

Hartmetall-Bohrer, Kronentrenner,
Chirurgische Instrumente

Tungsten Carbide Burs, Crown Cutter,
Surgery Instruments

Fraises en carbure de tungstène, Coupe
Couronne et instruments chirurgicaux



NTI-Kahla GmbH
Rotary
Dental
Instruments



12/2003



The company NTI

Die Firma NTI-Kahla ist Hersteller und weltweiter Vertreiber von rotierenden Dentalinstrumenten.

Der Firmensitz Kahla liegt direkt im Herzen Thüringens, 10 km südlich von Jena. In Deutschland vertreibt NTI mit Fachberatern im Außendienst direkt an den Zahnarzt und den Zahntechniker.

Der Verkauf in über 90 Ländern der Erde erfolgt über erfahrene Partner. NTI erhielt als einer der ersten Hersteller rotierender Instrumente in Deutschland die Zertifizierung nach **ISO 9001**. Darüber hinaus tragen unsere zahnärztlichen Instrumente das CE-Zeichen.

NTI-Kahla GmbH manufactures and exports rotary dental instruments worldwide.

The company is based at Kahla, right in the center of Thuringia, Germany, 10 km south of Jena. In Germany, NTI distributes its products directly to dentists and dental technicians.


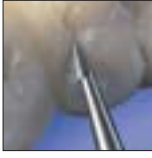








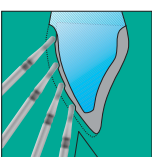

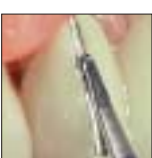
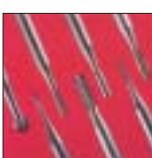


NTI products are distributed through experienced dealers in more than 90 countries. NTI was the first manufacturer of rotary instruments in Germany to receive the **ISO 9001** certificate. In addition, the dental instruments for dentists bear the CE mark.

La société NTI-Kahla GmbH est fabricant et exportateur d'instruments rotatifs dentaires. Le siège social de Kahla se trouve en plein cœur de Thuringe à 10 km sud de Jena.

En Allemagne, NTI vend directement aux chirurgiens -dentistes et aux prothésistes. Dans les 90 pays composant sa zone export, NTI est représenté par des distributeurs qualifiés. NTI a été le premier fabricant allemand d'instruments rotatifs à obtenir le certificat **ISO 9001**, de plus les instruments dentaires sont certifiés CE.



I n d e x

	Amalgamentferner Amalgam Remover	4		Keramik-Finierer für die Laborturbine Ceramic Finishing Instruments for Laboratory Turbine <i>Fraises à finir pour la céramique pour la turbine de laboratoire</i>	23
	Hartmetall-Bohrer Tungsten Carbide Burs <i>Fraises en carbure de tungstène</i>	5 - 10		Klebstoffentferner Bonding Resin Remover <i>Fraises pour le retrait d'adhésifs</i>	24
	TriFiss - universell einsetzbares Dreikantinstrument <i>Universal triangular tip instrument</i> <i>Fraise univèrèlle à 3 pans</i>	11		Spezialinstrumente für die Parodontologie Special Instruments for Periodontics <i>Instrument spécial pour la parodontologie</i>	25
	NTI CrownCut	12 - 13		NTI ChirDia	26
	H34 Kronenaufschneider H34 Crown Cutter <i>H34 Coupe couronne</i>	14		Tissue Trimmer	27
	Anwendung des H34 Application of H34 <i>Application de la fraise H34</i>	15		Instrumente für Chirurgie Surgery Instruments <i>Fraises chirurgicales</i>	28 - 32
	H4KMK Kronentrenner für Metall - Keramik Metal and porcelain crown cutter <i>Fraise pour couper les couronnes céramo-métalliques</i>	16		Stahlbohrer Steel Burs <i>Fraises en acier</i>	33 - 35
	Hartmetall-Finierer Finishing Carbide Burs <i>Fraises à finir en carbure de tungstène</i>	17 - 23		Stippling Instrumente Stippling Instruments	35

Tungsten Carbide Burs

Crown Cutters

Finishing Carbide Burs

Surgery Instruments

Steel Burs

Titannitrid beschichtet/Titaniumnitride coated/Revêtement en nitrure de titane

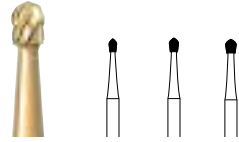
Spezialinstrumente zum Entfernen von allen Zahnfüllungen (Amalgam, Composite ...)

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

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

Tungsten Carbide Burs

T7X

 Amalgam Remover
 Birne
 Pear
 Poire


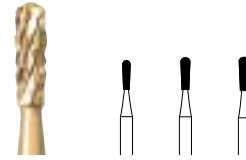
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014
Länge-Length in mm-longueur	1,7	1,8	1,8

Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.

FG	506 314 232 019 ...	010	012	014
Order No. T7X ...		010	012	014

max. 160.000 RPM

T7LX

 Amalgam Remover
 Birne
 Pear
 Poire


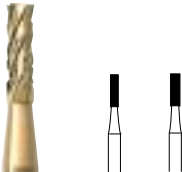
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014
Länge-Length in mm-longueur	3,8	4,2	4,4

Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.

FG	506 314 234 019 ...	010	012	014
Order No. T7LX ...		010	012	014

max. 160.000 RPM

T21X

 Amalgam Remover
 Zylinder
 Cylindre
 Cylindre


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

Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.

FG	506 314 107 019 ...	010	012
Order No. T21X ...		010	012

max. 160.000 RPM

T21RX

 Amalgam Remover
 Zylinder Rund
 Cylinder Round
 Cylindre rond

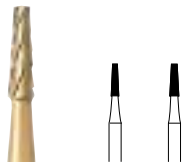

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012
Länge-Length in mm-longueur	4,2	4,2

Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.

FG	506 314 137 019 ...	010	012
Order No. T21RX ...		010	012

max. 160.000 RPM

T23X

 Amalgam Remover
 Konisch
 Tapered Fissure
 Cône


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

Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.

FG	506 314 168 019 ...	010	012
Order No. T23X ...		010	012

max. 160.000 RPM

T23RX

 Amalgam Remover
 Konisch Rund
 Round End Tapered Fissure
 Cône rond


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

Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.

FG	506 314 194 019 ...	010	012
Order No. T23RX ...		010	012

max. 160.000 RPM

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



- H1SX - Hartmetallbohrer mit Kreuzverzahnung • Exkavieren mit Kreuzverzahnung
- Schnittfreundige Verzahnung für schnelle Exkavation.
 - Kreuzverzahnung sorgt für einen ruhigen Lauf in der Tiefe der Kavität.
 - Durchgezogene Stirnschneide glättet den Kavitätenboden sicher und schnell → das sorgt für einen schonenden, atraumatischen Materialabtrag.
 - Schlanke Halsgestaltung vereinfacht den Überblick über das Arbeitsgebiet.



- H1SX - Tungsten carbide bur with cross cut • Excavating with cross cut
- High cutting capacity blade design for rapid excavation.
 - Cross cut ensures smooth preparation in the depth of the cavity.
 - Transitional face-end cut smoothes the cavity floor safely and quickly → this ensures minimally invasive, atraumatic material reduction.
 - Slim design of the neck provides a clearer view of preparation area.

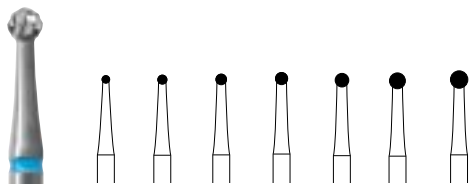


- H1SX - Fraises en carbure de tungstène surtaillée • Excavation rapide et en douceur de la dentine cariée
- Denture très coupante pour excaver rapidement
 - travail en profondeur sans vibrations
 - Arête transversale continue pour lisser le fond de la cavité d'une manière sûre et rapide → réalise une coupe soignée et atraumatique
 - Le col fin de l'instrument offre une vue dégagée du champ opératoire

new

H1SX

Rund • Round • Rond
Kreuzverzahnung •
Cross Cut • Denture croisée

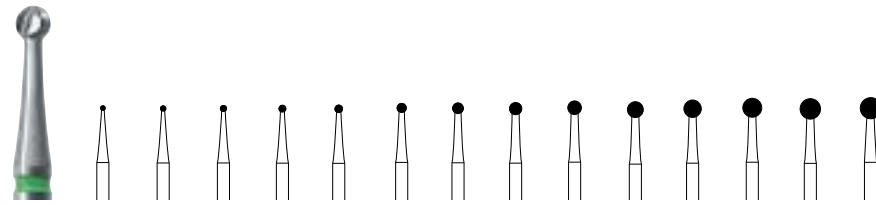


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023
Länge-Length in mm-longueur							
US. No.	2SX	3SX	4SX	5SX	6SX	7SX	8SX
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.							
RA 500 204 001 190 ...	010	012	014	016	018	021	023
Order No. H1SX ...	010	012	014	016	018	021	023

RA 50.000 RPM

H1S

Rund • Round • Rond
schnittfreudig • fast cutting •
puissant

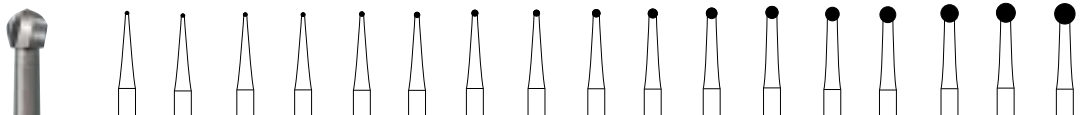


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
Länge-Length in mm-longueur														
US. No.	1/2S		1S		2S	3S	4S	5S	6S	7S	8S	9S	10S	
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.														
FG 500 314 001 003 ...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023			
FGXL 500 316 001 003 ...					010	012	014	016	018	021	023			
RA 500 204 001 003 ...					010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
Order No. H1S ...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029

FG max. 300.000 RPM, RA 5.000 - 50.000 RPM

H1

Rund
Round
Rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027
Länge-Length in mm-longueur																	
US. No.				1/4	1/2		1		2	3	4	5	6	7	8	9	10
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.																	
RA 500 204 001 001 ...				005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023		027
HP 500 104 001 001 ...	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027
Order No. H1 ...	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027

RA & HP 5.000 - 50.000 RPM

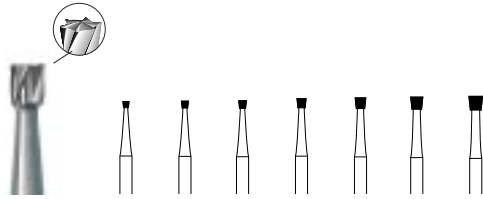
Tungsten Carbide Burs

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

Tungsten Carbide Burs

H2

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

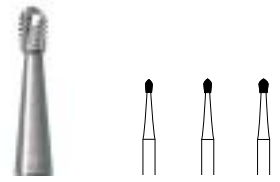


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
Länge-Length in mm-longueur	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,7
US. No. Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.	34	34 ^{1/2}	35	36	37	38	39
FG	500 314 010 001 ...	008	009	010	012	014	016
RA	500 204 010 001 ...	008	009	010	012	014	016 018
HP	500 104 010 001 ...	008	009	010	012	014	016 018
Order No. H2 ...	008	009	010	012	014	016	018

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM

H17

Birne
Pear
Poire

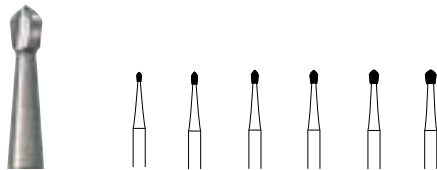


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009	010	012
Länge-Length in mm-longueur	1,7	1,8	1,8
US. No.		1931	1932
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.			
FG	500 314 237 015 ...	009	010 012
Order No. H17 ...	009	010	012

FG max. 300.000 RPM

H7

Birne
Pear
Poire

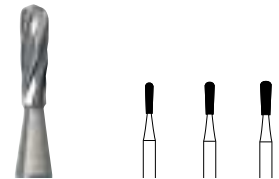


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	006	008	009	010	012	014
Länge-Length in mm-longueur	1,2	1,6	1,7	1,7	1,8	1,8
US. No.	329	330		331	332	333
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.						
FG	500 314 232 001 ...	008	009	010	012	014
RA	500 204 232 001 ...	008		010	012	
HP	500 104 232 001 ...	006	008		012	
Order No. H7 ...	006	008	009	010	012	014

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM

H7L

Birne lang
Long Pear
Poire longue

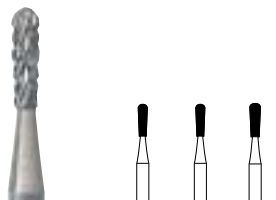


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014
Länge-Length in mm-longueur	3,8	4,2	4,4
US. No.	331L	332L	333L
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.			
FG	500 314 234 006 ...	010	012 014
RA	500 204 234 006 ...	010	012 014
Order No. H7L ...	010	012	014

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM

H7LX

Birne lang
Long Pear
Poire longue

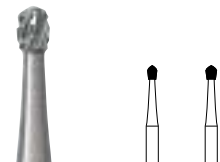


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014
Länge-Length in mm-longueur	3,8	4,2	4,4
US. No.			
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.			
FG	500 314 234 019 ...	010	012 014
Order No. H7LX ...	010	012	014

FG max. 160.000 RPM

H7X

Birne
Pear
Poire



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

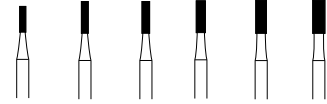
FG max. 300.000 RPM

*erhältlich, solange vorhanden.

