D+Z

Drendel + Zweiling
DIAMANT GmbH

2017

Made in Germany

Colours and products subject to alterations.
Printing errors excepted.

Produkt- und Farbänderungen sowie Druckfehler vorbehalten.

As at January 2019

Stand: Januar 2019

© D+Z · Germany · 01/19/418385V1

DRENDEL + ZWEILING

The pioneer in preparation technique

The company was founded in Berlin on August 1st, 1920 by Wilhelm Hugo Drendel and Fritz Zweiling.
During the first years, Drendel + Zweiling focused on the production and distribution of special dental instruments.
However, it was not long before the company started intense research into the production of diamond instruments.

With the invention of the galvanic coating process in 1932, Drendel + Zweiling's constant strive for improvement was crowned with success. Drendel + Zweiling became a pioneer in the production of advanced dental diamond instruments.

Further milestones in the development of dentistry:
• FG programme INTERNATIONAL

Drendel + Zweiling has always been customer orientated and therefore constantly extended their range for the dental practice and laboratory.

Today, the instrument range includes the following products:
• diamond instruments and discs
• tungsten carbide burs and finishers
• surgical instruments
• endodontic instruments
• polishers
• instrument sets
• bur blocks
• diamond coated forceps
• instruments for ENT and neurosurgery

DRENDEL + ZWEILING

Pionier der Präparationstechnik

Das Unternehmen wurde am 1. August 1920 von Wilhelm Hugo Drendel und Fritz Zweiling in Berlin gegründet.
Zunächst beschäftigte man sich mit der Herstellung und dem Vertrieb von Dentalspezialitäten.
Doch schon bald wurde mit der Forschung für die Fertigung von Diamantinstrumenten und Werkzeugen begonnen.
Im Jahre 1932 waren die ständigen Bemühungen um Verbesserungen von Erfolg gekrönt, das galvanische Diamantierungsverfahren war erfunden.

Drendel + Zweiling wurde damit zum Wegbereiter der modernen Diamantinstrumente für die Zahnheilkunde.
Weitere Meilensteine in der Entwicklung der Zahnheilkunde:
• FG-Programm INTERNATIONAL.

Drendel + Zweiling hat sich schon immer an den Kundenwünschen orientiert und deshalb das Angebot für Praxis und Labor erweitert und stets angepasst.

Ab sofort umfasst das Liefersortiment folgende Produktbereiche:
• Diamantinstrumente und -scheiben
• Hartmetallbohrer
• Finierer
• Chirurgische Instrumente
• Endodontieinstrumente
• Polierer
• Sätze
• Diamantierte Extraktionszangen
• Instrumente für HNO- und Neurochirurgie

Icons and Diamond grit sizes | *Pictogramme und Diamant-Körnungen*

Cavity preparation
Kavitätenpräparation

Crown preparation
Kronenpräparation

Root canal preparation
Wurzelkanalaufbereitung

REF — Order No.
Bestellnummer

Working on fillings
Füllungsbearbeitung

Crown and bridge technique
Kronen-/Brückentechnik

ISO — ISO No.
ISO-Nummer

Crown cutting
Kronentrennen

Acrylic technique
Kunststofftechnik

LOT — Lot number – for traceability of the respective production batch
Lotnummer – ermöglicht die Rückverfolgbarkeit der entsprechenden Produktionscharge

Removal of old fillings
Ausbohren alter Füllungen

Model fabrication
Modellherstellung

opt. — Speed recommendation
Drehzahlempfehlung

Root planing
Wurzelglättung

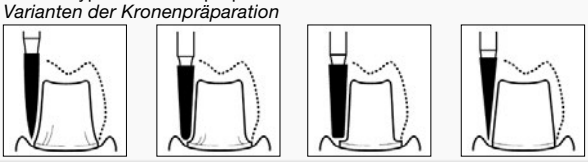
Model casting technique
Modellgusstechnik

max. — Maximum permissible speed
maximal zulässige Drehzahl

Milling technique
Feinwerktechnik

Bevel cut (milling)
Fasenschliff

Various types of crown preparation
Varianten der Kronenpräparation

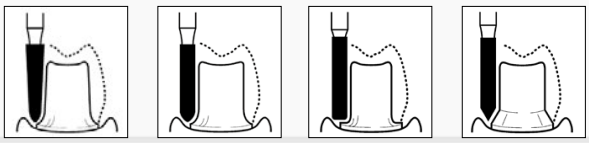


Angle
Winkel

Diamond interspersed
Diamantkorn durchsetzt

Prophylaxis
Prophylaxe

Gnatho-orthopaedics
KFO



Oral surgery
Kieferchirurgie

cutting tip
schneidende Spitze

Non cutting tip
nicht schneidende Spitze

Safety chamfer
Sicherheitsfase

for single-use only*
*nur zum Einmalgebrauch**

Packing unit
Verpackungseinheit

Number of blades for carbide finishers · *Schneidenzahl Hartmetallfinierer*

UF= ○	ultra-fine · *ultrafein*	30 blades · *Schneiden*
F = ●	fine · *fein*	16/20 blades · *Schneiden*
- =	normal · *normal*	8/12 blades · *Schneiden*

Diamond grit sizes · ***Diamant-Körnungen***

U = □	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm
C = ■	extra-fine · *extrafein*	25 µm
F = ■	fine · *fein*	46 µm
– =	medium · *mittel*	105–120 µm *
G = ■	coarse · *grob*	126–150 µm *
SG = ■	super-coarse · *supergrob*	180 µm *

)* With some instruments the grit size may deviate from the specified value in relation to their shape and size.

Die Korngröße kann in Abhängigkeit von Instrumentenform und -größe bei einzelnen Instrumenten vom genannten Wert abweichen.

* The reuse of these products carries a risk of infection. A safe, risk-free use can therefore not be guaranteed.

* *Eine gefahrlose Anwendung kann bei erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und/oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.*

Please note that the various instruments within each product group (e.g. diamonds or tungsten carbide) are sorted by their reference number, i.e. 368, 368A, 369, etc. in ascending order.
Exception: polishers are sorted by their field of application, e.g. polishers for ceramics.

Bitte beachten Sie, dass die Instrumente innerhalb jeder Produktgruppe (z.B. Diamant- oder Hartmetallinstrumente) aufsteigend nach Referenznummer sortiert sind, d.h. 368, 368A, 369, etc.
Ausnahme: lediglich die Polierer sind nach ihrem Anwendungsgebiet sortiert, z. B. Polierer für die Keramikbearbeitung.

Table structure/Ordering options | *Tabellenstruktur/Bestellmöglichkeiten*

Instrument *Instrument/Werkzeug*

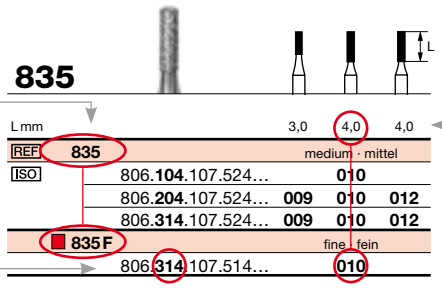
Enlarged representation of the head portion. *Vergrößerte Darstellung des Kopfbereiches.*

Colour coding + REF number *Farbmarkierung + REF-Bestellnummer*

The colour coding indicates the grit size or type of toothing. *Die Farbmarkierung gibt jeweils Auskunft über die Körnungsgröße bzw. die Verzahnung.*

Shank type ISO 6360 *Schaftart* ISO 6360

Attention: With extra-long head and/or neck the overall length will change! *Achtung: Bei Instrumenten mit überlanger Kopf- und/oder Halsform verändert sich die Gesamtlänge!*



Line drawings 1:1 *Strichzeichnungen 1:1*

The line drawings show the actual size of the individual instruments. *Die Strichzeichnungen geben zusätzlich Orientierung über die Originalgröße der jeweiligen Instrumente und Werkzeuge.*

Dimensions/designations *Maße/Bezeichnungen*

The designations, numbers, sizes and production dimensions mainly correspond to the currently applicable ISO and DIN standards. *Die Bezeichnungen, Numerierungen, Größenangaben und Fertigungsmaße entsprechen überwiegend den zur Zeit gültigen ISO- und DIN-Normen.*

L = length of working part *L = Länge des Arbeitsteiles*

How to order? | *Wie bestelle ich?*

You can either use the REF order number or the ISO numbering system when placing an order. *Sie können die Bestellung Ihres gewünschten Instrumentariums mit Hilfe der REF-Bestellnummer oder des ISO-Nummernsystems vornehmen.*

Please specify the REF order number
+ shank type number
+ the respective size.

REF-Bestellnummer

Notieren Sie bitte die REF-Bestellnummer
+ Schaftartnummer
+ die jeweilige Größenangabe.

Sample Order | *Bestellbeispiel*

835 **Medium Grain**
Mittlere Körnung

835F **Fine Grain**
Feine Körnung

Order by REF No. | *Bestellung nach REF Nr.*

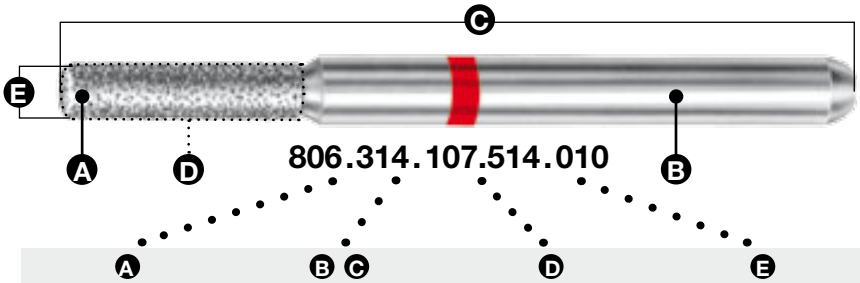
835 + .314. + 010

835F + .314. + 010

Numbering system | *Nummernsystem* ISO 6360

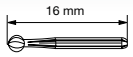
Some features of rotary instruments are already internationally standardized. For example, coupling dimensions, shank diameter and shank type (ISO 1797) as well as the sizes (ISO 2157). The international harmonization of instrument designations is guaranteed by the ISO numbering system. *Verschiedene Bereiche der rotierenden Instrumente sind international bereits genormt. Hierzu gehören die Anschlussmaße mit Schaftdurchmesser und Schaftart (ISO 1797) und die Größenangaben (ISO 2157). Die internationale Vereinheitlichung der Instrumentenbezeichnungen wird durch das ISO-Nummernsystem sichergestellt.*

The ISO order number consists of a certain number code indicating specific instrument-related data for clear identification. *Die ISO-Bestellnummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen.*

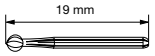


A	B C	D	E
Material of the working part • Diamond, galvanic metal bond	**Shank and overall length** • FG • 19 mm coupling dimensions according to ISO 1797	**Shape and design** • cylindrical, round edges • fine grit, hard bond	**Nominal size** ISO 2157 • Largest diameter of the working part ($^1/_{10}$mm)
Werkstoff des Arbeitsteils • *Diamant, galvanische Metallbindung*	*Schaft und Gesamtlänge* • *FG* • *19 mm Anschlussmaße nach ISO 1797*	*Form und Ausführung* • *zylindrisch, Ecken rund* • *feine Körnung, harte Bindung*	*Nenngröße ISO 2157* • *größter Durchmesser des Arbeitsteils ($^1/_{10}$mm)*

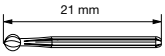
Shank type | *Schaftarten* ISO 6360 · ISO 1797



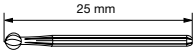
313 · FG short
FG kurz Ø 1,60 mm



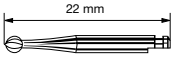
314 · FG (Friction Grip)
FG Ø 1,60 mm



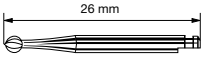
315 · FG long
FG lang Ø 1,60 mm



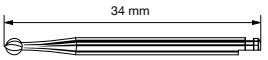
316 · FG extra-long
FG extra lang Ø 1,60 mm



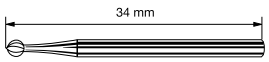
204 · Right-angle
Winkelstück Ø 2,35 mm



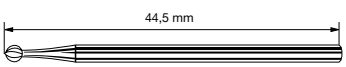
205 · Right-angle long
Winkelstück lang Ø 2,35 mm



206 · Right-angle extra-long
Winkelstück extra lang Ø 2,35 mm



103 · Handpiece short (HPS)
Handstück kurz Ø 2,35 mm



104 · Handpiece
Handstück Ø 2,35 mm

105 · Handpiece long (HPL)
Handstück lang Ø 2,35 mm

Preparation instruments | *Präparationsinstrumente*

Bud
Knospe 7

Egg
Ei 7

Special
Spezialform 7

Grenade
Granate 7, 18

Interdental
Interdental 7

Round
Rund 8

Inverted cone
Umgekehrter Kegel 8

Double cone
Doppelkegel 9

Diabolo
Diabolo 9

Wheel
Reifen 9, 18

Groove
grinding instruments
Rillenschleifer 9

Lenticular
Linse 10

Onion-shaped
Zwiebelform 10

Concave
Konkav 10

Pear
Birne 9, 10

Cylinder
Zylinder 10–11

Cylinder round
Zylinder rund 11, 17

Cylinder pointed
Zylinder spitz 17

Cylinder, end-cutting only
Zylinder, Stirn schneidend 11

Cylinder, end-cutting
onlyTapered
Konisch 12–13

Tapered round
Konisch rund 13–14, 18

Tapered,
ellipse-shaped
Konisch, Ellipse 13, 15

Pointed
Spitz 14, 18

Flame
Flamme 15

Needle-shaped
Nadelform 15, 17, 18

Torpedo
Torpedo 16

Torpedo tapered
Torpedo, konisch 16

Palatinal
grinding instruments
Palatinalschleifer 18

Diamond Instruments FG short
Diamantinstrumente FG kurz

19

ZD Diamond abrasives
ZD Diamond abrasives

20

Titanium Nitride (TiN) Coated Instruments
TiN Instrumente

21 - 22

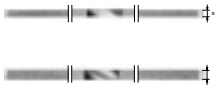
Micropreparation
Mikropräparation

23

InteC Instruments
InteC Instrumente

24

Diamond Finishing Strips
Diamantstreifen



25

Diamond tools for laboratory application
Diamantwerkzeuge für das Dentallabor

26 - 27

Sintered Diamonds
Sinter-Diamantschleifer

28

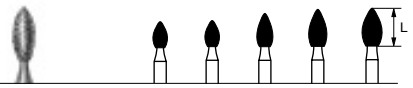
Diamond Discs
Diamantscheiben

29 - 32

Please note that the various instruments within each product group
(e.g., diamond burs, Intec or sintered diamonds)
are sorted by their reference number in ascending order.

Bitte beachten Sie, dass die Instrumente innerhalb jeder Produktgruppe
(z.B. Diamantschleifer, Intec-Diamanten oder Sinterdiamanten)
aufsteigend nach Referenznummer sortiert sind.

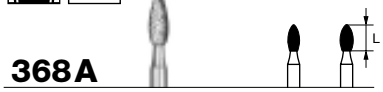
368



L mm		3,5	3,5	4,5	5,0	5,0
REF	**368**					
ISO	806.**204**.257.524…				**023**	
	806.**314**.257.524…	**016**	**018**	**021**	**023**	
■	**368SG**					
	806.**314**.257.544…				**023**	
■	**368G**					
	806.**314**.257.534…	**016**		**021**	**023**	
■	**368F**					
	806.**204**.257.514…				**023**	
	806.**314**.257.514…	**016**	**018**	**021**	**023**	
□	**368C**					
	806.**204**.257.504…					**025**
	806.**314**.257.504…	**016**	**018**	**021**	**023**	

021–025 = max. 300 000 min⁻¹

368A



L mm		3,5	3,5
REF	**368A**		
ISO	806.**314**.254.524…	**016**	**018**
■	**368AG**		
	806.**314**.254.534…	**016**	
■	**368AF**		
	806.**314**.254.514…	**016**	
□	**368AC**		
	806.**314**.254.504…	**016**	
□	**368AU**		
	806.**314**.254.494…	**016**	

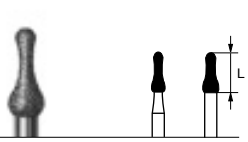
369

L mm		5,5
REF	**369**	
ISO	806.**314**.263.524…	**025**

025 = max. 160 000 min⁻¹

Occlu-Former

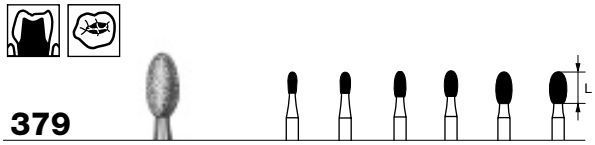
369A



L mm		5,0	5,0
REF	**369A**		
ISO	806.**314**.506.524…	**018**	**023**
■	**369AG**		
	806.**314**.506.534…		**023**
■	**369AF**		
	806.**314**.506.514…	**018**	

023 = max. 300 000 min⁻¹

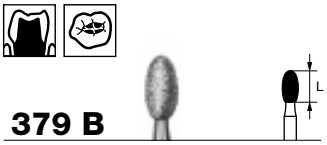
379



L mm		2,8	2,8	3,4	3,4	4,2	4,2
REF	**379**						
ISO	806.**314**.277.524…		**014**		**018**		**023**
■	**379SG**						
	806.**314**.277.544…						**023**
■	**379G**						
	806.**314**.277.534…						**023**
■	**379F**						
	806.**204**.277.514…						**023**
	806.**314**.277.514…	**012**		**016**	**018**	**021**	**023**
□	**379C**						
	806.**314**.277.504…			**016**	**018**		**023**

021 = max. 300 000 min⁻¹
023 = max. 300 000 min⁻¹

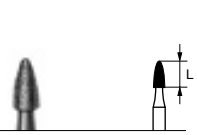
379 B



L mm		4,3
REF	**379 B**	
ISO	806.**314**.277.524…	**020**

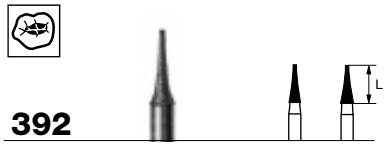
020 = max. 300 000 min⁻¹

390



L mm		3,5
REF	**390**	
ISO	806.**314**.274.524…	**016**
■	**390F**	
	806.**314**.274.514…	**016**
□	**390C**	
	806.**314**.274.504…	**016**

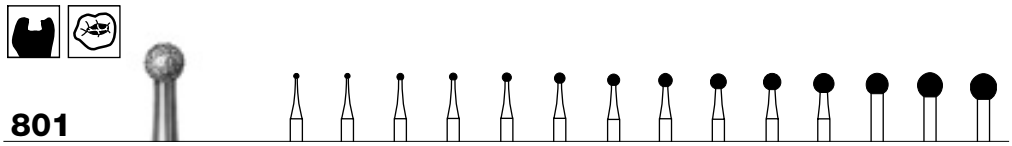
392



L mm		5,0	5,0
REF	**392**		
ISO	806.**314**.465.524…		**016**
■	**392F**		
	806.**314**.465.514…		**016**
□	**392C**		
	806.**314**.465.504…	**014**	

U	= □	ISO 494 White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	–	=	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	= □	ISO 504 Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G	= ■	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	= ■	ISO 514 Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG	= ■	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

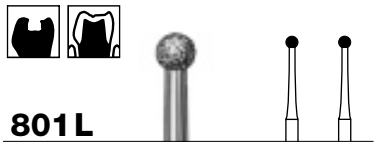
801



REF	801													
ISO	806.**104**.001.524…		**008**		**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**027**		**033**	
	806.**204**.001.524…			**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**027**		**033**	
	806.**314**.001.524…	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**		**029**	**033**	**035**
	801 G														
	806.**314**.001.534…			**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**		**029**		
	801 F														
	806.**204**.001.514…								**018**		**023**			**033**	
	806.**314**.001.514…						**014**		**018**	**021**	**023**		**029**	**033**	**035**
	801 C														
	806.**204**.001.504…										**023**				
	806.**314**.001.504…					**012**	**014**	**016**	**018**		**023**		**029**		

023 = max. 300 000 min⁻¹ 033 = max. 120 000 min⁻¹
029 = max. 140 000 min⁻¹ 035 = max. 120 000 min⁻¹

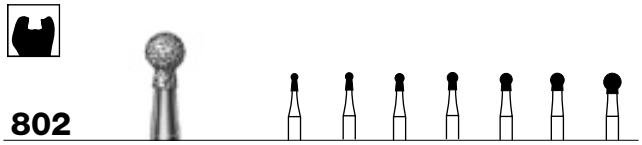
801 L



REF	801 L		
ISO	806.**314**.697.524…	**016**	
	801 L SG		
	806.**314**.697.544…	**016**	
	801 L G		
	806.**314**.697.534…	**016**	**021**

016 = max. 300 000 min⁻¹
021 = max. 300 000 min⁻¹

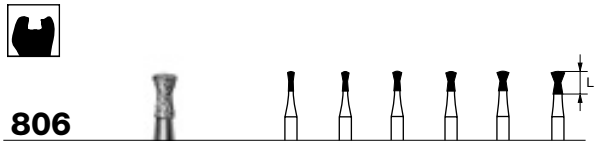
802



L mm		3,0	3,0	3,0	3,5	3,5	3,5	4,0
REF	802							
ISO	806.**314**.002.524…	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**023**
	802 G							
	806.**314**.002.534…		**010**	**012**	**014**			

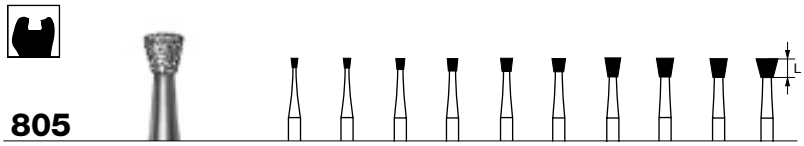
023 = max. 300 000 min⁻¹

806



L mm		2,5	2,5	2,5	3,0	3,0	3,0
REF	806						
ISO	806.**314**.019.524…	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**
	806 G						
	806.**314**.019.534…		**010**	**012**	**014**	**016**	

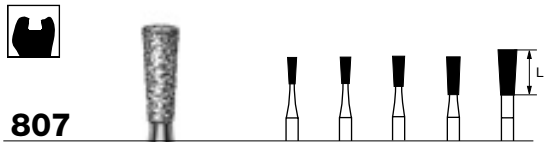
805



L mm		1,0	1,0	1,5	1,5	1,5	2,3	2,5	2,5	2,5	3,0
REF	805										
ISO	806.**104**.010.524…			**012**	**014**	**016**	**018**	**021**		**025**	**027**
	806.**204**.010.524…			**012**							
	806.**314**.010.524…	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**		**023**		
	805 G										
	806.**314**.010.534…		**010**	**012**	**014**	**016**	**018**				
	805 F										
	806.**314**.010.514…				**014**						

025 = max. 160 000 min⁻¹

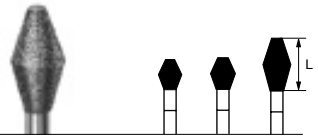
807



L mm		3,5	3,5	4,0	5,0	6,0
REF	807					
ISO	806.**104**.225.524…				**018**	**025**
	806.**314**.225.524…	**012**	**014**	**016**	**018**	
	807 G					
	806.**314**.225.534…		**014**	**016**		

U	= □	ISO 494 White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	–	=	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	= ■	ISO 504 Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G	= ■	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	= ■	ISO 514 Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG	= ■	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

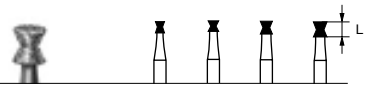
811



L mm			4,2	4,2	7,0
REF	**811**				
ISO	806.**314**.038.524…		**031**	**033**	**037**

031 = max. 140 000 min⁻¹ 037 = max. 100 000 min⁻¹
033 = max. 100 000 min⁻¹

813



L mm			1,5	1,5	1,5	2,0
REF	**813**					
ISO	806.**314**.032.524…		**012**	**014**	**016**	**018**

815

L mm			0,8
REF	**815**		
ISO	806.**314**.040.524…		**035**

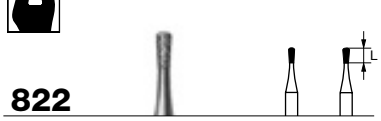
035 = max. 100 000 min⁻¹

818

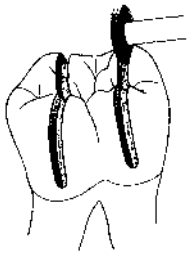
L mm			0,6	0,6
REF	**818**			
ISO	806.**314**.041.524…		**047**	**050**

047 = max. 80 000 min⁻¹
050 = max. 80 000 min⁻¹

822



L mm			2,0	2,0
REF	**822**			
ISO	806.**314**.232.524…		**008**	**009**



824

L mm			0,6	0,6
REF	**824**			
ISO	806.**314**.055.524…		**037**	**047**

037 = max. 100 000 min⁻¹ 047 = max. 90 000 min⁻¹

U	=	ISO 494	White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	–	=	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	=	ISO 504	Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G	=	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	=	ISO 514	Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG	=	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

825

REF	825		
ISO	806.**104**.304.524…	**023**	
	806.**314**.304.524…	**023**	**042**

023 = max. 300 000 min⁻¹
042 = max. 80 000 min⁻¹

827

L mm 4,2

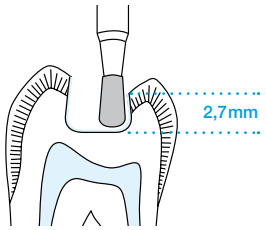
REF	827 C	
ISO	806.**314**.464.504…	**018**

833

L mm 3,5

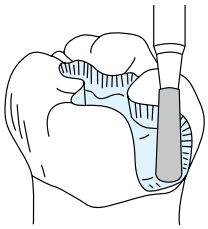
REF	833 F	
ISO	806.**314**.466.514…	**031**
	833 C	
	806.**314**.466.504…	**031**

031 = max. 140 000 min⁻¹



The 2.7 mm working part serves as a depth control to avoid damage to the pulp.

Die Kopflänge 2,7 mm dient als Tiefenlehre um Pulpenschäden zu vermeiden.



