tungsteno per la lavorazione di materiali duri.

ENGLISH

Carbide Burs for trimming of hard materials.

ESPAÑOL

Fresas de carburo de tungsteno para el acabado de materiales duros.

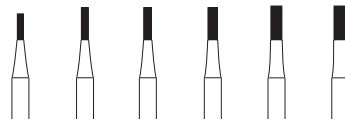
FRANÇAIS

Fraises en Carbure de Tungstène destiné à la finition des matériaux durs.

C31

Zylinder
Cylinder
Cylindre

max. \curvearrowright 50.000
6

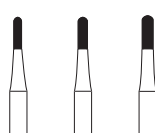


Schaft · Shank · Tige	L mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	
Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	ISO	Order No.	008	009	010	012	014	016
	US No.	555	556	557	558	559	560	
104 HP	500 104 107 007...	C31.104...	008	009	010	012	014	016

C31R

Zylinder rund
Cylinder round
Cylindre rond

max. \curvearrowright 50.000
6

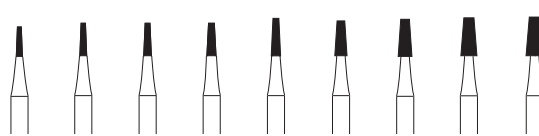


Schaft · Shank · Tige	L mm	4,2	4,2	4,4	
Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	ISO	Order No.	010	012	014
	US No.	1557	1558	1559	
104 HP	500 104 137 007...	C31R.104...	010	012	014

C33

Konisch
Tapered
Fissure
Conique

max. \curvearrowright 50.000
6

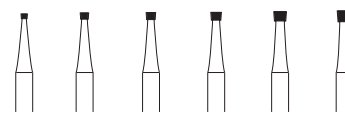


Schaft · Shank · Tige	L mm	3,8	4,2	4,2	4,2	4,5	4,6	4,8	4,9	5,0	
Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	ISO	Order No.	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	US No.		699	700	701		702		703		
104 HP	500 104 168 007...	C33.104...	008	009	010	012	014	016	018	021	023

TC30

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

max. \curvearrowright 50.000
6



Schaft · Shank · Tige	L mm	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	
Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	ISO	Order No.	006	008	009	010	012	014
104 HP	500 104 110 175...	TC30.104...	006	008	009	010	012	014

DEUTSCH

Hartmetall-Bohrer für das Ausarbeiten harter Werkstoffe.

ITALIANO

Fresa in carburo di tungsteno per la lavorazione di materiali duri.

ENGLISH

Carbide Burs for trimming of hard materials.


ESPAÑOL

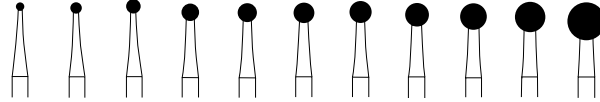
Fresas de carburo de tungsteno para el acabado de materiales duros.

FRANÇAIS

Fraises en Carbure de Tungstène destiné à la finition des matériaux durs.


C141
ALLPORT

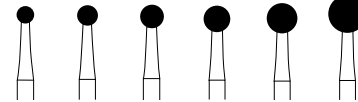
max. ω 3.000
 3



Schaft · Shank · Tige Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	L mm													
	ISO	Order No.	010	014	018	023	025	027	029	031	035	040	050	
105 HPL	500 105 001 291...	C141.105...						027	029	031	035	040	050	
104 HP	500 104 001 291...	C141.104...	010	014	018	023	025	027	029	031	035	040	050	

C141A
ALLPORT


max. ω 3.000
 3



Schaft · Shank · Tige Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	L mm							
	ISO	Order No.	023	027	031	035	040	050
104 HP	500 104 001 298...	C141A.104...	023	027	031	035	040	050

C161

Spezialfräser
Speciality Cutter
Fraise spéciale

max. ω 3.000
 3

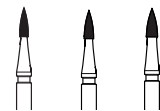


Schaft · Shank · Tige Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	L mm		9,0
	ISO	Order No.	016
104 HP	500 104 408 295...	C161.104...	016

TC246

Flamme
Flame
Flamme


ω 100.000
 6



Schaft · Shank · Tige Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	L mm				
	ISO	Order No.	3,6	3,6	3,7
		US No.	009	010	012
204 RA	500 204 495 071...	TC246.204...	009	010	012

TC747

Spezialinstrument
Special Instrument
Instrument spécial

max. ω 12.000
 3



Schaft · Shank · Tige 205 HP Grösse · Size · Taille \varnothing 1/10 mm	L mm		5,55
	ISO	Order No.	010
	505 205 261 001...	TC747.205...	010

DEUTSCH

Hartmetall-Fräser für die Ausarbeitung harter Werkstoffe.
Anwendungen, Seite 39

ITALIANO

Frese in carburo di tungsteno per la preparazione di materiali duri.
Utilizzazione, pagina 39

ENGLISH

Tungsten Carbide Cutters for trimming of hard materials.
Applications, page 39

ESPAÑOL

Fresolines de metal duro para trabajar materiales duros.
Aplicaciones, pág. 39

FRANÇAIS

Fraises en Carbure de Tungstène destiné à la finition des matériaux durs.
Applications, page 39

Schliff Cut Denture 10

Kreuzverzahnung standard
Cross cut standard
Denture croisée standard

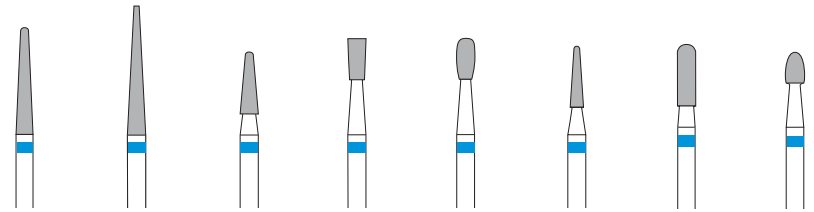


Fig. No.	261	257	138	137	77	138	129	73
L mm	14,0	17,0	8,0	5,3	5,3	8,0	8,0	3,9
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	023	023	023	023	023	016	023	023
Order No.	0110.023HP	0610.023HP	0710.023HP	0910.023HP	1110.023HP	1210.016HP	1710.023HP	1810.023HP
ISO No. 500 104...	194 190 023	187 190 023	198 190 023	225 190 023	237 190 023	197 190 016	141 190 023	277 190 023

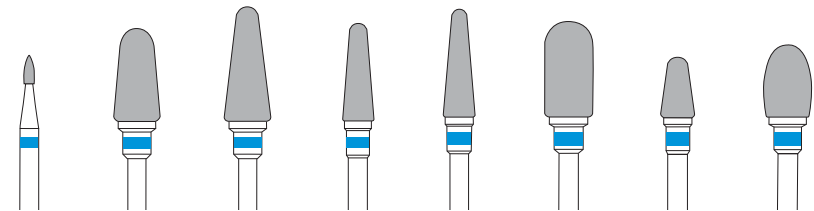


Fig. No.	78	351	79	79	79	72	351	73
L mm	3,5	12,2	15,0	12,9	14,1	12,5	7,8	9,4
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	012	060	060	045	040	060	040	060
Order No.	3510.012HP	5210.060HP	5510.060HP	5610.045HP	5710.040HP	5810.060HP	6210.040HP	6310.060HP
ISO No. 500 104...	257 190 012	263 190 060	194 190 060	194 190 045	194 190 040	137 190 060	263 190 040	277 190 060