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

H21

Zylinder
Cylinder
Cylindre

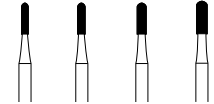


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	
Länge-Length in mm-longueur	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	
US. No.	55	56	57	58	59	60	
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.							
FG	500 314 107 006 ...	008	009	010	012	014	016
RA	500 204 107 006 ...			010	012	014	016
HP	500 104 107 006 ...	008	009	010	012	014	016
Order No. H21 ...	008	009	010	012	014	016	

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM

H21R

Zylinder rund
Round End Cylinder
cylindre rond

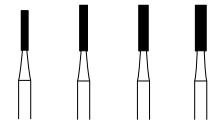


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009	010	012	014	
Länge-Length in mm-longueur	4,2	4,2	4,2	4,4	
US. No.	1157	1158	1159		
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.					
FG	500 314 137 006 ...	009	010	012	014
RA	500 204 137 006 ...	*009	010	012	014
HP	500 104 137 006 ...		010		014
Order No. H21R ...	009	010	012	014	

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM
*erhältlich, solange vorhanden.

H21L

Zylinder lang
Long Cylinder
Cylindre long



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009	010	012	014	
Länge-Length in mm-longueur	5,2	6,0	6,0	6,0	
US. No.	56L	57L	58L	59L	
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.					
FG	500 315 110 006 ...	009	010	012	014
RA	500 204 110 006 ...		010		
HP	500 104 110 006 ...		010	012	
Order No. H21L ...	009	010	012	014	

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM

H21RL

Zylinder rund lang
Long Round End Cylinder
Cylindre rond long

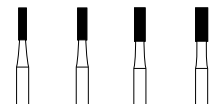


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	
Länge-Length in mm-longueur	6,0	
US. No.	1157L	
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.		
FG	500 315 140 006 ...	010
Order No. H21RL ...	010	

FG max. 300.000 RPM

H21X

Zylinder
Cylinder
Cylindre

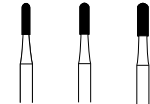


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014	016	
Länge-Length in mm-longueur	4,2	4,2	4,4	4,4	
US. No.					
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.					
FG	500 314 107 019 ...	010	012	014	016
Order No. H21X ...	010	012	014	016	

FG max. 300.000 RPM

H21RX

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014	
Länge-Length in mm-longueur	4,2	4,2	4,4	
US. No.				
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.				
FG	500 314 137 019 ...	010	012	014
Order No. H21RX ...	010	012	014	

FG max. 300.000 RPM

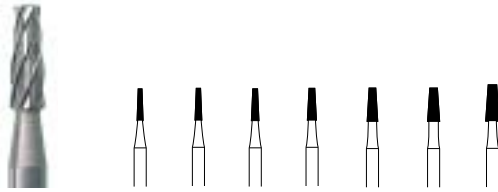
Tungsten Carbide Burs

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

Tungsten Carbide Burs

H23

Konisch
Tapered Fissure
Cône à bout plat

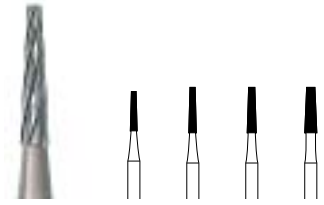


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
Länge-Length in mm-longueur	4,2	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,8
US. No.	168	169	170	171		172	
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.							
FG	500 314 168 006 ...	009	010	012	014	016	
RA	500 204 168 006 ...	008	010	012	014	016	
HP	500 104 168 006 ...	008	009	010	012	014	016 018
Order No. H23 ...	008	009	010	012	014	016	018

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM

H23L

Konisch lang
Long Tapered Fissure
Cône long

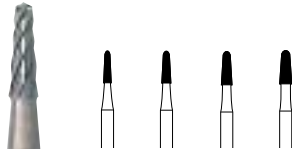


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009	010	012	016
Länge-Length in mm-longueur	5,2	6,0	6,0	6,0
US. No.	169L	170L	171L	172L
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.				
FG	500 315 171 006 ...	009	010	012 016
RA	500 204 171 006 ...			*012
HP	500 104 171 006 ...			012
Order No. H23L ...	009	010	012	016

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM
*erhältlich, solange vorhanden.

H23R

Konisch rund
Round End Tapered Fissure
Cône rond

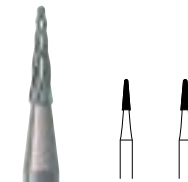


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014	016
Länge-Length in mm-longueur	4,2	4,2	4,4	4,4
US. No.	1170	1171		1172
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.				
FG	500 314 194 006 ...	012		
RA	500 204 194 006 ...	010	012	014 016
HP	500 104 194 006 ...	010	012	016
Order No. H23R ...	010	012	014	016

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM

H23RS

Konisch rund
Round End Tapered Fissure
Cône rond

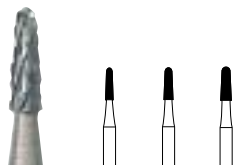


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009	010
Länge-Length in mm-longueur	4,2	4,2
US. No.	1169S	1170S
D1 ø 1/10 mm	003	004
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.		
FG	500 314 196 006 ...	009 010
Order No. H23RS ...	009	010

FG max. 300.000 RPM

H23RX

Konisch rund
Round End Tapered Fissure
Cône rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014
Länge-Length in mm-longueur	4,2	4,2	4,4
US. No.			
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.			
FG	500 314 194 019 ...	010	012 014
Order No. H23RX ...	010	012	014

FG max. 300.000 RPM

H23X

Konisch
Tapered Fissure
Cône



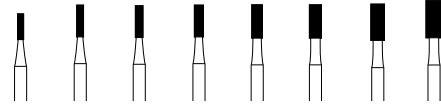
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012
Länge-Length in mm-longueur	4,2
US. No.	
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.	
FG	500 314 168 019 ... 012
Order No. H23X ...	012

FG max. 300.000 RPM

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

H31

Zylinder
Cylinder
Cylindre

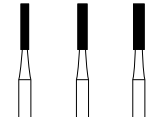


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018	021
Länge-Length in mm-longueur	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,8	4,9
US. No.	555	556	557	558	559	560	561	562
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.								
FG	500 314 107 007 ...	008	009	010	012	014	016	
RA	500 204 107 007 ...			010	012	014	016	018 *021
HP	500 104 107 007 ...	008	009	010	012	014	016	
Order No. H31 ...	008	009	010	012	014	016	018	021

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM
*erhältlich, solange vorhanden.

H31L

Zylinder lang
Long Cylinder
Cylindre long

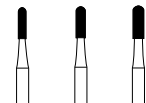


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014	
Länge-Length in mm-longueur	6,0	6,0	6,0	
US. No.	557L	558L	559L	
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.				
FGL	500 315 110 007 ...	010	012	014
RA	500 204 110 007 ...	*010	*012	
HP	500 104 110 007 ...	010	012	
Order No. H31L ...	010	012	014	

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM
*erhältlich, solange vorhanden.

H31R

Zylinder rund
Round End Cylinder
Cylindre rond



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014	
Länge-Length in mm-longueur	4,2	4,2	4,4	
US. No.	1557	1558	1559	
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.				
FG	500 314 137 007 ...	012	014	
RA	500 204 137 007 ...	012	*014	
HP	500 104 137 007 ...	010	012	014
Order No. H31R ...	010	012	014	

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM
*erhältlich, solange vorhanden.

H31RL

Zylinder rund lang
Long Round End Cylinder
Cylindre rond long

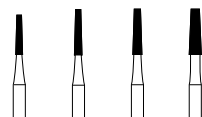


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	
Länge-Length in mm-longueur	6,0	
US. No.	1557L	
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.		
FG	500 315 140 007 ...	010
Order No. H31RL ...	010	

FG max. 300.000 RPM

H33L

Konisch lang
Long Tapered Fissure
Cône long

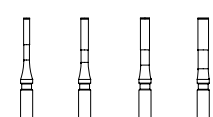


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009	010	012	016	
Länge-Length in mm-longueur	5,2	6,0	6,0	6,0	
US. No.	699L	700L	701L	702L	
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.					
FG	500 315 171 007 ...	009	010	012	016
RA	500 204 171 007 ...			012	
HP	500 104 171 007 ...			012	
Order No. H33L ...	009	010	012	016	

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM

H207

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



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	008	010	012	014	
Länge-Length in mm-longueur	3,5	4,2	4,2	4,2	
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.					
FG	500 314 150 001 ...	008	010	012	014
Order No. H207 ...	008	010	012	014	

max. 120.000 RPM

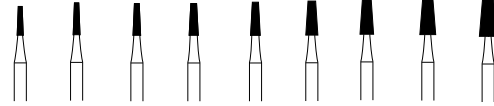
Tungsten Carbide Burs

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

Tungsten Carbide Burs

H33

Konisch
Tapered Fissure
Cône



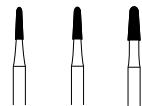
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018	021	023
Länge-Length in mm-longueur	3,8	4,2	4,2	4,2	4,5	4,6	4,8	4,9	5,0

US. No.		699	700	701		702		703	
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.									
FG	500 314 168 007 ...	009	010	012		016			
RA	500 204 168 007 ...	009	010	012	014	016	018	021	
HP	500 104 168 007 ...	008	009	010	012	014	016	018	021 023
Order No. H33 ...		008	009	010	012	014	016	018	021 023

FG max. 300.000 RPM, RA & HP 5.000 - 50.000 RPM

H33R

Konisch Rund
Round End Tapered Fissure
Cône rond



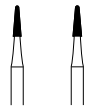
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	016
Länge-Length in mm-longueur	4,2	4,2	4,4

US. No.	1700	1701	1702
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.			
FG	500 314 194 007 ...	010	012 016
Order No. H33R ...		010	012 016

FG max. 300.000 RPM

H33RS

Konisch Rund
Round End Tapered Fissure
Cône rond



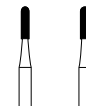
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009	010
Länge-Length in mm-longueur	4,2	4,2

D1 ø 1/10 mm	003	004
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.		
FG	500 314 194 292 ...	009 010
Order No. H33RS ...		009 010

FG max. 300.000 RPM

H36RS

Zylinder rund
Round Cylinder
Cylindre rond



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

US. No.	1957	1958
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.		
FG	500 314 137 293 ...	010 012
Order No. H36RS ...		010 012

FG max. 300.000 RPM

TriFiss

Universell einsetzbares Dreikant-Instrument für Keramik, Metall und Kunststoff

Universal, triangular tip instrument for porcelain, metal and acrylic

Fraise universelle à 3 pans pour porcelaine, métaux et résines

H2803



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

Schaft/Shank/Tige

HP L = 44,5 mm, \varnothing 2,35 mm

Order No. H2803 - 012 - HP

HP 12.000 - 40.000 RPM



Vorteile und Einsatzbereiche:

- Instrument aus Hartmetall
→ vermeidet dunkle Spuren auf der Keramikoberfläche
- Entwickelt im Ergebnis intensiver Tests und in Auswertung eingehender Praxiserfahrung → spezielle Dreikantform eignet sich für alle Bereiche der Fissuren- und Höckergestaltung
- Der Ansatzwinkel entscheidet über die Art der Fissurengestaltung: Fissurenvertiefung oder Fissurerweiterung
- Entsprechender Ansatzwinkel des TriFiss ermöglicht das Entfernen von Gußperlen sowie das Glätten von Sekundärkronen
- Stumpfer TriFiss
→ Einsatz im interdentalen Bereich auf Prothesenkunststoffen zur Gestaltung der Papillen
- Besonderheit: Schneidekanten (keine Schneidengeometrie)
→ keine Schleifspuren bei der Bearbeitung von Metalloberflächen, z.B. auf Innenflächen von Sekundärkronen
→ TriFiss ist ideal in der Metalltechnik

Empfohlene Drehzahlbereiche:

15.000 min⁻¹ bis 40.000 min⁻¹



Features and range of indications:

- Tungsten carbide instrument
→ will not cause dark marks on the porcelain surface.
- Developed as a result of intensive tests and evaluations of detailed experience in daily practice → The special triangular tip can be used for shaping all types of fissures and cusps.
- The angle of use determines how the fissures should be contoured, i.e. deepened or extended.
- When held at the correct angle, the TriFiss can be used for removing casting blows and smoothing outer crowns.
- Blunt TriFiss
→ can be used interdentially on denture acrylic for contouring the papillae.
- Special feature: Cutting edge (no blade geometry)
→ Will not leave streaks when trimming metal surfaces, e.g. inside outer crowns
→ TriFiss instruments are ideal for metal-work

Recommended speed range:

15,000 r.p.m. to 40,000 r.p.m.