Preparation of a cervical shoulder

Anlegen einer zervikalen Stufe

830

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

REF	830					
ISO	806.**314**.233.524…	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**
	830 G					
	806.**314**.233.534…		**010**	**012**	**014**	**016**

830 L

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

REF	830 L					
ISO	806.**314**.234.524…	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**
	830 L SG					
	806.**314**.234.544…			**014**		
	830 L G					
	806.**314**.234.534…		**012**	**014**	**016**	**018**

830 RLA

L mm 4,7

REF	830 RLA	
ISO	806.**314**.237.524…	**032**

032 = max. 100 000 min⁻¹

835

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

REF	835							
ISO	806.**104**.107.524…				**010**			
	806.**204**.107.524…				**010**	**012**		
	806.**314**.107.524…	**006**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**
	835 G								
	806.**314**.107.534…			**009**	**010**	**012**	**014**		
	835 F								
	806.**314**.107.514…				**010**				

835 KR

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

REF	835 KR						
ISO	806.**314**.156.524…	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**
	835 KR G						
	806.**314**.156.534…		**010**	**012**	**014**		

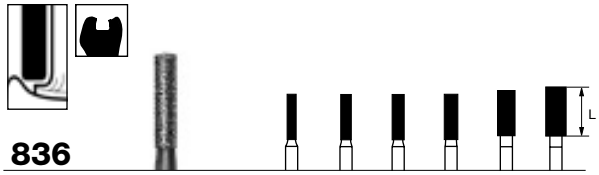
835 L

L mm 4,0

REF	835 L	
ISO	806.**314**.156.524…	**012**

U	= □	ISO 494 White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	– =	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	= ■	ISO 504 Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G = ■	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	= ■	ISO 514 Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG = ■	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

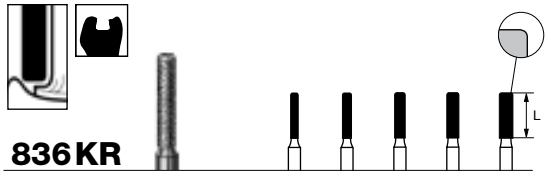
836



L mm		6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,5
REF	**836**						
ISO	806.**104**.110.524…					**023**	**027**
	806.**314**.110.524…	**012**	**014**	**016**	**018**		
■	**836 SG**						
	806.**314**.110.544…		**014**				
■	**836 G**						
	806.**314**.110.534…	**012**	**014**	**016**	**018**		
■	**836 F**						
	806.**314**.110.514…	**012**					

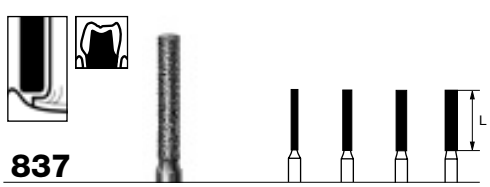
027 = max. 160 000 min⁻¹

836 KR



L mm		6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
REF	**836 KR**					
ISO	806.**314**.157.524…	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**
■	**836 KR G**					
	806.**314**.157.534…	**010**	**012**	**014**		

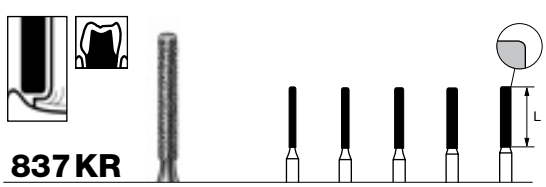
837



L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
REF	**837**				
ISO	806.**104**.111.524…			**014**	**016**
	806.**204**.111.524…		**012**		
	806.**314**.111.524…	**009**	**012**	**014**	**016**
■	**837 SG**				
	806.**314**.111.544…			**014**	
■	**837 G**				
	806.**314**.111.534…		**012**	**014**	
■	**837 F**				
	806.**314**.111.514…		**012**		

009 = max. 160 000 min⁻¹
012 = max. 300 000 min⁻¹

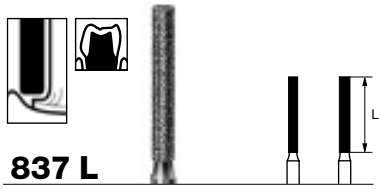
837 KR



L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
REF	**837 KR**					
ISO	806.**314**.158.524…	**009**	**010**	**012**	**014**	
■	**837 KR G**					
	806.**314**.158.534…				**014**	**018**
■	**837 KR F**					
	806.**314**.158.514…			**012**		
■	**837 KR C**					
	806.**314**.158.504…				**014**	

009 = max. 160 000 min⁻¹
010 = max. 160 000 min⁻¹
012 = max. 300 000 min⁻¹

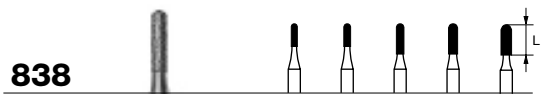
837 L



L mm		10,0	10,0
REF	**837 L**		
ISO	806.**314**.112.524…		**014**
■	**837 L G**		
	806.**314**.112.534…	**012**	

012 = max. 300 000 min⁻¹
014 = max. 300 000 min⁻¹

838



L mm		3,0	3,0	4,0	4,0	4,0
REF	**838**					
ISO	806.**314**.137.524…	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**
■	**838 SG**					
	806.**314**.137.544…				**012**	
■	**838 G**					
	806.**314**.137.534…				**012**	**014**
■	**838 F**					
	806.**314**.137.514…				**012**	

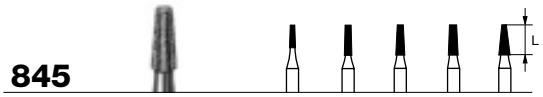
839

REF	**839**		
ISO	806.**314**.150.524…	**010**	**012**

010 = max. 160 000 min⁻¹
012 = max. 300 000 min⁻¹

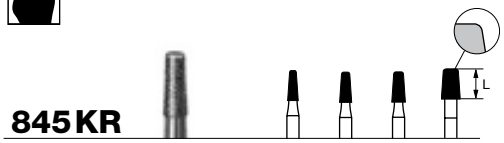
U	= □	ISO 494	White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm		
C	= ■	ISO 504	Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm		
F	= ■	ISO 514	Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm		
–	=	ISO 524	without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm		
G	= ■	ISO 534	Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm		
SG	= ■	ISO 544	Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm		

845



L mm		3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
REF	**845**					
ISO	806.**314**.168.524…	**008**	**010**	**012**		**016**

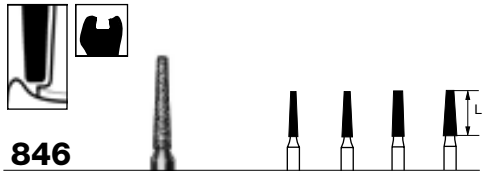
845 KR



L mm		4,0	4,0	4,0	4,0
REF	**845 KR**				
ISO	806.**314**.544.524…	**014**	**016**	**018**	**025**
	845 KR F				
	806.**314**.544.514…		**016**	**018**	**025**

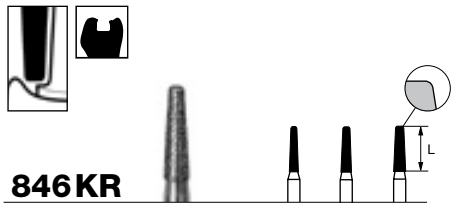
025 = max. 160 000 min⁻¹

846



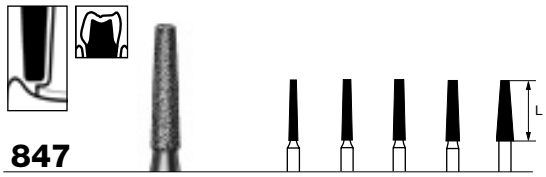
L mm		6,0	6,0	6,0	6,0
REF	**846**				
ISO	806.**314**.171.524…	**012**	**014**	**016**	**018**
	846 G				
	806.**314**.171.534…	**012**		**016**	

846 KR



L mm		6,0	6,0	6,0
REF	**846 KR**			
ISO	806.**314**.545.524…	**012**	**014**	**016**
	846 KR G			
	806.**314**.545.534…			**016**

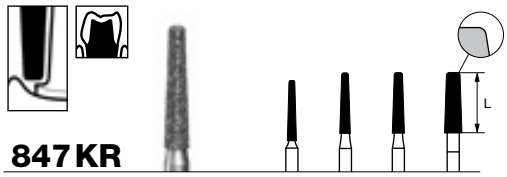
847



L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
REF	**847**					
ISO	806.**314**.172.524…	**012**	**014**	**016**	**018**	**023**
	847 SG					
	806.**314**.172.544…			**016**		
	847 G					
	806.**314**.172.534…	**012**	**014**	**016**	**018**	
	847 F					
	806.**314**.172.514…		**014**			

012 = max. 300 000 min⁻¹
023 = max. 300 000 min⁻¹

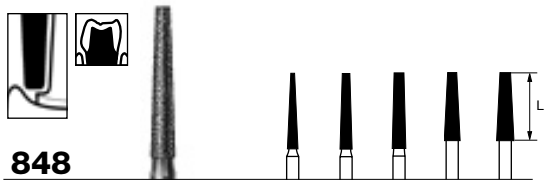
847 KR



L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
REF	**847 KR**				
ISO	806.**314**.546.524…	**012**	**014**	**016**	**018**
	847 KR G				
	806.**314**.546.534…			**016**	**018**

012 = max. 300 000 min⁻¹

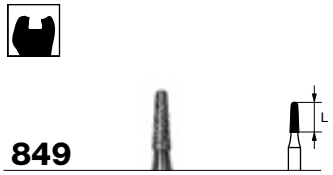
U	= ISO 494	White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	– =	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	= ISO 504	Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G =	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	= ISO 514	Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG =	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm



848

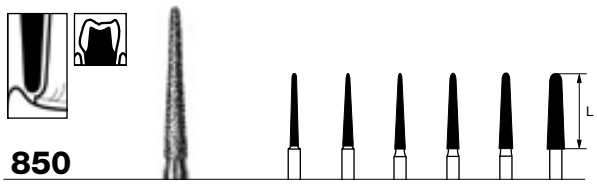
L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	9,0
REF	**848**					
ISO	806.**104**.173.524…		**016**			**023**
	806.**204**.173.524…		**016**			
	806.**314**.173.524…	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**
	848 SG					
	806.**314**.173.544…		**016**			
	848 G					
	806.**314**.173.534…	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**
	848 F					
	806.**314**.173.514…		**016**			

014 = max. 300 000 min⁻¹ · 016 = max. 300 000 min⁻¹ · 018 = max. 300 000 min⁻¹ · 021 = max. 300 000 min⁻¹ · 023 = max. 300 000 min⁻¹



849

L mm		4,0
REF	**849 G**	
ISO	806.**314**.194.534…	**012**



850

L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
REF	**850**						
ISO	806.**104**.199.524…				**016**	**018**	**023**
	806.**204**.199.524…					**018**	
	806.**314**.199.524…	**011**	**012**	**014**	**016**	**018**	**023**
	850 SG						
	806.**314**.199.544…				**016**		
	850 G						
	806.**314**.199.534…		**012**	**014**	**016**	**018**	**023**
	850 F						
	806.**314**.199.514…		**012**	**014**	**016**		
	850 C						
	806.**314**.199.504…				**016**		

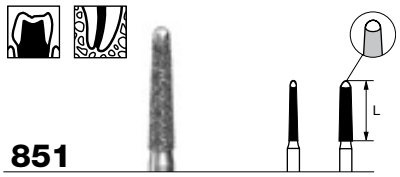
011 = max. 160 000 min⁻¹ · 012 = max. 300 000 min⁻¹ · 014 = max. 300 000 min⁻¹ · 016 = max. 300 000 min⁻¹ · 018 = max. 300 000 min⁻¹ · 023 = max. 300 000 min⁻¹

850 SMF

L mm		10,0
REF	**850 S MF**	
ISO	806.**314**.199.XXX…	**011**

011 = max. 160 000 min⁻¹

Break off the lamina.
Aufbrechen der Schmelzlamellen.



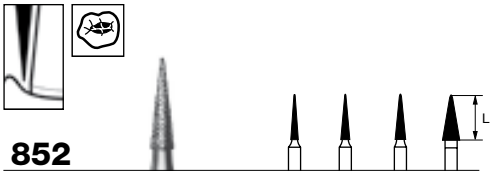
851

L mm		8,0	8,0
REF	**851**		
ISO	806.**314**.219.524…	**012**	**016**

012 = max. 300 000 min⁻¹

U	= □	ISO 494 White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	–	=	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	= ■	ISO 504 Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G	= ■	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	= ■	ISO 514 Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG	= ■	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

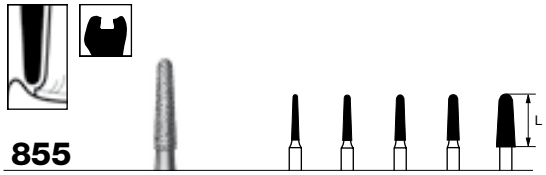
852



L mm		6,0	6,0	6,0	6,0
REF	**852**				
ISO	806.**314**.164.524…		**012**		
	852 G				
	806.**314**.164.534…				**023**
	852 F				
	806.**314**.164.514…		**012**	**014**	
	852 C				
	806.**314**.164.504…	**010**		**014**	
	852 U				
	806.**314**.164.494…	**010**			

010 = max. 160 000 min⁻¹
023 = max. 300 000 min⁻¹

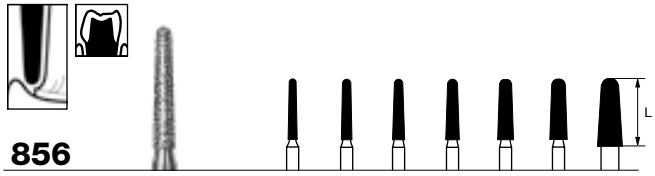
855



L mm		6,0	6,0	6,0	6,0	7,0
REF	**855**					
ISO	806.**314**.197.524…	**010**	**012**	**014**	**016**	**025**
	855 SG					
	806.**314**.197.544…					**025**
	855 G					
	806.**314**.197.534…		**012**		**016**	**025**
	855 F					
	806.**314**.197.514…	**010**				

010 = max. 160 000 min⁻¹
025 = max. 160 000 min⁻¹

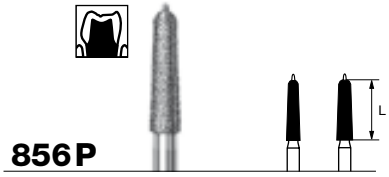
856



L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	9,0
REF	**856**							
ISO	806.**104**.198.524…				**018**			**033**
	806.**314**.198.524…	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**		
	856 SG							
	806.**314**.198.544…			**016**	**018**	**021**	**023**	
	856 G							
	806.**314**.198.534…	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	
	856 F							
	806.**314**.198.514…	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	
	856 C							
	806.**314**.198.504…	**012**						

012 = max. 300 000 min⁻¹
021 = max. 300 000 min⁻¹
023 = max. 300 000 min⁻¹
033 = max. 100 000 min⁻¹

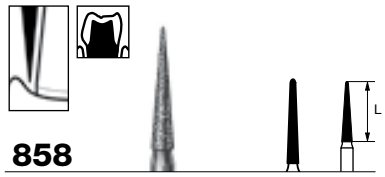
856 P



L mm		8,0	8,0
REF	**856 P**		
ISO	806.**314**. … .524…	**018**	**021**
	856 PG		
	806.**314**. … .534…	**018**	**021**
	856 PF		
	806.**314**. … .514…	**018**	**021**

= max. 160 000 min⁻¹

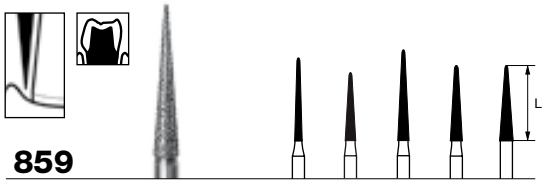
858



L mm		8,0	8,0
REF	**858**		
ISO	806.**104**.165.524…		**014**
	806.**314**.165.524…	**010**	**014**
	858 G		
	806.**314**.165.534…		**014**
	858 F		
	806.**314**.165.514…	**010**	**014**
	858 C		
	806.**314**.165.504…		**014**

010 = max. 300 000 min⁻¹
014 = max. 300 000 min⁻¹

859

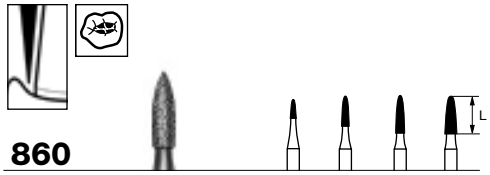


L mm		11,0	9,0	12,0	10,0	10,0
REF	**859**					
ISO	806.**104**.166.524…					**018**
	806.**314**.166.524…		**014**			**018**
	806.**314**.167.524…	**010**		**015**		
	859 G					
	806.**314**.166.534…		**014**			**018**
	859 F					
	806.**314**.166.514…		**014**			**018**
	806.**314**.167.514…	**010**				
	859 C					
	806.**314**.166.504…	**010**	**014**		**016**	**018**
	859 U					
	806.**314**.166.494…		**014**			

010 = max. 300 000 min⁻¹
014 = max. 300 000 min⁻¹
015 = max. 160 000 min⁻¹
016 = max. 300 000 min⁻¹
018 = max. 300 000 min⁻¹

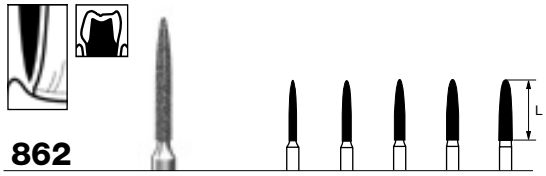
U	= □	ISO 494	White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	– =	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	= ■	ISO 504	Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G = ■	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	= ■	ISO 514	Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG = ■	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

860



L mm		2,5	4,0	5,0	5,0
REF	**860**				
ISO	806.**314**.245.524…		**010**	**012**	**016**
	860 G				
	806.**314**.245.534…			**012**	
	860 F				
	806.**314**.245.514…			**012**	
	860 C				
	806.**314**.245.504…	**009**	**010**		

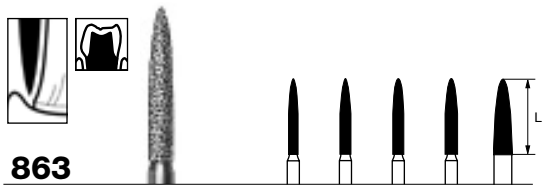
862



L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
REF	**862**					
ISO	806.**104**.249.524…			**014**	**016**	**018**
	806.**204**.249.524…			**014**	**016**	
	806.**314**.249.524…	**010**	**012**	**014**	**016**	
	862 SG					
	806.**314**.249.544…		**012**			
	862 G					
	806.**314**.249.534…		**012**	**014**	**016**	
	862 F					
	806.**204**.249.514…		**012**			
	806.**314**.249.514…	**010**	**012**	**014**	**016**	
	862 C					
	806.**204**.249.504…			**014**		
	806.**314**.249.504…	**010**	**012**	**014**	**016**	
	862 U					
	806.**314**.249.494…		**012**			

010 = max. 300 000 min⁻¹ 012 = max. 100 000 min⁻¹
012 = max. 300 000 min⁻¹

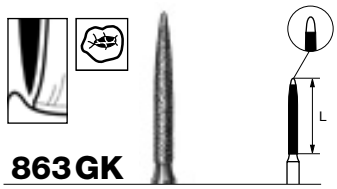
863



L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
REF	**863**					
ISO	806.**104**.250.524…	**012**		**016**		**025**
	806.**204**.250.524…			**016**		
	806.**314**.250.524…	**012**	**014**	**016**	**018**	
	863 G					
	806.**314**.250.534…	**012**	**014**	**016**	**018**	
	863 F					
	806.**204**.250.514…			**016**		
	806.**314**.250.514…	**012**	**014**	**016**		
	863 C					
	806.**204**.250.504…	**012**				
	806.**314**.250.504…	**012**		**016**		

012 = max. 300 000 min⁻¹ 016 = max. 100 000 min⁻¹
014 = max. 300 000 min⁻¹
016 = max. 300 000 min⁻¹

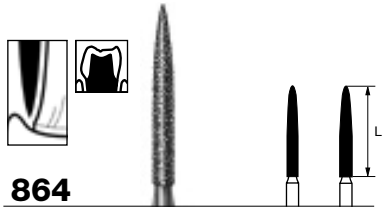
863 GK



L mm		10,0
REF	**863 GK C**	
ISO	806.**314**.256.504…	**012**

012 = max. 300 000 min⁻¹

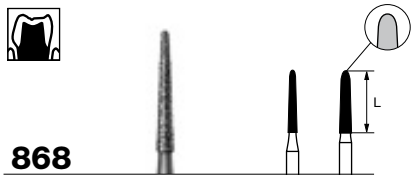
864



L mm		12,0	12,0
REF	**864**		
ISO	806.**314**.251.524…	**016**	
	864 G		
	806.**314**.251.534…	**016**	**018**

016 = max. 160 000 min⁻¹
018 = max. 160 000 min⁻¹

868

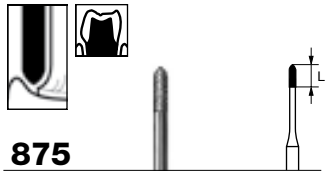


L mm		8,0	8,0
REF	**868**		
ISO	806.**314**.223.524…	**012**	**016**
	868 F		
	806.**314**.223.514…	**012**	**016**

012 = max. 300 000 min⁻¹

U	= □	ISO 494	White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	– =	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	= ■	ISO 504	Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G = ■	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	= ■	ISO 514	Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG = ■	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

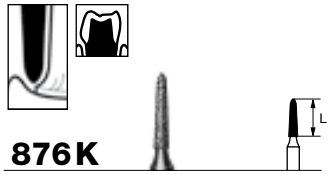
875



L mm		3,0
REF	875	
ISO	806.**314**.535.524…	**009**

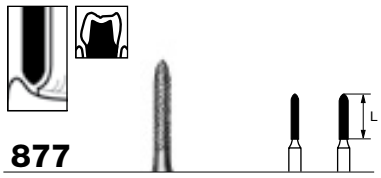
009 = max. 300 000 min⁻¹

876K



L mm		5,0
REF	876KG	
ISO	806.**314**.296.534…	**012**

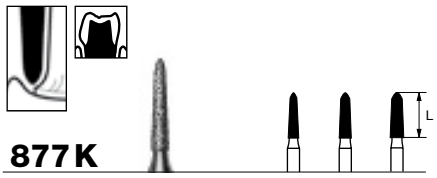
877



L mm		6,0	6,0
REF	877		
ISO	806.**314**.288.524…	**010**	**012**
	877G		
	806.**314**.288.534…	**010**	**012**
	877F		
	806.**314**.288.514…		**012**

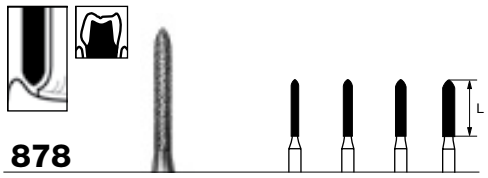
010 = max. 160 000 min⁻¹

877K



L mm		6,0	6,0	6,0
REF	877K			
ISO	806.**314**.297.524…	**014**		
	877KG			
	806.**314**.297.534…	**014**	**016**	**018**

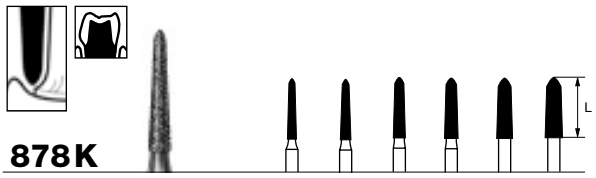
878



L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
REF	878				
ISO	806.**314**.289.524…	**010**	**012**	**014**	**016**
	878G				
	806.**314**.289.534…	**010**	**012**	**014**	**016**
	878F				
	806.**314**.289.514…	**010**	**012**	**014**	**016**

010 = max. 160 000 min⁻¹
012 = max. 300 000 min⁻¹

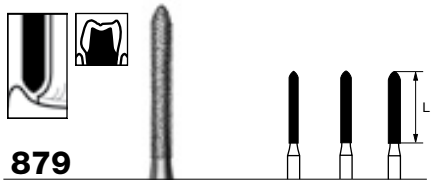
878K



L mm		8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
REF	878K						
ISO	806.**314**.298.524…	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	
	878KSG						
	806.**314**.298.544…			**016**			
	878KG						
	806.**314**.298.534…	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**
	878KF						
	806.**314**.298.514…		**014**	**016**			

012 = max. 300 000 min⁻¹
021 = max. 300 000 min⁻¹
023 = max. 300 000 min⁻¹

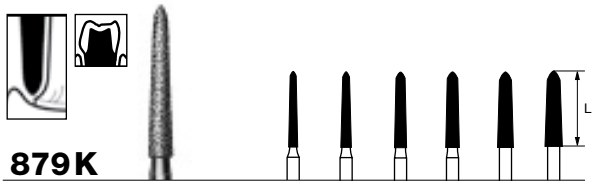
879



L mm		10,0	10,0	10,0
REF	879			
ISO	806.**314**.290.524…	**012**	**014**	
	879G			
	806.**314**.290.534…	**012**	**014**	**016**
	879F			
	806.**314**.290.514…	**012**	**014**	**016**
	879C			
	806.**314**.290.504…	**012**		

012 = max. 160 000 min⁻¹
014 = max. 300 000 min⁻¹
016 = max. 300 000 min⁻¹

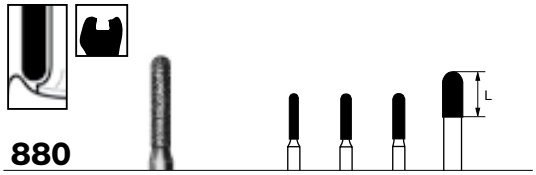
879K



L mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
REF	879K						
ISO	806.**314**.299.524…	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	
	879KG						
	806.**314**.299.534…	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**