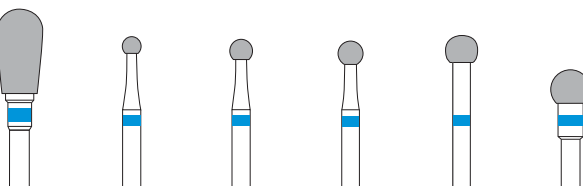


Fig. No.	77	71	71	71	71	71
L mm	11,0	2,0	2,4	2,8	3,4	4,3
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	060	023	027	031	040	050
Order No.	7010.060HP	7110.023HP	7110.027HP	7110.031HP	7110.040HP	7110.050HP
ISO No. 500 104...	237 190 060	001 190 023	001 190 027	001 190 031	001 190 040	001 190 050

Schliff Cut Denture 20

Kreuzverzahnung fein
Cross cut fine
Denture croisée fine

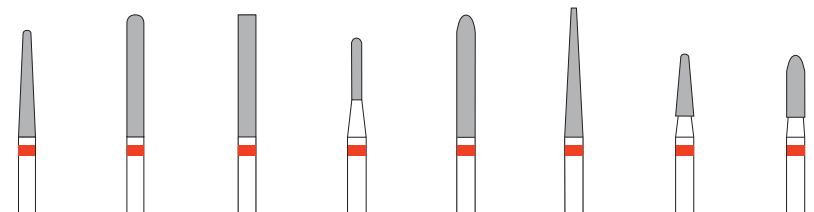


Fig. No.	261	364R	364	295	295	257	138	139
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	16,0	17,0	8,0	8,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	023	023	023	012	023	023	023	023
Order No.	0120.023HP	0220.023HP	0320.023HP	0420.012HP	0420.023HP	0620.023HP	0720.023HP	0820.023HP
ISO No. 500 104...	194 140 023	137 140 023	116 140 023	292 140 012	292 140 023	187 140 023	197 140 023	289 140 023

DEUTSCH

Hartmetall-Fräser für die Ausarbeitung harter Werkstoffe.
Anwendungen, Seite 39

ITALIANO

Frese in carburo di tungsteno per la preparazione di materiali duri.
Utilizzazione, pagina 39

ENGLISH

Tungsten Carbide Cutters for trimming of hard materials.
Applications, page 39

ESPAÑOL

Fresolines de metal duro para trabajar materiales duros.
Aplicaciones, pág. 39

FRANÇAIS

Fraises en Carbure de Tungstène destiné à la finition des matériaux durs.
Applications, page 39

Schliff Cut Denture 20

Kreuzverzahnung fein
Cross cut fine
Denture croisée fine

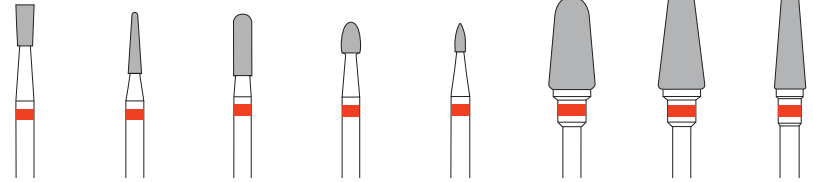


Fig. No.	137	138	129	73	78	351	79	79
L mm	5,3	8,0	8,0	3,9	3,5	12,2	15,9	12,9
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	023	016	023	023	012	060	060	045
Order No.	0920.023HP	1220.016HP	1720.023HP	1820.023HP	3520.012HP	5220.060HP	5520.060HP	5620.045HP
ISO No. 500 104...	225 140 023	198 140 016	141 140 023	277 140 023	257 140 012	263 140 060	194 140 060	194 140 045

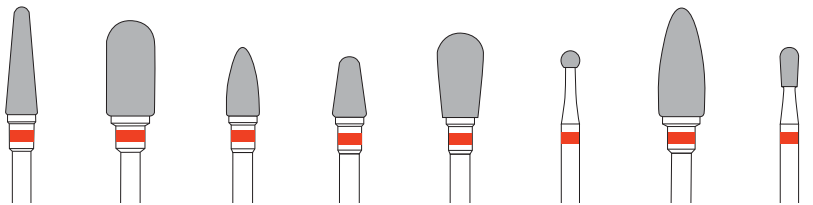


Fig. No.	79	72	78	351	77	71	251	77
L mm	14,1	12,5	8,9	7,8	11,0	2,0	14,2	5,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	040	060	040	040	060	023	060	023
Order No.	5720.040HP	5820.060HP	6120.040HP	6220.040HP	7020.060HP	7120.023HP	7220.060HP	7720.023HP
ISO No. 500 104...	194 140 040	137 140 060	257 140 040	263 140 040	237 140 060	001 140 023	274 140 060	237 140 023

Schliff Cut Denture 25

Spiralverzahnung superfein
Spiral cut superfine
Denture hélicoïdale superfine

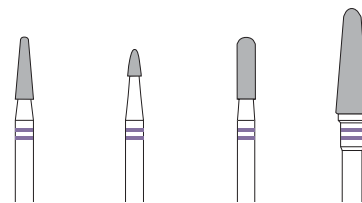


Fig. No.	138	390	129	79
L mm	8,0	3,5	8,0	13,7
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	023	014	023	040
Order No.	0725.023HP	1425.014HP	1725.023HP	6925.040HP
ISO No. 500 104...	198 137 023	274 137 014	141 137 023	194 137 040

Schliff Cut Denture 30

Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

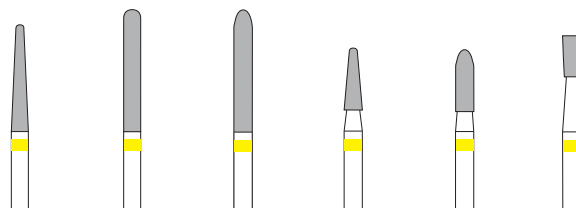


Fig. No.	261	364R	295	138	139	137
L mm	14,0	16,0	16,0	8,0	8,0	5,3
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	023	023	023	023	023	023
Order No.	0130.023HP	0230.023HP	0430.023HP	0730.023HP	0830.023HP	0930.023HP
ISO No. 500 104...	194 110 023	137 110 023	292 110 023	198 110 023	289 110 023	225 110 023

DEUTSCH

Hartmetall-Fräser für die Ausarbeitung verschiedener Werkstoffe.
Anwendungen, Seite 39

ITALIANO

Frese in carburo di tungsteno per la preparazione di materiali diversi.
Utilizzazione, pagina 39

ENGLISH

Tungsten Carbide Cutters for trimming of different materials.
Applications, page 39

ESPAÑOL

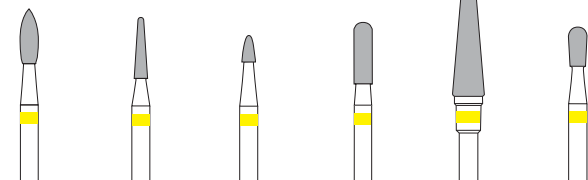
Fresolines de metal duro para trabajar diferentes materiales.
Aplicaciones, pág. 39

FRANÇAIS

Fraises en Carbure de Tungstène destiné à la finition de matériaux divers.
Application, page 39