Avantages et domaines d'application

- Instrument en carbure de tungstène
→ ne laisse pas de traces noires sur la porcelaine
- Issue de tests intensifs et d'évaluations en pratique quotidienne
→ la tête triangulaire sert à modeler tous types de sillons et de cuspidés
- L'angle d'utilisation détermine l'aspect de la fissure:
→ profonde ou superficielle
- Par un angle d'attaque correct, la fraise TriFiss peut éliminer les perles de coulée et polit la surface des couronnes secondaires
- Quand la fraise TriFiss est émoussée, elle sert à modeler les papilles des prothèses en résines
- Caractéristiques principales
Absence de lames - la partie travaillante comporte 3 pans
→ ne laisse aucune strie sur les extradoss métalliques
→ Idéal pour les travaux sur métaux

Vitesse de rotation recommandée :

15000 - 40000 tr/min

NTI CrownCut



Einsatzbereich des CrownCut

Der CrownCut kann zum Trennen von Kronen aus allen Materialien (Keramik, Nichtedelmetalle, Zirkonoxyd) eingesetzt werden.

Anwendungsempfehlungen:

Der Kronentrenner wird im Micromotor-Winkelstück eingesetzt.

Das Winkelstück muß eine Kühlwassermenge von mindestens 50 ml pro Minute abgeben. Im Zweifelsfall ist dies vor dem Einsatz zu überprüfen.

Arbeitsdrehzahlen:

- * Die Arbeitsdrehzahl ist zwischen 15.000 - 40.000 min⁻¹. Die Scheibe wird bei leichtem Arbeitsdruck (0,5-2N) angewendet.
- * Im gingivalen Bereich beträgt die Arbeitsdrehzahl 15.000 - 20.000 min⁻¹.
- * In den anderen Bereichen der Krone (incisal und occlusal) kann zur leichteren Führung des Instrumentes die Drehzahl bis auf 40.000 min⁻¹ erhöht werden.

Mit dem Kronentrenner wird zuerst ein V-förmiger Schnitt gesetzt, der mindestens die Hälfte der Kronenstärke hat. Der Rest des Schnittes kann normal durchgeführt werden.

Der Kronentrenner muß nach jedem Einsatz mit dem Reinigungstein gepflegt werden. Ohne die Reinigung verliert der Diamant seine Schleifleistung. Bitte die Gebrauchsinformation beachten, die dem Reinigungsstein beiliegt.

Die Scheibe kann solange für die Kronentrennung eingesetzt werden, bis die Scheibe zu klein ist um noch trennen zu können.

Desinfektion, Reinigung:

Vor dem erstmaligen Einsatz bzw. sofort nach jedem Gebrauch den CrownCut in einem für Diamantinstrumente zugelassenen Desinfektionsbad nach den Vorschriften des jeweiligen Herstellers desinfizieren.

Die Sterilisation erfolgt im Autoklaven 134°C/2,1bar/5 min. bzw. nach den Vorschriften des Hersteller des Gerätes.



Application of the CrownCut

The CrownCut can be used for cutting crowns fabricated from any type of material (porcelain, non-precious metals, zircon oxide).

Recommended technique:

Insert the crown cutter into the contra-angle of the micromotor.

The contra-angle should deliver a minimum of 50 ml of coolant water per minute. If necessary check this before use.

Motor speed for cutting:

- * Use a cutting motor speed between 15,000 - 40,000 r.p.m. Apply only light pressure (0.5 - 2N) when using the disc.
- * Use a motor speed of 15,000 - 20,000 rpm for cutting in the gingival area.
- * The motor speed can be increased up to 40,000 r.p.m. in other areas of the crown (incisal and occlusal) to facilitate guiding the instrument.

First make a V-shaped cut with the crown cutter that is at least half the thickness of the crown. Complete the cut in the usual way.

The crown cutter should be cleaned with the cleaning stone after each use. If it is not cleaned, the diamond loses its cutting capacity. Adhere to the instructions for use supplied with the dressing stone. The crown cutting disc can be used until it is too small to be able to cut through the crown.

Disinfection and cleaning:

Before using the CrownCut for the first time and immediately after every use disinfect it in a diamond instrument disinfectant according to the disinfectant manufacturer's instructions.

The CrownCut is sterilised in an autoclave at 134°C/2.1bar/5 min. or according to the unit manufacturer's instructions.



Domaines d'utilisation du Crown Cut

Le Crown Cut est recommandé pour séparer les couronnes en tous matériaux (en céramique, métaux précieux, métaux non-précieux et même en oxyde de zircon).

Recommandations d'application:

Le coupe-couronne doit être utilisé sur un contre-angle.

Le spray de refroidissement doit avoir un débit minimal de 50 ml par minute.

En cas de doute, vérifier ce débit avant l'utilisation de coupe-couronne.

Vitesses de rotation:

- * La vitesse de rotation doit être comprise entre 15.000 - 40.000 tr./min. Le disque est utilisé en appliquant une faible pression de travail (0,5-2N).
- * Au niveau cervical, la vitesse de rotation ne doit pas dépasser 15.000 - 20.000 tr./min.
- * Au niveau incisif ou occlusal de la couronne, la vitesse de rotation peut être de 40.000 tr./min pour simplifier le guidage de l'instrument.

Au début, réaliser à l'aide du coupe-couronne une coupe en forme V dont la profondeur correspond au minimum à la moitié de l'épaisseur de la couronne; puis, continuer la découpe d'une manière normale.

Le coupe-couronne doit être entretenu après chaque utilisation à l'aide de la pierre de nettoyage. Sans ce nettoyage, ce disque diamanté perd sa performance de coupe. Respecter les recommandations d'application particulières relatives à la pierre de nettoyage.

Le disque peut être utilisé pour couper les couronnes jusqu'au moment où son diamètre devient trop petit pour pouvoir encore séparer les couronnes.

Désinfection, nettoyage:

Avant sa première utilisation ainsi qu'après chaque utilisation, désinfecter le coupe-couronne dans un bain de désinfection homologué et spécial pour des instruments diamantés selon les prescriptions du fabricant du produit de désinfection.

La stérilisation est effectuée en autoclave à une température de 134°C à une pression de 2,1 bar pendant 5 min. (plateau de stérilisation) ou selon les prescriptions du fabricant de l'autoclave.

NTI CrownCut

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



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

new

G5114-RA

Kronenaufschneider
Crown Cutter

Größe/Size/taille ø 1/10 mm	080
Länge-Length in mm-longueur	0,5

Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.

RA 807 **204** 370 523 080

Order No. **G5114-RA**

max. 15.000 - 40.000 RPM



Crown
Cutters



Schnelles Trennen von Kronen für jedes Material einschließlich Zirkonoxyd.

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



Crowns quickly separated through any material including zircon oxide

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



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

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



Reinigungsstein für Diamantschleifer
Cleaning stone for Diamond Grinders

Order No. G9920

(Abbildung verkleinert)

H34 Kronenaufschneider Crown Cutter Coupe Couronne



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

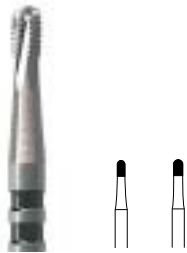


Metall mit dem H34 schneiden.
The crown metal layer should be reduced gradually with the H34 carbide instrument.
Couper le métal à l'aide de la fraise H34.

Crown Cutters

H34

Kronenaufschneider
Crown Cutter



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

US. No.

Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.

FG 500 **314** 138 293 ... 010 012

■ ■ **Order No. H34 ...** 010 012

FG max. 160.000 RPM

H34L

Kronenaufschneider, lang
Crown Cutter, long



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012
Länge-Length in mm-longueur	3,5	3,5

US. No.

Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.

FG 500 **315** 139 293 ... 010 012

■ ■ **Order No. H34L ...** 010 012

FG max. 160.000 RPM



Vorteile und Einsatzbereiche:

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



Features and Applications:

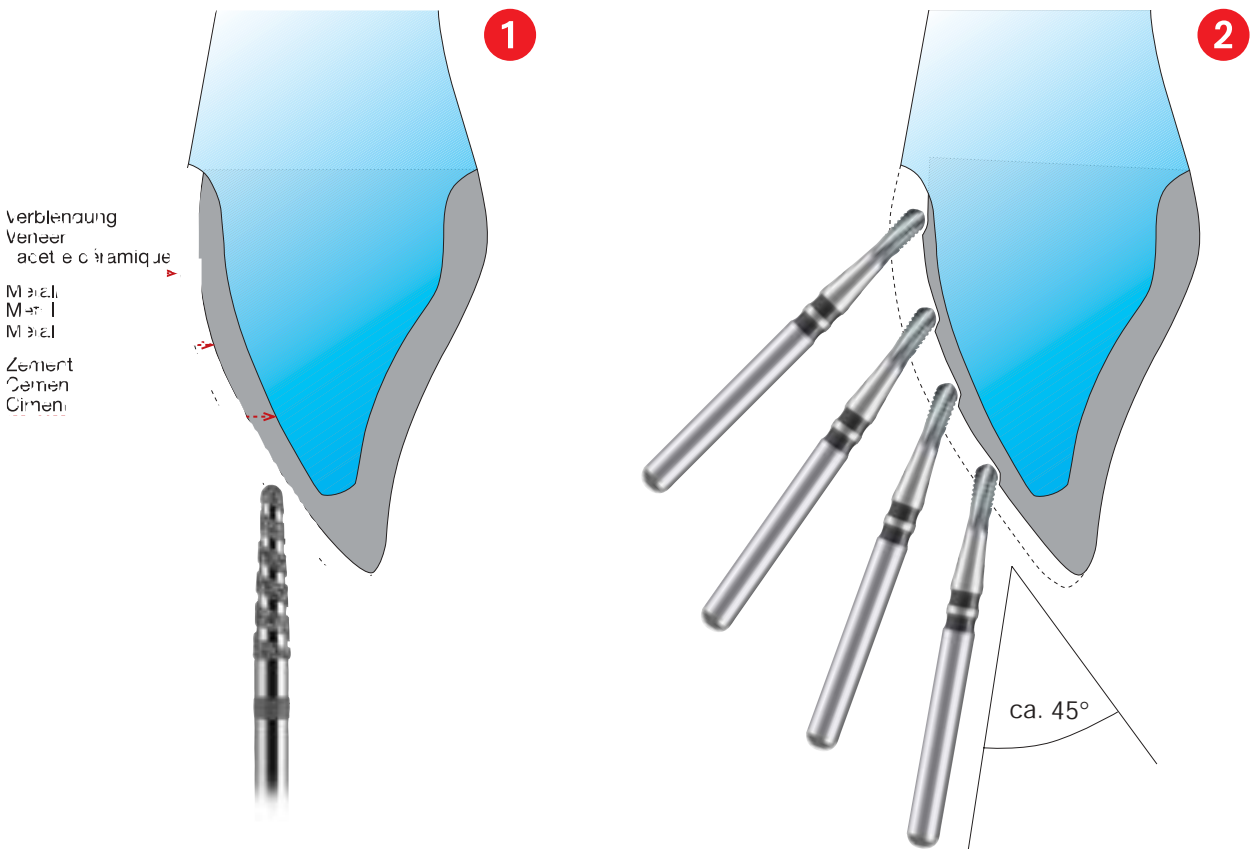
- for removal of crown and bridge restorations
- optimal geometry of toothing
- high material reduction
- vibration-free because of one-piece-construction
- longterm performance



Avantages et domaines d'application:

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

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



Beim Auftrennen von Kronen und Brücken bitte folgendes beachten:

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

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

- 1 The **veneer** should be first cut with a **diamond instrument**.
- 2 Reduce the **crown metal layer** gradually, which means starting the procedure from top to bottom end several times.
 max. speed 120.000 - 160.000 r.p.m., Contact pressure: 0.5 N
 Please observe the working angle of 45 degrees!