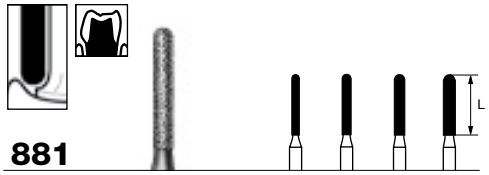
012 = max. 300 000 min⁻¹
014 = max. 300 000 min⁻¹
016 = max. 300 000 min⁻¹
018 = max. 300 000 min⁻¹
021 = max. 300 000 min⁻¹
023 = max. 300 000 min⁻¹

U	=	ISO 494	White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	– =	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	=	ISO 504	Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G =	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	=	ISO 514	Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG =	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm



880

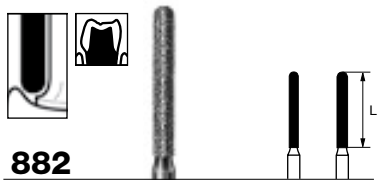
L mm		6,0	6,0	6,0	6,0
REF	**880**				
ISO	806.**104**.140.524…			**016**	**027**
	806.**314**.140.524…	**012**	**014**	**016**	
	880 G				
	806.**314**.140.534…	**012**	**014**		
	880 F				
	806.**314**.140.514…	**012**			



881

L mm		8,0	8,0	8,0	8,0
REF	**881**				
ISO	806.**314**.141.524…	**010**	**012**	**014**	**016**
	881 G				
	806.**314**.141.534…		**012**	**014**	**016**
	881 F				
	806.**314**.141.514…	**010**	**012**	**014**	**016**

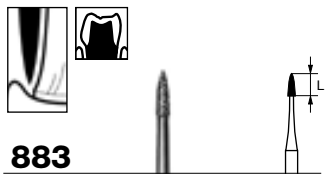
010 = max. 160 000 min⁻¹
012 = max. 300 000 min⁻¹



882

L mm		10,0	10,0
REF	**882**		
ISO	806.**314**.142.524…	**012**	**014**
	882 F		
	806.**314**.142.514…	**012**	**014**

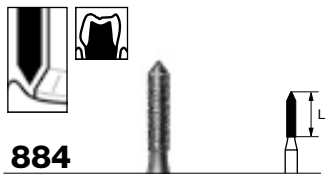
012 = max. 300 000 min⁻¹
014 = max. 300 000 min⁻¹



883

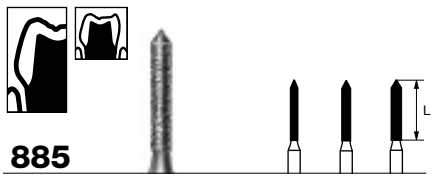
L mm		3,0
REF	**883 G**	
ISO	806.**314**.539.534…	**010**

010 = max. 300 000 min⁻¹



884

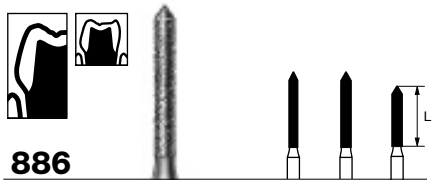
L mm		6,0
REF	**884**	
ISO	806.**314**.129.524…	**012**



885

L mm		8,0	8,0	8,0
REF	**885**			
ISO	806.**314**.130.524…		**012**	**014**
	885 G			
	806.**314**.130.534…		**012**	**014**
	885 F			
	806.**314**.130.514…	**010**	**012**	

010 = max. 160 000 min⁻¹
012 = max. 300 000 min⁻¹



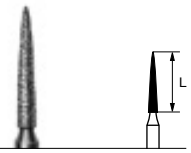
886

L mm		10,0	10,0	10,0
REF	**886**			
ISO	806.**314**.131.524…	**012**	**014**	**016**
	886 G			
	806.**314**.131.534…		**014**	**016**
	886 F			
	806.**314**.131.514…		**014**	

012 = max. 300 000 min⁻¹
014 = max. 300 000 min⁻¹
016 = max. 300 000 min⁻¹

U	= □	ISO 494 White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	–	=	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	= ■	ISO 504 Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G	= ■	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	= ■	ISO 514 Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG	= ■	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

888



L mm		8,0
REF	**888**	
ISO	806.**314**.496.524…	**012**

012 = max. 300 000 min⁻¹

889

L mm		3,5	4,0
REF	**889**		
ISO	806.**314**.540.524…	**009**	
	889 G		
	806.**314**.540.534…	**009**	**010**
	889 F		
	806.**314**.540.514…	**009**	**010**

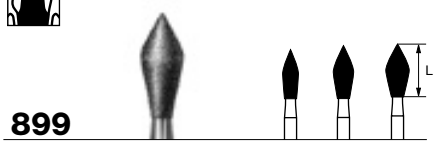
009 = max. 300 000 min⁻¹
010 = max. 300 000 min⁻¹

898

L mm		10,5
REF	**898**	
ISO	806.**314**.213.524…	**016**

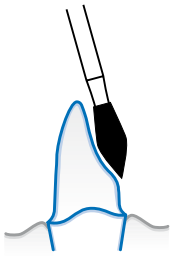
016 = max. 300 000 min⁻¹

899



L mm		6,5	7,0	7,0
REF	**899**			
ISO	806.**314**.033.524…	**021**	**027**	**031**
	899 F			
	806.**314**.033.514…	**021**	**027**	

021 = max. 300 000 min⁻¹
027 = max. 160 000 min⁻¹
031 = max. 140 000 min⁻¹

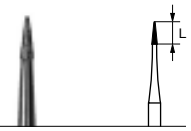


909

L mm	909	1,3	1,3	2,0
L mm	909 G	1,45	1,45	1,45
REF	**909**			
ISO	806.**314**.068.524…	**035**	**040**	
	909 G			
	806.**314**.068.534…	**035**	**040**	**045**

035 = max. 100 000 min⁻¹
040 = max. 100 000 min⁻¹
045 = max. 80 000 min⁻¹

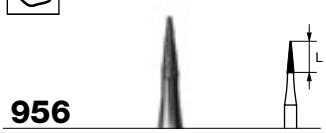
955



L mm		3,0
REF	**955 F**	
ISO	806.**314**.699.514…	**008**
	955 C	
	806.**314**.699.504…	**008**

max. 300 000 min⁻¹

956



L mm		4,0
REF	**956 F**	
ISO	806.**314**.159.514…	**010**
	956 C	
	806.**314**.159.504…	**010**

972

L mm		4,0
REF	**972 C**	
ISO	806.**314**.XXX.504…	**020**

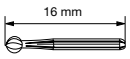
973

L mm		4,7
REF	**973 F**	
ISO	806.**314**.XXX.514…	**021**
	973 C	
	806.**314**.XXX.504…	**021**

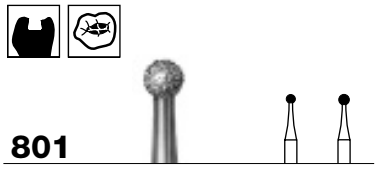
U	= □	ISO 494	White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	– =	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	= ■	ISO 504	Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G = ■	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	= ■	ISO 514	Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG = ■	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

Diamond Instruments FG short
Diamantinstrumente FG kurz

313 · FG short · *FG kurz*

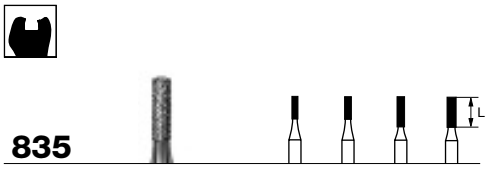


Ø 1,60 mm



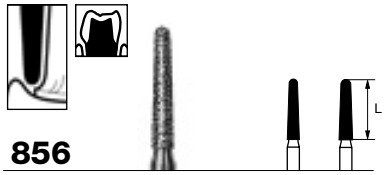
801

REF	801		
ISO	806.**313**.001.524…	**012**	**014**
801 G			
	806.**313**.001.534…		**014**



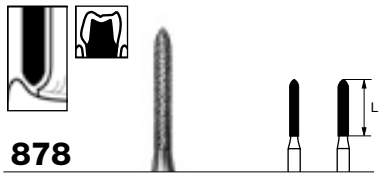
835

L mm		3,0	3,0	4,0	4,0
REF	835				
ISO	806.**313**.107.524…	**008**	**009**	**010**	**012**



856

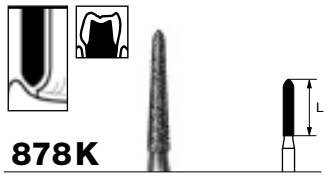
L mm		8,0	8,0
REF	**856 G**		
ISO	806.**313**.198.534…	**016**	**018**



878

L mm		8,0	8,0
REF	878		
ISO	806.**313**.289.524…	**012**	
878 G			
	806.**313**.289.534…	**012**	**014**
878 F			
	806.**313**.289.514…		**014**

012 = max. 300 000 min^{-1}



878K

L mm		8,0
REF	878K	
ISO	806.**313**.298.524…	**016**

U	=	ISO 494	White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	– =	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	=	ISO 504	Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G =	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	=	ISO 514	Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG =	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

ZD Diamond abrasives
ZD-Zirkonschleifer

ZrO_2 – Diamond abrasives for work on zirconium oxide

The popularity of tooth coloured restorations is constantly on the increase. Zirconium oxide has proven to be the perfect material for this application due to its reliable and durable properties, however, the great hardness of this material makes it very difficult to grind with conventional instruments.

Thanks to a special bonding and specially chosen diamond grains, these abrasive instruments facilitate efficient material reduction while creating a perfect surface finish without dark friction marks.

For optimal results we recommend to use the instruments in the red contra-angle at an optimal speed of 160,000 rpm.

ZrO_2 – Diamantschleifer zur Zirkonbearbeitung

Zirkonoxid wird zu einem immer beliebteren Material für zahnfarbene Restaurationen. Es ist ein sehr zuverlässiger, langlebiger Werkstoff, der auf Grund seiner Härte aber schwer zu bearbeiten ist.

Mit den ZD-Diamanten stehen nun Spezialinstrumente zur Verfügung, die das Arbeiten auf Zirkonoxid erleichtern und effizienter machen. Durch eine spezielle Bindung und Diamantkornauswahl bieten die Schleifer eine hohe Abtragsleistung und erzielen gleichzeitig eine perfekte Oberfläche ohne dunkle Streifen durch zu hohe Reibung.

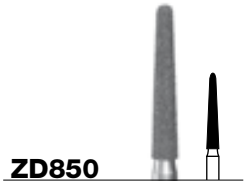
Bei Einsatz im roten Winkelstück und einer Drehzahl von 160.000 min^{-1} erzielen die ZD-Schleifer optimale Ergebnisse.

ZD379

REF	ZD379
ISO	806.**314.**...**.** ... **023**

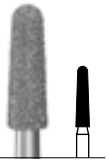
ZD801

REF	ZD801
ISO	806.**314.** ... **.** ... **014** **023**



ZD850

REF	ZD850
ISO	806.**314.**...**.** ... **016**



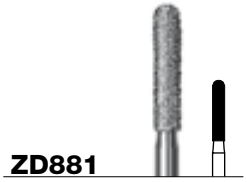
ZD856

REF	ZD856
ISO	806.**314.**...**.** ... **018**

ZD880CC

REF	ZD880CC
ISO	806.**314.**...**.** ... **012**

Crown cutter
Kronentrenner

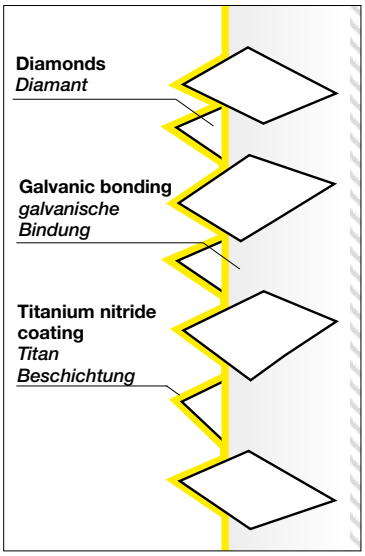


ZD881

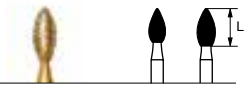
REF	ZD881
ISO	806.**314.**...**.** ... **016**

U	= □	ISO 494 White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	– =	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	= ■	ISO 504 Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G = ■	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	= ■	ISO 514 Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG = ■	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

Titanium Nitride (TiN) Coated Instruments
TiN Instrumente



T 368

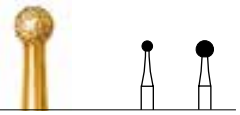


L mm		2,2	5,0
REF	**T 368**		
ISO	806.**314**.....524...		**023**
■	**T 368 G**		
	806.**314**.....534...	**020**	**023**
■	**T 368 F**		
	806.**314**.....514...		**023**

T 379

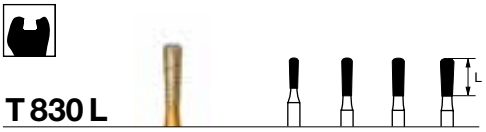
L mm		4,2
REF	**T 379**	
ISO	806.**314**.....524...	**023**
■	**T 379 G**	
	806.**314**.....534...	**023**
■	**T 379 F**	
	806.**314**.....514...	**023**

T 801



REF	**T 801**	
ISO	806.**314**.....524...	**014**
■	**T 801 G**	
	806.**314**.....534...	**014** **023**

T 830 L

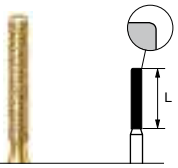


L mm		4,0	5,0	5,0	5,0
REF	**T 830 L**				
ISO	806.**314**.....524...	**012**	**014**		
■	**T 830 L G**				
	806.**314**.....534...	**012**	**014**	**016**	**018**

T 835 KR

L mm		4,0
REF	**T 835 KR**	
ISO	806.**314**.....524...	**012**
■	**T 835 KR G**	
	806.**314**.....534...	**012**

T 837 KR



L mm		8,0
REF	**T 837 KR**	
ISO	806.**314**.....524...	**014**
■	**T 837 KR G**	
	806.**314**.....534...	**014**

T 847

L mm		8,0
REF	■ **T 847 G**	
ISO	806.**314**.....534...	**016**

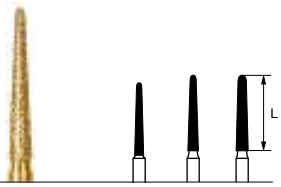
T 848

L mm		10,0
REF	■ **T 848 G**	
ISO	806.**314**.....534...	**018**

018 = max. 160 000 min⁻¹

U	= □	ISO 494	White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm		
C	= ■	ISO 504	Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm		
F	= ■	ISO 514	Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm		
–	=	ISO 524	without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm		
G	= ■	ISO 534	Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm		
SG	= ■	ISO 544	Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm		

T 850

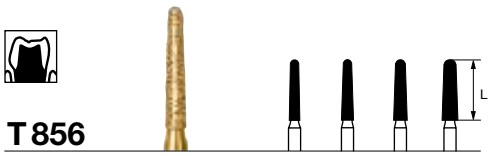


L mm			10,0	10,0	10,0
REF		**T 850**			
ISO		806.**314.**....524...	**012**	**014**	
	■	**T 850 G**			
		806.**314.**....534...	**012**	**014**	**016**
	■	**T 850 F**			
		806.**314.**....514...	**012**		

T 855

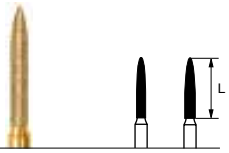
L mm			7,0
REF	■	**T 855 G**	
ISO		806.**314.**....534...	**025**

T 856



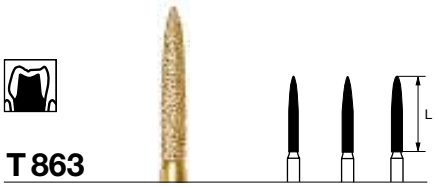
L mm			8,0	8,0	8,0	8,0
REF		**T 856**				
ISO		806.**314.**....524...		**016**	**018**	
	■	**T 856 G**				
		806.**314.**....534...	**014**	**016**	**018**	**021**
	■	**T 856 F**				
		806.**314.**....514...			**018**	

T 862



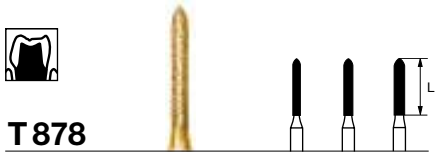
L mm			8,0	8,0
REF	■	**T 862 G**		
ISO		806.**314.**....534...	**012**	**014**

T 863



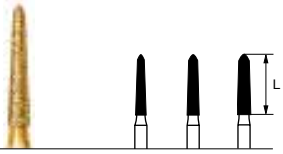
L mm			10,0	10,0	10,0
REF	■	**T 863 G**			
ISO		806.**314.**....534...	**012**	**014**	**016**
	■	**T 863 F**			
		806.**314.**....514...	**012**		

T 878



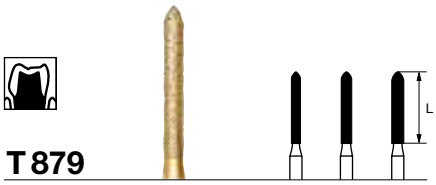
L mm			8,0	8,0	8,0
REF		**T 878**			
ISO		806.**314.**....524...		**012**	**014**
	■	**T 878 G**			
		806.**314.**....534...	**010**	**012**	**014**

T 878 K



L mm			8,0	8,0	8,0
REF		**T 878 K**			
ISO		806.**314.**....524...			**018**
	■	**T 878 K G**			
		806.**314.**....534...	**014**	**016**	**018**

T 879

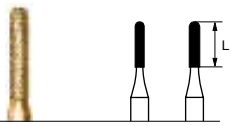


L mm			10,0	10,0	10,0
REF		**T 879**			
ISO		806.**314.**....524...		**014**	**016**
	■	**T 879 G**			
		806.**314.**....534...	**012**	**014**	**016**
	■	**T 879 F**			
		806.**314.**....514...	**012**	**014**	**016**

T 879 K

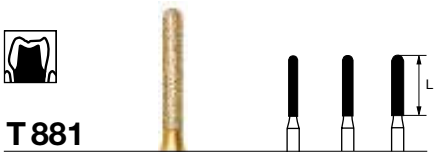
L mm			10,0	10,0
REF	■	**T 879 K G**		
ISO		806.**314.**....534...	**016**	**018**

T 880



L mm			6,0	6,0
REF	■	**T 880 G**		
ISO		806.**314.**....534...	**012**	**014**

T 881



L mm			8,0	8,0	8,0
REF		**T 881**			
ISO		806.**314.**....524...	**012**		
	■	**T 881 G**			
		806.**314.**....534...	**012**	**014**	**016**
	■	**T 881 F**			
		806.**314.**....514...		**014**	**016**

U	= □	ISO 494 White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	–	=	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	= ■	ISO 504 Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G	= ■	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	= ■	ISO 514 Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG	= ■	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

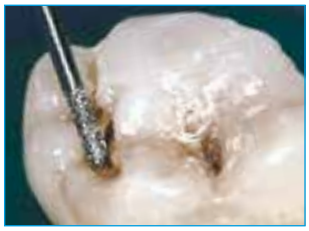
Micropreparation
Mikropräparation

① Initial situation:
Undermining fissure caries and proximal caries

Ausgangssituation: Unterminierende Fissuren- und Approximalkaries

② Minimally invasive opening and detection of the size of the carious defect with instrument **889 B**.007

*Minimalinvasive Eröffnung und Darstellung der Größe des kariösen Defektes mit dem Instrumentenkopf **889 B**.007*



③ Excavation of minimally undermining fissure caries with the pear-shaped instrument **830 RB**.009

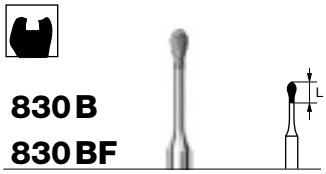
*Ausräumung von minimal unterminierender Karies im Bereich der Fissuren mit der Birnenform **830 RB**.009*

④ Optimal vision even in deep areas due to the extremely thin instrument necks permitting good flow of coolant. Preparation with instrument **953 B**.014

*Ausgezeichnete Sicht auch in tief untersichgehende Bereiche. Damit verbunden ist ein leichter Zufluss von Kühlflüssigkeit **953 B**.014*

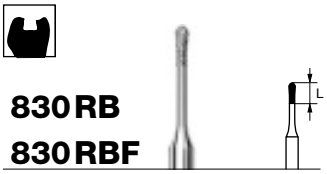
⑤ Aesthetic and anatomically perfect composite restoration

Ästhetisch und anatomisch natürlich wirkende Composite-Restaurationen



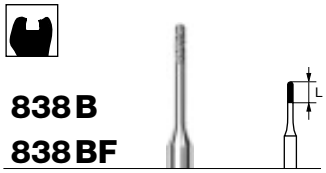
830 B
830 BF

L mm		2,7
REF	**830 B**	
ISO	806.**314**. … .524…	**012**
	830 BF	
	806.**314**. … .514…	**012**



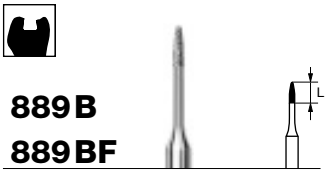
830 RB
830 RBF

L mm		2,7
REF	**830 RB**	
ISO	806.**314**. … .524…	**009**
	830 RBF	
	806.**314**. … .514…	**009**



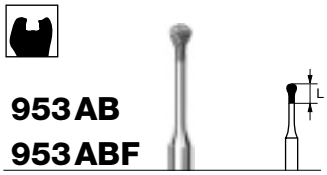
838 B
838 BF

L mm		2,7
REF	**838 B**	
ISO	806.**314**. … .524…	**007**
	838 BF	
	806.**314**. … .514…	**007**



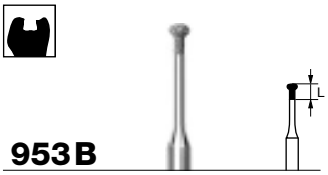
889 B
889 BF

L mm		2,7
REF	**889 B**	
ISO	806.**314**. … .524…	**007**
	889 BF	
	806.**314**. … .514…	**007**



953 AB
953 ABF

L mm		2,5
REF	**953 AB**	
ISO	806.**314**. … .524…	**014**
	953 ABF	
	806.**314**. … .514…	**014**



953 B

L mm		2,0
REF	**953 B**	
ISO	806.**314**. … .524…	**014**

U	=	☐	ISO 494	White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm
C	=	☐	ISO 504	Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm
F	=	☐	ISO 514	Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm
–	=		ISO 524	without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
G	=	☐	ISO 534	Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
SG	=	☐	ISO 544	Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

InteC Instruments
InteC Instrumente

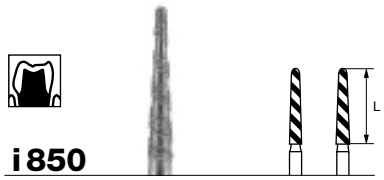
super-coarse · 180 µm
supergrob · 180 µm

i368

L mm	4,5
REF ■ i368 SG	
ISO 806.**314.** … .544…	**018**

023 = max. 300 000 min⁻¹

i850



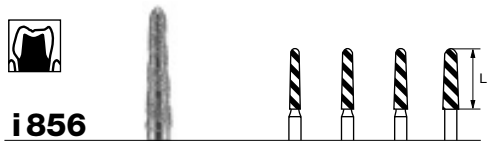
L mm	10,0	10,0
REF ■ i850 SG		
ISO 806.**314.** … .544…	**016**	**018**

016 = max. 300 000 min⁻¹
018 = max. 300 000 min⁻¹

i855

L mm	6,0
REF ■ i855 SG	
ISO 806.**314.** … .544…	**016**

i856



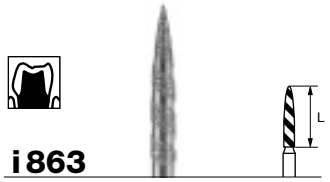
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
REF ■ i856 SG				
ISO 806.**314.** … .544…	**014**	**016**	**018**	**021**

021 = max. 160 000 min⁻¹

i862

L mm	8,0
REF ■ i862 SG	
ISO 806.**314.** … .544…	**014**

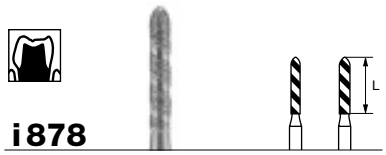
i863



L mm	10,0
REF ■ i863 SG	
ISO 806.**314.** … .544…	**014**

014 = max. 300 000 min⁻¹

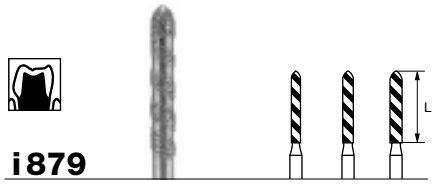
i878



L mm	8,0	8,0
REF ■ i878 SG		
ISO 806.**314.** … .544…	**012**	**014**

012 = max. 300 000 min⁻¹

i879



L mm	10,0	10,0	10,0
REF ■ i879 SG			
ISO 806.**314.** … .544…	**012**	**014**	**016**