Schliff Cut Denture 30

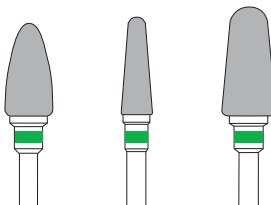
Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine



Schaft · Shank · Tige 104 HP	Fig. No.	78	136	390	129	79	77
	L mm	7,0	8,0	3,5	8,0	14,1	5,0
	Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	023	016	014	023	040	023
	Order No.	1030.023HP	1230.016HP	1430.014HP	1730.023HP	5730.040HP	7730.023HP
	ISO No. 500 104...	257 110 023	184 110 016	274 110 014	141 110 023	194 110 040	237 110 023

Schliff Cut Denture 50

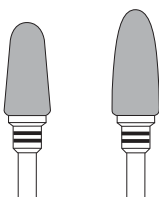
Kreuzverzahnung grob
Cross cut coarse
Denture croisée grosse



Schaft · Shank · Tige 104 HP	Fig. No.	78	79	351
	L mm	12,2	12,9	14,2
	Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	060	045	070
	Order No.	5350.060HP	5650.045HP	6050.070HP
	ISO No. 500 104...	257 220 060	194 220 045	263 220 070

Schliff Cut Denture 51

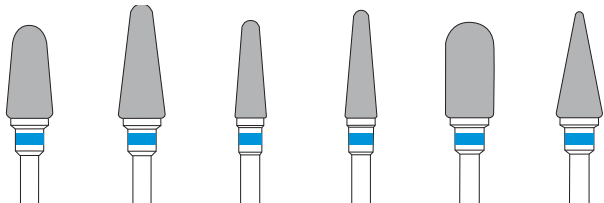
Kreuzverzahnung mittelgrob
Cross cut medium coarse
Denture croisée moyen grosse



Schaft · Shank · Tige 104 HP	Fig. No.	351	251
	L mm	12,2	13,9
	Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	060	060
	Order No.	5251.060HP	5451.060HP
	ISO No. 500 104...	263 221 060	274 221 060

Schliff Cut Denture 70

Einfachverzahnung standard
Plain cut standard
Denture simple standard



Schaft · Shank · Tige 104 HP	Fig. No.	351	79	79	79	72	257R
	L mm	12,2	15,0	12,9	14,1	12,5	13,9
	Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	060	060	045	040	060	060
	Order No.	5270.060HP	5570.060HP	5670.045HP	5770.040HP	5870.060HP	5970.060HP
	ISO No. 500 104...	263 175 060	194 175 060	194 175 045	194 175 040	137 175 060	201 175 060

DEUTSCH

Hartmetall-Fräser für die Ausarbeitung verschiedener Werkstoffe.
Anwendungen, Seite 39

ITALIANO

Frese in carburo di tungsteno per la preparazione di materiali diversi.
Utilizzazione, pagina 39

ENGLISH

Tungsten Carbide Cutters for trimming of different materials.
Applications, page 39

ESPAÑOL

Freselines de metal duro para trabajar diferentes materiales.
Aplicaciones, pág. 39

FRANÇAIS

Fraises en Carbure de Tungstène destiné à la finition de matériaux divers.
Applications, page 39

Schliff Cut Denture 70

Einfachverzahnung standard
Plain cut standard
Denture simple standard

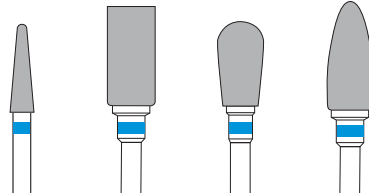


Fig. No.	79	296	77	251
L mm	11,5	12,5	11,0	14,2
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	031	060	060	060
Order No.	6470.031HP	6570.060HP	7070.060HP	7270.060HP
ISO No. 500 104...	194 175 031	110 175 060	237 175 060	274 175 060

Schliff Cut Denture 75

Einfachverzahnung mit Querhieb
Plain toothing with cross cut
Denture simple avec taille transversale

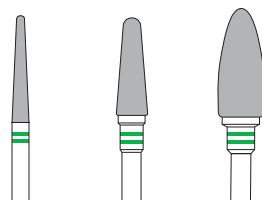


Fig. No.	261	79L	251
L mm	14,0	14,1	14,2
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	023	045	060
Order No.	0175.023HP	5775.045HP	7275.060HP
ISO No. 500 104...	194 176 023	194 176 045	274 176 060

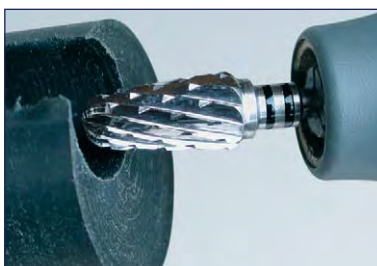
Stichfräse
Fissure bur
Fraise pointue



Fig. No.	H. M.
L mm	9,0
Grösse • Size • Taille Ø 1/10 mm	023
Order No.	C515.023HP
ISO No. 500 104...	467 211 023



TC Cutter 5610.045HP



TC Cutter 5251.060HP

DEUTSCH

Anwendung:

- Neuartige FRÄSER mit DLC Vergütung – für höchste Anforderungen, kombiniert mit ultimativer Lebensdauer.

Vorteile:

- Durch die DLC- Vergütung wird ein spezieller Werkstoff (DLC) mit einer Eindringtiefe von 90µ in das Hartmetallgefüge der VOLCANO Hartmetallfräser eindiffundiert
⇒ micro-glatte Oberfläche de HM- Gefüges.
 - Diese speziell scharfen Fräserkanten garantieren eine besonders hohe Schnittfreudigkeit und zusätzlich noch höchste Standzeit.
 - Die glatte Oberfläche reduziert wiederum die Arbeitsreibung.
⇒ optimierter Spanabbau, extrem ruhiger Werkzeuglauf
⇒ präzisere Anwendung mit maximaler Härte HV
- Anwendungen, Seite 39

ENGLISH

Application:

- New generation of TC CUTTERS treated with a DLC annealing process – the answer for the highest demands, combined with ultimate durability.

Advantages:

- Due to the DLC annealing process a special material (DLC) is diffused to a penetration depth of 90µ into the tungsten carbide structure of the VOLCANO TC Cutters
⇒ micro-smooth surface of the TC structure.
 - Especially sharp Cutter edges ensure an exceptionally high level of cutting efficiency – in addition to superior longevity – it simply lasts longer too.
 - The ultra-smooth surface in turn reduces operating friction.
⇒ facilitates removal of shavings, extremely silent and vibration-free handling of the instrument.
⇒ precise usage and maximum hardness HV
- Applications, page 39

FRANÇAIS

Application:

- Lors de la fabrication, les fraises Volcano sont soumises à un traitement de surface. Il en résulte une amélioration de la longévité.

Avantages:

- Meilleure longévité et enlèvement de la matière plus efficace, grâce au traitement de surface spécifique de ces instruments.
 - L'élimination des micropores empêche l'accumulation de résidus nuisants à l'agressivité de la fraise.
 - Le pouvoir abrasif de la fraise est continu grâce au traitement de surface subit.
 - Le travail des matériaux reste homogène durant les phases de la mise en oeuvre. La surface travaillée se trouve plus régulière, précise et plus lisse après emploi de "VOLCANO".
- Applications, page 39



VOLCANO Schliff Cut Denture 10

Kreuzverzahnung standard
Cross cut standard
Denture croisée standard



Schaft · Shank · Tige

104 HP

Fig. No.