Veuillez observer les recommandations suivantes:

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

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

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



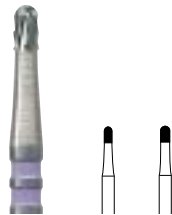
Hinweis: Ansatzwinkel von 45° beachten!
 Please observe the working angle of 45 degrees!
 Respecter l'angle de travail de 45°!



new

H4KMK

Zylinder rund
 Cylinder round
 Cylindre rond



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

US. No.		
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.		
FG	500 314 137 019 ...	010 012
Order No. H34 ...		010 012

FG max. 300.000 RPM

new

H4KMKL

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



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

US. No.	
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.	
FGL	500 315 138 019 ... 012
Order No. H4KMKL ...	012

FG max. 300.000 RPM



Eigenschaften und Vorteile:

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



Features and advantages:

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



Caractéristiques et avantages:

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

Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

H132

konisch, spitz;
Sicherheitsspitze
Safe End Taper
Extrémité mousse



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

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)

FG	500 314 699071 ...	008
RA	500 204 699071 ...	008
■ Order No. H132 ...		008(8)
FG	500 314 699041 ...	008
■ Order No. H132F ...		008(16)
FG	500 314 699031 ...	008
□ Order No. H132UF ...		008(30)

max. 300.000 RPM

H133

konisch, spitz;
Sicherheitsspitze
Safe End Taper
Extrémité mousse



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

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)

FG	500 314 159071 ...	010
■ Order No. H133 ...		010(8)
FG	500 314 159041 ...	010
■ Order No. H133F ...		010(16)
FG	500 314 159031 ...	010
□ Order No. H133UF ...		010(30)

max. 300.000 RPM

H134

konisch, spitz;
Sicherheitsspitze
Safe End Taper
Extrémité mousse



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

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)

FG	500 314 164071 ...	014
■ Order No. H134 ...		014(8)
FG	500 314 164041 ...	014
■ Order No. H134F ...		014(16)
FG	500 314 164031 ...	014
□ Order No. H134UF ...		014(30)

max. 300.000 RPM

H135

konisch, spitz;
Sicherheitsspitze
Safe End Taper
Extrémité mousse



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

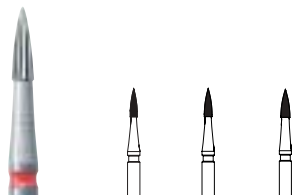
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)

FG	500 314 166071 ...	014
■ Order No. H135 ...		014(8)
FG	500 314 166041 ...	014
■ Order No. H135F ...		014(16)
FG	500 314 166031 ...	014
□ Order No. H135UF ...		014(30)

max. 300.000 RPM

H246

Flamme
Flame
Flamme



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

US. No. 7901 7902 7903

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)

FG	500 314 495071 ...	009	010	012
RA	500 204 495071 ...	009	010	012
■ Order No. H246 ...		009(12)	010(12)	012(12)
FG	500 314 495031 ...	009		
□ Order No. H246UF ...		009(30)		

max. 300.000 RPM

H246L

Flamme, lang
Long Flame
Flamme longue



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

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)

FG	500 314 496071 ...	012
■ Order No. H246L ...		012(12)
FG	500 314 496031 ...	012
□ Order No. H246LUF ...		012(30)

max. 300.000 RPM

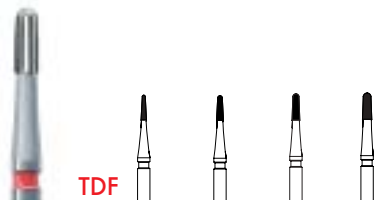
■ ...	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Standard	ISO No. 071 - 072	in (...) = Anzahl der Schneiden
■ ... F	Gelber Ring/Yellow ring/Bague jaune	Fein/Fine/Fin	ISO No. 041	in (...) = number of blades
□ ... UF	Weißer Ring/White ring/Bague blanche	Ultrafein/Ultrafine/Ultrafin	ISO No. 031	in (...) = nombre de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

Finishing Carbide Burs

Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

H247

Konus, rund
Round End Taper
Cône rond

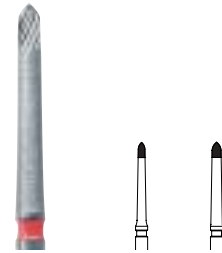


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	007	009	010	012
Länge-Length in mm-longueur	3,2	3,2	3,4	3,4
US. No.		7801	7802	7803
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)				
FG	500 314 195071 ...	007	009	010 012
Order No. H247 ...	007(12)	009(12)	010(12)	012(12)
FG	500 314 195041 ...	007	009	010 -
Order No. H247F ...	007(20)	009(20)	010(20)	-
FG	500 314 195031 ...	007	009	010 -
Order No. H247UF ...	007(30)	009(30)	010(30)	-

max. 300.000 RPM

H248

Torpedo
Beveled Cylinder
Torpille

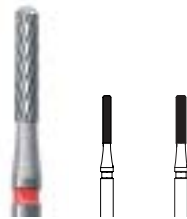


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009	012
Länge-Length in mm-longueur	2,0	2,0
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)		
FG	500 314 534072 ...	009 012
Order No. H248 ...	009(12)	012(12)

max. 300.000 RPM

H275

Zylinder, Kante rund
Modified Flat End Cylinder
Cylindre bout rond

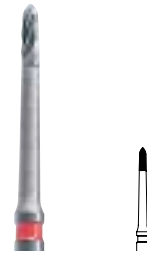


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012
Länge-Length in mm-longueur	6,0	6,0
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)		
FG	500 314 157072 ...	010 012
Order No. H275 ...	010(12)	012(12)

max. 300.000 RPM

H280

Torpedo, konisch
Curettage
Curettage



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009
Länge-Length in mm-longueur	3,0
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)	
FG	500 314 535072 ...
Order No. H280 ...	009(8)

max. 300.000 RPM

H281K

Torpedo, konisch
Curettage
Curettage

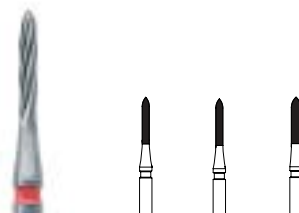


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012
Länge-Length in mm-longueur	5,0
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)	
FG	500 314 296072 ...
Order No. H281K ...	012(8)

max. 300.000 RPM

H282

Torpedo
Parallel Bevel
Torpille



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	009	010	012
Länge-Length in mm-longueur	6,0	6,0	6,0
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)			
FG	500 314 288072 ...	009	010 012
RA	500 204 288072 ...	-	010 012
Order No. H282 ...	009(8)	010(8)	012(10)

max. 300.000 RPM

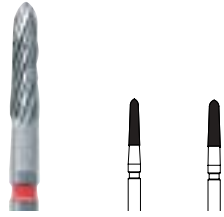
Die mit **TDF** (Top Definiertes Finishing) markierten Instrumente sind auch diamantiert erhältlich.

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

Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

H282K

Torpedo, konisch
Curettage
Curetage



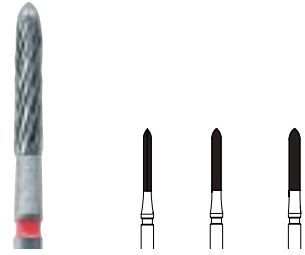
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014	016
Länge-Length in mm-longueur	6,0	6,0

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)			
FG	500 314 297072 ...	014	016
RA	500 204 297072 ...	014	016
Order No. H282K ...	014(12)	016(12)	

max. 300.000 RPM

H283

Torpedo
Parallel Bevel
Torpille



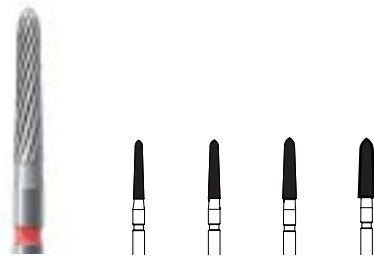
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014
Länge-Length in mm-longueur	8,0	8,0	8,0

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)				
FG	500 314 289072 ...	010	012	014
RA	500 314 289072 ...	-	012	-
Order No. H283 ...	010(12)	012(12)	014(12)	

max. 300.000 RPM

H283K

Torpedo, konisch
Curettage
Curetage



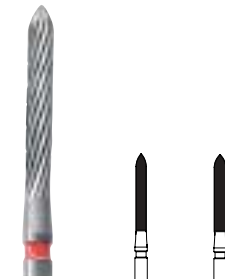
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014	016	018	021
Länge-Length in mm-longueur	8,0	8,0	8,0	8,0

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)					
FG	500 314 298072 ...	014	016	018	021
RA	500 204 298072 ...	-	016	-	021
Order No. H283K ...	014(12)	016(12)	018(12)	021(12)	

max. 300.000 RPM

H284

Torpedo
Parallel Bevel
Torpille



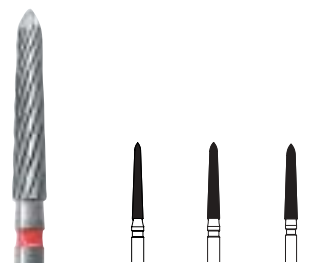
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014	016
Länge-Length in mm-longueur	10,0	10,0

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)			
FG	500 314 290072 ...	014	016
RA	500 204 290072 ...	014	-
Order No. H284 ...	014(12)	016(12)	

max. 300.000 RPM

H284K

Torpedo, konisch
Curettage
Curetage



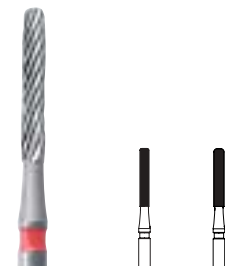
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014	016	018
Länge-Length in mm-longueur	10,0	10,0	10,0

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)				
FG	500 314 299072 ...	014	016	018
Order No. H284K ...	014(12)	016(12)	018(12)	

max. 300.000 RPM

H297

Zylinder, Kante rund
Modified Flat End Cylinder
Cylindre bout arrondi



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

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)			
FG	500 314 158072 ...	012	014
Order No. H297 ...	012(10)	014(10)	

max. 300.000 RPM

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

Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

H300

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

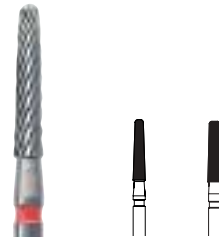


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014	021
Länge-Length in mm-longueur	2,6	2,6

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)		
FG	500 314 559072 ...	014 021
Order No. H300 ...	014(12) 021(12)	
max. 300.000 RPM		

H336

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

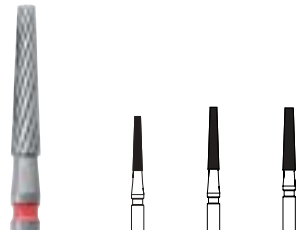


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	016	018
Länge-Length in mm-longueur	8,0	8,0

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)		
FG	500 314 198072 ...	016 018
Order No. H336 ...	016(12) 018(12)	
max. 160.000 RPM		

H375

Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat

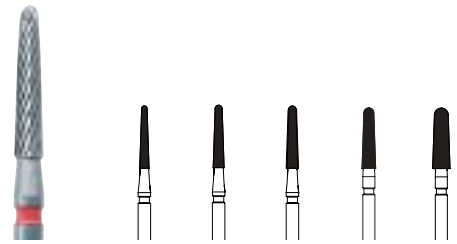


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012	014	016
Länge-Length in mm-longueur	7,0	8,0	8,0

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)			
FG	500 314 172072 ...	012	014 016
Order No. H375 ...	012(12) 014(12) 016(12)		
max. 300.000 RPM			

H375R

Konus, rund
Round End Taper
Cône à bout arrondi

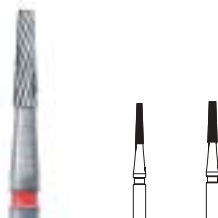


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012	014	016	018	023
Länge-Length in mm-longueur	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

US. No.	7653	7664	7675	7686		
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)						
FG	500 314 198072 ...	012	014	016	018	023
Order No. H375R ...	012(12) 014(12) 016(12) 018(12) 023(12)					
max. 300.000 RPM ab ø -016						
max. 160.000 RPM bis ø -014						

H377

Konus
Flat End Taper
Cône à bout plat

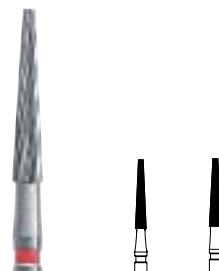


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012
Länge-Length in mm-longueur	5,2	5,2

US. No.	7702	7713
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)		
FG	500 314 168072 ...	010 012
Order No. H377 ...	010(12) 012(12)	
max. 300.000 RPM		

H378

Konus, Seite schneidend
Side cutting
bout lisse



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

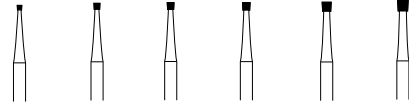
US. No.	7204	7205
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)		
FG	500 314 184 072 ...	014 016
Order No. H378 ...	014(12) 016(12)	
max. 300.000 RPM		

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

Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

H30

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



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

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)

FG	500 314 010 175 ...	006	008	009	010	012	014
HP	500 104 010 175 ...	006	008	009	010	012	014
Order No. H30 ...		006(10)	008(10)	009(10)	010(10)	012(10)	014(10)

FG max. 300.000 RPM, HP max. 50.000 RPM

H379GK

Football, Sicherheitsspitz
Football Safe End
Ovoïde extrémité mousse



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

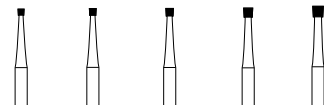
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)

FG	500 314 279 072 ...	014
Order No. H379GK ...		014(12)

max. 300.000 RPM

H30X

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



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

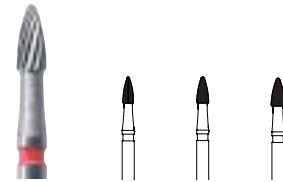
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)

HP	500 104 010 080 ...	008	009	010	012	014
Order No. H30X ...		008(10)	009(10)	010(10)	012(10)	014(10)

HP max. 50.000 RPM

H390

Granate
Grenade
Flamme



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

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)

FG	500 314 274072 ...	014	016	018
HP	500 104 274072 ...	-	016	-
RA	500 204 274072 ...	014	016	018
Order No. H390 ...		014(12)	016(12)	018(12)

FG	500 314 274031 ...	-	016	-
RA	500 204 274031 ...	-	016	-
Order No. H390UF...			016(30)	

FG max. 300.000 RPM, HP max. 50.000 RPM, RA 18.000 - 30.000 RPM

(blaues Winkelstück) **nicht erhältlich in / not available in**

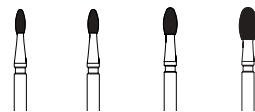
A, CH, F, B, GB, D, SF, I, NL, S, USA, LI, E

H379

Football



TDF



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

US. No. 7404 7406 7408

Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)