012 = max. 160 000 min⁻¹ 016 = max. 300 000 min⁻¹
014 = max. 300 000 min⁻¹

i880

L mm	7,0	7,0
REF ■ i880 SG		
ISO 806.**314.** … .544…	**012**	**014**

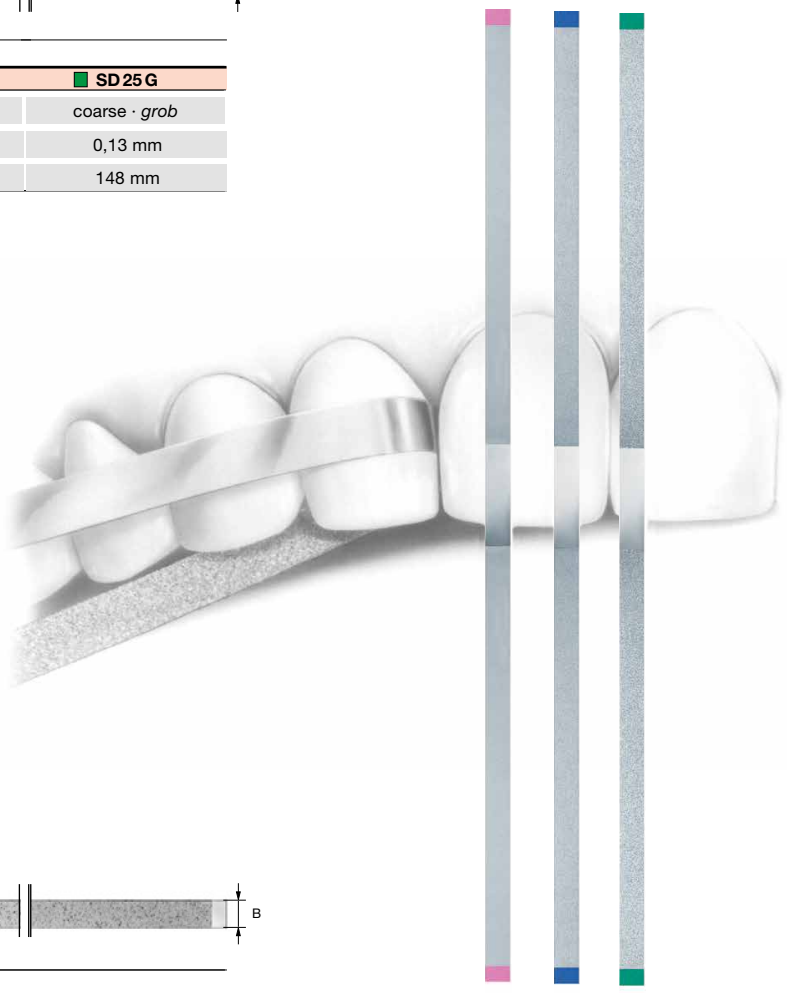
U	= □	ISO 494 White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	–	=	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	= ■	ISO 504 Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G	= ■	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	= ■	ISO 514 Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG	= ■	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

Diamond Finishing Strips
Diamantstreifen

SD25F
SD25M
SD25G

Bmm 2,5

REF	SD25F	SD25M	SD25G
Grit · *Körnung*	fine · *fein*	medium · *mittel*	coarse · *grob*
Thickness · *Stärke*	0,08 mm	0,10 mm	0,13 mm
Length · *Länge*	148 mm	148 mm	148 mm



SD37F
SD37M
SD37G

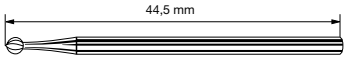
Bmm 3,7

REF	SD37F	SD37M	SD37G
Grit · *Körnung*	fine · *fein*	medium · *mittel*	coarse · *grob*
Thickness · *Stärke*	0,08 mm	0,10 mm	0,13 mm
Length · *Länge*	148 mm	148 mm	148 mm

U	=	ISO 494	White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm		
C	=	ISO 504	Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm		
F	=	ISO 514	Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm		
–	=	ISO 524	without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm		
G	=	ISO 534	Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm		
SG	=	ISO 544	Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm		

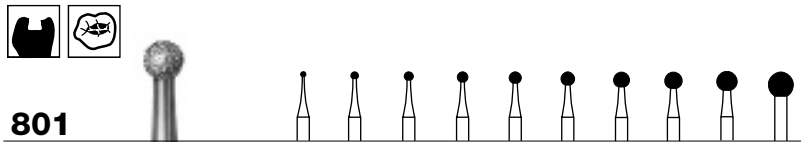
Diamond tools for laboratory application
Diamantwerkzeuge für das Dentallabor

104 · Handpiece · *Handstück*



Ø 2,35 mm

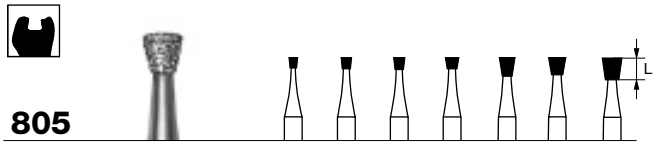
801



REF	801									
ISO	806.**104**.001.524…	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**027**	**033**

023 = max. 300 000 min⁻¹ 033 = max. 120 000 min⁻¹

805



L mm		1,5	1,5	1,5	2,3	2,5	2,5	3,0
REF	**805**							
ISO	806.**104**.010.524…	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**025**	**027**

025 = max. 160 000 min⁻¹

807

L mm		5,0	6,0
REF	**807**		
ISO	806.**104**.225.524…	**018**	**025**

825

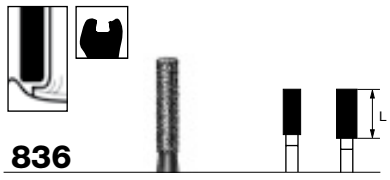
REF	**825**	
ISO	806.**104**.304.524…	**023**

023 = max. 300 000 min⁻¹

835

L mm		4,0
REF	**835**	
ISO	806.**104**.107.524…	**010**

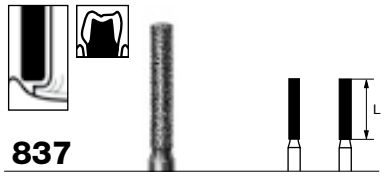
836



L mm		6,0	6,5
REF	**836**		
ISO	806.**104**.110.524…	**023**	**027**

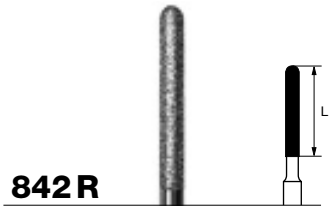
027 = max. 160 000 min⁻¹

837



L mm		8,0	8,0
REF	**837**		
ISO	806.**104**.111.524…	**014**	**016**

842 R



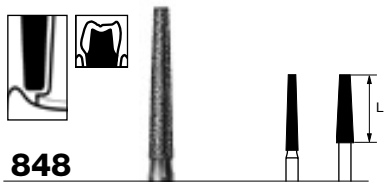
L mm		12,0
REF	**842 R**	
ISO	806.**104**.143.524…	**018**

U	= □	ISO 494	White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm		
C	= ■	ISO 504	Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm		
F	= ■	ISO 514	Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm		
–	=	ISO 524	without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm		
G	= ■	ISO 534	Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm		
SG	= ■	ISO 544	Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm		

847

L mm		8,0
REF	**847**	
ISO	806.**104**.172.524…	**023**

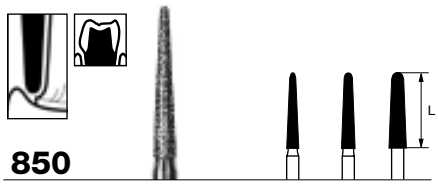
023 = max. 300 000 min⁻¹



848

L mm		10,0	9,0
REF	**848**		
ISO	806.**104**.173.524…	**016**	**023**

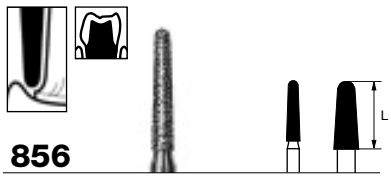
023 = max. 300 000 min⁻¹



850

L mm		10,0	10,0	10,0
REF	**850**			
ISO	806.**104**.199.524…	**016**	**018**	**023**

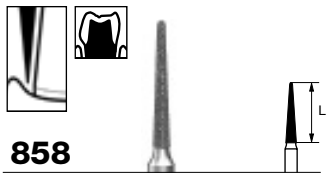
016 = max. 300 000 min⁻¹ 023 = max. 300 000 min⁻¹
018 = max. 300 000 min⁻¹



856

L mm		8,0	9,0
REF	**856**		
ISO	806.**104**.198.524…	**018**	**033**

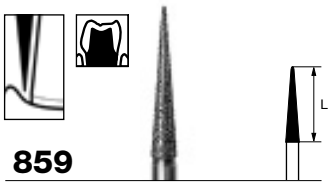
033 = max. 300 000 min⁻¹



858

L mm		8,0
REF	**858**	
ISO	806.**104**.165.524…	**014**

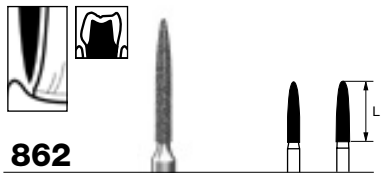
014 = max. 300 000 min⁻¹



859

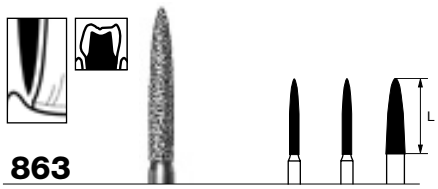
L mm		10,0
REF	**859**	
ISO	806.**104**.166.524…	**018**

018 = max. 300 000 min⁻¹



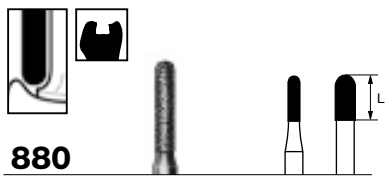
862

L mm		8,0	8,0
REF	**862**		
ISO	806.**104**.249.524…	**016**	**018**



863

L mm		10,0	10,0	10,0
REF	**863**			
ISO	806.**104**.250.524…	**012**	**016**	**025**



880

L mm		6,0	6,0
REF	**880**		
ISO	806.**104**.140.524…	**016**	**027**

896

L mm		12,0
REF	**896**	
ISO	806.**104**.260.524…	**060**

060 = max. 50 000 min⁻¹

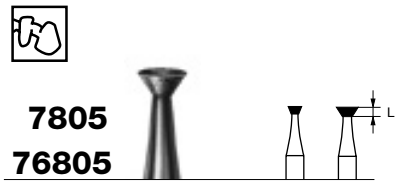
U	= □	ISO 494	White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm		
C	= ■	ISO 504	Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm		
F	= ■	ISO 514	Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm		
–	=	ISO 524	without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm		
G	= ■	ISO 534	Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm		
SG	= ■	ISO 544	Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm		

Sintered Diamonds
Sinter-Diamantschleifer

7801

REF	7801	
ISO	807.**104**.001.524…	**018**

max. 100 000 min⁻¹



7805
76805

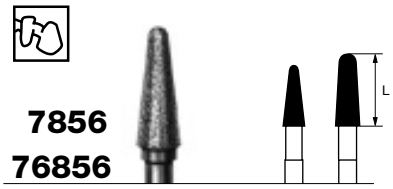
L mm	0,9	1,5
REF	7805	
ISO	807.**104**.014.524…	**018** **029**
	76805	
	807.**104**.014.534…	**018** **029**

max. 100 000 min⁻¹

7848

L mm	12,0
REF	7848
ISO	807.**104**.174.524… **029**

max. 100 000 min⁻¹



7856
76856

L mm	8,0	9,5
REF	7856	
ISO	807.**104**.198.524…	**029**
	76856	
	807.**104**.198.534…	**033**

max. 100 000 min⁻¹

76859

L mm	9,0
REF	76859
ISO	807.**104**.166.534… **029**

max. 100 000 min⁻¹

7862

L mm	8,0
REF	7862
ISO	807.**104**.243.524… **029**

max. 100 000 min⁻¹

76881

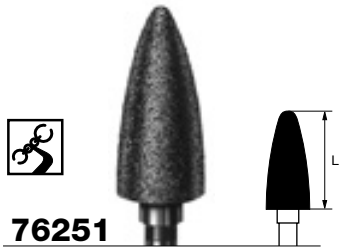
L mm	8,0
REF	76881
ISO	807.**104**.141.534… **029**

max. 100 000 min⁻¹

76351

L mm	10,0
REF	76351
ISO	807.**104**.263.534… **050**

050 = max. 80 000 min⁻¹



76251

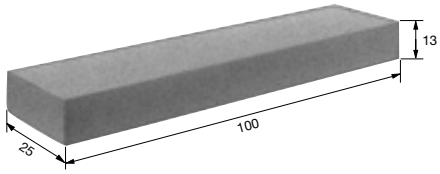
L mm	13,0
REF	76251
ISO	807.**104**.274.534… **060**

060 = max. 50 000 min⁻¹

75251

L mm	8,0
REF	75251
ISO	807.**104**.274.534… **060**

060 = max. 50 000 min⁻¹



S 1000

REF **S 1000**

Cleaning stone for diamonds | *Reinigungsstein für Diamanten*

U	= □	ISO 494 White ring · *weißer Ring*	ultra-fine · *ultrafein*	10 µm	–	=	ISO 524 without ring · *ohne Ring*	medium · *mittel*	105–120 µm
C	= ■	ISO 504 Yellow ring · *gelber Ring*	extra-fine · *extrafein*	25 µm	G	= ■	ISO 534 Green ring · *grüner Ring*	coarse · *grob*	126–150 µm
F	= ■	ISO 514 Red ring · *roter Ring*	fine · *fein*	46 µm	SG	= ■	ISO 544 Black ring · *schwarzer Ring*	super-coarse · *supergrob*	180 µm

Diamond Discs
Diamantsscheiben

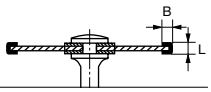
Diamond disc with continuous diamond-coated periphery and round perforations
- good vision

Diamantscheibe mit durchgehendem kreisrunden Umfangsprofil und kreisrunden Perforationen
- *gute Durchsicht*

Rigid · *starr* — coated on both sides · *beidseitig belegt*

for ceramics
- separating and grinding on both sides
- good vision

für Keramik
- *zum beidseitigen Trennen und Schleifen*
- *freie Sicht auf das Arbeitsfeld*



910P

B mm			1,5
REF	910P		medium · mittel
ISO	L mm 0,60	806.104.332.524…	220

220 = max. 20 000 min⁻¹

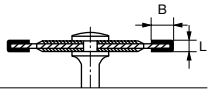
Diamond discs with continuous diamond-coated periphery

Diamantscheiben mit durchgehendem kreisrunden Umfangsprofil

Hyperflexible · *hyperflexibel* — coated on both sides · *beidseitig belegt*

for ceramics
- initial separating and contouring

für Keramik
- *zum Vorseparieren und Konturieren*



911HF
911HC

B mm			2,0	3,0	3,0
REF	911HF			fine · fein	
ISO	L mm 0,17	806.104.355.514…	180	200	220
	911HC			extra fine · extrafein	
	L mm 0,10	806.104.355.504…	180	200	220

180 = max. 25 000 min⁻¹ 200 = max. 20 000 min⁻¹ 220 = max. 20 000 min⁻¹

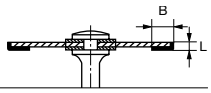
Diamond discs with continuous diamond-coated periphery

Diamantscheiben mit durchgehendem kreisrunden Umfangsprofil

Hyperflexible · *hyperflexibel* — coated on the lower side · *hinten belegt*

for ceramics
- initial separating and contouring

für Keramik
- *zum Vorseparieren und Konturieren*



911HHF

B mm			3,0
REF	911HHF		fine · fein
ISO	L mm 0,15	806.104.356.514…	220

220 = max. 20 000 min⁻¹

REF 911HC.104.220

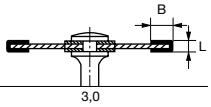
Diamond discs with oval perforations
- **good vision**
- **optimal flexibility**

Diamantscheiben mit ovalen Perforationen
- *große Durchsicht*
- *gute Flexibilität*

Hyperflexible · *hyperflexibel* — coated on both sides · *beidseitig belegt*

for ceramics and acrylic veneers
- initial separating and contouring

für Keramik und Kunststoffverblendungen
- *zum Vorseparieren und Konturieren*



911HPC

B mm			3,0
REF	911HPC		extra fine · extrafein
ISO	L mm 0,15	806.104.317.504…	220

220 = max. 20 000 min⁻¹

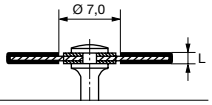
Diamond discs
coated on both sides

Diamantscheiben (beidseitig belegt)
vorn oder hinten schleifend

Flexible · *flexibel* | coated on both sides · *beidseitig belegt*

for ceramics
- separating and rough contouring

für Keramik
- *zum Trennen und groben Konturieren*



918BF

REF		918BF	fine · fein	
ISO	L mm 0,30	806.**104**.345.514…	**200**	220

200 = max. 20 000 min⁻¹ 220 = max. 25 000 min⁻¹

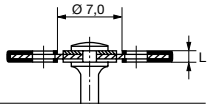
Diamond discs
coated on both sides
with round perforations

Diamantscheiben
beidseitig belegt
vorn oder hinten schleifend
mit kreisrunden Perforationen

Flexible · *flexibel* | coated on both sides · *beidseitig belegt*

for ceramics
- rough grinding and separating
- contouring

für Keramik
- *zum groben Vorschleifen und Trennen*
- *zum Konturieren*



918PB

REF		918PB	fine · fein	
ISO	L mm 0,30	806.**104**.350.524…	**220**	
		918PBF	fine · fein	
	L mm 0,30	806.**104**.350.514…	**220**	

220 = max. 25 000 min⁻¹

Diamond discs with serrations
with a special angle for working on ceramics

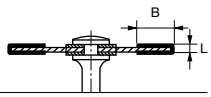
These serrations assure
- minimal heat generation
- optimal chip removal
- high cutting efficiency

Diamantscheiben mit schräg gezahnten
Ausschnitten zur Bearbeitung von Keramik
Die schräge Verzahnung bewirkt
- *geringe Wärmeentwicklung*
- *bessere Spanabfuhr*
- *höhere Schneidleistung*

Flexible · *flexibel* | coated on both sides · *beidseitig belegt*

for ceramics
- separating

für Keramik
- *zum Separieren*



937F

B mm			5,0
REF		937F	fine · fein
ISO	L mm 0,25	806.**104**. … .514…	**200**

200 = max. 20 000 min⁻¹

clockwise rotation only · *nur rechtsdrehend einsetzen*

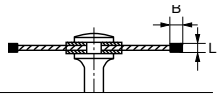
Diamond disc with continuos diamond-interspersed periphery

Diamantscheibe
mit durchgehendem kreisrunden Umfangsprofil
(Rand durchsetzt)

Flexible · *flexibel* | coated on both sides · *beidseitig belegt*

for ceramics
- initial separating and trimming

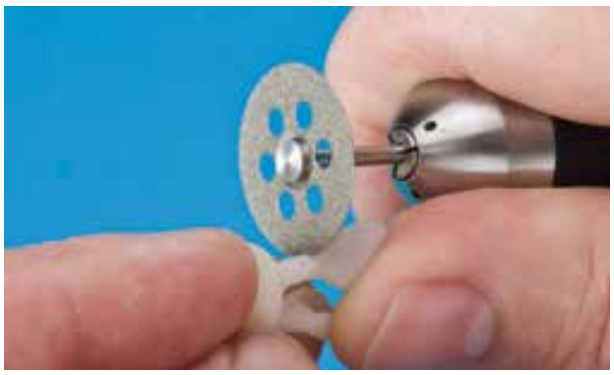
für Keramik
- *zum Vorseparieren und Ausarbeiten*



942F

B mm			2,0	2,0	2,0
REF		942F		fine · fein	
ISO	L mm 0,17	806.**104**.395.514…	**140**	**200**	220

140 = max. 25 000 min⁻¹ 200 = max. 25 000 min⁻¹ 220 = max. 20 000 min⁻¹

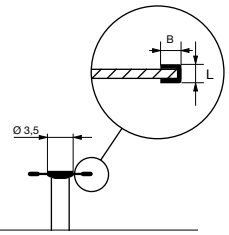


REF 918PB.104.220

Miniature · *Miniatur* | coated on both sides · *beidseitig belegt*

for ceramics
- fine separating,
- shaping in the interdental area
- use disc-guard

für Keramik
- *zum feinen Separieren,*
- *Gestalten im Interdentalbereich*
- *Scheibenschutz verwenden*



943 C

B mm			1,0	1,0	1,0
REF	943 C		extra fine · extrafein		
ISO	L mm 0,15	806.**104**.361.504…	**065**	**080**	**100**
	L mm 0,15	806.**204**.361.504…		**080**	**100**

065 = max. 40 000 min⁻¹ 080 = max. 35 000 min⁻¹ 100 = max. 30 000 min⁻¹

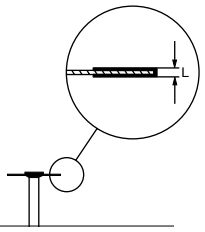
Miniature diamond discs
for working on ceramics
- due to the small diameter the risk of exposure of the framework is reduced to a minimum
- for trimming acrylate and veneer work as well as temporary appliances without separating the material

Miniatur-Diamantscheiben
zur Bearbeitung von Keramik
- *der kleine Durchmesser reduziert die Gefahr der Freilegung des Gerüstes auf ein Minimum*
- *zum Ausarbeiten von Acrylat- und Verblendarbeiten wie auch von Provisorien ohne die Gefahr der Durchtrennung*

Miniature · *Miniatur* | coated on both sides · *beidseitig belegt*

for ceramics
- fine separating

für Keramik
- *zum feinen Separieren*



945 BC

REF	945 BC		extra fine · extrafein
ISO	L mm 0,15	806.**104**.362.504…	**100**

100 = max. 30 000 min⁻¹

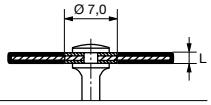
Diamond disc
with slots featuring a special angle

Diamantscheibe
mit schräg geschlitzten Perforationen

Flexible · *flexibel* — coated on both sides · *beidseitig belegt*

for ceramics
- rough separating and contouring

für Keramik
- *zum groben Separieren und Konturieren*



982 F

REF			
	982 F		medium · mittel
ISO	L mm 0,25	806.**104**.389.514…	**220**

220 = max. 25 000 min⁻¹

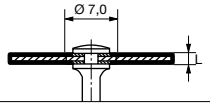
Diamond disc with curved perforations
- for avoiding grinding facets
- good vision
- improved flexibility
- for contouring and separating of ceramic veneers

Diamantscheibe
mit bogenförmigen Perforationen
- *Vermeidung von Schleiffacetten*
- *große Durchsicht*
- *verbesserte Flexibilität*
- *zum Konturieren und Separieren von Keramikverblendungen*

Hyperflexible · *hyperflexibel* — coated on both sides · *beidseitig belegt*

for ceramics
- fine separating and contouring

für Keramik
- *zum feinen Separieren und Konturieren*



983 C

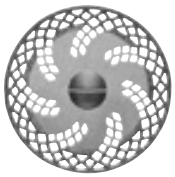
B mm			2,0
REF		**983 C**	extra fine · extrafein
ISO	L mm 0,10	806.**104**.401.504…	**220**

220 = max. 25 000 min⁻¹

clockwise rotation only · *nur rechtsdrehend einsetzen*

Spiral Reinforced Meshed Disc

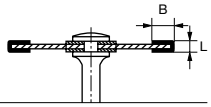
Spiralverstärkte Netzscheibe



Flexible · *flexibel* — coated on both sides · *beidseitig belegt*

for ceramics and plastics
- rough separating and contouring

für Keramik und Kunststoff
- *zum groben Separieren und Konturieren*



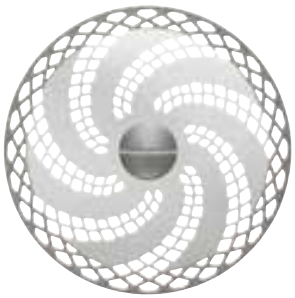
990

B mm			3,0	3,0
REF		**990**	medium · mittel	
ISO	L mm 0,27	806.**104**. … …	**180**	**220**

180 = max. 25 000 min⁻¹ 220 = max. 20 000 min⁻¹

Spiral Reinforced Meshed Disc

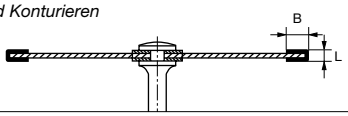
Spiralverstärkte Netzscheibe



Flexible · *flexibel* — coated on both sides · *beidseitig belegt*

for plaster
- rough separating and contouring

für Gips
- *zum groben Separieren und Konturieren*



990

B mm			3,0
REF		**990**	medium · mittel
ISO	L mm 0,37	806.**104**. … …	**400**

400 = max. 15 000 min⁻¹

Burs | *Bohrer*

Round
Rund 34, 35

Pear
Birne 36

Cylinder round
Zylinder rund 36, 37

Tapered round
Konisch rund 36, 37

Inverted cone
Umgekehrter Kegel 35

Cylinder
Zylinder 36, 37

Tapered
Konisch 36, 37

Cylinder, end cutting only
Zylinder, Stirn schneidend 37

Crown Cutters | *Kronentrenner*

Cylinder round
Zylinder rund 38

Tapered round
Konisch rund 38, 39

Amalgam Remover | *Amalgamentferner*

Cylinder round
Zylinder rund 40

Adhesive Remover | *Klebstoffentferner*

Cylinder round
Zylinder rund 40 – 41

Finishing Instruments | *Finierer*

Round
Rund 42

Flame
Flamme 42

Tapered round
Konisch rund 43

Egg
Ei 44

B Finishing Instruments
B Finierer 45

Bud
Knospe 42

Pointed
Spitz 42

Torpedo
Torpedo 42–43

Grenade
Granate 44

Pear
Birne 42

Needle-shaped
Nadelform 43

Torpedo tapered
Torpedo konisch 43–44

Intra-oral Work on titanium | *Intraorale Titanbearbeitung*

46

Surgical Instruments | *Chirurgische Instrumente*

Round
Rund 47

Cylinder
Zylinder 47

Tapered
Konisch 47

Tapered round
Konisch rund 47

Bone Cutter
Knochenfräser 48

Tungsten Carbide Cutters | *Hartmetallfräser*

49 – 63

Auxiliaries | *Zubehör*

63

Milling technique | *Frästechnik*

64 – 65

Please note that the various instruments within each product group (e.g. tungsten carbide burs, carbide finishers or surgical instruments) are sorted by their reference number in ascending order.
For carbide cutters, however, please note that in the first instance they are additionally sorted by their field of application in ascending order (e.g. AX: Acrylics or CX: Dry Plaster) and then by their reference number in ascending order (e.g. CC71MX, CC72MX, CC73MX, etc.).