L mm

Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm

Order No.

	261	364R	295	257	77	138	138	73
	14,0	16,0	16,0	17,0	5,3	8,0	4,2	3,1
	023	023	023	023	023	016	010	014
	DLC-0110.023HP	DLC-0210.023HP	DLC-0410.023HP	DLC-0610.023HP	DLC-1110.023HP	DLC-1210.016HP	DLC-1310.010HP	DLC-1610.014HP



Schaft · Shank · Tige

104 HP

Fig. No.

L mm

Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm

Order No.

	79	79	79	351	78	251	251
	12,9	14,1	15,0	12,2	12,2	13,9	14,2
	045	040	060	060	060	060	060
	DLC-5610.045HP	DLC-5710.040HP	DLC-5510.060HP	DLC-5210.060HP	DLC-5310.060HP	DLC-5410.060HP	DLC-7210.060HP



VOLCANO Schliff Cut Denture 20

Kreuzverzahnung fein
Cross cut fine
Denture croisée fine



Schaft · Shank · Tige

104 HP

Fig. No.

L mm

Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm

Order No.

	261	364R	295	138	73	79	79	251	251
	14,0	16,0	16,0	8,0	3,1	12,9	14,1	13,9	14,2
	023	023	023	016	014	045	040	060	060
	DLC-0120.023HP	DLC-0220.023HP	DLC-0420.023HP	DLC-1220.016HP	DLC-1620.014HP	DLC-5620.045HP	DLC-5720.040HP	DLC-5420.060HP	DLC-7220.060HP

ITALIANO

Utilizzazione:

- Nuove frese con DLC – per grandi richieste e con una durata di vita ultimativa.

Vantaggi:

- Tramite il risarcimento di DLC un materiale speciale (DLC) con un profondo penetrato di 90 u nella struttura di carburo di tungsteno delle frese Volcano diffondersi.
- Questi affilati spigoli delle frese speciale garantiscono un taglio ottimo e anche una lunga durata.
- La superficie liscia riduce il sfregamento di lavoro.
 - una corsa del strumento estremo calmo
 - in utilizzazione precisa con una durata massima HV

Utilizzazione, pagina 39

ESPAÑOL

Aplicación:

- Nueva generación de fresos de metal duro con un tratamiento de Superficie DLC – la respuesta a las demandas de máxima calidad combinada Con la máxima durabilidad.

Ventajas:

- Mayor duración y arranque de material más eficaz gracias al tratamiento de superficie específico de DLC de estos instrumentos.
- Los ángulos de corte especialmente agudos aseguran una excepcional eficiencia de corte además de una mayor durabilidad.
- La superficie ultrasuave reduce la fricción en el funcionamiento. Facilita la salida de viruta, el trabajo sumamente silencioso y sin vibración en el instrumento. Máxima precisión y dureza.

Velocidades, pg. 39



VOLCANO Schliff Cut Denture 24

Spiralverzahnung fein
Spiral cut fine
Denture hélicoïdale fine



Schaft · Shank · Tige

104 HP

Fig. No.

L mm

Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm

Order No.



138

4.2

Ø10

DLC-1324.010HP



251

13.9

Ø60

DLC-5424.060HP



79

13.7

Ø40

DLC-6924.040HP



VOLCANO Schliff Cut Denture 50

Kreuzverzahnung grob
Cross cut coarse
Denture hélicoïdale grosse



Schaft · Shank · Tige

104 HP

Fig. No.

L mm

Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm

Order No.



251

13.9

Ø60

DLC-5450.060HP



79

12.9

Ø45

DLC-5650.045HP

	Farbkodierung colour coding bague de couleur	Schliff cut denture	ISO no.	Perlen, Steine pearls, stones perles, pierres	Edelmetalle, Gold, Silber precious alloys, gold, silver métaux précieux, or, argent	Edelmetall, reduzierte Legierungen semi-precious alloys alliages semi-précieux	NEM-Legierungen non-precious alloys alliages non-précieux	Titan titanium titane	CrCo / CrNi	Platin Platinum platine	Modelguss model cast appliances squelettés	Kunststoffe resins résine	Gips plaster plâtre	Weichbleibende Kunststoffe soft relinings rebassages moux	Frästechnik milling technic technique de fraise	Tiefziehtechnik thermoforming technique du thermoformage
Kreuzverzahnung standard x-cut standard denture croisée standard	blau blue bleu	10	190	●	●	●	●		●	●	●	●				
Kreuzverzahnung fein x-cut fine denture croisée fine	rot red rouge	20	140	●	●	●	●			●						
Spiralverzahnung superfein spiral cut superfine denture hélicoïdale superfine	violett velvet violet	25	137	●	●	●	●	●	●	●						
Kreuzverzahnung superfein x-cut superfine denture croisée superfine	gelb yellow jaune	30	110	●	●	●	●			●						
Kreuzverzahnung grob x-cut coarse denture croisée grosse	grün green vert	50	220									●				
Kreuzverzahnung mittelgrob x-cut medium coarse denture croisée moyen grosse	schwarz black noir	51	221								●	●	trocken dry sec			
Einfachverzahnung standard plain cut standard denture simple standard	blau blue bleu	70	175		●	●	●					●				
Einfachverzahnung/Querhieb plain toothing with transverse denture simple a. taille transversale	grün green vert	75	176											●		
Tiefziehtechnik special ThF trimmers technique du thermoformage																●
Frästechnik special MT instruments technique de fraise															●	

DEUTSCH

Hartmetall-Instrumente für die Frästechnik zur Bearbeitung von Wachs, Edelmetallen, Titan. Drehzahlen, Seite 39

ITALIANO

Strumenti in carburo di tungsteno per il fresaggio, per la lavorazione della cera, metallo nobile e titanio. Numeri di giri, pagina 39

ENGLISH

Carbide Instruments for milling technique. Wax shaping, trimming of precious metals, titanium. Speeds, page 39

ESPAÑOL

Instrumentos de Carburo para fresado técnico. Modelar cera, recortar Materiales preciosos, titanio. Velocidades, pg. 39

FRANÇAIS

Fraises en Carbure de Tungstène pour la technique de fraisage, usinage de la cire, finition des métaux précieux, titane. Vitesses, page 39

266R

Wachsschaber zylindrisch rund
Wax trimmer cylindrical round
Grattoir à cire cylindrique rond



Schaft · Shank · Tige Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	L mm		17,0
	ISO	Order No.	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 439 375...	266R.103...	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 439 375...	266R.123...	023

354R

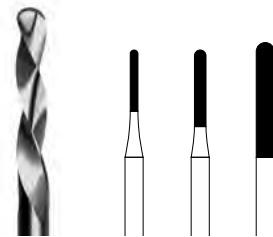
Wachsfräser zylindrisch rund
Wax cutter cylindrical round
Fraise à cire cylindrique ronde



Schaft · Shank · Tige Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	L mm		10,0	15,0
	ISO	Order No.	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 440 378...	354R.103...	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 440 378...	354R.123...	015	023

3681

Parallel Wachsfräser
Parallel wax cutter
Fraise à cire parallèle



Schaft · Shank · Tige Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	L mm			8,0	10,0	15,0
	ISO	Order No.		010	015	023
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 137 366...	3681.103...		010	015	023
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 137 366...	3681.123...		010	015	023

Sie finden hier nur eine kleine Auswahl dieser Produktgruppe. Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen.