FG	500 314 277072 ...	012	014	018	023
RA	500 204 277072 ...	012	014	018	023
Order No. H379 ...		012(12)	014(12)	018(12)	023(12)

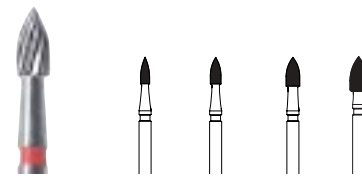
FG	500 314 277042 ...				023
Order No. H379F ...					023(20)

FG	500 314 277032 ...	-	014	018	023
RA	500 204 277032 ...	-	-	018	023
Order No. H379UF ...			014(30)	018(30)	023(30)

max. 300.000 RPM

H46

Flamme
Flame
Flamme



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

US. No. 7102 7104 7106 7108

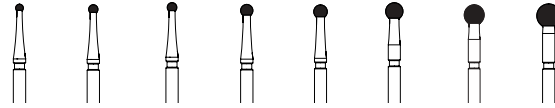
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)

FG	500 314 254072 ...	012	014	018	023
RA	500 204 254072 ...	012	014	018	023
Order No. H46 ...		012(12)	014(12)	018(12)	023(12)

max. 300.000 RPM

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

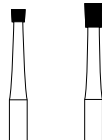
Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir
H41

 Rund
Round
Rond


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	023	027	031
Länge-Length in mm-longueur	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,06	2,45	2,85
US. No.	7002	7003	7004		7006	7008	7009	7010
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)								
FG 500 314 001071 ...	010	012	014	016	018	023	027	031
RA 500 204 001071 ...	010	012	014	016	018	023	027	031
Order No. H41 ...	010(12)	012(12)	014(12)	016(12)	018(18)	023(20)	027(20)	031(24)
FG 500 314 001031 ...	-	-	-	-	018	-	-	-
RA 500 204 001031 ...	-	-	-	-	018	-	-	-
<input type="checkbox"/> Order No. H41UF ...					018(30)			

max. 300.000 RPM ab ø -023 140.000RPM

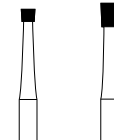
H42

 Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	018	023
Länge-Length in mm-longueur	1,6	3,1
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)		
HP 500 104 010 133 ...	018	023
Order No. H42 ...	018(20)	023(20)

HP max. 50.000 RPM

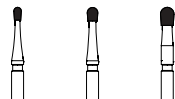
H42X

 Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	018	023
Länge-Length in mm-longueur	1,6	3,1
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)		
HP 500 104 010 140 ...	018	023
Order No. H42X ...	018(20)	023(20)

HP max. 50.000 RPM

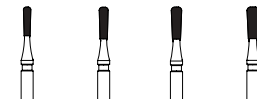
H47

 Birne
Pear
Paire


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	014	018
Länge-Length in mm-longueur	1,7	1,8	2,4
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)			
FG 500 314 232072 ...	010	014	018
Order No. H47 ...	010(12)	014(12)	018(12)

max. 300.000 RPM

H47L

 Birne, lang
Long Pear
Paire longue


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014	016
Länge-Length in mm-longueur	3,8	4,2	4,2	4,4
US. No.	7302	7303	7304	
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)				
FG 500 314 234072 ...	010	012	014	016
Order No. H47L ...	010(12)	012(12)	014(12)	016(12)

max. 300.000 RPM

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

Finierer • Finishing Carbide Burs • Instruments à finir

H48L

Flamme, lang
Long Flame
Flamme longue



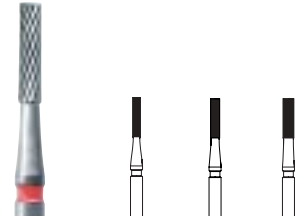
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012
Länge-Length in mm-longueur	8,0	8,0

US. No.			
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)			
FG	500 314 249072 ...	010	012
Order No. H48L ...		010(12)	012(12)
FG	500 314 249041 ...		012
Order No. H48LF ...			012(20)
FG	500 314 249031 ...		012
Order No. H48LUF ...			012(30)

max. 300.000 RPM

H49

Zylinder
Flat End Cylinder
Cylindre à bout plat



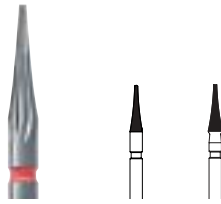
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	012	014
Länge-Length in mm-longueur	5,2	5,2	5,2

US. No.	7572	7583	-
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)			
FG	500 314 107072 ...	010	012
Order No. H49 ...		010(12)	012(12)
			014(12)

max. 300.000 RPM

H50

Interdental
Interproximal
Interproximal



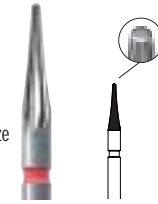
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	010	018
Länge-Length in mm-longueur	6,0	6,0

US. No.	7602	7606
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)		
FG	500 314 465071 ...	010
RA	500 204 465071 ...	010
Order No. H50 ...		010(12)
		018(12)

max. 300.000 RPM

H50A

Interdental mit Sicherheitsspitze
Safe - End
Extrémité mousse



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

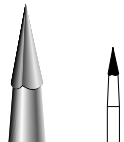
US. No.	
Shank • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)	
FG	500 314 474071 ...
Order No. H50A ...	010(12)
FG	500 314 474041 ...
Order No. H50AF ...	010(20)
FG	500 314 474031 ...
Order No. H50AUF ...	010(30)

max. 300.000 RPM

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

H8503

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



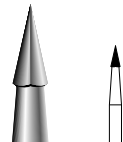
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	014
Länge-Length in mm-longueur	2,5

Arbeitsteil • Working part	9°
Schaft/Shank • ISO Order No.	
FG	500 314 467 211 ...
Order No. H8503 ...	014

FG max. 150.000 - 200.000 RPM

H8504

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



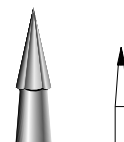
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	012
Länge-Length in mm-longueur	2,5

Arbeitsteil • Working part	10°
Schaft/Shank • ISO Order No.	
FG	500 314 467 212 ...
Order No. H8504 ...	012

FG max. 150.000 - 200.000 RPM

H8506

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



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

Arbeitsteil • Working part	12°
Schaft/Shank • ISO Order No.	
FG	500 314 467 213 ...
HP	500 104 467 213
Order No. H8506 ...	010

FG max. 150.000 - 200.000 RPM,
HP max. 50.000 RPM

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

Finishing Carbide Burs

Klebstoffentferner • Bonding Resin Remover

Zum Entfernen von Bracketkleber nach der Entbänderung

For trimming off bracket bonding resin after removing the bands

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



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



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



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

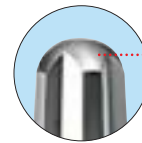
Bonding Resin Remover

H22GK



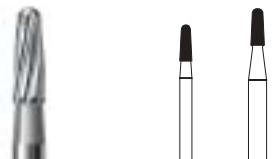
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	016
Länge-Length in mm-longueur	4,7

Shank	ISO No.	Order No.
FG	500 314 217 001 ...	H22GK - ... - FG 016
max. 160.000 - 300.000 upm		



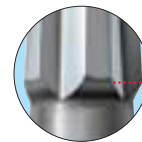
Glatte Kuppe GK
 Smooth rounded tip
 Bout arrondi et non-coupant

H22AGK



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

Shank	ISO No.	Order No.
FG	500 314 217 006 ...	H22AGK - ... - FG 016
RA	500 204 217 006 ...	H22AGK - ... - RA 016
FG max. 160.000 - 300.000 upm, RA max. 40.000 upm		



Sicherheitsfase
 Safety chamfer section
 Chanfrein de sécurité



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

H22ALGK



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

Shank	ISO No.	Order No.
FG	500 314 219 006 ...	H22ALGK - ... - FG 016
RA	500 204 219 006 ...	H22ALGK - ... - RA 016
FG max. 160.000 - 300.000 upm, RA max. 40.000 upm		

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

Periodont Set



Order No. SET-1540

Instrumente auch diamantiert erhältlich.

Instruments are also available as diamond instruments
Les instruments sont disponibles également en version diamantée



Anwendungshinweise:

Leichter Arbeitsdruck (0,5 N). Durch die Länge der Instrumente ist besonders auf die Kühlung zu achten (min. 50 ml/min am Arbeitsteil)!



User information:

slight pressure (0.5 N). Please allow the instruments appropriate cooling due to special length (min. 50 ml/min. of working part)!



Recommandations d'utilisation:

Faible pression de travail (0,5 N). A cause de la longueur des instruments, respecter bien le refroidissement nécessaire (au minimum: 50 ml/min à la partie travaillante).

Parodontologie

H747

Periodont Instrument I



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

Schaft/Shank • ISO No.

RAL 500 205 261 001 ...

Order No. H747-010-RAL

max. speed 12.000 PRM

H747L

Periodont Instrument II



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

Schaft/Shank • ISO No.

RAXL 500 206 261 001 ...

Order No. H747L-010-RAXL

max. speed 12.000 PRM

H758

Periodont Instrument III



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

Schaft/Shank • ISO No.

RA 500 204 258 001 ...

Order No. H758-012-RA

max. speed 12.000 PRM

H758L

Periodont Instrument IV



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

Schaft/Shank • ISO No.

RAXL 500 206 258 001 ...

Order No. H758L-012-RAXL

max. speed 12.000 PRM

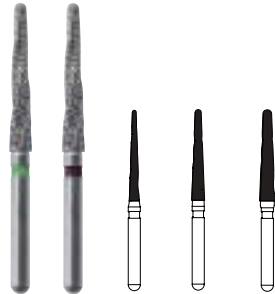
■ ...	Roter Ring/Red ring/Bague rouge	Standard	ISO No. 071 - 072	in (...) = Anzahl der Schneiden
■ ... F	Gelber Ring/Yellow ring/Bague jaune	Fein/Fine/Fin	ISO No. 041	in (...) = number of blades
□ ... UF	Weißer Ring/White ring/Bague blanche	Ultrafein/Ultrafine/Ultrafin	ISO No. 031	in (...) = nombre de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

NTI ChirDia

Chirurgische Instrumente, diamantiert
Diamond coated surgical instruments
Instrument diamanté chirurgical

new

CDS1



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016	018	021
Länge - Length - Longueur (mm)	12,0	12,0	12,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.

FG	806 314 411 534 ...	016	018	021
Order No.	CDS1- ... C-FG			
FGL	806 315 411 534 ...	016	018	021
Order No.	CDS1- ... C-FGL			
FG	806 314 411 544 ...	016	018	021
Order No.	CDS1- ... SC-FG			
FGL	806 315 411 544 ...	016	018	021
Order No.	CDS1- ... SC-FGL			

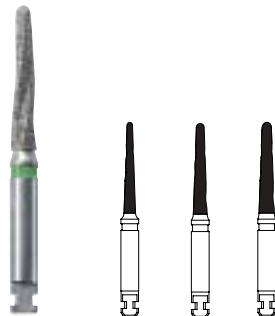


Bei der Arbeit auf ausreichende Kühlung achten, bei Arbeiten tief im Knochen zusätzlich kühlen!

Always cool the area properly while using this instrument. Provide for extra cooling when working deep in bone.

À utiliser avec spray de refroidissement.

CDS1

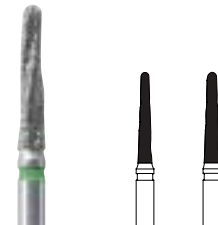


Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018	021	023
Länge - Length - Longueur (mm)	12,0	12,0	12,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.

RA	806 204 411 534 ...	018	021	023
Order No.	CDS1- ... C-RA			

CDS1



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	021	023
Länge - Length - Longueur (mm)	12,0	12,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.

HP	806 104 411 534 ...	021	023
Order No.	CDS1- ... C-HP		



Vorteile:

- 181 µm Korn sorgt für eine hohe Abtragsleistung.
- NTI UniMatrix® Diamantierung sichert eine hohe Standzeit.
- FG-Schaft für den Einsatz im roten Winkelstück oder der chirurgischen Turbine.

Drehzahl:

Kompakta: 20.000 - 120.000 min⁻¹
Spongiosa: 10.000 - 30.000 min⁻¹



Advantages:

- The 181 µm grit size provides a high cutting capacity.
- NTI UniMatrix® diamond coating ensures a long service life.
- FG shank for use in the red contra-angle or surgical turbine.

Recommended speed:

Compact bone: 20.000 - 120.000 rpm
Spongiosa: 10.000 - 30.000 rpm



Avantages:

- Le grain de 181µm produit une excellente coupe.
- Le procédé Unimatrix® de diamantation de NTI garantit une longévité extraordinaire.
- Tige en FG: pour l'utilisation sur contre-angle rapide (bague rouge) ou sur turbine.

Vitesse de Rotation:

Os compact: 20.000 - 120.000 tr/min
Os spongieux: 10.000 - 30.000 tr/min

■ ... C	Grüner Ring /Green ring /Bague verte	Grob /Coarse /Gros	151 µm	ISO No. 534
■ ... SC	Schwarzer Ring /Black ring /Bague noire	Supergrob /SuperCoarse /Supergros	181 µm	ISO No. 544

Chirurgische Instrumente • Surgery Instruments • Fraises chirurgicales


Tissue Trimmer

Zur Zahnfleischbehandlung als Alternative und Ergänzung zur Elektrochirurgie und zum Skalpell.