Bitte beachten Sie, dass die Instrumente innerhalb jeder Produktgruppe (z.B. Hartmetallbohrer, -Finierer oder Chirurgische Instrumente) aufsteigend nach Referenznummer sortiert sind.
Hartmetallfräser sind zudem übergeordnet nach ihrem Anwendungsgebiet aufsteigend sortiert (z.B. AX: Prothesenkunststoffe oder CX: trockene Gipse).
Darunter erfolgt die Sortierung aufsteigend nach der Referenznummer (z.B. CC71MX, CC72MX, CC73MX, etc.).

TCB1SNX
Tungsten carbide round bur
Rosenbohrer aus Hartmetall

The TiN coated round burs provided by D+Z are distinguished by their particularly stable and functional construction.

Apart from its special TiN coating the instruments feature a particularly slim neck which allows minimally preparations.

Using state-of-the-art production technologies, an instrument with a unique hybrid toothing was developed to guarantee fast, yet gentle and conservative excavations. Two different types of toothing on one bur head combine dental functionality with high treatment comfort.

The round shape and the sharp tip transversing blade allow quick and conservative excavating. Thanks to the staggered toothing on the lateral surface of the instrument, vibrations are largely reduced for greater comfort, to the benefit of both dentist and patient.

Advantages at a glance:
- High-quality refined thanks to TiN coating
- Optimum concentricity
- Fast excavations thanks to the newly developed blade geometry
- Low vibration
- Minimum contact pressure
- Black colour code for ease of identification

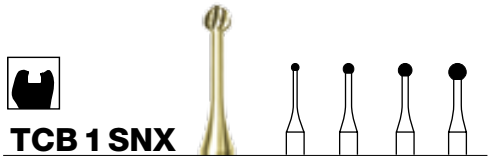
Die Rosenbohrer mit TiN-Beschichtung von D+Z zeichnen sich durch eine besonders stabile und funktionelle Konstruktion aus.

Neben ihrer speziellen TiN-Beschichtung haben die Instrumente einen besonders schlanken Hals für eine schonende Präparation.

Hier wurde ein Instrument mit einer einzigartigen hybriden Verzahnung nach neuesten Produktionstechnologien entwickelt, um eine gleichzeitig schnelle und schonende Exkavation zu ermöglichen.
Zwei unterschiedliche Verzahnungen auf einem Arbeitsteil vereinen Funktionalität mit einem hohen Behandlungskomfort.

Dank seiner runden Form und der scharfen Übergangsschneide ermöglicht das Instrument ein schnelles und schonendes Exkavieren. Durch die Kreuzverzahung auf der Außenseite des Arbeitsteils arbeitet das Instrument besonders vibrationsarm und erhöht somit den Behandlungskomfort für den Zahnarzt und Patienten.

Vorteile auf einem Blick:
- *Hochwertig veredelt dank TiN-Beschichtung*
- *Optimaler Rundlauf*
- *Ermöglicht ein schnelles Exkavieren dank der neu entwickelten Schneidengeometrie*
- *Vibrationsarm*
- *Minimaler Anpressdruck*
- *Schwarze Farbmarkierung für eine leichte Identifizierung*



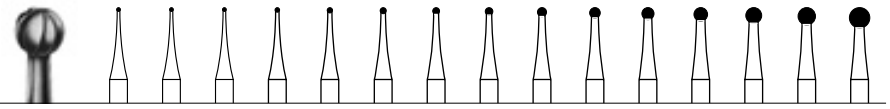
TCB 1 SNX

REF ■ TCB1SNX				
... .204. ...	010	014	018	023

max. 100 000 t/min.

Burs
Bohrer

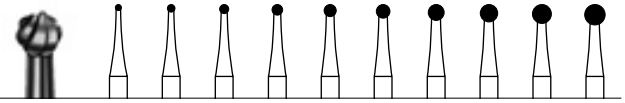
CB 1



US No.				1/4	1/2	-	1	-	2	3	4	5	6	7	8	
REF	**CB 1**															
ISO	500.**104**.001.001…	**003**	**004**	**005**	**006**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**027**
	500.**204**.001.001…			**005**	**006**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**027**
	500.**205**.001.001…								**010**	**012**	**014**	**016**	**018**		**023**	
	500.**314**.001.001…			**005**	**006**		**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	

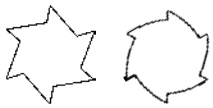
021 = max. 300 000 min^{-1} 023 = max. 300 000 min^{-1}

CB 1 S



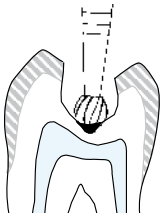
REF	**CB 1 S**										
ISO	500.**104**.001.003…				**014**		**018**		**023**		
	500.**204**.001.003…	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**025**	**027**
	500.**205**.001.003…		**010**		**014**		**018**		**023**		**027**
	500.**314**.001.003…	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**		

023 = max. 300 000 min^{-1}



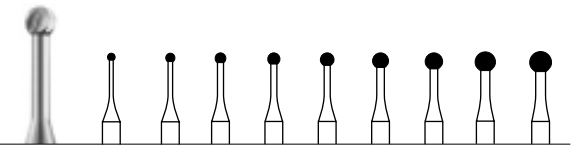
Cross-section of the **CB1S** Querschnitt **CB1S**

Cross-section of the **CB1SX** Querschnitt **CB1SX**



Excavating with the CB1S/CB1SX
Exkavieren mit dem CB1S/CB1SX

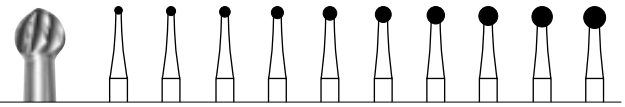
CB 1 SN



REF	**CB 1 SN**									
ISO	500.**204**.001.003…	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**027**	**029**
	500.**205**.001.003…	**010**		**014**		**018**		**023**		

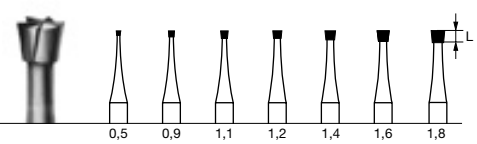
max. 100 000 min^{-1}

CB 1 SX



REF	**CB 1 SX**										
ISO	500.**204**.001.XXX…	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**025**	**027**	**029**

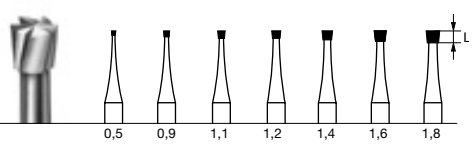
CB 2



L mm		0,5	0,9	1,1	1,2	1,4	1,6	1,8
US No.		33 1/2	34	35	36	37	38	
REF	**CB 2**							
ISO	500.**204**.010.001…		**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**
	500.**314**.010.001…	**006**	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**

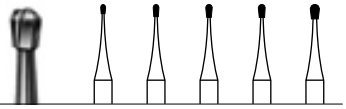
Laboratory
Labor

CB 30



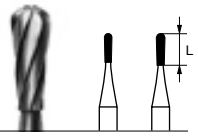
L mm		0,5	0,9	1,1	1,2	1,4	1,6	1,8
US No.		L33 1/2	L34	L35	L36	L37	L38	L39
REF	**CB 30**							
ISO	500.**104**.010.175…	**006**	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**

CB 7



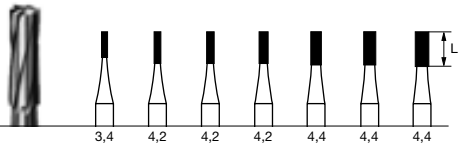
L mm	1,2	1,6	1,7	1,7	1,8
US No.	329	330	–	331	332
REF **CB 7**					
ISO 500.**204**.232.001…		**008**		**010**	
500.**314**.232.001…	**006**	**008**	**009**	**010**	**012**

CB 7 L



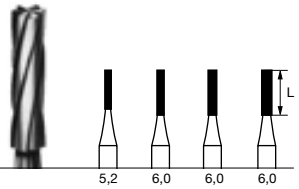
L mm	3,8	4,2
US No.	331L	332L
REF **CB 7 L**		
ISO 500.**314**.234.006…	**010**	**012**

CB 21



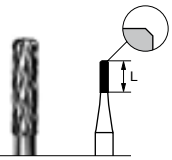
L mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,4
US No.	55	56	57	58	59		
REF **CB 21**							
ISO 500.**104**.107.006…	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**
500.**204**.107.006…			**010**	**012**			
500.**314**.107.006…	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**		

CB 21 L



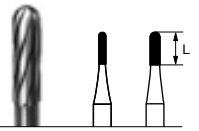
L mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.	56L	57L	58L	59L
REF **CB 21 L**				
ISO 500.**104**.110.006…	**009**	**010**	**012**	**014**
500.**314**.110.006…		**010**	**012**	**014**

CB 21 MX



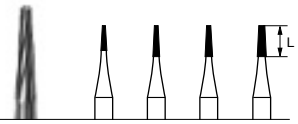
L mm	4,2
US No.	558E
REF **CB 21 MX**	
ISO 500.**104**.107.019…	**012**

CB 21 R



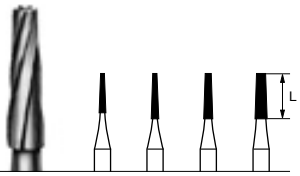
L mm	4,2	4,2
US No.	1157	1159
REF **CB 21 R**		
ISO 500.**104**.137.006…	**010**	**014**
500.**314**.137.006…	**010**	**014**

CB 23



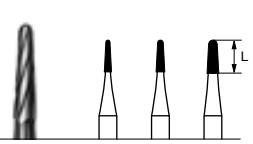
L mm	3,4	4,2	4,2	4,2
US No.	168	169	170	171
REF **CB 23**				
ISO 500.**104**.168.006…	**008**		**010**	**012**
500.**314**.168.006…		**009**	**010**	**012**

CB 23 L



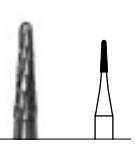
L mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.	169L	170L	171L	172L
REF **CB 23 L**				
ISO 500.**104**.171.006…	**009**	**010**	**012**	
500.**314**.171.006…	**009**	**010**	**012**	**016**

CB 23 R



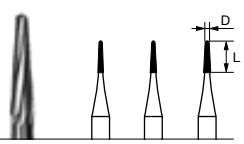
L mm	4,2	4,2	4,4
US No.	1170	1171	1172
REF **CB 23 R**			
ISO 500.**104**.194.006…	**010**	**012**	**016**
500.**204**.194.006…	**010**	**012**	**016**
500.**314**.194.006…	**010**	**012**	**016**

CB 23 RMX



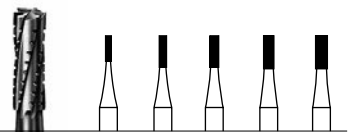
L mm	4,2
REF **CB 23 RMX**	
ISO 500.**104**.196.019…	**010**

CB 23 RS



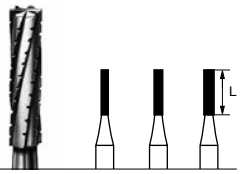
L mm	4,2	4,2	4,2
REF **CB 23 RS**			
ISO 500.**104**.196.006…	**008**	**009**	**010**

CB 31



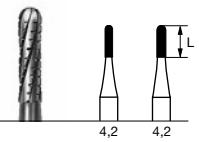
L mm		3,4	4,2	4,2	4,4	4,4
US No.		555	557	558	559	560
REF **CB 31**						
ISO	500.**104**.107.007…	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**
	500.**204**.107.007…		**010**	**012**		
	500.**314**.107.007…		**010**	**012**	**014**	

CB 31 L



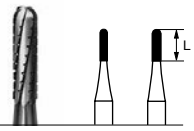
L mm		6,0	6,0	6,0
US No.		557L	558L	559L
REF **CB 31 L**				
ISO	500.**104**.110.007…	**010**	**012**	**014**
	500.**314**.110.007…	**010**	**012**	

CB 31 R



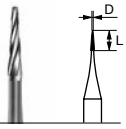
L mm		4,2	4,2
US No.		1557	1558
REF **CB 31 R**			
ISO	500.**104**.137.007…	**010**	
	500.**314**.137.007…	**010**	**012**

CB 31 RS



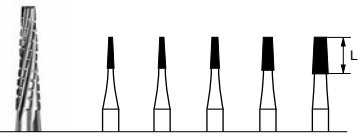
L mm		4,2	4,2
REF **CB 31 RS**			
ISO	500.**314**.137.292…	**010**	**012**

Laboratory *Labor* CB 349



L mm		2,7
REF **CB 349**		
ISO	500.**104**.195.072…	**005**

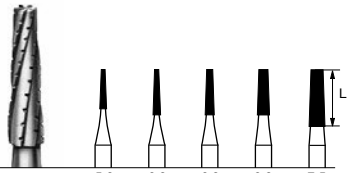
CB 33



L mm		4,2	4,2	4,2	4,4	4,8
US No.		699	700	701	702	703
REF **CB 33**						
ISO	500.**104**.168.007…	**009**	**010**	**012**	**016**	**021**
	500.**204**.168.007…		**010**			
	500.**314**.168.007…	**009**	**010**	**012**	**016**	**021**

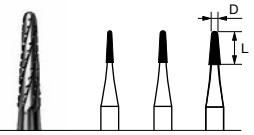
021 = max. 300 000 min⁻¹

CB 33 L



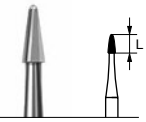
L mm		5,2	6,0	6,0	6,0	7,5
US No.		699L	700L	701L	702L	703L
REF **CB 33 L**						
ISO	500.**104**.171.007…	**009**	**010**	**012**	**016**	**021**
	500.**314**.171.007…	**009**	**010**	**012**	**016**	

CB 33 R



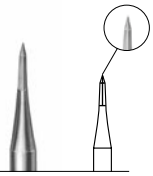
L mm		4,2	4,2	4,4
US No.		1700	1701	1702
REF **CB 33 R**				
ISO	500.**104**.194.007…	**010**	**012**	
	500.**314**.194.007…		**012**	**016**

CB 59



L mm		2,5
REF **CB 59**		
ISO	500.**313**.XXX. …	**010**
	500.**314**.XXX. …	**010**

CB 97

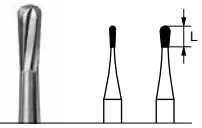


REF **CB 97**		
ISO	500.**104**.468.373…	**010**
	500.**314**.468.373…	**010**

CB 207

US No.		957
REF **CB 207**		
ISO	500.**314**.150.001…	**010**

CB 245



L mm		2,8	2,8
US No.		245	
REF **CB 245**			
ISO	500.**314**.233.006…	**008**	**014**

Crown Cutter
Kronentrenner

NEW

The crown-cutters CB5TR and CB5TRL are distinguished by their impressive versatility – they are capable of efficiently separating both metal crowns and crowns with ceramic veneers in record time. The instruments are at their most effective when used for cutting a crown in several steps. Apply the crown cutter several times to cut off smaller sections with amazing efficiency.

These crown cutters can be identified by the blue ring on their shank. The instruments are available in the sizes 012 and 014.

Our recommendation:
Provided with a longer working part of 5 mm, the CB5TRL is the latest addition to our range. This new version is ideally suitable for separating larger crowns in the lateral region.

Advantages:
- Special diamond toothing
- The tapered working part adapts particularly well to the surface
- Crowns, bridges and veneers can be cut quickly and with ease
- Suitable for all commonly used metal alloys and veneers made of low-fusion ceramics and titanium

Recommendations for use:
- Suitable for micro-motors and dental turbines
- Optimum speed in both power systems: $n_{opt.}$ 160,000 rpm
- Always work with cooling spray (at least 50 ml/min.)
- Moderate contact pressure of 2 N
- For cutting ceramic veneers or metal crowns, the instrument should be applied to the surface at an angle of approx. 45°, i.e. the crown-cutter hits the surface to be cut in a tilted position.

Die Kronentrenner CB5TR und CB5TRL bestechen durch ihre Vielseitigkeit – sie trennen sowohl Metallkronen als auch keramisch verblendete Kronen. Auch Veneers lassen sich sehr effektiv und schnell damit entfernen.
Besonders effektiv verhalten sich die Instrumente, wenn sie eine Krone in mehreren Arbeitsschritten trennen. Setzen Sie den Kronentrenner mehrmals an und zerspanen Sie so besonders effektiv kleinere Teilbereiche.

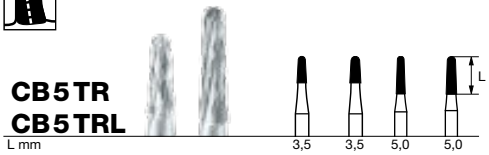
Erkennungsmerkmal ist der blaue Ring.
Erhältlich in zwei Größen: 012 und 014

Unsere Empfehlung:
Neu im Sortiment – der längere CB5TRL mit seinem 5 mm langen Arbeitsteil ist besonders vorteilhaft bei größeren Kronen im Seitenzahnbereich.

Vorteile:
- *spezielle Rautenverzahnung*
- *das konische Arbeitsteil schmiegt sich gut an die Oberfläche an*
- *Kronen, Brücken oder Veneers werden besonders schnell und einfach aufgetrennt*
- *geeignet für alle gängigen Metall-Legierungen, Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik und Titan*

Anwendungshinweise:
- *geeignet für Mikromotor und Turbine*
- *optimale Drehzahl in beiden Antrieben: $n_{opt.}$ 160.000 min^{-1}*
- *stets mit Kühlung arbeiten (mind. 50 ml/min.)*
- *moderate Anpresskraft von 2 N*
- *idealer Arbeitswinkel beim Durchtrennen z. B. von Keramik-Verblendungen oder Metallkronen ist ca. 45° zur Oberfläche, d. h. der Kronentrenner trifft schräg auf die zu zerspanende Oberfläche*

The All-Rounder
Multifunctional



CB 5 TR
CB 5 TRL

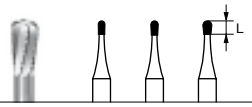
L mm	3,5	3,5	5,0	5,0

REF	**CB 5 TR**				
ISO	500.**314**.194.xxx…	**012**	**014**		
REF	**CB 5 TR L**				
ISO	500.**314**.194.xxx…			**012**	**014**

low fusion ceramic veneers and all conventional metal alloys
niedrigschmelzende Keramikverblendungen und alle gängigen Metall-Legierungen

Classic

CB 17



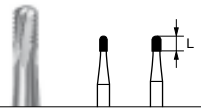
L mm	2,2	2,6	3,0

REF ■ CB 17			
ISO 500.**314**.237.293…	**009**	**010**	**012**

gold-colored instruments
goldfarbene Instrumente

Turbo

CB 34



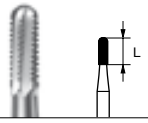
L mm	2,0	2,0

REF ■■ CB 34			
ISO 500.**314**.138.293…		**010**	**012**

gold-colored instruments
goldfarbene Instrumente

Turbo-L

CB 34 L



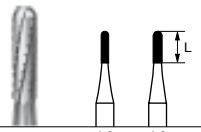
L mm	3,5

REF ■■ CB 34 L		
ISO 500.**314**.139.293…		**012**

gold-colored instruments
goldfarbene Instrumente

Economic

CB 35 C



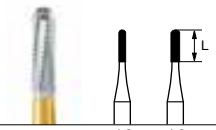
L mm	4,2	4,2

REF CB 35 C		
ISO 500.**314**. … . … …	**010**	**012**

gold-colored instruments
goldfarbene Instrumente

Multifunctional eco

CB 37 R



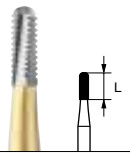
L mm	4,2	4,2

REF CB 37 R		
ISO 500.**314**.137.293…	**010**	**012**

gold-colored instruments
goldfarbene Instrumente

Aggressiv

CB 40 AG



L mm	4,0

REF CB 40 AG	
ISO 500.**314**.139.008…	**012**

100494

Also available as a set.
Auch als Set erhältlich.

100494

Contents · *Inhalt*

REF		CB 40 AG	ABB 15
ISO	500.**314**.	139.008 012	
		10	1

Crown Cutter
Kronentrenner

Disposable Crown Cutter

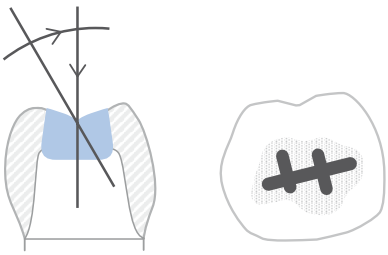
Kronentrenner für Einmalgebrauch ②

100461

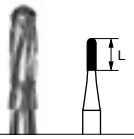
Contents · *Inhalt*

REF		CB31RS
ISO	500.**314**	137.292 012
		100

Amalgam Remover
Amalgamentferner



CB 21 RMX



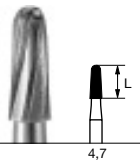
L mm	4,2
US No.	1158

REF	CB 21 RMX
ISO	500.**314**.137.006… **012**

gold-colored instruments
goldfarbene Instrumente

Adhesive Remover
Klebstoffentferner

CB 27



L mm	4,7

REF	CB 27
ISO	500.**204**.194.XXX… **016**

Adhesive Remover
Klebstoffentferner

NEW

To ensure the safe removal of residual adhesive, D+Z are offering an adhesive remover with a specially adapted blade geometry. The working part of the instrument is provided with a smooth, non-cutting tip to protect the gingiva and a safety chamfer to prevent the formation of undesirable scratches on the healthy enamel. Any residues of adhesive are removed quickly and in complete safety at the indicated optimum speed and with low contact pressure. Once all adhesive has been removed, the dental surfaces can be polished as required. The working parts of the instruments are available in two different lengths. The longer version is particularly suitable for removing adhesive from long incisors and canines.

Advantages:
- Smooth tip to protect the gingiva
- No formation of undesirable scratches thanks to the safety bevel
- Special toothing to remove residual adhesive and to protect the enamel
- Leaves perfectly smooth surfaces

Recommendations for use:
- In the red contra-angle: Optimum speed 120,000 rpm
- In the red contra-angle: Optimum speed 160,000 rpm

Für die sichere Entfernung von Klebstoffresten bietet D+Z Klebstoffentferner mit einer speziellen Schneidengeometrie an. Die nicht verzahnte Arbeitsteilspitze der Instrumente (glatte Kuppe) schützt die Gingiva. Eine Sicherheitsfase am Arbeitsteilende vermeidet die Riefenbildung auf dem gesunden Zahnschmelz. Unter Beachtung der empfohlenen Drehzahl werden bei geringer Anpresskraft die Klebstoffreste zügig abgetragen. Die klebstofffreien Zahnoberflächen können im Anschluss leicht aufpoliert werden. Angeboten werden die Instrumente in 2 unterschiedlichen Arbeitsteillängen. Die längere Ausführung eignet sich besonders für die Entfernung von Kleberesten auf langen Front- und Eckzähnen.