This is a small selection only. Please contact us for further information.

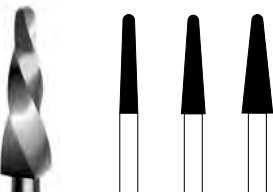
Ces instruments représentent seulement une sélection de la gamme complète. Veuillez nous contacter pour toute information supplémentaire.

Si trova una piccola parte di questo gruppo di prodotti. Per favore, contattateci per seguenti informazioni.

Esto es solamente una pequeña selección. Por favor, contacte con nosotros para más información.

3781

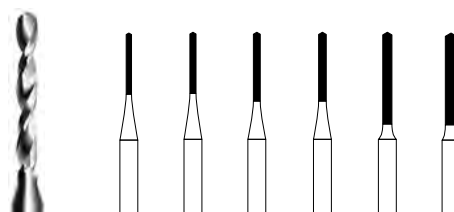
Wachsfräser konisch
Wax cutter tapered
Fraise à cire conique



Schaft · Shank · Tige Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	L mm			13,0	13,0	13,0
	ISO	Order No.	Winkel Angle	023	031	040
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 200 366...	3781.103...	2°	023	031	040
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 200 366...	3781.123...	4°	023	031	040
			6°			

7800

Spiralbohrer
Twist Drill
Foret hélicoïdal



Schaft · Shank · Tige Grösse · Size · Taille Ø 1/10 mm	L mm						8,0	8,0	9,0	9,0	12,0	12,0
	ISO	Order No.					007	008	009	010	012	015
103 HP Ø 2,35 mm	500 103 423 364...	7800.103...					007	008	009	010	012	015
123 HP Ø 3,00 mm	500 123 423 364...	7800.123...					007	008	009	010	012	015

DEUTSCH

Anwendungs-Hinweise

Sachgemäße Anwendung

- Nur technisch einwandfreie, gewartete Handstücke einsetzen.
- Handstück-Spannzange regelmäßig reinigen.
- Instrumente müssen so tief wie möglich eingespannt werden.
- Augenschutz und Absaugung verwenden.
- Instrumente vor dem Ansetzen am Werkstück auf die gewünschte Arbeits-Drehzahl bringen.
- Verkanten oder Hebeln ist zu vermeiden, führt zu erhöhter Bruchgefahr.

Arbeitsdruck

Überhöhter Anpressdruck ist zu vermeiden.

Druck: 0,2 – 5 N

Abgenutzte Instrumente

Ausgebrochene und unförmige Schneiden verursachen Vibrationen. Verbogene oder nicht rund laufende Instrumente sofort aussortieren.

Drehzahl-Empfehlungen

Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.

Wichtiger Hinweis:

Bei Fräsern mit den Verzahnungscodes 50 bis 85 müssen Schleifbewegungen unter konstantem Druck und unter Einhaltung der angegebenen Drehzahlen durchgeführt werden.

Verletzungsgefahr – zaghafte Anwendung führt bei grobverzahnten Instrumenten zu Prellschwingungen und Schaftbruch.

ITALIANO

Indicazione d'uso

Uso appropriato

- È da utilizzare soltanto l'introduzione di un gambo tecnico e ineccepibile.
- Pulire regolarmente la pinza del gambo.
- Gli strumenti devono essere fissati il più profondamente possibile
- Usare una protezione per gli occhi e un aspiratore.
- Prima di fissare gli strumenti sul pezzo in lavorazione, regolare il desiderato numero di giri.
- Angolazioni ho sollevazioni sono da evitare, possono causare un'elevata spezzatura.

Pressione lavorativa

Una pressione lavorativa eccessiva è da evitare.

Pressione: 0,2- 5 N

Strumenti consumati

Un taglio rotto e deformato causa delle vibrazioni. Instrumente sofort aussortieren. Strumenti piegati ho non rotondeggiante devono essere immediatamente eliminati.

Consiglio numeri di giri

La non osservazione del massimale ammesso numero di giri causa un rischio di sicurezza più elevato.

Indizio importante:

Sulle frese con la dentatura 50 fino a 85 devono essere eseguiti dei movimenti sotto una costante pressione e sotto l'osservanza dei numeri di giri indicati.

Pericolo di ferimento – un impiego titubante causa sugli strumenti con grana grossa oscillazioni e spezzature del gambo.

ENGLISH

Operating Information

Correct application

- Use only technically perfect, serviced handpieces.
- Clean the handpiece chuck regularly.
- Instruments must be inserted as far as possible.
- Use eye-shield and dust-extraction.
- Instruments should reach the operating speed before they are applied to the work piece.
- Avoid canting or levering the instrument as this increases the risk of breakage.

Working Pressure

Excessive working pressure must be avoided.

Pressure: 0.2 – 5 N

Worn Instruments

Fractured and incorrectly shaped blades cause vibrations. Bent or non-concentric rotary instruments must be disposed of.

Recommended Speeds

Non-adherence to the maximum permissible speeds increases the risk of accidents.

Please Note:

Using cutters marked with the indentation codes 50 - 85 the grinding movements must be done under constant pressure operating the instrument at the recommended speed.

Danger of Injury – soft, timid or hesitant use of large intended instruments causes rock or toss vibration with the possibility of a shaft breakage.

ESPAÑOL

Informaciones de utilización

Aplicación correcta

- Utilizar únicamente piezas de mano en perfecto estado a nivel técnico.
- Limpiar regularmente la pinza de la pieza de mano.
- Los instrumentos se deben insertar lo más profundo que sea posible.
- Usar protección para los ojos así como un dispositivo de aspiración.
- Regular la velocidad de trabajo de los instrumentos antes de ponerse a trabajar la pieza.
- Evitar inclinar o apalancar el instrumento para evitar aumentar el riesgo de rotura.

Presión de trabajo

Se debe evitar el exceso de presión al trabajar con los instrumentos.

Presión: 0.2 – 5 N

Instrumentos embotados

Las láminas melladas o torcidas producen vibraciones. El instrumento torcido o no concéntrico debe ser retirado inmediatamente.

Velocidades Recomendadas

El aumento de la velocidad máxima permitida incrementa el riesgo de accidentes.

Indicaciones importantes:

Las fresas con código de dentado 50 – 85 deben ser utilizadas únicamente bajo una presión constante de apoyo. Las indicaciones de velocidad deben ser respetadas escrupulosamente.

Peligro de lesión – Una velocidad demasiado rápida o una aplicación vacilante con instrumentos de dentados gruesos pueden causar vibraciones importantes o roturas del mango.

FRANÇAIS

Informations d'utilisation

Utilisation appropriée

- N'utiliser que des pièces à main en parfait état au niveau technique.
- Nettoyer régulièrement la pince de la pièce à main.
- Les instruments doivent être insérés le plus profondément possible.
- Utiliser une protection pour les yeux et s'assurer d'aspirer les poussières.
- Régler la vitesse de travail des instruments avant de les placer sur la pièce de travail.
- Eviter de coincer ou de tordre les instruments, en raison du risque de fracture.

Pression de travail

Eviter les pressions de travail trop importantes.