Gingiva trimmer - An alternative and addition to electrosurgery and the scalpel.

Instrument chirurgical des tissus mous en remplacement ou en complément de l'électrochirurgie et du bistouri.



 Den Tissue Trimmer in einem Winkel von 45° anwenden. Die Schnittführung erfolgt ca. 3-4 mal langsamer als die, für den Zahnarzt gewohnte Arbeitsbewegung mit Präparationsdiamanten. Wiederholtes Ansetzen und Durchziehen durch das Operationsgebiet bei einem Arbeitsgang kann den Erfolg der Behandlung gefährden.

Nach kurzer Zeit kann eine erneute Führung des Tissue Trimmer zur zusätzlichen Koagulation durchgeführt werden


Vorteile:

Die Spezialkeramik sorgt für eine Koagulation der Gefäße und reduziert die Blutungsneigung. Die hohe Stabilität des Instruments erlaubt ein schnelles, sicheres Bearbeiten des Zahnfleisches. Die geringe Wärmeentwicklung verhindert Nekrosen bei der Behandlung.

Einsatzbereiche:

- Gingivamodellation und Gingivaschnitte
- Erweiterung des Sulcus für Abdrücke
- Freilegung von tiefen Zahnhalbkavitäten
- Papillenektomie
- Freilegung von intraossalen Implantaten sowie von retinierten Zähnen

Arbeitsdrehzahl: 300.000 - 500.000 min⁻¹ - ohne Kühlspray einsetzen.

 Apply the Tissue Trimmer in a 45 degree angle. The cutting should be about 3 to 4 times slower than with a preparation diamond instrument. Multiple serrations in the same area should be avoided. After a little while the tissue trimmer can be used again to get an additional coagulation.

Advantages:

The special ceramic causes the vessels to coagulate and reduces the haemorrhagic tendency.


As this instrument is highly stable, the gingiva can be trimmed quickly and reliably.

As only minimal heat is generated, necrosis can be ruled out during treatment

Range of indications:

- Contouring the gingiva and cutting the gingiva
- Widening the sulcus for impression taking
- Exposing deep cervical cavities
- Papillectomies
- Recovering intraosseous implants as well as impacted teeth

Working speed: 300,000 - 500,000 r.p.m.
No coolant spray required.

 *En appliquant le Tissue Trimmer, respecter un angle de travail de 45°. La coupe doit être réalisée 3 à 4 fois plus lentement que le mouvement auquel le dentiste est habitué avec des instruments diamantés de préparation.*

Il faut éviter des mouvements de va et vient répétés sur le même champs opératoire ou des débuts de coupe répétées pendant une seule séquence de travail qui peuvent risquer la réussite du traitement.

Un laps de temps après, on peut réutiliser l'instrument Tissue Trimmer pour réaliser une coagulation supplémentaire des vaisseaux.

Advantages:

La pointe céramique coagule les vaisseaux sanguins et réduit l'hémorragie. La concentricité et la haute stabilité de l'instrument permettent un traitement rapide et sûr de la gingive.

L'échauffement très minime évite la nécrose lors du traitement.

Order No. 249-016-FG

Indications:

- Modelage de la gingive
- Elargissement du sulcus avant la prise d'empreinte
- Dégagement des cavités cervicales profondes
- Elimination des granulations interradiculaires
- Réduction de la gingive hypertrophiée/ papillectomie
- Dégagement des implants intra-osseux et des dents incluses

Vitesse de rotation recommandée:

300.000 - 500.000 tr/min

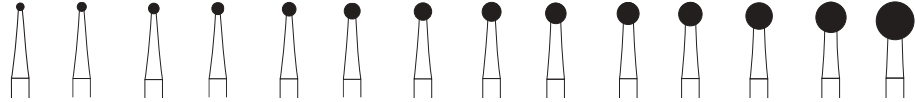
Utilisation sans spray de refroidissement.

Chirurgische Instrumente • Surgery Instruments • Fraises chirurgicales

Hartmetall Instrumente
Tungsten Carbide instruments
Instruments en carbure de tungstène

H141

ALLPORT
Knochenfräser
Bone Cutter
Fraise à os



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	035	040	050
Länge - Length - Longueur (mm)														

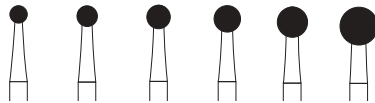
Schaft/Shank/Tige • ISO No.

HP	500 104 001 291 ...	010		014		018		023	025	027	029	031	035	040	050
HPL	500 105 001 291 ...								025			031	035		
RAL	500 205 001 291 ...	010		014		018		023	025	027	029	031	035	040	050
RAXL	500 206 001 291 ...	010		014		018		023	025	027	029	031	035	040	050
FGXL	500 316 001 291 ...	010	012	014	016	018	021	023							
Order No. H141 ...		010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	035	040	050

max. 3.000 RPM, Shank 316 for Micromotor (red) max. 160.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

H141A

ALLPORT
Knochenfräser
Bone Cutter
Fraise à os



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023	027	031	035	040	050
Länge - Length - Longueur (mm)						

Schaft/Shank/Tige • ISO No.

HP	500 104 001 298 ...	023	027	031	035	040	050
RAL	500 205 001 298 ...	023	027	031	035	040	
RAXL	500 206 001 298 ...	023	027	031	035		
Order No. H141A ...		023	027	031	035	040	050

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

H151

Spezialfräser
Special Cutter
Fraise spéciale



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	015
Länge - Length - Longueur (mm)	11,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.

FGXL	500 316 199 336 ...	015
FGXXL	500 317 199 336 ...	015
Order No. H151 ...		015

for Micromotor (red) max. 160,000 RPM

H267

Knochenfräser
Bone Cutter
Fraise à os



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge - Length - Longueur (mm)	9,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.

FGXL	500 316 210 295 ...	016
FGXXL	500 317 210 295 ...	016
Order No. H267 ...		016

for Micromotor (red) max. 160.000 RPM

H269GK

Endo



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge - Length - Longueur (mm)	9,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.

FGXL	500 316 219 295 ...	016
FGXXL	500 317 219 295 ...	016
Order No. H269GK ...		016

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

Shank 316 for Micromotor (red) max. 160.000 RPM

H269

Spezialfräser
Special Cutter
Fraise spéciale



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge - Length - Longueur (mm)	11,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.

HP	500 104 199 295 ...	016
RAXL	500 206 199 295 ...	016
FGXL	500 316 199 295 ...	016
FGXXL	500 317 199 295 ...	016
Order No. H269 ...		016

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

Shank 316 for Micromotor (red) max. 160.000 RPM

Chirurgische Instrumente • Surgery Instruments • Fraises chirurgicales

Hartmetall Instrumente
Tungsten Carbide instruments
Instrumentes en carbure de tungstène

H157

Spezialfräser
Special Cutter
Fraise spéciale



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	011	016
Länge - Length - Longueur (mm)	5,0	5,0

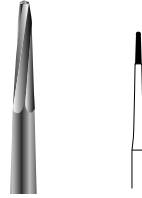
Schaft/Shank/Tige • ISO No.

FGXL 500 316 196 336 ...	011	016
Order No. H157 ...	011	016

for Micromotor (red) max. 160.000 RPM

H560

Endo



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	008
Länge - Length - Longueur (mm)	4,0

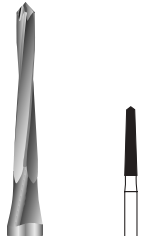
Schaft/Shank/Tige • ISO No.

FGXXL 500 317 196 336 ...	008
Order No. H560 ...	008

for Micromotor (red) max. 160.000 RPM

H161

Knochenfräser
Bone Cutter, Fraise à os
LINDEMANN



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge - Length - Longueur (mm)	9,0

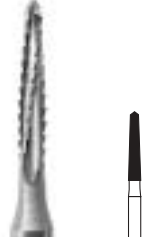
Schaft/Shank/Tige • ISO No.

HP 500 104 408 295 ...	016
RAL 500 205 408 295 ...	016
RAXL 500 206 408 295 ...	016
FGXL 500 316 408 295 ...	016
Order No. H161 ...	016

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min
Shank 316 for Micromotor (red) max. 160.000 RPM
Shank 206 (red) ca. 40.000

H162

Knochenfräser
Bone Cutter, Fraise à os
LINDEMANN



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge - Length - Longueur (mm)	9,0

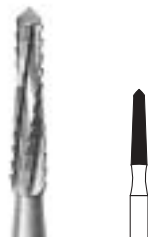
Schaft/Shank/Tige • ISO No.

HP 500 104 408 297 ...	016
RAL 500 205 408 297 ...	016
RAXL 500 206 408 297 ...	016
FGXL 500 316 408 297 ...	016
Order No. H162 ...	016

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min
Shank 316 for Micromotor (red) max. 160.000 RPM

H166

Knochenfräser
Bone Cutter, Fraise à os
LINDEMANN



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	021
Länge - Length - Longueur (mm)	10,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.

HP 500 104 409 297 ...	021
RAL 500 205 409 297 ...	021
RAXL 500 206 409 297 ...	021
Order No. H166 ...	021

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

H167

Knochenfräser
Bone Cutter, Fraise à os
LINDEMANN



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge - Length - Longueur (mm)	10,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.

HP 500 104 410 297 ...	023
RAXL 500 206 410 297 ...	023
Order No. H167 ...	023

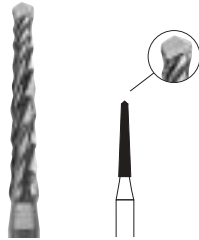
max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

Chirurgische Instrumente • Surgery Instruments • Fraises chirurgicales

Hartmetall Instrumente
 Tungsten Carbide instruments
 Instruments en carbure de tungstène

H162A

Knochenfräser
 Bone Cutter
 Fraise à os



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge - Length - Longueur (mm)	10,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.

HP	500 104 408 298 ...	016
RAXL	500 206 408 298 ...	016
FGXL	500 316 408 298 ...	016
FGXXL	500 317 408 298 ...	016

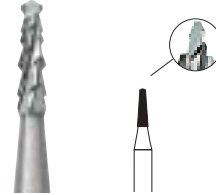
Order No. H162A ... 016

max. 120.000 RPM, , Vitesse maximale: 120.000 tr/min
 Shank 316 for Micromotor (red) max. 160.000 RPM

new

H163A

Knochenfräser
 Bone Cutter
 Fraise à os



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge - Length - Longueur (mm)	5,0

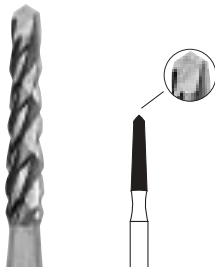
Schaft/Shank/Tige • ISO No.

HP	500 104 407 298 ...	014
RAL	500 205 407 298 ...	014
Order No. H163A ...		014

max. 30.000 RPM, Vitesse maximale: 30.000 tr/min

H166A

Knochenfräser
 Bone Cutter
 Fraise à os



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	021
Länge - Length - Longueur (mm)	10,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.

HP	500 104 409 298...	021
RAXL	500 206 409 298 ...	021
Order No. H166A ...		021

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

H254

Fräser für Blattimplantate
 Cutter for blade implants
 Fraise pour implant lame



Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	010
Länge - Length - Longueur (mm)	6,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.