Vorteile:
- *glatte Kuppe schützt die Gingiva*
- *keine Riefenbildung durch Sicherheitsfase*
- *spezielle Verzahnung trägt Klebereste ab und schont den Zahnschmelz*
- *glatte Oberflächen nach der Behandlung*

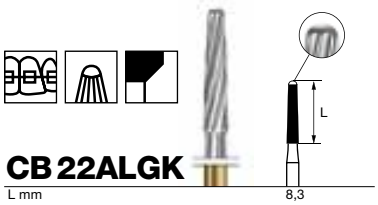
Anwendungshinweise:
- *Einsatz im roten Winkelstück: opt. 120.000 min^{-1}*
- *Einsatz in der Turbine: opt. 160.000 min^{-1}*

CB 22GK

L mm	4,4

REF	CB 22GK	
ISO	...314...	016

max. 160 000 min^{-1}/rpm



CB 22ALGK

L mm	8,3

REF	CB 22ALGK	
ISO	...314...	016

max. 160 000 min^{-1}/rpm

CB 22AGK

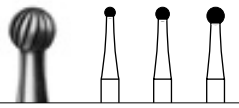
L mm	4,7

REF	CB 22AGK	
ISO	...314...	016

max. 160 000 min^{-1}/rpm

Finishing Instruments
Finierer

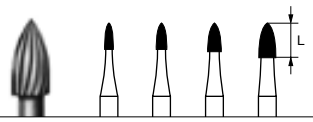
CF 41



US No.		7004	7006	7008
REF	CF 41			
ISO	500.**204**.001.071…	**014**	**018**	**023**
	500.**314**.001.071…	**014**	**018**	**023**

023 = max. 300 000 min⁻¹

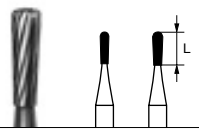
CF 46



L mm		3,5	3,5	3,8	4,6
US No.		7102	7104	7106	7108
REF	CF 46				
ISO	500.**204**.254.072…			**018**	
	500.**314**.254.072…	**012**	**014**	**018**	**023**

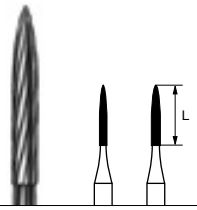
023 = max. 300 000 min⁻¹

CF 47 L



L mm		4,2	4,4
US No.		7303	7304
REF	CF 47 L		
ISO	500.**314**.234.072…	**012**	**014**

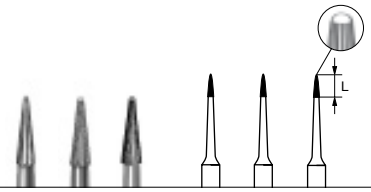
CF 48 L



L mm		8,0	8,0
REF	CF 48 L		
ISO	500.**314**.249.072…	**010**	**012**

= max. 300 000 min⁻¹

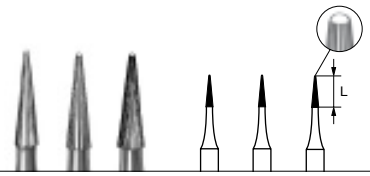
CF 132
CF 132 F
CF 132 UF



L mm		3,0	3,0	3,0
Blades · Schneiden		8	16	30
REF	CF 132			
ISO	500.**314**.699.071…	**008**		
☐	CF 132 F fine · fein			
	500.**314**.699.041…		**008**	
☐	CF 132 UF ultra-fine · ultrafein			
	500.**314**.699.031…			**008**

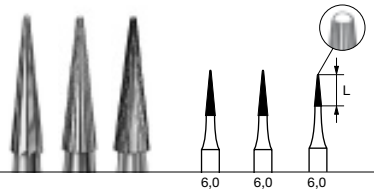
008 = max. 300 000 min⁻¹

CF 133
CF 133 F
CF 133 UF



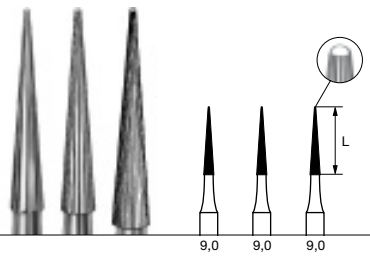
L mm		4,2	4,2	4,2
Blades · Schneiden		8	16	30
REF	CF 133			
ISO	500.**314**.159.071…	**010**		
☐	CF 133 F fine · fein			
	500.**314**.159.041…		**010**	
☐	CF 133 UF ultra-fine · ultrafein			
	500.**314**.159.031…			**010**

CF 134
CF 134 F
CF 134 UF



L mm		6,0	6,0	6,0
Blades · Schneiden		8	16	30
REF	CF 134			
ISO	500.**314**.164.071…	**014**		
☐	CF 134 F fine · fein			
	500.**314**.164.041…		**014**	
☐	CF 134 UF ultra-fine · ultrafein			
	500.**314**.164.031…			**014**

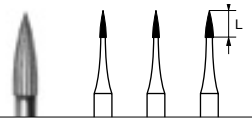
CF 135
CF 135 F
CF 135 UF



L mm		9,0	9,0	9,0
Blades · Schneiden		8	16	30
REF	CF 135			
ISO	500.**314**.166.071…	**014**		
☐	CF 135 F fine · fein			
	500.**314**.166.041…		**014**	
☐	CF 135 UF ultra-fine · ultrafein			
	500.**314**.166.031…			**014**

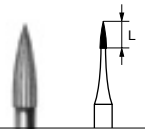
max. 300 000 min⁻¹

CF 246



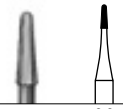
L mm		3,6	3,6	3,6
US No.		7901	7902	7903
REF	**CF 246**			
ISO	500.**314**.496.071…	**009**	**010**	**012**

CF 246 UF



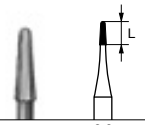
L mm		3,6	
REF	☐ **CF 246 UF**	ultra-fine · ultrafein	
ISO	500.**314**.496.031…	**009**	

CF 247



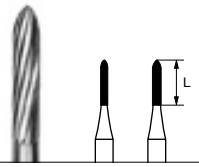
L mm		3,2
US No.		7801
REF	**CF 247**	
ISO	500.**314**.195.071…	**009**

CF 247 F



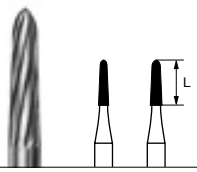
L mm		3,2
REF	☐ **CF 247 F**	
ISO	500.**314**.195.041…	**009**

CF 282



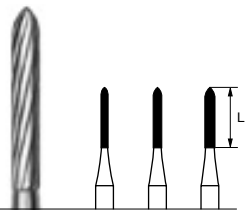
L mm		6,0	6,0
REF	**CF 282**		
ISO	500.**314**.288.072…	**010**	**012**

CF 282 K



L mm		6,0	6,0
REF	**CF 282 K**		
ISO	500.**204**.297.072…	**014**	**016**
	500.**314**.297.072…	**014**	**016**

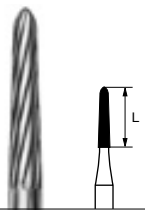
CF 283



L mm		8,0	8,0	8,0
REF	**CF 283**			
ISO	500.**314**.289.072…	**010**	**012**	**014**

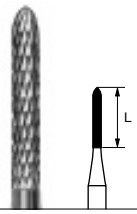
010–014 = ↻ max. 300 000 min⁻¹

CF 283 K



L mm		8,0
REF	**CF 283 K**	
ISO	500.**314**.298.072…	**016**

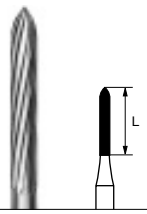
CF 283 MX



L mm		8,0
REF	**CF 283 MX**	
ISO	500.**314**.289.080…	**012**

012 = ↻ max. 300 000 min⁻¹

CF 284

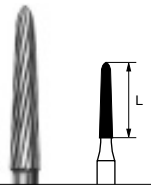


L mm	10,0

REF	CF 284
ISO	500.**314**.290.072… **014**

014 = max. 300 000 min⁻¹

CF 284 K

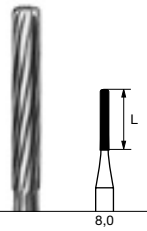


L mm	10,0

REF	CF 284 K
ISO	500.**314**.299.072… **018**

018 = max. 300 000 min⁻¹

CF 297

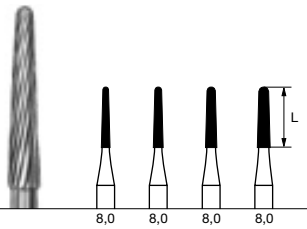


L mm	8,0

REF	CF 297
ISO	500.**314**.158.072… **012**

012 = max. 300 000 min⁻¹

CF 375 R

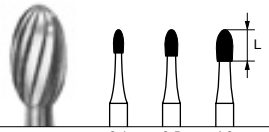


L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
US No.	7653	7664	7675	7686

REF	CF 375 R			
ISO	500.**314**.198.072… **012**	**014**	**016**	**018**

012–014 = max. 300 000 min⁻¹

CF 379

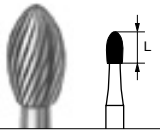


L mm	3,1	3,5	4,2
US No.	7404	7406	7408

REF	CF 379		
ISO	500.**204**.277.072… **014**	**018**	**023**
	500.**314**.277.072… **014**	**018**	**023**

023 = max. 300 000 min⁻¹

CF 379 F

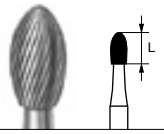


L mm	4,2

REF	CF 379 F	fine · fein
ISO	500.**314**.277.042… **023**	

023 = max. 300 000 min⁻¹

CF 379 UF

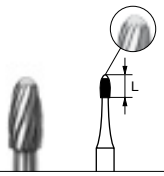


L mm	4,2

REF	CF 379 UF	ultra-fine · ultrafein
ISO	500.**314**.277.032… **023**	

023 = max. 300 000 min⁻¹

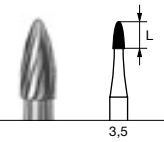
CF 379 GK



L mm	3,1

REF	CF 379 GK
ISO	500.**314**.279.072… **014**

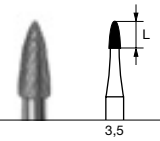
CF 390



L mm	3,5

REF	CF 390
ISO	500.**104**.274.072… **016**
	500.**204**.274.072… **016**
	500.**314**.274.072… **016**

CF 390 UF



L mm	3,5

REF	CF 390 UF
ISO	500.**314**.274.032… **016**

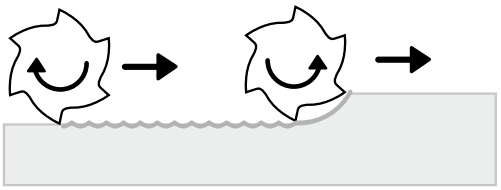
B Finishing Instruments
B Finierer

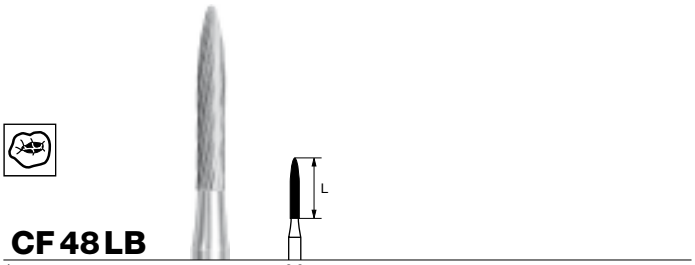
Most advanced production technologies – finishing instruments with combined toothing for working on plastic materials

Multifunctional use
- The combination finishing instruments for right-hand and left-hand rotation make it possible to trim and finish with only one instrument.

Ausdruck modernster Fertigungstechnologien – Kombinationsfinierer für die Bearbeitung von plastischen Materialien

Multifunktioneller Gebrauch
- *Durch den Einsatz der Kombinationsfinierer im Rechts- und Linkslauf werden die beiden Arbeitsschritte Ausarbeiten und Finieren mit nur einem Instrument möglich gemacht.*

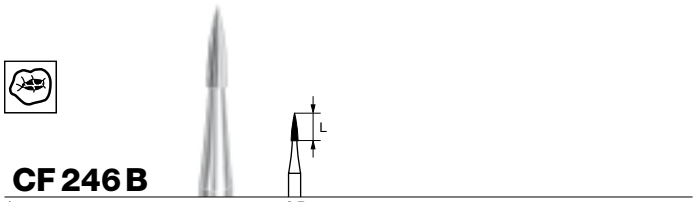




CF 48 LB

L mm	8,0

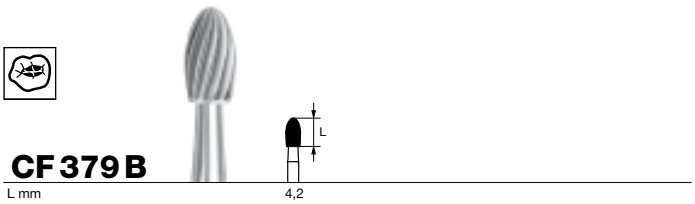
REF ■■ **CF 48 LB**
ISO 500.**314**.XXX.XXX… **012**
max. 300 000 min⁻¹



CF 246 B

L mm	3,7

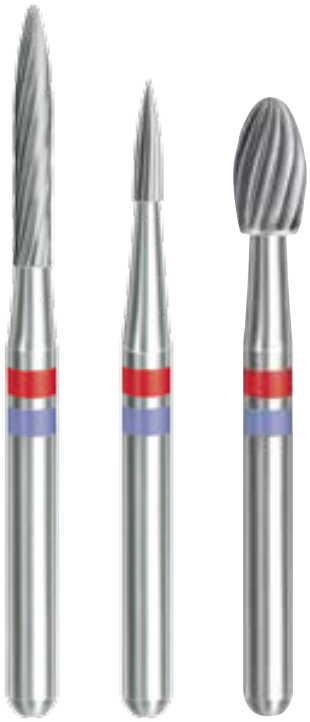
REF ■■ **CF 246 B**
ISO 500.**314**.XXX.XXX… **009**
max. 450 000 min⁻¹



CF 379 B

L mm	4,2

REF ■■ **CF 379 B**
ISO 500.**314**.XXX.XXX… **023**
max. 300 000 min⁻¹



Intra-oral Work on titanium
Intraorale Titanbearbeitung

We have developed new special tungsten carbide instruments for intra-oral corrections on titanium. (CB856G.314.018, CB847KRG.314.018). These are particularly suitable for effective work on titanium and should be followed by a final finishing step with a matching finisher (CF336.314.018, CF375R.314.018).

The advantages at a glance:
- Coarse toothing with cross-cut, specially developed for intra-oral preparation of titanium
- Allows treatment of tough materials without clogging
- Practice orientated shapes for preparation of abutments
- Matching finishers available

Recommendations for use:
- To avoid excessive heat generation and for optimum chip removal, work with irrigation (at least 50 ml/min) and suction.
- Recommended speed:
  For shaping: 160.000 rpm
  For finishing: 20.000 rpm

Für intraorale Korrekturen bieten wir eigens für Titan entwickelte Hartmetall-Spezialinstrumente an, die das effektive Bearbeiten von Titan ermöglichen (CB856G.314.018, CB847KRG.314.018).
Zur anschließenden Finitur empfehlen wir die entsprechenden Finierer (CF336.314.018, CF375R.314.018).

Die Vorteile im Überblick:
- *Speziell für Titan entwickelte grobe Verzahnung mit Querhieb*
- *Bearbeitung des zähen Materials ohne zu verschmieren*
- *Praxisgerechte Formen zur Abutmentgestaltung*
- *Formgleiche Finierer verfügbar*

Anwendungshinweise:
- *Zur Vermeidung von übermäßiger Wärmeentwicklung und zur optimalen Spanabfuhr mit Kühlung (mind. 50 ml/min.) und Absaugung arbeiten.*
- *Drehzahlempfehlung:*
  Formgebung: 160.000 min^{-1}
  Finitur: 20.000 min^{-1}

CB 856G

L mm 8,0

REF	CB 856G
ISO	500.**314**.XXX.XXX... **018**

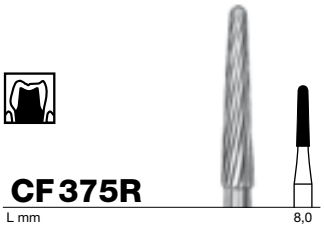
max. 450 000 min^{-1}

CB 847KRG

L mm 8,0

REF	CB 847KRG
ISO	500.**314**.XXX.XXX... **018**

max. 450 000 min^{-1}

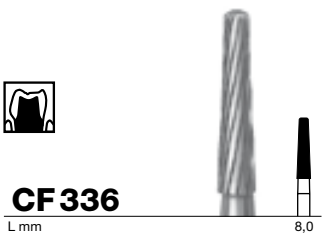


CF 375R

L mm 8,0

REF	CF 375R
ISO	500.**314**.198072... **018**

max. 300 000 min^{-1}



CF 336

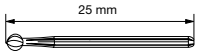
L mm 8,0

REF	CF 336
ISO	500.**314**.546072... **018**

max. 300 000 min^{-1}

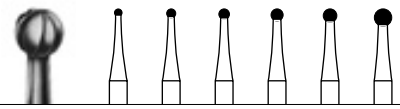
Surgical Instruments
Chirurgische Instrumente

316 · FG extra-long · *FG extra lang*



Ø 1,60 mm

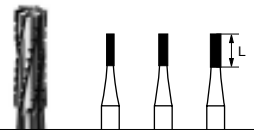
CB 1



US No.		2	3	4	5	6	8
REF	**CB 1**						
ISO	500.**316**.001.001…	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**023**

010–023 = max. 100 000 min⁻¹

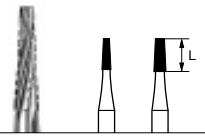
CB 31



L mm		4,2	4,2	4,4
US No.		557	558	559
REF	**CB 31**			
ISO	500.**316**.107.007…	**010**	**012**	**014**

010–014 = max. 300 000 min⁻¹

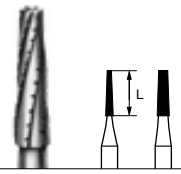
CB 33



L mm		4,2	4,4
US No.		701	702
REF	**CB 33**		
ISO	500.**316**.168.007…	**012**	**016**

max. 300 000 min⁻¹ 016 = max. 100 000 min⁻¹

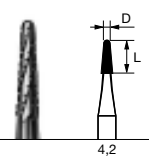
CB 33 L



L mm		6,0	6,0
US No.		700xL	700xL
REF	**CB 33 L**		
ISO	500.**316**.171.007…	**010**	**016**

max. 100 000 min⁻¹

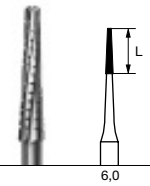
CB 33 R



L mm		4,2
US No.		1702
REF	**CB 33 R**	
ISO	500.**316**.194.007…	**016**

016 = max. 100 000 min⁻¹

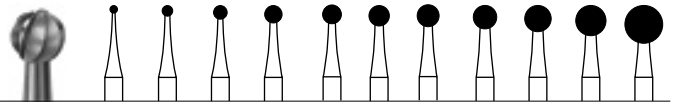
CB 254



L mm		6,0
US No.		700xxL
REF	**CB 254**	
ISO	500.**314**.415.296…	**010**
	500.**316**.415.296…	**010**

…314… = max. 160 000 min⁻¹ …316… = max. 80 000 min⁻¹

CB 141

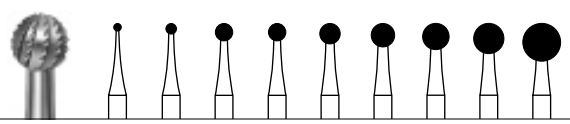


REF	**CB 141**											
ISO	500.**104**.001.291…	**010**	**014**	**018**	**023**	**025**	**027**	**029**	**031**	**035**	**040**	**050**
	500.**105**.001.291…				**023**		**027**					**050**
	500.**205**.001.291…	**010**	**014**	**018**	**023**	**025**	**027**	**029**	**031**	**035**	**040**	
	500.**206**.001.291…		**014**	**018**	**023**	**025**	**027**	**029**				

max. 100 000 min⁻¹ 050 = max. 60 000 min⁻¹

Photo: Dr. Fürstenau, Detmold, Germany

CB 141 A

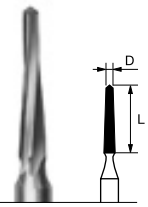


REF	**CB 141 A**									
ISO	500.**104**.001.298…	**010**	**014**	**018**	**023**	**027**	**031**	**035**	**040**	**050**
	500.**205**.001.298…		**014**	**018**	**023**	**027**	**031**	**035**	**040**	
	500.**206**.001.298…	**010**	**014**	**018**	**023**	**027**	**031**			

max. 100 000 min⁻¹ 040 = max. 80 000 min⁻¹ 050 = max. 60 000 min⁻¹

Photo: Dr. Fürstenau, Detmold, Germany

Bone Cutters
Knochenfräser



CB 161

L mm	9,0
D Ø	011

REF	CB 161	
ISO	500.**104**.408.295…	**016**
	500.**314**.408.295…	**016**

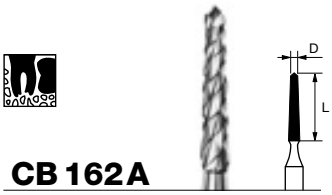
max. 100 000 min⁻¹ 016 = max. 160 000 min⁻¹

CB 162

L mm	9,0
D Ø	011

REF	CB 162	
ISO	500.**104**.408.297…	**016**
	500.**204**.408.297…	**016**
	500.**205**.408.297…	**016**
	500.**314**.408.297…	**016**

max. 100 000 min⁻¹ 016 = max. 160 000 min⁻¹

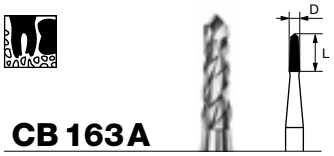


CB 162A

L mm	9,0
D Ø	011

REF	CB 162A	
ISO	500.**104**.408.298…	**016**
	500.**204**.408.298…	**016**
	500.**205**.408.298…	**016**
	500.**314**.408.298…	**016**

max. 100 000 min⁻¹
016 = max. 160 000 min⁻¹

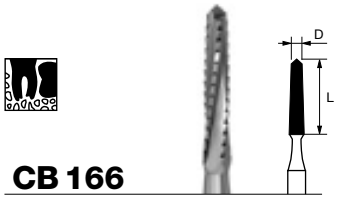


CB 163A

L mm	5,0
D Ø	009

REF	CB 163A	
ISO	500.**104**.408.298…	**014**
	500.**204**.408.298…	**014**

max. 100 000 min⁻¹

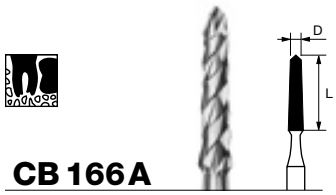


CB 166

L mm	10,0
D Ø	015

REF	CB 166	
ISO	500.**104**.409.297…	**021**
	500.**204**.409.297…	**021**
	500.**205**.409.297…	**021**

max. 100 000 min⁻¹

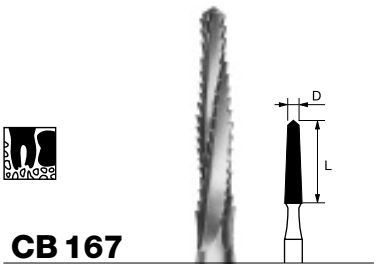


CB 166A

L mm	10,0
D Ø	015

REF	CB 166A	
ISO	500.**104**.409.298…	**021**
	500.**204**.409.298…	**021**
	500.**205**.409.298…	**021**

max. 100 000 min⁻¹

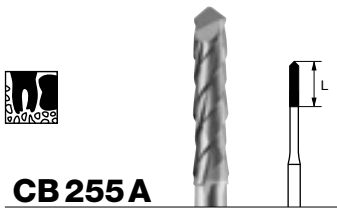


CB 167

L mm	11,0
D Ø	016

REF	CB 167	
ISO	500.**104**.410.297…	**023**

max. 80 000 min⁻¹



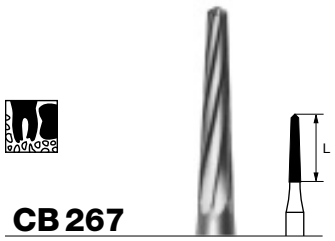
CB 255A

L mm	6,0

REF	CB 255A	
ISO	500.**314**.415.298…	**012**
	500.**316**.415.298…	**012**

max. 100 000 min⁻¹

CB 255 A

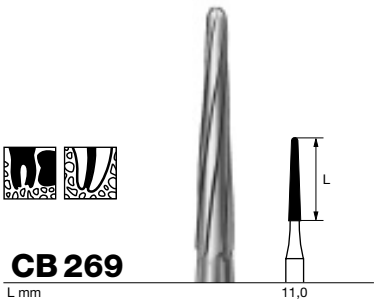


CB 267

L mm	9,0

REF	CB 267	
ISO	500.**314**.210.295…	**016**

max. 160 000 min⁻¹

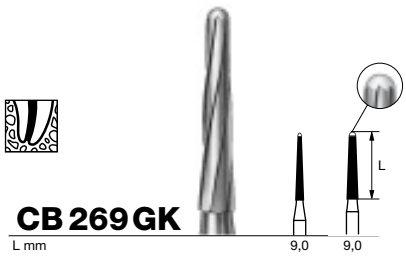


CB 269

L mm	11,0

REF	CB 269	
ISO	500.**314**.199.295…	**016**

max. 160 000 min⁻¹



CB 269 GK

L mm	9,0	9,0

REF	CB 269 GK		
ISO	500.**314**.219.295…	**012**	**016**

max. 160 000 min⁻¹ 012 = max. 300 000 min⁻¹

Application types	*Anwendungsart*	**Speed**	*Drehzahl (min⁻¹)*	**Toothing types**	*Verzahnungsarten*

Non-precious metal alloys / Precious metals / Model cast
NEM- / Edelmetall- / Modellguss-Legierungen

opt. 15000

QM

Page · *Seite* **50**

Hard non-precious metall alloys · *Grober Abtrag*

Acrylic Denture Basis acrylics
Prothesenkunststoffe

opt. 15000

Conventional

Page · *Seite* **51-52**

Trimming · *Ausarbeiten*

AX

Dry plaster / Model plaster
Trockene Gipse / Modelle

opt. 10000

CX

Page · *Seite* **52**

Bulk reduction
Grober Abtrag

Wet plaster / Model plaster
Feuchte Gipse / Modelle

opt. 10000

SCX/A

Page · *Seite* **52**

Bulk reduction
Grober Abtrag

Precious metals / Non-precious metal alloys
Edelmetalle / NEM

opt. 15000*
opt. 25000**

DX

Page · *Seite* **53**

Roughening
Aufrauen

Non-precious metal alloys / Precious metals / Model cast / Veneer acrylics
NEM- / Edelmetall- / Modellguss-Legierungen / Verblendkunststoffe

opt. 15000*
opt. 25000**

FX

Page · *Seite* **54, 55**

Corrections · smoothing
Korrekturen · Glätten

Titanium / Non-precious metal alloys
Titan / Nicht-Edelmetalle

opt. 15000

GTX

Page · *Seite* **56**

Cutting
Zerspanen

Non-precious metal alloys / Precious metals / Model cast / Veneer acrylics
NEM- / Edelmetall- / Modellguss-Legierungen / Verblendkunststoffe

opt. 15000*
opt. 25000**

MX

Page · *Seite* **57, 58**

Trimming · smoothing
Ausarbeiten · Glätten

Soft relinings / Denture acrylics / Non-precious metal alloys / Precious metal alloys / Model cast alloys / Veneer acrylics
Weichbleibende Unterfütterungen / Prothesenkunststoffe / NEM- / Edelmetall- / Modellguss-Legierungen / Verblendkunststoffe

opt. 15000

QFX

Page · *Seite* **59**

Trimming · contouring
Ausarbeiten · Konturieren

Soft acrylics / Temporary appliances
Softkunststoffe / Provisorien

opt. 15000

QX

Page · *Seite* **60**

Trimming · smoothing
Ausarbeiten · Glätten

Hard non-precious metal alloys
Harte NEM-Legierungen

opt. 15000

TX

Page · *Seite* **61**

Trimming · contouring
Ausarbeiten · Konturieren

Non-precious metal alloys / Precious metals / Model cast / Veneer acrylics / Soft ceramics
NEM- / Edelmetall- / Modellguss-Legierungen / Verblendkunststoffe / Softkeramik

opt. 15000*
opt. 25000**

VFX

Page · *Seite* **62, 63**

Trimming · smoothing
Ausarbeiten · Glätten

opt. 15000* = non-precious metal alloys · *NEM-Legierungen*
opt. 25000** = precious metal alloys · *Edelmetall-Legierungen*

Tungsten carbide cutters QM
Hartmetallfräser mit QM-Verzahnung

Provided with a black coating, D+Z is offering these laboratory burs especially for work on hard-to-cut non-precious metal alloys.
The cross-cut toothing not only divides the blade in smaller cutting segments, it also facilitates penetration of the instrument into the hard material.

QM cutters are therefore used wherever large amounts of substance have to be removed, for example when it comes to removing cast sprues or reducing crowns and metal frames, if necessary.

These instruments facilitate efficient, time-saving work on non-precious metal alloys. If used properly, these cutters have an impressively long service life.