Pression: 0.2 – 5 N

Instruments émoussés

Les lames ébréchées et tordues créent des vibrations. Les instruments tordus et excentriques doivent être retirés immédiatement.

Vitesse recommandée

Le dépassement de la vitesse de rotation maximale permise constitue un risque de sécurité élevé.

Indications importantes:

Les fraises avec le code de denture 50 - 85 doivent impérativement être utilisées uniquement sous une pression d'appui constante. Les indications de vitesse doivent être respectées scrupuleusement.

Danger de lésion – une vitesse trop rapide ou une application hésitante avec les instruments de grosses dentures peuvent causer des vibrations importantes ou des ruptures de la tige.

HM-Fräser

TC Cutters

Fraises en carbure de tungstène

Frese in carburo di tungsteno

Fresas en carburo de tungsteno

ISO	upm
010–023	5.000–50.000
023–045	15.000–40.000
045–080	15.000–20.000

Frästechnik

Milling Technique

Technique de fraissage

Fresaggio

Técnicas de fresado

Verzahnungsart / Type of cuts Type de dentures / Tipi di dentatura Tipos de dentado	upm
Kreuzverzahnung / Cross cut Denture croisée / Dentatura incrociata Dentado cruzado	5.000–10.000
Einfachverzahnung / Plain cut Dentura simple / Dentatura semplice Dentado Standard	3.000– 5.000
Fasenschliff / Chamfer ground section Chanfrein spécial / Taglio a chamfer Chafán especial	6.000
Wachsfräser / Wax cutter Fraise à cire / Fresa per cera Fresas para cera	3.000

DEUTSCH

Zur Bearbeitung von Edelmetallen (Gold, Silber), NE-Metallen (Kupfer, Messing).

ITALIANO

Per la preparazione di un metallo nobile (oro, argento), no metallo nobile (rame, ottone).

ENGLISH

For working on precious metals (gold, silver), non precious metals (copper, brass).

ESPAÑOL

Para trabajar materiales preciosos (oro, plata), materiales no preciosos (cobre, latón).

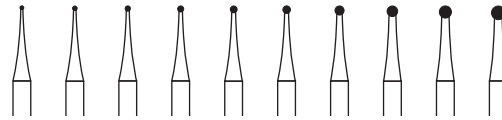
FRANÇAIS

Pour travailler les métaux précieux (or, argent), métaux non-précieux (cuivre, laiton).

Fig. 1

**Kugel
Round
Boule**

6



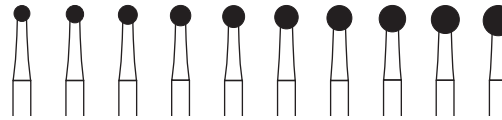
Schaft · Shank · Tige	
Size \varnothing 1/10 mm	
104 HP	

ISO	Order No.
	US No.
310 104 001 001...	1.104...

005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
1/4	1/2		1	2	3	4	5	6	
005	006	007	008	009	010	012	014	016	018

max. \curvearrowright 50.000

6



ISO	Order No.
	US No.
310 104 001 001...	1.104...

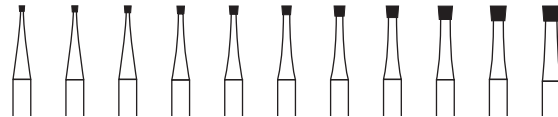
021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
7	8	9			11				
021	023	025	027	029	031	033	035	037	040

max. \curvearrowright 30.000 25.000 20.000

Fig. 2

**Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé**

6



Schaft · Shank · Tige	
Size \varnothing 1/10 mm	
104 HP	

ISO	Order No.
	US No.
310 104 010 001...	2.104...

006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
33 1/2		34		35	36	37	38	39	40	41
006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023

max. \curvearrowright 50.000 30.000

Fig. 3

**Rad
Wheel
Roue**

6



Schaft · Shank · Tige	
Size \varnothing 1/10 mm	
104 HP	

ISO	Order No.
	US No.
310 104 040 001...	3.104...

006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
11 1/2		12			14		16			
006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023

max. \curvearrowright 50.000 30.000

Fig. 21

**Zylinder
Cylinder
Cylindre**

6



L mm	
Size \varnothing 1/10 mm	
104 HP	

ISO	Order No.
	US No.
310 104 107 006...	21.104...

3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4	5.7	6.0
008	009	010	012	014	016	018	021	023
56	57	58	59	60	61	62	63	
008	009	010	012	014	016	018	021	023

max. \curvearrowright 50.000 30.000

DEUTSCH

Zur Bearbeitung von Edelmetallen (Gold, Silber), NE-Metallen (Kupfer, Messing).

ITALIANO

Per la preparazione di un metallo nobile (oro, argento), no metallo nobile (rame, ottone).

ENGLISH

For working on precious metals (gold, silver), non precious metals (copper, brass).

ESPAÑOL

Para trabajar materiales preciosos (oro, plata), materiales no preciosos (cobre, latón).

FRANÇAIS

Pour travailler les métaux précieux (or, argent), métaux non-précieux (cuivre, laiton).

Fig. 207

Zylinder, stirnschneidend
Cylinder, End Cutting
Cylindre, coupe frontale

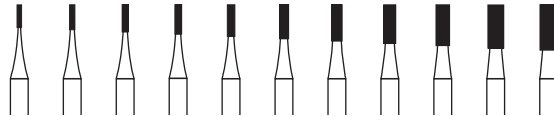


L mm	ISO	Order No.	4.2	4.5	4.8	5.1
Size \varnothing 1/10 mm		US No.	010	012	014	016
104 HP	310 104 150 001...	207.104...	957	958	959	960
			010	012	014	016

max. \curvearrowright 50.000

Fig. 36

Zylinder
Cylinder
Cylindre



L mm	ISO	Order No.	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4	5.7	6.0
Size \varnothing 1/10 mm		US No.	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
104 HP	310 104 107 002...	36.104...			556		557	558	559	560	561	562	563
			006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023

max. \curvearrowright 50.000 30.000

Fig. 23

Konisch
Tapered Fissure
Conique



L mm	ISO	Order No.	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4	5.7	6.0
Size \varnothing 1/10 mm		US No.	008	009	010	012	014	016	018	021	023
104 HP	310 104 168 006...	23.104...	169		170	171		172		173	
			008	009	010	012	014	016	018	021	023

max. \curvearrowright 50.000 30.000

Fig. 38

Konisch
Tapered Fissure
Conique



L mm	ISO	Order No.	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4	5.7	6.0
Size \varnothing 1/10 mm		US No.	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
104 HP	310 104 168 002...	38.104...		699		700	701		702		703	
			007	008	009	010	012	014	016	018	021	023

max. \curvearrowright 50.000 30.000

DEUTSCH

Sicherheitshinweise zur Anwendung von rotierenden Instrumenten.

Alle Instrumente wurden für ihre spezifische Anwendung entwickelt und konstruiert. Deshalb kann unsachgemäßer Gebrauch zum vorzeitigen Verschleiß, zur Zerstörung der Instrumente und zu einer Gefährdung für den Anwender führen.

Sachgemäße Anwendung

- Es ist darauf zu achten, nur technisch einwandfreie, gewartete Handstücke einzusetzen.
- Die Instrumente müssen so tief wie möglich eingespannt werden.
- Verkanten oder Hebeln ist zu vermeiden, da es zu erhöhter Bruchgefahr führt.
- Je nach Anwendung wird die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen.
- ▶ Unsachgemäße Anwendung führt zu schlechten Arbeitsergebnissen und erhöhtem Risiko.