FGXL	500 316 415 296 ...	010
FGXXL	500 317 415 296 ...	010
Order No. H254 ...		010

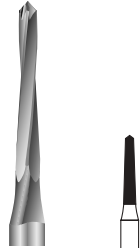
for Micromotor (red) max. 160.000 RPM

Surgery Instruments

Chirurgische Instrumente • Surgery Instruments • Fraises chirurgicales

Stahlinstrumente rostfrei = RF
 Stainless Steel instruments
 Instrument en acier inox

RF161



Knochenfräser
 Bone Cutter, Fraise à os
 LINDEMANN

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge - Length - Longueur (mm)	9,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.		
HP	330 104 408 295 ...	016
RAL	330 205 408 295 ...	016
FGXL	330 316 408 295 ...	016
Order No. RF161 ...		016

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min
 Shank 316 for Micromotor (red) max. 160.000 RPM

RF162



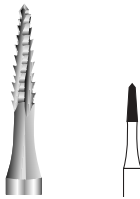
Knochenfräser
 Bone Cutter, Fraise à os
 LINDEMANN

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge - Length - Longueur (mm)	9,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.		
HP	330 104 408 297 ...	016
RAL	330 205 408 297 ...	016
FGXL	330 316 408 297 ...	016
Order No. RF162 ...		016

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min
 Shank 316 for Micromotor (red) max. 160.000 RPM

RF163



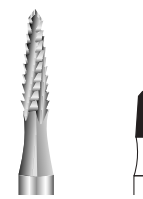
Knochenfräser
 Bone Cutter, Fraise à os
 LINDEMANN

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	014
Länge - Length - Longueur (mm)	5,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.		
HP	330 104 406 297 ...	014
RAL	330 205 406 297 ...	014
Order No. RF163 ...		014

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

RF164



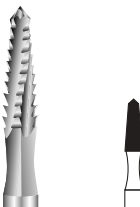
Knochenfräser
 Bone Cutter, Fraise à os
 LINDEMANN

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	018
Länge - Length - Longueur (mm)	6,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.		
HP	330 104 407 297 ...	018
RAL	330 205 407 297 ...	018
Order No. RF164 ...		018

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

RF165



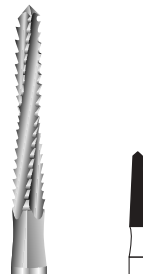
Knochenfräser
 Bone Cutter, Fraise à os
 LINDEMANN

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge - Length - Longueur (mm)	7,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.		
HP	330 104 408 297 ...	023
RAL	330 205 408 297 ...	023
Order No. RF165 ...		023

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

RF166



Knochenfräser
 Bone Cutter, Fraise à os
 LINDEMANN

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	021
Länge - Length - Longueur (mm)	10,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.		
HP	330 104 409 297 ...	021
RAL	330 205 409 297 ...	021
Order No. RF166 ...		021

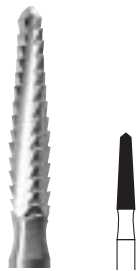
max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

Surgery Instruments

Chirurgische Instrumente • Surgery Instruments • Fraises chirurgicales

Stahlinstrumente rostfrei = RF
 Stainless Steel instruments
 Instrument en acier inox

RF167



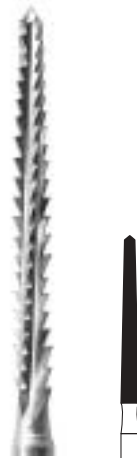
Knochenfräser
 Bone Cutter, Fraise à os
 LINDEMANN

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge - Length - Longueur (mm)	10,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.		
HP	330 104 410 297 ...	023
RAL	330 205 410 297 ...	023
Order No. RF167 ...		023

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

RF168



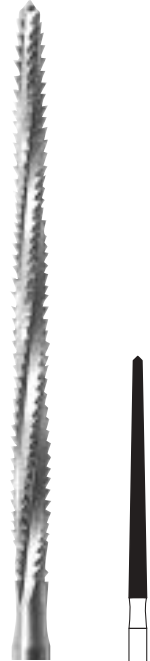
Knochenfräser
 Bone Cutter, Fraise à os
 LINDEMANN

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge - Length - Longueur (mm)	22,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.		
HPL	330 105 411 297 ...	023
RAXL	330 206 411 297 ...	023
Order No. RF168 ...		023

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

RF169



Knochenfräser
 Bone Cutter, Fraise à os
 LINDEMANN

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	023
Länge - Length - Longueur (mm)	32,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.		
HPXL	330 106 412 297 ...	023
Order No. RF169 ...		023

max. 3.000 RPM, Vitesse maximale: 3.000 tr/min

RFA



Knochenfräser
 Bone Cutter
 Fraise à os

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge - Length - Longueur (mm)	8,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.		
FGXL	330 316 408 297 ...	016
Order No. RFA ...		016

for Micromotor (red) max. 160.000 RPM

RFB



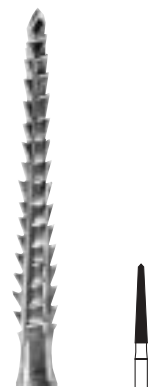
Knochenfräser
 Bone Cutter
 Fraise à os

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge - Length - Longueur (mm)	9,0

Schaft/Shank/Tige • ISO No.		
FGXL	330 316 408 297 ...	016
Order No. RFB ...		016

for Micromotor (red) max. 160.000 RPM

RFC



Knochenfräser
 Bone Cutter
 Fraise à os

Größe/Size/Taille ø 1/10 mm	016
Länge - Length - Longueur (mm)	10,5

Schaft/Shank/Tige • ISO No.		
FGXL	330 316 408 297 ...	016
Order No. RFC ...		016

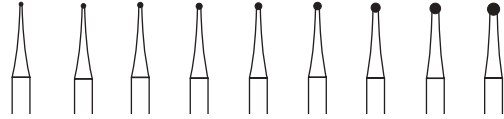
for Micromotor (red) max. 160.000 RPM

Surgery Instruments

Stahlbohrer • Steel Burs • Fraises en acier

S1

Rund
Round
Rond

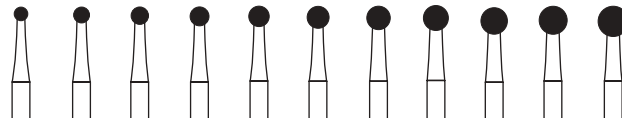


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016
Länge-Length in mm-longueur									
US. No.	000	1/2		1		2	3	4	5
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.									
RA 310 204 001 001 ...	005	006	007	008	009	010	012	014	016
HP 310 104 001 001 ...	005	006	007	008	009	010	012	014	016
Order No. S1 ...	005	006	007	008	009	010	012	014	016

verpackt zu / packed in 5

S1

Rund
Round
Rond

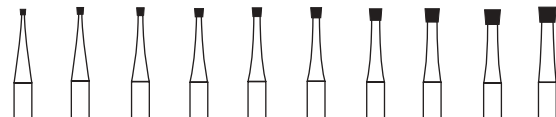


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
Länge-Length in mm-longueur											
US. No.	6	7	8	9			11				
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.											
RA 310 204 001 001 ...	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
HP 310 104 001 001 ...	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
Order No. S1 ...	018	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040

verpackt zu / packed in 5

S2

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	006	008	009	010	012	014	016	018	021	023
Länge-Length in mm-longueur										
US. No.	33 1/2	34		35	36	37	38	39	40	41
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.										
RA 310 204 010 001 ...	006	008	009	010	012	014	016	018	021	023
HP 310 104 010 001 ...	006		009	010	012	014	016	018	021	023
Order No. S2 ...	006	008	009	010	012	014	016	018	021	023

verpackt zu / packed in 5



Stahlbohrer • Steel Burs • Fraises en acier

S 3

Rad
Wheel
Roue

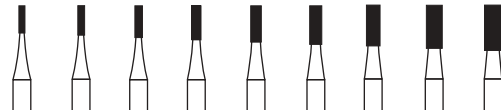


Größe/Size/taille ø 1/10 mm	006	007	008	009	012	014	016	021
Länge-Length in mm-longueur								
US. No.	11 1/2		12		14			
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.								
RA	310 204 040 001 ...				012	014	016	
HP	310 104 040 001 ...		006	007	008	009	014	021
Order No. S 3 ...	006	007	008	009	012	014	016	021

verpackt zu / packed in 5

S 21

Zylinder
Cylinder
Cylindre

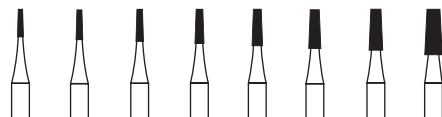


Größe/Size ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018	021	023		
Länge - Length in mm	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0		
US. No.	56		57	58	59	60	61	62	63		
Schaft/Shank • ISO Order No.											
RA	310 204 107 006 ...		008	010	012	014	016	018	021		
HP	310 104 107 006 ...		008	009	010	012	014	016	018	021	023
Order No. S 21 ...	008	009	010	012	014	016	018	021	023		

verpackt zu / packed in 5

S 23

Konisch
Tapered Fissure
Cônique



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018	023	
Länge-Length in mm-longueur	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	6,0	
US. No.	169		170	171	172				
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.									
RA	310 204 168 006 ...		008	010	012	014	016	018	023
HP	310 104 168 006 ...		008	009	010				023
Order No. S 23 ...	008	009	010	012	014	016	018	023	

verpackt zu / packed in 5

Drehzahlen für Stahlbohrer

ø mm (ISO)	Dentin/Dentine/Dentine	Zahnschmelz/Enamel/émail
005 - 008	6.000 - 12.000 r.p.m.	1.800 - 2.000 r.p.m.
009 - 012	4.000 - 7.000 r.p.m.	1.400 - 1.600 r.p.m.
014 - 018	2.500 - 4.500 r.p.m.	900 - 1.300 r.p.m.

Speeds for steel burs

Vitesse de rotation pour les fraises en acier

ISO	Speeds	Speeds
021 - 023	2.100 - 3.000 r.p.m.	700 - 1.000 r.p.m.
025 - 027	1.800 - 2.500 r.p.m.	600 - 800 r.p.m.
028 - 033	1.500 - 2.200 r.p.m.	500 - 700 r.p.m.
035 - 040	1.200 - 1.800 r.p.m.	250 - 600 r.p.m.

Stahlbohrer • Steel Burs • Fraises en acier

S36

Zylinder
Cylinder
Cylindre



Größe/Size/taille ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	031	
Länge-Length in mm-longueur	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	7,2	
US. No.			556		557	558	559	560	561	562	563		
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.													
RA	310 204 107 002 ...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023		
HP	310 104 107 002 ...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	031
Order No. S 36 ...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	031	

verpackt zu / packed in 5

S38

Konisch
Tapered Fissure
Cônique



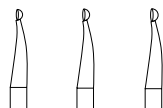
Größe/Size/taille ø 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
Länge-Length in mm-longueur	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	
US. No.		669		700	701		702		703		
Schaft/Shank/Tige • ISO Order No.											
RA	310 204 168 002 ...		008		010	012	014	016			
HP	310 104 168 002 ...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
Order No. S38 ...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	

verpackt zu / packed in 5

Stippling Instrumente

für eine schnelle, anatomische Oberflächengestaltung von Prothesen
for fast anatomical contouring of prosthetic work
pour une reproduction rapide et détaillée des contours et des formes naturelles des prothèses

RF90



Größe/Size ø 1/10 mm	012	014	016
Länge - Length in mm			
Schaft/Shank			
HP	L = 44,5 mm, ø 2,35 mm		
Order No. RF90 - ... - HP	012	014	016

mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten, bei einer Drehzahl von 5.000 min⁻¹ einsetzen.
Use gentle pressure and lowest speed of 5.000 r.p.m.



RF90-012-HP
Feines Schlagen der Zahnfleischmaske im Papillenbereich.
Fine stippling of gingiva matrix in the papilla areas.
Piqueté discret de la surface gingivale des papilles en cires.



RF90-016-HP
Größeres Schlagen der Zahnfleischmaske im Alveolarbereich.
Larger stippling of gingiva matrix in the alveolar areas.
Piqueté marqué de la surface gingivale de la région alvéolaire.

Steel Burs

Anwendungshinweise für rotierende Instrumente

Bereich: Hartmetall-Bohrer, Chirurgische Instrumente, Stahlbohrer

Grundsätzliches:

Zur Desinfektion von rotierenden Instrumenten dürfen nur die, für die jeweiligen Instrumente zugelassenen Lösungen verwendet werden. Die vom Hersteller der Desinfektionsmittel vorgegebenen Mischverhältnisse und Einlegezeiten sind genau zu befolgen. In Deutschland dürfen nur Desinfektionsmittel zum Einsatz kommen, die von der DGHM zugelassen sind. Defekte Instrumente (Beschädigungen an der Verzahnung, verbogene Instrumente, beschädigte Schäfte usw.) sind auszusortieren.

	Hartmetall	Chirurgie	Stahl
Desinfektion	Zugelassenes Desinfektionsmittel	Zugelassenes Desinfektionsmittel	Desinfektionsmittel mit Korrosionsschutz verwenden.
Sterilisation	Autoklav 134°C/2,1 bar; 5 min.	Autoklav 134°C/2,1 bar; 5 min.	Autoklav 134°C/2,1 bar; 5 min.
Kühlwasser	mind. 50ml/min., bei überlangen Instrumenten ist zusätzlich zu kühlen.	mind. 50ml/min., bei überlangen Instrumenten ist zusätzlich zu kühlen.	mind. 50ml/min., bei überlangen Instrumenten ist zusätzlich zu kühlen.
Anpressdruck	0,2 - 0,5 N	max. 1 N	0,3 - 2N
Drehzahl	Angaben unter den Instrumenten beachten.	Angaben unter den Instrumenten beachten.	Angaben unter den Instrumenten beachten.
Zusätzliche Angaben	Nur destilliertes Wasser für die Sterilisation verwenden! Chlorionen greifen Hartmetall an.	Auf ausreichend Kühlung achten! Der Tissue Trimmer wird ohne Wasser eingesetzt.	Auf ausreichend Korrosionsschutz achten! Instrumente trocken lagern.

Recommendations for use of rotary dental instruments

Field: Tungsten carbide burs, surgical instruments, steel burs

Fundamentals:

Make sure that only disinfection solutions appropriate for the different kinds of rotary instruments are used. Observe strictly the mixing ratio and exposure times indicated by the manufacturer. In Germany, only DGHM-accepted disinfection solutions are admitted. Instruments that are damaged (damages to the cut, bent instruments, damaged shanks, etc.) should be discarded and not used.