D+Z bietet diese Laborfräser mit schwarzer Beschichtung speziell für schwer zerspanbare NEM Legierungen an. Die Querhieb-Verzahnung unterteilt die Schneiden in kleinere Schneidsegmente und ermöglicht so ein leichtes Eindringen des Werkzeuges in das harte Material.

QM Fräser eignen sich sehr gut für den groben Materialabtrag, z. B. zum Entfernen von Anguss-Stummeln.

Die beschichteten Hartmetall-Fräser ermöglichen eine effiziente und zeitsparende Arbeitsweise und überzeugen zudem durch eine lange Lebensdauer.

CC 129 QM

REF	**CC129QM**
ISO	500.**104**.XXX.XXX... **023**

CC 138 QM

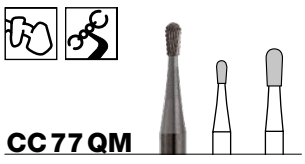
REF	**CC138QM**
ISO	500.**104**.XXX.XXX... **023**

CC 139 QM

REF	**CC139QM**
ISO	500.**104**.XXX.XXX... **023**

CC 73 QM

	CC73QM
ISO	500.**104**.XXX.XXX... **014**

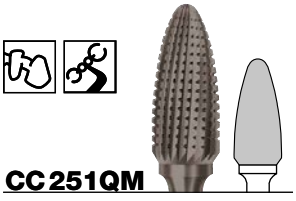


CC 77 QM

REF	**CC77QM**
ISO	500.**104**.XXX.XXX... **014** **023**

CC 79 QM

REF	**CC79QM**
ISO	500.**104**.XXX.XXX... **040**



CC 251 QM

REF	**CC251QM**
ISO	500.**104**.XXX.XXX... **060**

CC 351 QM

REF	**CC351QM**
ISO	500.**104**.XXX.XXX... **040**

Conventional Cutters
Normalverzahnung

Veneer acrylics
Prothesenkunststoffe

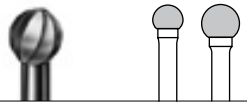
15,000 rpm

Conventional

Trimming
Ausarbeiten

→ CB 1

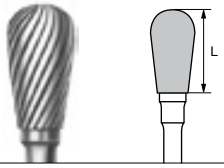
CC 71



REF	CC 71		
ISO	500.**104**.001.175…	**040**	**050**

040 = max. 100 000 min⁻¹
050 = max. 80 000 min⁻¹

CC 77

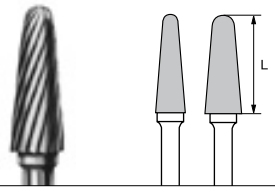


L mm: 11,0

REF	CC 77	
ISO	500.**104**.237.175…	**060**

060 = max. 50 000 min⁻¹

CC 79

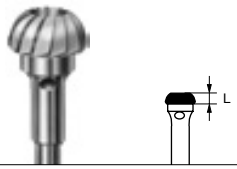


L mm: 13,0 13,0

REF	CC 79		
ISO	500.**104**.194.175…	**040**	**050**

040 = max. 100 000 min⁻¹
050 = max. 80 000 min⁻¹

CC 98

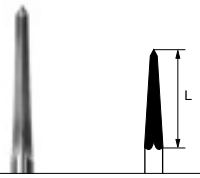


L mm: 1,6

REF	CC 98	
ISO	500.**104**.547.211…	**040**

060 = max. 100 000 min⁻¹

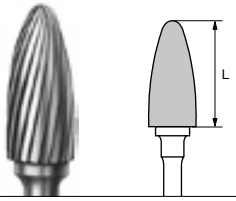
CC 219



L mm: 13,0

REF	CC 219	
ISO	500.**104**.468.211…	**023**

CC 251

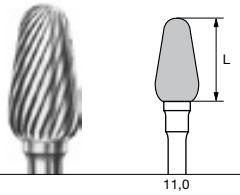


L mm: 14,0

REF	CC 251	
ISO	500.**104**.274.175…	**060**

060 = max. 50 000 min⁻¹

CC 351



L mm: 11,0

REF	CC 351	
ISO	500.**104**.263.175…	**060**

060 = max. 50 000 min⁻¹

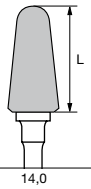
AX Cutters
AX Verzahnung

Acrylic Denture Basis
acrylics
Prothesenkunststoffe

15,000 rpm

AX

Trimming
Ausarbeiten

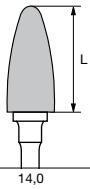


CC 79 AX

L mm 14,0

REF	CC 79 AX
ISO	500.**104**.XXX.XXX… **070**

max. 50 000 min⁻¹



CC 251 AX

L mm 14,0

REF	CC 251 AX
ISO	500.**104**.274.XXX… **060**

max. 50 000 min⁻¹

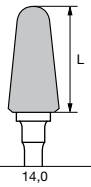
CX/SCX Cutters
CX/SCX Verzahnung

Dry plaster
Model plaster
Trockene Gipse
Modelle

10,000 rpm

CX

Bulk reduction
Grober Abtrag



CC 79 CX

L mm 14,0

REF	CC 79 CX
ISO	500.**104**.194.220… **070**

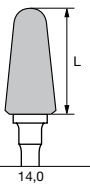
max. 30 000 min⁻¹

Wet plaster
Model plaster
Feuchte Gipse
Modelle

10,000 rpm

SCX

Bulk reduction
Grober Abtrag

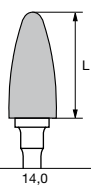


CC 79 SCX

L mm 14,0

REF	CC 79 SCX
ISO	500.**104**.194.223… **070**

max. 30 000 min⁻¹

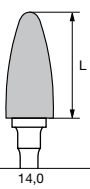


CC 251 CX

L mm 14,0

REF	CC 251 CX
ISO	500.**104**.274.220… **060**

max. 50 000 min⁻¹



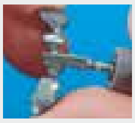
CC 251 SCXA

L mm 14,0

REF	CC 251 SCXA
ISO	500.**104**.274.225… **060**

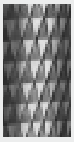
max. 50 000 min⁻¹

DX Cutters
DX Verzahnung



Precious metals / Non-precious metal alloys
Edelmetalle / NEM

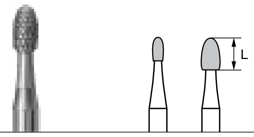
15,000 rpm – 25,000 rpm



DX

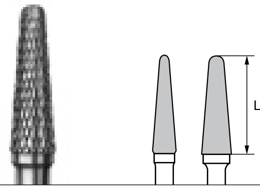
Roughening
Aufrauen

CC 73 DX



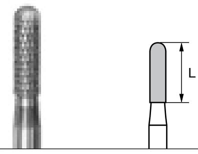
L mm	3,1	4,2
REF CC 73 DX		
ISO 500.**104**.277.141…	014	023

CC 79 DX



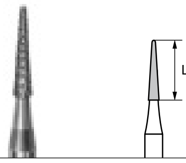
L mm	13,0	13,0
REF CC 79 DX		
ISO 500.**104**.194.141…	031	040

CC 129 DX



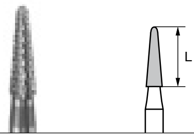
L mm	8,0
REF CC 129 DX	
ISO 500.**104**.141.141…	023

CC 136 DX



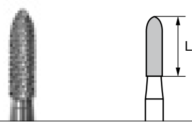
L mm	8,0
REF CC 136 DX	
ISO 500.**104**.184.141…	016

CC 138 DX



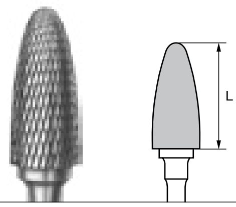
L mm	8,0
REF CC 138 DX	
ISO 500.**104**.198.141…	023

CC 139 DX



L mm	8,0
REF CC 139 DX	
ISO 500.**104**.289.141…	023

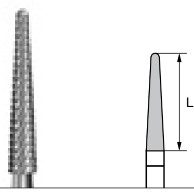
CC 251 DX



L mm	14,0
REF CC 251 DX	
ISO 500.**104**.274.141…	060

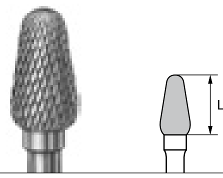
max. 50 000 min⁻¹

CC 261 DX



L mm	13,0
REF CC 261 DX	
ISO 500.**104**.194.141…	023

CC 351 DX



L mm	8,0
REF CC 351 DX	
ISO 500.**104**.263.141…	040

FX Cutters
FX Verzahnung

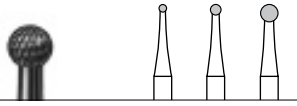
Non-precious metal alloys / Precious metals / Model cast / Veneer acrylics
NEM- / Edelmetall- / Modellguss-Legierungen / Verblendkunststoffe

15,000 rpm – 25,000 rpm

FX

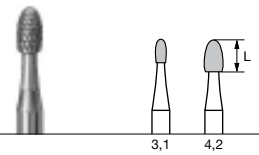
Corrections · smoothing
Korrekturen · Glätten

CC 71 FX



REF	ISO			
CC 71 FX	500.**104**.001.140…	**010**	**014**	**023**

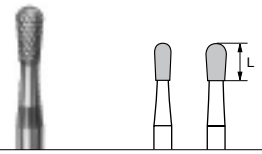
CC 73 FX



L mm	3,1	4,2

REF	ISO		
CC 73 FX	500.**104**.277.140…	**014**	**023**

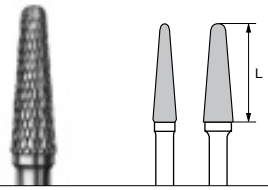
CC 77 FX



L mm	5,0	5,0

REF	ISO		
CC 77 FX	500.**104**.237.140…	**023**	**029**

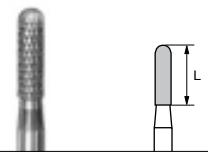
CC 79 FX



L mm	13,0	13,0

REF	ISO		
CC 79 FX	500.**104**.194.140…	**031**	**040**

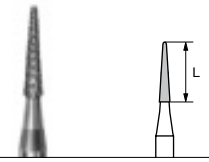
CC 129 FX



L mm	8,0

REF	ISO	
CC 129 FX	500.**104**.141.140…	**023**

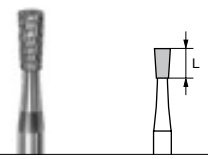
CC 136 FX



L mm	8,0

REF	ISO	
CC 136 FX	500.**104**.184.140…	**016**

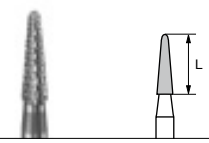
CC 137 FX



L mm	5,0

REF	ISO	
CC 137 FX	500.**104**.225.140…	**023**

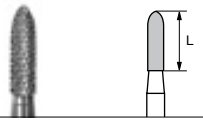
CC 138 FX



L mm	8,0

REF	ISO	
CC 138 FX	500.**104**.198.140…	**023**

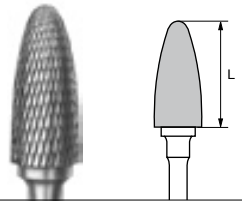
CC 139 FX



L mm 8,0

REF	ISO	
CC 139 FX	500.**104**.289.140…	**023**

CC 251 FX

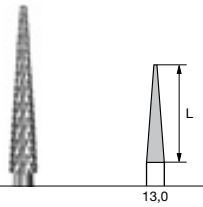


L mm 14,0

REF	ISO	
CC 251 FX	500.**104**.274.140…	**060**

max. 50 000 min^{-1}

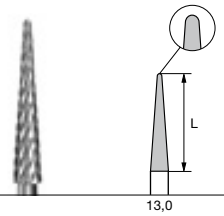
CC 257 FX



L mm 13,0

REF	ISO	
CC 257 FX	500.**104**.187.140…	**023**

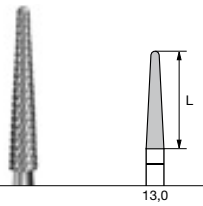
CC 257 R FX



L mm 13,0

REF	ISO	
CC 257 R FX	500.**104**.201.140…	**023**

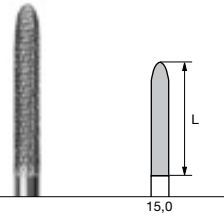
CC 261 FX



L mm 13,0

REF	ISO	
CC 261 FX	500.**104**.194.140…	**023**

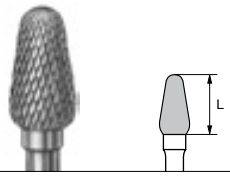
CC 295 FX



L mm 15,0

REF	ISO	
CC 295 FX	500.**104**.292.140…	**023**

CC 351 FX

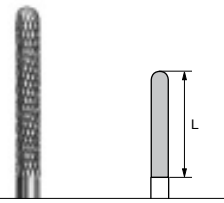


L mm 8,0

REF	ISO	
CC 351 FX	500.**104**.263.140…	**040**

max. 50 000 min^{-1}

CC 364 R FX



L mm 14,0

REF	ISO	
CC 364 R FX	500.**104**.137.140…	**023**

GTX Cutters
GTX Verzahnung

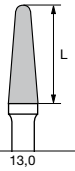
Titanium / Non-precious metal alloys
Titan / Nicht-Edelmetalle

15,000 rpm

GTX ■

Zerspanen
Cutting

CC 79 GTX

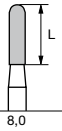


L mm 13,0

REF	■ CC 79 GTX	
ISO	500.**104**.XXX.XXX…	**040**

max. 100 000 min⁻¹

CC 129 GTX

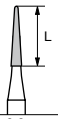


L mm 8,0

REF	■ CC 129 GTX	
ISO	500.**104**.XXX.XXX…	**023**

max. 100 000 min⁻¹

CC 136 GTX

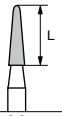


L mm 8,0

REF	■ CC 136 GTX	
ISO	500.**104**.XXX.XXX…	**016**

max. 100 000 min⁻¹

CC 138 GTX

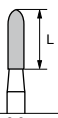


L mm 8,0

REF	■ CC 138 GTX	
ISO	500.**104**.XXX.XXX…	**023**

max. 100 000 min⁻¹

CC 139 GTX

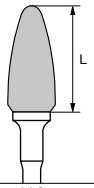


L mm 8,0

REF	■ CC 139 GTX	
ISO	500.**104**.XXX.XXX…	**023**

max. 100 000 min⁻¹

CC 251 GTX



L mm 14,0

REF	■ CC 251 GTX	
ISO	500.**104**.XXX.XXX…	**060**

max. 50 000 min⁻¹

MX Cutters
MX Verzahnung

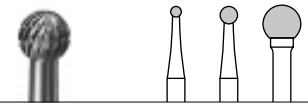
Non-precious metal alloys / Precious metals / Model cast / Veneer acrylics
NEM- / Edelmetall- / Modellguss-Legierungen / Verblendkunststoffe

15,000 rpm – 25,000 rpm

MX

Trimming · smoothing
Ausarbeiten · Glätten

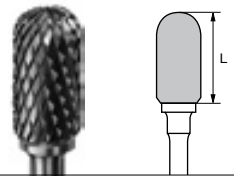
CC 71 MX



REF	CC 71 MX			
ISO	500.**104**.001.190…	**014**	**023**	**050**

050 = max. 80 000 min⁻¹

CC 72 MX

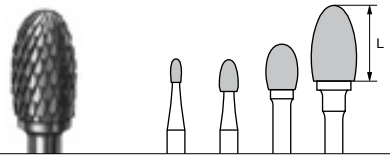


L mm: 12,0

REF	CC 72 MX	
ISO	500.**104**.137.190…	**060**

max. 50 000 min⁻¹

CC 73 MX

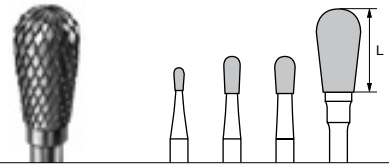


L mm: 3,1 | 4,2 | 6,0 | 10,0

REF	CC 73 MX				
ISO	500.**104**.277.190…	**014**	**023**	**040**	**060**

060 = max. 50 000 min⁻¹

CC 77 MX

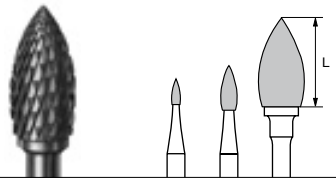


L mm: 2,9 | 5,0 | 5,0 | 11,0

REF	CC 77 MX				
ISO	500.**104**.237.190…	**014**	**023**	**029**	**060**

060 = max. 50 000 min⁻¹

CC 78 MX

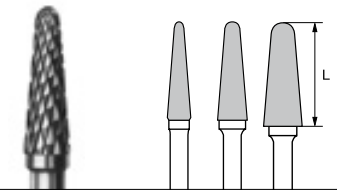


L mm: 3,5 | 6,0 | 12,0

REF	CC 78 MX			
ISO	500.**104**.257.190…	**012**	**023**	**060**

060 = max. 50 000 min⁻¹

CC 79 MX

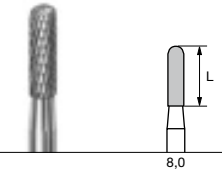


L mm: 13,0 | 13,0 | 13,0

REF	CC 79 MX			
ISO	500.**104**.194.190…	**031**	**040**	**050**

050 = max. 80 000 min⁻¹

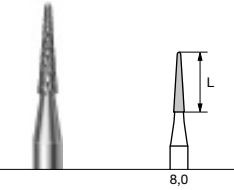
CC 129 MX



L mm: 8,0

REF	CC 129 MX	
ISO	500.**104**.141.190…	**023**

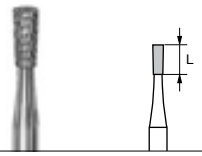
CC 136 MX



L mm: 8,0

REF	CC 136 MX	
ISO	500.**104**.184.190…	**016**

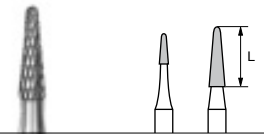
CC 137 MX



L mm 4,0

REF	CC 137 MX
ISO	500.**104**.225.190… **016**

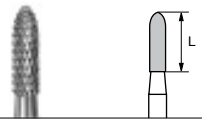
CC 138 MX



L mm 4,0 8,0

REF	CC 138 MX
ISO	500.**104**.198.190… **014** **023**

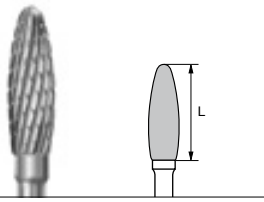
CC 139 MX



L mm 8,0

REF	CC 139 MX
ISO	500.**104**.289.190… **023**

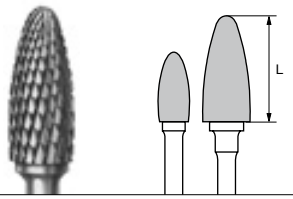
CC 250 MX



L mm 12,7

REF	CC 250 MX
ISO	500.**104**. 275.190… **040**

CC 251 MX

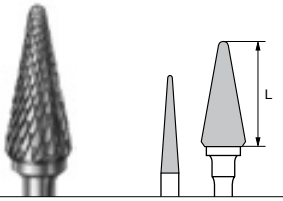


L mm 9,0 14,0

REF	CC 251 MX
ISO	500.**104**.274.190… **040** **060**

060 = max. 50 000 min⁻¹

CC 257 R MX

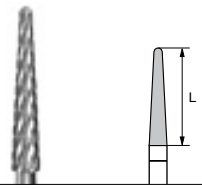


L mm 13,0 14,0

REF	CC 257 R MX
ISO	500.**104**. 201.190… **023** **060**

060 = max. 50 000 min⁻¹

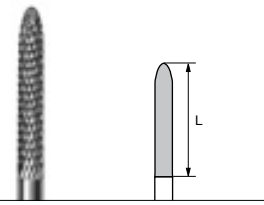
CC 261 MX



L mm 13,0

REF	CC 261 MX
ISO	500.**104**.194.190… **023**

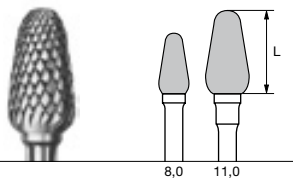
CC 295 MX



L mm 15,0

REF	CC 295 MX
ISO	500.**104**.292.190… **023**

CC 351 MX

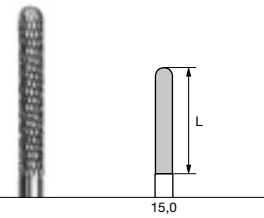


L mm 8,0 11,0

REF	CC 351 MX
ISO	500.**104**.263.190… **040** **060**

060 = max. 50 000 min⁻¹

CC 364 R MX



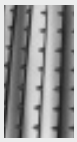
L mm 15,0

REF	CC 364 R MX
ISO	500.**104**.137.190… **023**

QFX Cutters
QFX Verzahnung

Soft relinings / Denture acrylics / Non-precious metal alloys / Precious metal alloys / Model cast alloys / Veneer acrylics
Weichbleibende Unterfütterungen / Verblend-/Prothesenkunststoffe / NEM-/EM-/Modellgusslegierungen

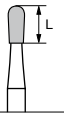
15,000 rpm



QFX

Trimming · contouring
Ausarbeiten · Konturieren

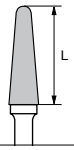
CC 77 QFX



L mm: 5,0

REF	CC 77 QFX
ISO	500.**104**.237.134… **023**

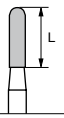
CC 79 QFX



L mm: 13,0

REF	CC 79 QFX
ISO	500.**104**.194.134… **040**

CC 129 QFX

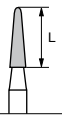


L mm: 8,0

REF	CC 129 QFX
ISO	500.**104**.141.134… **023**

max. 100 000 min⁻¹

CC 138 QFX

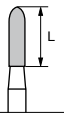


L mm: 8,0

REF	CC 138 QFX
ISO	500.**104**.198.134… **023**

max. 100 000 min⁻¹

CC 139 QFX

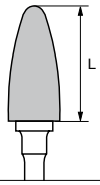


L mm: 8,0

REF	CC 139 QFX
ISO	500.**104**.289.134… **023**

max. 100 000 min⁻¹

CC 251 QFX

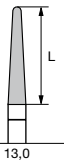


L mm: 14,0

REF	CC 251 QFX
ISO	500.**104**.274.134… **060**

max. 50 000 min⁻¹

CC 261 QFX



L mm: 13,0

REF	CC 261 QFX
ISO	500.**104**.194.134… **023**

max. 100 000 min⁻¹

QX Cutters
QX Verzahnung

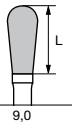
Soft acrylics / Temporary appliances
Softkunststoffe / Provisorien

15,000 rpm

QX

Trimming · smoothing
Ausarbeiten · Glätten

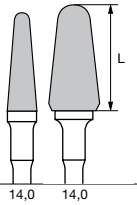
CC 77 QX



L mm	9,0

REF	CC 77 QX	
ISO	500.**104**.237.XXX…	**040**

CC 79 QX

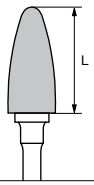


L mm	14,0	14,0

REF	CC 79 QX		
ISO	500.**104**.194.XXX…	**040**	**070**

max. 30 000 min^{-1}

CC 251 QX

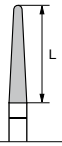


L mm	14,0

REF	CC 251 QX	
ISO	500.**104**.274.XXX…	**060**

max. 50 000 min^{-1}

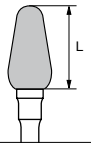
CC 261 QX



L mm	13,0

REF	CC 261 QX	
ISO	500.**104**.194.XXX…	**023**

CC 351 QX



L mm	11,0

REF	CC 351 QX	
ISO	500.**104**.263.XXX…	**060**

max. 50 000 min^{-1}

TX Cutters
TX Verzahnung

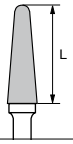
Hard non-precious metal alloys
Harte NEM-Legierungen

15,000 rpm

TX

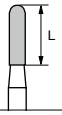
Trimming · contouring
Ausarbeiten · Konturieren

CC 79 TX



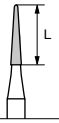
L mm	13,0
REF CC 79 TX	
ISO 500.**104**.194.XXX…	**040**

CC 129 TX



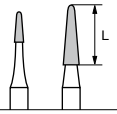
L mm	8,0
REF CC 129 TX	
ISO 500.**104**.141.XXX…	**023**

CC 136 TX



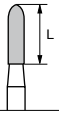
L mm	8,0
REF CC 136 TX	
ISO 500.**104**.184.XXX…	**016**

CC 138 TX



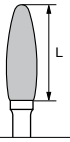
L mm	4,0	8,0
REF CC 138 TX		
ISO 500.**104**.193.XXX…	**014**	**023**

CC 139 TX



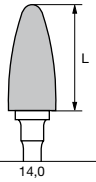
L mm	8,0
REF CC 139 TX	
ISO 500.**104**.289.XXX…	**023**

CC 250 TX



L mm	12,7
REF CC 250 TX	
ISO 500.**104**.275.XXX…	**040**

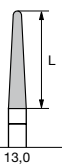
CC 251 TX



L mm	14,0
REF CC 251 TX	
ISO 500.**104**.274.XXX…	**060**

max. 50 000 min^{-1}

CC 261 TX



L mm	13,0
REF CC 261 TX	
ISO 500.**104**.194.XXX…	**023**

VFX Cutters
VFX Verzahnung

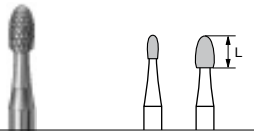
Non-precious metal alloys / Precious metals / Model cast Veneer acrylics/Soft ceramics
NEM- / Edelmetall- / Modellguss-Legierungen / Verblendkunststoffe / Softkeramik

15,000 rpm – 25,000 rpm

VFX

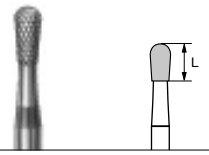
Trimming · smoothing
Ausarbeiten · Glätten

CC 73 VFX



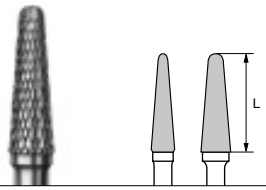
L mm	3,1	4,2
REF CC 73 VFX		
ISO 500.**104**.277.110…	**014**	**023**

CC 77 VFX



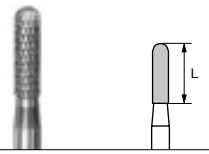
L mm	5,0
REF CC 77 VFX	
ISO 500.**104**.237.110…	**029**

CC 79 VFX



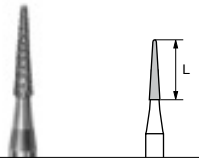
L mm	13,0	13,0
REF CC 79 VFX		
ISO 500.**104**.194.110…	**031**	**040**

CC 129 VFX



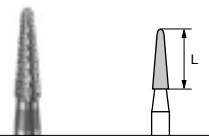
L mm	8,0
REF CC 129 VFX	
ISO 500.**104**.141.110…	**023**

CC 136 VFX



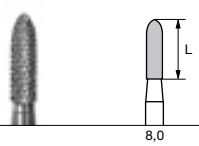
L mm	8,0
REF CC 136 VFX	
ISO 500.**104**.184.110…	**016**

CC 138 VFX



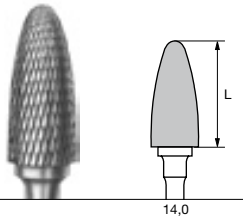
L mm	8,0
REF CC 138 VFX	
ISO 500.**104**.198.110…	**023**

CC 139 VFX



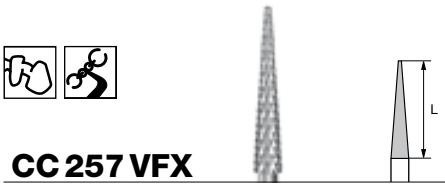
L mm	8,0
REF CC 139 VFX	
ISO 500.**104**.289.110…	**023**

CC 251 VFX



L mm	14,0
REF CC 251 VFX	
ISO 500.**104**.274.110…	**060**

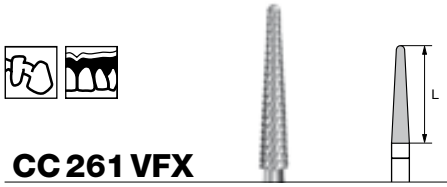
max. 50 000 min^{-1}



CC 257 VFX

L mm 13,0

REF	CC 257 VFX	
ISO	500.**104**.187.110…	**023**



CC 261 VFX

L mm 13,0

REF	CC 261 VFX	
ISO	500.**104**.194.110…	**023**

Auxiliaries
Zubehör

B 9785

REF	B 9785

Cleaning brush
Reinigungsbürste

Milling technique
Frästechnik

Milling technique

A new range of cutters and polishers is now available from D+Z to facilitate efficient work on parallel and tapered surfaces (such as telescopic crowns, tapered crowns, bars for implant suprastructures and abutments) using the milling device.