Andruckkräfte

- Überhöhte Andruckkräfte sind unbedingt zu vermeiden. Sie können bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung des Arbeitsteils mit Schneidenausbrüchen führen. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein.
- Überhöhte Andruckkräfte können bei Schleifinstrumenten zum Ausbrechen der Schleifkörner oder zum Verschmieren des Instrumentes und zur überhöhten Wärmeentwicklung führen.
- Hohe Andruckkräfte können bei Polierern zu hoher Wärmeentwicklung führen.

Aussortieren von abgenutzten Instrumenten

- Ausgebrochene und unförmige Schneiden verursachen Vibrationen.
- Fühlbar glattes Diamantkorn könnte ein Hinweis auf ein stumpfes Instrument sein.
- Verbogene bzw. nicht rund laufende Instrumente sollten unverzüglich aussortiert werden.

Aufbewahrung, Reinigung

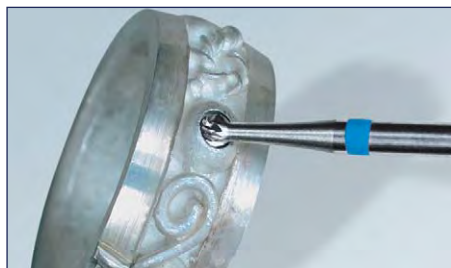
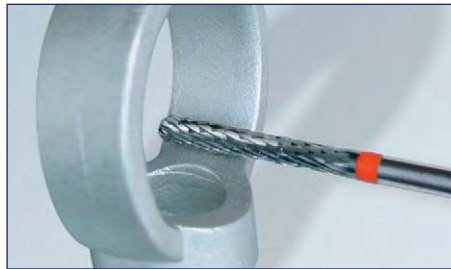
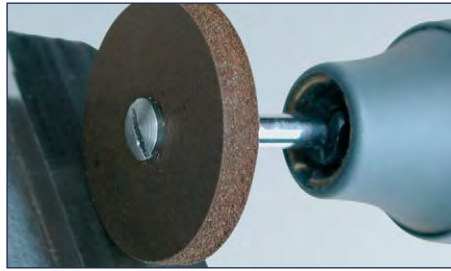
- Bis zum erstmaligen Einsatz sollte die Aufbewahrung in der Originalverpackung bei Zimmertemperatur staub- und feuchtigkeitsgeschützt erfolgen.
- Bei nicht korrosionsgeschützten Instrumenten müssen Reinigungsmittel mit Korrosionsschutz verwendet werden.
- Der Kontakt mit H₂O₂ (Wasserstoffhyperoxid) ist zu vermeiden. Hartmetall-Arbeitsstelle werden angegriffen und beschädigt. Somit wird die Standzeit reduziert.

Polierer

- Polieren Sie immer nur mit leichter Anpreßkraft, um die Hitzeentwicklung zu minimieren.
- Polieren Sie immer in leicht kreisförmigen Bewegungen.
- Verwenden Sie einen Atemschutz (Mund und Nase) sowie eine Absauganlage.
- Das Tragen einer Schutzbrille wird empfohlen.

Drehzahlempfehlungen

- Die Einhaltung der instrumentenspezifischen Drehzahlempfehlungen führt zu besten Arbeitsergebnissen.
- Bei Arbeitsteil-Durchmessern über Schaftstärke können bei zu großen Drehzahlen starke Fliehkräfte auftreten, die zu Verbiegungen des Schaftes und/oder zum Bruch des Instrumentes führen können. Aus diesem Grund darf die maximal zulässige Drehzahl keinesfalls überschritten werden.
- Die empfohlenen Drehzahlen und maximal zulässigen Drehzahlen entnehmen Sie den Herstellerangaben.



ENGLISH

Safety precautions for the use of rotary instruments.

All instruments were developed and manufactured for their specific application. Incorrect use may cause reduced durability, may lead to destruction of the instruments and increases the risk for the user.

Correct application

- Ensure that only technically perfect, serviced handpieces are used with the rotary instruments.
- The instruments must be inserted as far as possible.
- Avoid wedging or levering the instrument as this increases the risk of breakage.
- It is advisable to wear safety glasses, depending on the application.
- ▶ Incorrect application leads to inferior results and increases the risk.

Pressure

- Excessive pressure must be avoided at all times. Excessive pressure may damage the working parts of rotary cutting instruments or fracture their blades. Heat build-up is also increased.
- With rotary grinding instruments excessive pressure may lead to breakouts or cause them to smear, which increases heat build-up.
- Excessive pressure may increase heat build-up during polishing.
- ▶ Excessive pressure may be resulting in undesirably rough surfaces. In extreme cases, the instrument may even fracture.

Dispose of worn instruments

- Fractured and deformed blades cause vibration.
- Noticeably smooth diamond grit may indicate that the bur is blunt.
- Bent or non-concentric rotary instruments must also be disposed of.

Storage, cleaning

- The rotary instrument should be kept in its original packaging at room temperature and protected against dust and moisture during storage.
- Anticorrosive cleaning agents must be used for rotary instruments which are not protected against corrosion.
- Avoid contact with H₂O₂ (hydrogen peroxide). It attacks and damages tungsten carbide working parts, which shortens their service life.

Polishers

- Apply low operating pressure in order to minimize heat generation.
- Polish with slightly circling movements.
- Use breathing mask (mouth and nose) as well as a suction device.
- Eye protection is recommended.

Recommended speeds

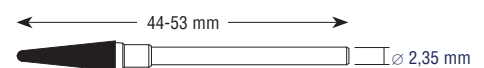
- To produce optimum results, run the rotary instruments at their recommended speeds.
- If the diameter of the working parts exceed that of the shank, powerful centrifugal forces may build up at high speeds which may bend the shank and/or fracture the instrument.
- The recommended speeds and maximum permissible working speeds are included in the manufacturer's instructions.

Schaft • Shank • Tige

Handstück • Handpiece • Pièce à main

104

∅ 2,35 mm



FRANÇAIS

Conseils d'utilisation et de sécurité pour les instruments rotatifs.

Chaque instrument a été développé et construit pour une application bien spécifique. C'est pourquoi une utilisation incorrecte peut conduire à l'usure prématurée, à la détérioration des instruments et peut constituer un danger pour l'utilisateur.

Utilisation appropriée

- Veillez à n'utiliser que des pièces à main en parfait état au niveau technique.
- Les instruments doivent être insérés le plus profondément possible.
- Éviter de coincer ou de tordre les instruments, en raison du risque de fracture.
- Il est conseillé d'utiliser des lunettes de protection pour certaines utilisations.
- Une utilisation inadaptée conduit à des résultats insatisfaisants et augmente les risques.

Pression de travail

- Éviter absolument les pressions de travail trop importantes. Avec des instruments coupants, risque d'endommagement de la partie travaillante en l'ébréchant. De plus, cela contribue à augmenter l'échauffement.
- Dans le cas des instruments diamantés, une pression de travail trop importante risque d'endommager les cristaux de diamant ou de détériorer l'instrument, et de créer un échauffement trop important.
- Avec des polissoirs, les pressions de travail trop importantes contribuent à augmenter l'échauffement.