	Tungsten Carbide	Surgical Instruments	Steel Instruments
Disinfection	admitted disinfection solution	admitted disinfection solution	disinfection solution with anticorrosive properties
Sterilization	autoclave 134°C/2.1 bar; 5 min.	autoclave 134°C/2.1 bar; 5 min.	autoclave 134°C/2.1 bar; 5 min.
Water Cooling	50ml/min. minimum, additional cooling for longer instruments is required.	50ml/min. minimum, additional cooling for longer instruments is required.	50ml/min. minimum, additional cooling for longer instruments is required.
Contact Pressure	0.2 - 0.5 N	1 N maximum	0.3 - 2N
Speed Recommendations	Observe speed information below instruments	Observe speed information below instruments	Observe speed information below instruments
Additional Information	Use distilled water for sterilisation only! Chlorine ions may damage carbide.	Ensure sufficient cooling! The tissue trimmer is used without water!	Ensure protection against corrosion! Store in dry conditions.

Recommandations pour le mode d'emploi des instruments rotatifs

Domaine: Fraises en carbure de tungstène, instruments chirurgicaux, fraises en acier


En général:

Pour la désinfection des instruments rotatifs, utiliser exclusivement des solutions compatibles avec les différents groupes de produits. Respecter impérativement les prescriptions du fabricant des bains de désinfection relatives aux dosages et les durées de trempage des instruments. En Allemagne, seuls les moyens de désinfection homologués par le DGHM peuvent être utilisés. Éliminer des instruments défectueux (dentures endommagées, instruments tordus, tiges endommagées, etc.).

	Fraises en carbure de tungstène	Instruments chirurgicaux	Fraises en acier
Désinfection	Moyen de désinfection homologué et compatible	Moyen de désinfection homologué et compatible	Utiliser des moyens de désinfection avec protection contre la corrosion
Stérilisation	Autoclave 134°; pression 2,1 bar; durée 5 min	Autoclave 134°; pression 2,1 bar; durée 5 min	Autoclave 134°; pression 2,1 bar; durée 5 min
Spray de refroidissement	50ml/min. au minimum. En cas des instruments extra-longs, il faut appliquer un refroidissement plus abondant	50ml/min. au minimum. En cas des instruments extra-longs, il faut appliquer un refroidissement plus abondant	50ml/min. au minimum. En cas des instruments extra-longs, il faut appliquer un refroidissement plus abondant
Pression de travail	0,2 - 0,5 N	1 N au maximum	0,3 - 2N
Vitesse de rotation	Respecter les données indiquées dans le catalogue correspondant au-dessous des instruments	Respecter les données indiquées dans le catalogue correspondant au-dessous des instruments	Respecter les données indiquées dans le catalogue correspondant au-dessous des instruments
Données supplémentaires	Pour la stérilisation, utiliser seulement de l'eau distillé. Les ions de chlore attaquent le carbure de tungstène.	Veiller à un refroidissement suffisant. Utiliser le Tissue Trimmer sans spray de refroidissement.	Faire attention à une protection suffisante contre la corrosion. Stocker les instruments à sec.

Allgemeine Informationen • User information • informations d'application

Figurnummer NTI
NTI Shape No.
Référence de NTI



H246L
Flamme, lang
Long Flame
Flamme longue

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




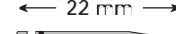

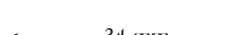
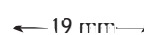
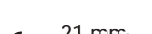


Schaft/Shank/Tige • ISO No. • (Schneiden/Blades/Lames)
FG 500 **314** 496071 ...
Order No. H246L ... 012(12)
max. 300.000 RPM

Strichzeichnung 1:1
Drawing 1:1
Schéma 1:1
Les schémas représentent la dimension réelle de l'instrument

Farbmarkierung
Colour Code
Identification de couleur

(12) = Anzahl der Schneiden
(12) = Blades
(12) = Lames

NTI Bestellnummer • Order No. • Numéro d'ordre de NTI				
Hartmetall Tungsten Carbide <i>Carbure de tungstène</i>	Figurnummer Figure No. <i>Numero de forme</i>	Langes Arbeitsteil Long Working Part <i>Partie travaillante longue</i>	Verzahnung Cut <i>Denture</i>	die jeweilige Größenangabe Diameter <i>diamètre correspondant</i>
H	2 4 6	L	...	0 1 2

ISO	ø Schaft ø Shank, Tige	Gesamtlänge Overall Length in mm, Longueur totale (mm)	Bezeichnung Description, Indication
104	ø 2,35 mm	← 14,5 mm → 	HP Handstück Handpiece/ Pièce à main
105	ø 2,35 mm	← 54,5 mm → 	HPL Handstück, lang Handpiece, long/ Pièce à main longue
106	ø 2,35 mm	← 70 mm → 	HPXL Handstück, extra lang Handpiece, extra long/ Pièce à main extra longue
204	ø 2,35 mm	← 22 mm → 	RA Winkelstück Right angle/ CA standard
205	ø 2,35 mm	← 26 mm → 	RAL Winkelstück, lang Right angle, long/ CA longue
206	ø 2,35 mm	← 34 mm → 	RAXL Winkelstück, extra lang Right angle, extra long/ CA extra longue
314	ø 1,60 mm	← 19 mm → 	FG FG Schaft, standard FG shank, standard/ FG standard
315	ø 1,60 mm	← 21 mm → 	FGL FG Schaft lang FG shank long/ FG long
316	ø 1,60 mm	← 25 mm → 	FGXL FG Schaft, extra lang FG shank, extra long/ FG extra long
317	ø 1,60 mm	← 30 mm → 	FGXXL FG Schaft, superlang FG shank, super long/ FG super long



NTI-Kahla GmbH Rotary Dental Instruments

Seite	Order No.	ISO Nr.	Seite	Order No.	ISO Nr.
Page	Order No.	ISO Nr.	Page	Order No.	ISO Nr.
Page	No d'ordre	No d'ISO	Page	No d'ordre	No d'ISO
5	H1	001 001 ...	24	H22ALGK	219 006 ...
33	S1	001 001 ...	28	H269GK	219 295 ...
5	H1S	001 003 ...	6	H7	232 001 ...
22	H41UF	001 031 ...	6	H7X	232 019 ...
22	H41	001 071 ...	4	T7X	232 019 ...
5	H1SX	001 190 ...	22	H47	232 072 ...
28	H141	001 291 ...	6	H7L	234 006 ...
28	H141A	001 298 ...	6	H7LX	234 019 ...
6	H2	010 001 ...	4	T7LX	234 019 ...
33	S2	010 001 ...	22	H47L	234 072 ...
21	H30X	010 080 ...	6	H17	237 015 ...
22	H42	010 133 ...	23	H48LUF	249 031 ...
22	H42X	010 140 ...	23	H48LF	249 041 ...
21	H30	010 175 ...	23	H48L	249 072 ...
34	S3	040 001 ...	21	H46	254 072 ...
35	S36	107 002 ...	25	H758-012-RA	258 001 ...
7	H21	107 006 ...	25	H758L-012-RAXL	258 001 ...
35	S21	107 006 ...	25	H747-010-RAL	261 010 ...
9	H31	107 007 ...	25	H747L-010-RAXL	261 010 ...
4	T21X	107 019 ...	21	H390UF	274 031 ...
7	H21X	107 019 ...	21	H390	274 072 ...
23	H49	107 072 ...	21	H379UF	277 032 ...
7	H21L	110 006 ...	21	H379F	277 042 ...
9	H31L	110 007 ...	21	H379	277 072 ...
7	H21R	137 006 ...	21	H379GK	279 072 ...
9	H31R	137 007 ...	18	H282	288 072 ...
4	T21RX	137 019 ...	19	H283	289 072 ...
16	H4KMK	137 019 ...	19	H284	290 072 ...
7	H21RX	137 019 ...	18	H281K	296 072 ...
10	H36RS	137 293 ...	19	H282K	297 072 ...
16	H4KMKL	138 019	19	H283K	298 072 ...
14	H34	138 293 ...	19	H284K	299 072 ...
14	H34L	139 293 ...	31	RF163	406 297 ...
7	H21RL	140 006 ...	31	RF164	407 297 ...
9	H31RL	140 007 ...	30	H163A	407 297 ...
9	H207	150 001 ...	29	H161	408 295 ...
18	H275	157 072 ...	31	RF161	408 295 ...
19	H297	158 072 ...	29	H162	408 297 ...
17	H133UF	159 031 ...	31	RF162	408 297 ...
17	H133F	159 041 ...	31	RF165	408 297 ...
17	H133	159 071 ...	32	RFA	408 297 ...
17	H134UF	164 031 ...	32	RFB	408 297 ...
17	H134F	164 041 ...	32	RFC	408 297 ...
17	H134	164 071 ...	30	H162A	408 298 ...
17	H135UF	166 031 ...	29	H166	409 297 ...
17	H135F	166 041 ...	31	RF166	409 297 ...
17	H135	166 071 ...	30	H166A	409 298 ...
35	S38	168 002 ...	29	H167	410 297 ...
8	H23	168 006 ...	32	RF167	410 297 ...
34	S23	168 006 ...	32	RF168	411 297 ...
10	H33	168 007 ...	26	CDS1	411 534 ...
4	T23X	168 019 ...	26	CDS1	411 544 ...
8	H23X	168 019 ...	32	RF169	412 297 ...
20	H377	168 072 ...	30	H254	415 296 ...
8	H23L	171 006 ...	23	H50	465 071 ...
9	H33L	171 007 ...	23	H8503	467 211 ...
20	H375	172 072 ...	23	H8504	467 212 ...
20	H378	184 072 ...	23	H8506	467 213 ...
8	H23R	194 006 ...	23	H50AUF	474 031 ...
10	H33R	194 007 ...	23	H50AF	474 041 ...
4	T23RX	194 019 ...	23	H50A	474 071 ...
8	H23RX	194 019 ...	17	H246UF	495 031 ...
10	H33RS	194 292 ...	17	H246	495 071 ...
18	H247UF	195 031 ...	17	H246LUF	496 031 ...
18	H247F	195 041 ...	17	H246L	496 071 ...
18	H247	195 071 ...	18	H248	534 072 ...
8	H23RS	196 006 ...	18	H280	535 072 ...
29	H157	196 336 ...	20	H300	559 072 ...
29	H560	196 336 ...	17	H132UF	699 031 ...
20	H336	198 072 ...	17	H132F	699 041 ...
20	H375R	198 072 ...	17	H132	699 071 ...
28	H269	199 295 ...	35	RF90-012, -014, 016	Stippling Instrument
28	H151	199 336 ...	13	G5114	NTI CrownCut
28	H267	210 295 ...	13	G9920	Cleaning Stone
24	H22GK	217 001 ...	27	249	Tissue Trimmer
24	H22AGK	217 006 ...	11	H2803-012-HP	TriFiss Dreikant-Instrument

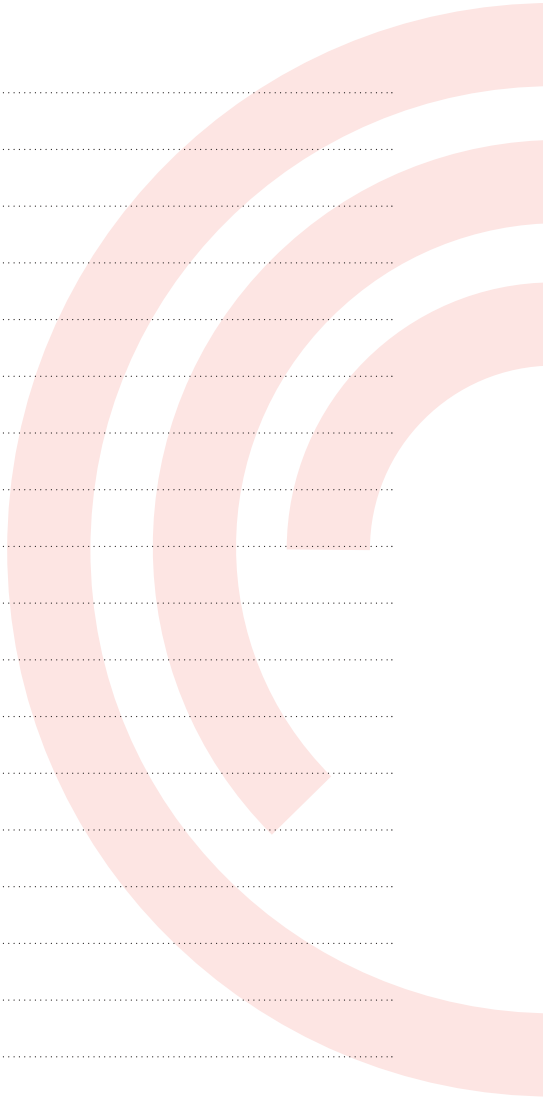


Notizen

Notices

Remarques

A series of horizontal dotted lines for taking notes, spanning the width of the page below the headers.





© NTI-Kahla GmbH Rotary Dental Instruments

Alle Rechte der Verbreitung jeglicher Abbildungen bedürfen unserer schriftlichen Genehmigung. Technische Produktänderungen sowie Farbänderungen bleiben vorbehalten.

All copy rights reserved and written approval required.
Products and colours may be subject to alterations.

Toute publication des illustrations nécessite notre autorisation écrite.
Droits réservés quant à des modifications techniques ou de couleur.

NTI-Kahla GmbH Rotary Dental Instruments



Im Camisch 3
D-07768 Kahla/Germany
e-mail: nti@nti.de

Phone: +49 (36424) 573-0
Fax: +49 (36424) 573-29
<http://www.nti.de>