Retrait des instruments émoussés

- Les lames ébréchées et tordues créent des vibrations.
- Les zones dédiamantées sur les instruments indiquent leur état d'usure.
- Les instruments tordus et excentriques doivent être retirés immédiatement.

Stockage, nettoyage

- Avant la première utilisation, le stockage des instruments doit se faire dans leur emballage d'origine à température ambiante et à l'abri de la poussière ainsi que de l'humidité.
- Pour les instruments pouvant être altérés par la corrosion, utiliser des nettoyants anti-corrosifs.
- Éviter tout contact avec l'eau oxygénée, H₂O₂: au risque d'endommager les parties travaillantes en carbure de tungstène. Cela peut entraîner une longévité moindre.

Polissoirs

- Polir à faible pression, pour éviter un échauffement trop important.
- Polir avec un léger mouvement rotatif.
- Utiliser une protection pour la bouche et le nez, ainsi qu'un système d'aspiration.
- Il est conseillé de porter des lunettes de protection.

Vitesse de rotation recommandée

- Pour de meilleurs résultats, respecter les instructions en matière de vitesse de rotation spécifique à chaque instrument.
- Ne pas surcharger les turbines avec des instruments trop grands. En cas de grande vitesse de rotation, cela peut entraîner des forces centrifuges élevées d'où un risque de voir les instruments se plier ou se briser. Pour cette raison, la vitesse de rotation maximale ne doit en aucun cas être dépassée.
- La vitesse de rotation maximale permise est indiquée sur l'emballage. Veuillez vous y reporter.

ITALIANO

Indicazioni per sicurezza dell'uso di strumenti rotativi.

Tutti gli strumenti sono stati sviluppati e costruiti per il loro specifico uso. Per questo motivo l'uso inappropriato sull'usura anticipata, può causare una distruzione degli strumenti e un pericolo per l'utilizzatore.

Uso appropriato

- E da rispettare l'introduzione di un gambo tecnico e ineccepibile.
- Gli strumenti devono essere fissati il più profondamente possibile.
- E da evitare angolazioni o sollevazioni che causa una spezzatura elevata.
- A secondo dell'uso si consiglia l'utilizzo di occhiali protettivi.
- L'uso inappropriato causa un mal risultato lavorativo e un rischio sollevato.

Forza di pressione

- Un'eccessiva forza di pressione è assolutamente da evitare. Si può causare presso uno strumento tagliente un danneggiamento del pezzo lavorativo con evasioni tagliabili e nello stesso tempo s'introduce un elevato sviluppo di calore.
- Le forze di pressioni possono causare agli strumenti una staccatura delle marcature ho ad una spalmatura degli strumenti e un elevato sviluppo di calore.
- Una forza di pressione rialzata può causare ai gommini un elevato sviluppo di calore.

Separazione di strumenti usati

- Un taglio rotto e deformato causa delle vibrazioni.
- Una notevole lisciatura di una struttura di diamante può essere un indizio di un strumento non affilato
- Uno strumento non rotondeggiante deve essere immediatamente eliminato.

Conservazione e pulitura

- Fino al primo inserimento deve essere conservato nell'imballo originale in temperatura della stanza per una protezione dalla polvere e umidità.
- Per gli strumenti non protetti contro la corrosione deve essere utilizzato un mezzo per la depurazione con protezione contro la corrosione.
- Il contatto con H₂O₂ (acqua ossigenata) è da evitare. Pezzi lavorativi in carburo di tungsteno diventano provati e danneggiati e così i tempi di posizione si riducono.

Politura

- Lucidate sempre solo con una leggera forza di premura per minimare lo sviluppo di calura.
- Lucidate sempre con leggeri movimenti arrotondati.
- Usate una protezione per il sospiro (bocca e naso) come anche un aspiratore.
- Si consiglia di portare degli occhiali per la protezione.

Consiglio numeri di giri

- L'osservanza del consiglio dei numeri di giri porta ad un migliore risultato lavorativo.
- Sul diametro del pezzo lavorativo sopra alla forza del manico può sorgere con un gran numero di giri una forte forza di centrifuga che conduce a piegature del manico e/ho a una spezzatura del strumento. Per questo motivo non si può assolutamente superare il massimale ammesso numero di giri.
- I consigliati numeri di giri e il massimale ammesso numeri di giri le prelevate dal produttore di indicazioni.

ESPAÑOL

Precauciones para el uso de instrumentos rotativos.

Todos los instrumentos fueron desarrollados y fabricados para sus aplicaciones específicas. El mal uso puede reducir la durabilidad del instrumento, puede llevar a la destrucción del instrumento e incrementar el riesgo para el usuario.

Aplicación correcta

- Asegúrese de que solamente piezas de mano técnicamente perfectas son utilizadas con los instrumentos rotativos.
- Los instrumentos deben ser insertados lo máximo posible.
- Evitar acunar o apalancar el instrumento porque se incrementa el riesgo de rotura.
- Es aconsejable utilizar gafas de seguridad dependiendo de la aplicación.
- Su uso incorrecto conduce a resultados incorrectos e incrementa el riesgo.

Presión

- Se debe evitar en todo momento el exceso de presión. Un exceso de presión puede dañar la parte de trabajo del instrumento rotativo o partir sus láminas. También se incrementa la temperatura.
- En el afilado con instrumentos rotativos, el exceso de presión puede llevar a que salga disparado o que se estropee, lo cual incrementa la temperatura.
- Excesiva presión puede incrementar la temperatura durante el pulido.

Desahcerse de instrumentos deteriorados

- Láminas fracturadas o deformadas causan vibración.
- Una piedra de diamante suave puede indicar que la fresa está desafilada.
- Inclinación o instrumentos rotativos no concéntricos también deben ser eliminados.

Almacenaje y limpieza

- Los instrumentos rotativos deben mantenerse en su embalaje original a temperatura ambiente y protegidos contra polvo y humedad durante su almacenaje.
- Se debe usar agentes de limpieza anticorrosivos con los instrumentos rotativos ya que no están protegidos contra la corrosión.
- Evitar el contacto con Peróxido de Hidrógeno. Ataca y daña las zonas de trabajo del carburo de tungsteno, lo cual acorta la vida de la fresa.

Pulidores

- Aplique una presión baja para reducir al mínimo la generación de calor.
- Pulir con ligeros movimientos giratorios.
- Use máscara para respirar (boca y nariz) así como un dispositivo de aspiración.
- Se recomienda utilizar protector de ojos.

Velocidades recomendadas

- Para producir un resultado óptimo, trabaje con los instrumentos rotativos en sus velocidades recomendadas.
- Si el diámetro de la parte de trabajo excede el del mango, el exceso de velocidad puede aumentar la fuerza centrífuga lo cual puede doblar el mango o fracturar el instrumento.
- La velocidad recomendada y la máxima velocidad de trabajo permitida están incluidas en las instrucciones del fabricante.

Symbole / Symbols / Symboles / Simboli / Símbolos

 20.000 Drehzahl / Speed / Vitesse / Velocità-Giri / Velocidad

 100 verpackt zu / packed / boîte de / imballato a / embalaje de



EDENTA AG

Hauptstrasse 7, CH-9434 AU/SG - **Switzerland**
Tel. +41 (0)71 747 25 25 Fax +41 (0)71 747 25 15
e-mail: info@edenta.ch Internet: www.edenta.ch