Wax cutters CM364RA and CM356RA
The new wax cutters CM364RA and CM356RA achieve very fine surfaces in no time at all. Thanks to their special spiral-shaped blade geometry, subsequent scraping can be omitted. Important: Synchronous milling is recommended (in clockwise direction and with a clockwise drive) at a reduced speed of 3,000 rpm.

Coarse cutter CM364RCX and CM356RCX for non-precious metal alloys and titanium
The cutters CM364RCX and CM356RCX are designed for initial trimming of hard alloys. The cutters feature a coarse staggered toothing for optimal material reduction. Thanks to their prolonged service life they are economic in use. The cutters are operated in a contra-rotational direction using a clockwise drive. You can reduce premature wear of your cutter by using milling oil and working at a reduced speed of 6,000 rpm.

Fine cutters CM364RS and CM356RS for non-precious metal alloys and titanium
Used subsequently to coarse cutters, the fine cutters CM364RS and CM365RS achieve shiny surfaces thanks to their efficient toothing. The cutters are used in a contra-rotational direction at a reduced speed of 3,000 rpm and have to be lubricated with oil. If required, rework using oil and wax.

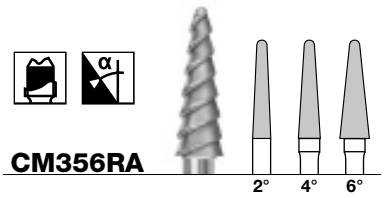
Frästechnik

Für die rationelle Bearbeitung von parallelen und konischen Flächen mit dem Fräsgerät (z. B. Teleskop-kronen, Konuskronen, Stege für Implantatsuprastrukturen sowie Abutments) bietet D+Z jetzt ein neues Sortiment an Fräsern und Polierern an.

Wachsfräser CM364RA und CM356RA
Mit den Wachsfräsern CM364RA und CM356RA erreichen Sie im Handumdrehen glatte Oberflächen. Durch die spezielle, gewendelte Schneidengeometrie können Sie auf anschließendes Schaben verzichten. Wichtig: Gleichlauffräsen (mit dem Uhrzeigersinn bei rechtsdrehendem Antrieb) und lediglich 3.000 min^{-1}.

Grobfräser CM364RCX und CM356RCX für NEM-Legierungen und Titan
Für das Grobfräsen von harten Legierungen sind die Fräser CM364RCX und CM356RCX gemacht. Die grobe Kreuzverzahnung der Fräser leistet einen optimalen Abtrag und hat eine gute Standzeit, damit Sie wirtschaftlich arbeiten können. Fräsen Sie bei rechtsdrehendem Antrieb gegen den Uhrzeigersinn (Gegenlauffräsen) und schonen Sie Ihre Fräser durch den Einsatz von Fräsöl
und moderaten Drehzahlen von 6.000 min^{-1}.

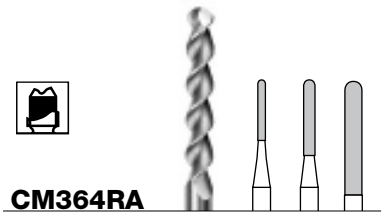
Feinfräser CM364RS und CM356RS für NEM-Legierungen und Titan
Die schnittfreudige Schlichtverzahnung der Fräser CM364RS und CM365RS zum anschließenden Glätten erzeugt auf Ihren Werkstücken bereits einen erfreulichen Glanz! Einsatz: Gegenlauffräsen mit Öl, ggf. anschließend zusätzlich mit Öl und Fräswachs mit Drehzahlen von lediglich 3.000 min^{-1}.



CM356RA

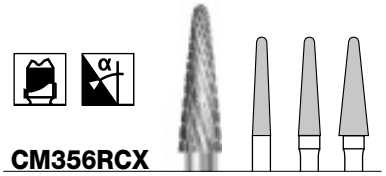
2° 4° 6°

REF	CM356RA			
	....**103**....	**023**	**031**	**040**



CM364RA

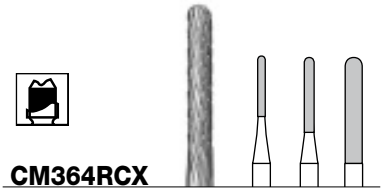
REF	CM364RA			
	....**103**....	**010**	**015**	**023**



CM356RCX

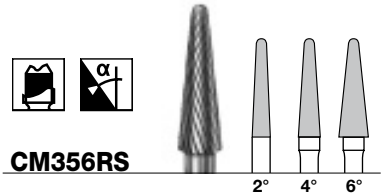
2° 4° 6°

REF	■ CM356RCX			
	....**103**....	**023**	**031**	**040**



CM364RCX

REF	■ CM364RCX			
	...**103**.	**010**	**015**	**023**



CM356RS

2° 4° 6°

REF	CM356RS			
ISO	500.**103**.200.135....	**023**	**031**	**040**

Coarse cutters CM364RMX and CM356RMX for gold alloys
D+Z recommends the cutters CM364RMX and CM356RMX with medium staggered toothing for the pre-milling of soft alloys or gold alloys. The cutters are also used in a contra-rotational direction at an optimal speed of 10,000 rpm and have to be lubricated with oil.

Fine cutters CM364RF and CM356RF
D+Z recommends the cutters CM364RF and CM356RF for fine trimming or initial polishing. The toothing of these cutters is provided with a special chamfer and is ideally suited for work on gold alloys. The cutters are used in contra-rotational direction at a speed of 3,000 rpm and have to lubricated with oil and wax, if required.

Polishers for milling technique P9440C/M/F
The polishers P9440C, P9440M and P9440F are designed for polishing telescopic crowns. Prior to polishing, the surfaces of crowns have to be finely milled to ensure that they are smooth and scratch-free. Polishing is carried out in three steps (C = coarse (dark brown), M = medium (reddish brown), F = fine (green)) from initial polishing to high-shine polishing. The polishers are used dry at a maximum speed of 6,000 rpm.

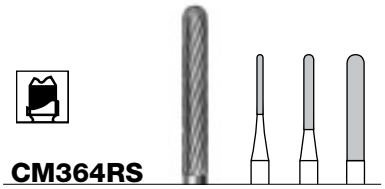
Grobfräser CM364RMX und CM356RMX für Goldlegierungen
Für das Vorfräsen von weicheren bzw. Goldlegierungen empfiehlt D+Z die Fräser CM364RMX und CM356RMX mit einer mittleren Kreuzverzahnung. Auch hier arbeiten Sie mit Gegenlauffräsen und Öl, jedoch mit einer Drehzahl von opt. 10.000 min^{-1} optimal.

Feinfräser CM364RF und CM356RF
Für das Feinfräsen, das hier eine Art Vorpolitur darstellt, empfiehlt D+Z weiterhin die Fräser CM364RF bzw. CM356RF. Die Verzahnung dieser Fräser ist mit einer ideal für Goldlegierungen geeigneten Fase ausgestattet. Der Einsatz erfolgt im Gegenlauffräsen mit Öl und ggf. Wachs bei 3.000 min^{-1}.

Frästechnikpolierer P9440C/M/F
Die Frästechnikpolierer P9440C, P9440M und P9440F erleichtern die formkongruente Politur Ihrer Teleskopkronen. Die Oberflächen sollten durch das vorhergehende Feinfräsen bereits optimal vorbereitet sein, d.h. glänzen und frei von Riefen sein. Die Politur erfolgt in 3 Schritten (C = dunkelbraun, M = rotbraun, F = fein) von der Vorpolitur bis zum Hochglanz. Der Einsatz der Polierer erfolgt trocken und bei max. 6.000 min^{-1}.

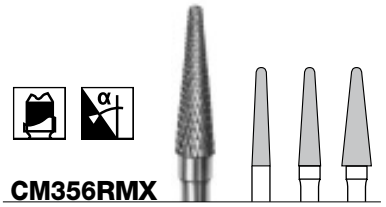
P 9440 C
P 9440 M
P 9440 F

L mm		13,0	13,0	13,0
REF	**P 9440 C**			
	…103…	**060**		
	P 9440 M			
	…103…		**060**	
	P 9440 F			
	…103…			**060**



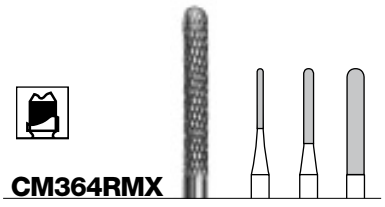
CM364RS

REF	**CM364RS**			
ISO	500.**103**.137.135....	**010**	**015**	**023**



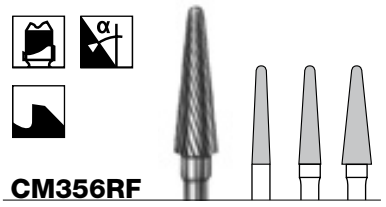
CM356RMX

		2°	4°	6°
REF	**CM356RMX**			
ISO	500.**103**.200.190....	**023**	**031**	**040**



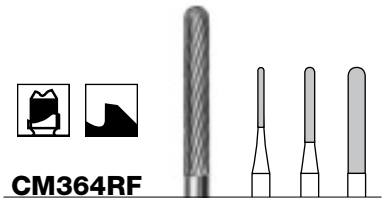
CM364RMX

REF	**CM364RMX**			
ISO	500.**103**.137.190....	**010**	**015**	**023**



CM356RF

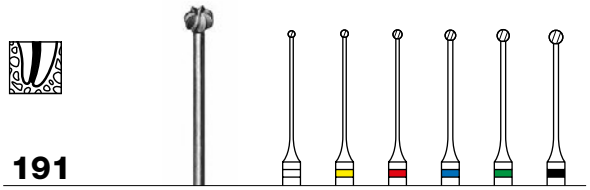
		2°	4°	6°
REF	**CM356RF**			
ISO	500.**103**.200.103....	**023**	**031**	**040**



CM364RF

REF	**CM364RF**			
ISO	500.**103**.137.103....	**010**	**015**	**023**

Endodontia
Endodontie



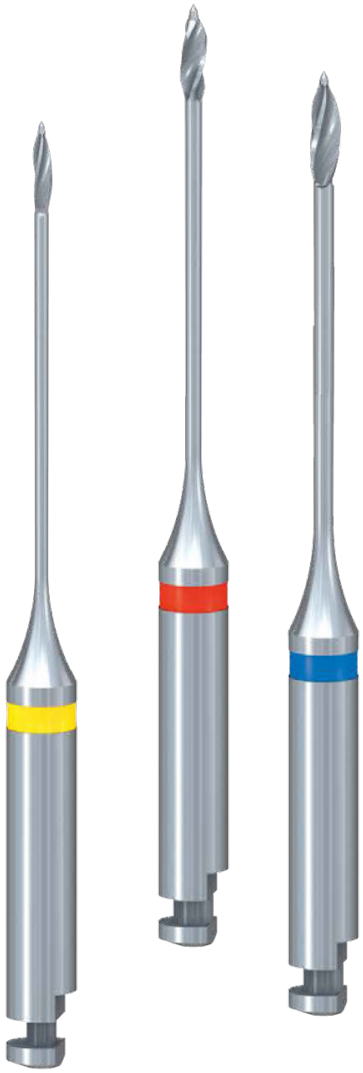
191

REF	191						
ISO	310.204.698.001...	**090**	**100**	**120**	**140**	**160**	**180**

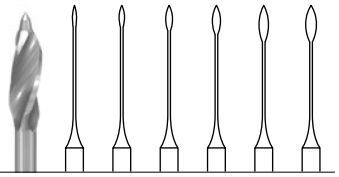
max. 20 000 min^{-1}

Pulp bur „Müller“, stainless steel
Pulpabohrer „Müller“, rostfreier Stahl

191.204.S1 **Pulp bur „Müller“ Kit**
Pulpabohrersatz



G180



L	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0
REF **G180**	□	■	■	■	■	■
ISO 330.**204**.679.336...**050**	**070**	**090**	**110**	**130**	**150**

max. 20 000 min⁻¹

Reamer Gates Glidden "G", stainless steel
Erweiterer „Gates Glidden" Typ „G", rostfreier Stahl

G180.204.S1 **Reamer Gates Glidden Kit**
Erweiterer „Gates Glidden" Satz

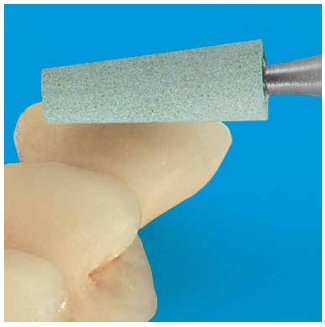
Diamond-Grinder
Diamant-Schleifer

Effektive Schleifer zum universellen Beschleifen

Effective abrasive for universal grinding

These sintered abrasives are diamond interspersed and provided with a special ceramic bond, which makes them suitable for universal use on veneering and press ceramics.
Even extremely resistant oxide ceramics, such as zirconium oxide and aluminium oxide, or hard metal alloys can be treated with ease.

Die gesinterten Schleifer sind mit Diamantkorn durchsetzt und besitzen eine keramische Spezialbindung. Damit sind sie für den universellen Einsatz auf Verblend- und Presskeramiken ausgelegt. Auch extrem harte Oxidkeramiken, wie Zirkonoxid oder Aluminiumoxid, oder auch harte Metall-Legierungen lassen sich mit den Schleifern leicht bearbeiten.



751 M

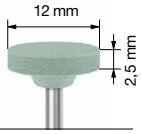
REF	**751 M**	
ISO	**…104…**	**065**

opt. 12 000 – max. 30 000 min^{-1}

753 M

REF	**753 M**	
ISO	**…104…**	**040**

opt. 12 000 – max. 35 000 min^{-1}



755 M

REF	**755 M**	
ISO	**…104…**	**120**

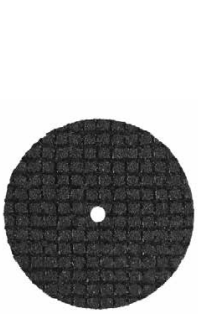
opt. 12 000 – max. 25 000 min^{-1}

Separating Discs
Trennscheiben

9506

L mm	0,2

REF	**9506**	
ISO	653.**900**.327.494…	**220**
Ultra-fine		max. 25 000 min^{-1}
Ultrafein		



9507

L mm	1,0	1,0

REF	**9507**		
ISO	613.**900**.371.534…	**250**	**400**
Fibre-reinforced, coarse		max. 25 000 min^{-1}	max. 15 000 min^{-1}
Gewebeverstärkt, grob			

2-step ZrO_2 polishing system
2-stufiges ZrO_2 Poliersystem

70 - 72

3-step ceramic polishing system
3-stufiges Keramik Poliersystem

73 - 74

Eco ceramic polishers
Eco Keramikpolierer

75

Composite Polishers
Compositepolierer

76 - 77

Prophylaxe Polishers
Prophylaxepolierer

78

Bracket Polishers
Kleberesteentferner

78

Amalgam Polishers
Amalgampolierer

78

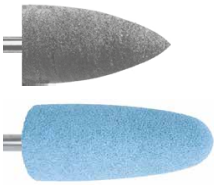
Metal Polishers
Metallpolierer

79 - 80

Universal Polishers
Universalpolierer

81

Denture Acrylics Polishers
Kunststoffpolierer



82

Brushes
Bürsten

83

Mandrels
Träger

84

2-step ZrO_2 polishing system
2-stufiges ZrO_2 Poliersystem

NEW

The new 2-step polishing system for zirconium oxide brings a brilliant shine to white dentures. Just two steps are all it takes to polish ceramic surfaces to a mirror finish in record time. The two polishers with integrated diamond grit come in a beige and a blue shade to mark the different polishing stages. The polishers are perfectly coordinated, which makes the polishing system particularly economical and user friendly.

Step 1: blue → Pre-polishing
Step 2: beige → High-shine polishing

The set can be used both in the dental practice and in the laboratory.
Our recommendation:
The sets 100563 (dental practice) and 100562 (dental laboratory) contain all the important shapes required for a perfect introduction to the polishing system.

Advantages:
- Effective high-shine polishing in just two steps
- Long service life and highly economical in use
- Interspersed with diamond grit
- Suitable for any type of all-ceramic restoration

Recommendations for use:
- Pre-polishing: blue
- High-shine polishing: beige
- Intended for use in the micro-motor, without polishing paste
- Optimum speed: $\circlearrowleft_{opt.}$ 6,000 rpm

Dental practice:
- Always provide cooling (at least 50 ml/min.)
- Work with low contact pressure

Dental laboratory:
- Use outside the mouth only
- Work with low contact pressure

Die neuen 2-stufigen Polierer für Zirkonoxid sorgen für strahlenden Glanz auf weißer Prothetik. In nur zwei Arbeitsschritten werden innerhalb kürzester Zeit keramische Oberflächen auf Hochglanz poliert.
Die blauen und beigefarbenen Polierer sind Diamantkorn durchsetzt und speziell aufeinander abgestimmt. Das macht dieses Poliersystem ausgesprochen wirtschaftlich und anwenderfreundlich.

1. Stufe: blau → Vorpolitur
2. Stufe: beige → Hochglanzpolitur

Erhältlich sowohl für den Zahnarzt als auch für die Zahntechnik.
Unsere Empfehlung für Sie: Die Sets 100563 (Zahnarzt) und 100562 (Zahntechnik) beinhalten alle wichtigen Formen und bieten einen perfekten Einstieg in dieses Poliersystem.

Vorteile:
- *Effektive Hochglanzpolitur in nur 2 Polierstufen*
- *Lange Standzeit und hohe Wirtschaftlichkeit*
- *Diamantkorn durchsetzt*
- *Für alle Vollkeramiken geeignet*

Anwendungshinweise:
- *Vorpolitur: blau*
- *Hochglanzpolitur: beige*
- *Einsatz im Mikromotor ohne Polierpaste*
- *optimale Drehzahl: $\circlearrowleft_{opt.}$ 6.000 min^{-1}*

Zahnarzt:
- *stets mit Kühlung arbeiten (mind. 50 ml/min)*
- *mit geringer Anpresskraft einsetzen*

Zahntechnik:
- *nur extraoral einsetzbar*
- *mit geringer Anpresskraft einsetzen*

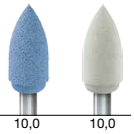
Dental practice · *Zahnarzt*

P 9470C
P 9470F

L mm		9,0	9,0
REF	P9470C		
ISO	… .204. …	040	
	P9470F		
	… .204. …		040

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

P 9471C
P 9471F



L mm		10,0	10,0
REF	P9471C		
ISO	… .204. …	045	
	P9471F		
	… .204. …		045

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

P 9472C
P 9472F

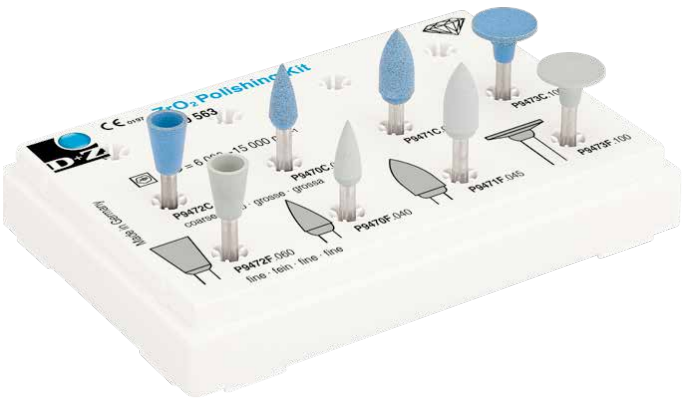
L mm		8,0	8,0
REF	P9472C		
ISO	… .204. …	060	
	P9472F		
	… .204. …		060

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

P 9473C
P 9473F

L mm		1,0	1,0
REF	P9473C		
ISO	… .204. …	100	
	P9473F		
	… .204. …		100

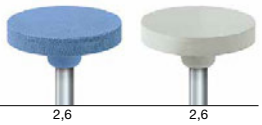
opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}



100563 ZrO_2 Polishing Kit

Laboratory · *Zahntechnik*

P 9713C
P 9713F



L mm		2,6	2,6
REF	P9713C		
ISO	… .104. …	150	
	P9713F		
	… .104. …		150

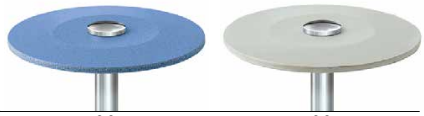
opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9712C
P 9712F

L mm		2,6	2,6
REF	P9712C		
ISO	… .104. …	150	
	P9712F		
	… .104. …		150

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9711C
P 9711F



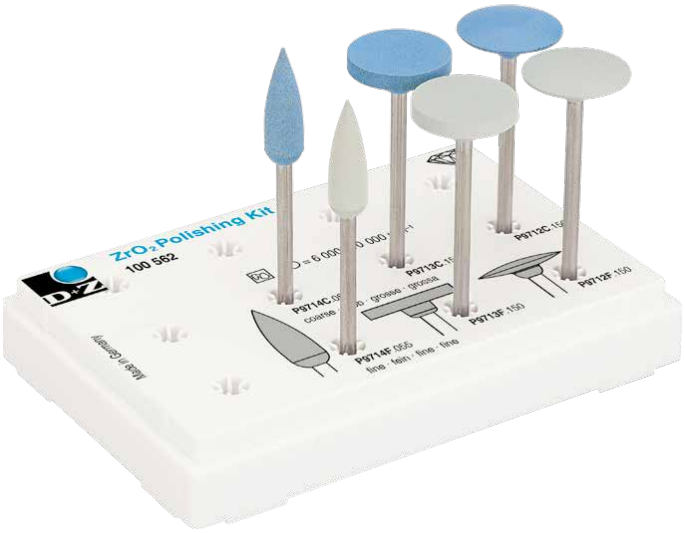
L mm		2,0	2,0
REF	P9711C		
ISO	… .104. …	260	
	P9711F		
	… .104. …		260

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9714C
P 9714F

L mm		16,0	16,0
REF	P9714C		
ISO	… .104. …	055	
	P9714F		
	… .104. …		055

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}



100562 ZrO_2 **Polishing Kit**

3-step ceramic polishing system
3-stufiges Keramik Poliersystem

GB High-efficiency polishers interspersed with diamond grit

- for pre-polishing, fine polishing and high-shine polishing of ceramics and metal alloys (without polishing paste)
- Pre-polishers (blue)
- High-shine polishers (grey)
- Fine-polishers (red)

D Hochleistungspolierer mit Diamantkorn durchsetzt

- *zum Vor-, Fein- und Hochglanzpolieren von Keramik und Metall (ohne Polierpaste)*
- *Vorpolierer (blau)*
- *Hochglanzpolierer (grau)*
- *Feinpolierer (rot)*

P 9418 C
P 9419 M
P 9547 F

L mm		7,0	7,0	7,0
REF	P 9418 C			
ISO	…204…	030		
	P 9419 M			
	…204…		030	
	P 9547 F			
	…204…			030

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9420 C
P 9421 M
P 9652 F

L mm		8,0	8,0	8,0
REF	P 9420 C			
ISO	…204…	055		
	P 9421 M			
	…204…		055	
	P 9652 F			
	…204…			055

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9816 C
P 9816 M
P 9816 F

L mm		10,0	10,0	10,0
REF	P 9816 C			
ISO	…204…	040		
	P 9816 M			
	…204…		040	
	P 9816 F			
	…204…			040

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9422 C
P 9423 M
P 9683 F

L mm		2,5	2,5	2,5
REF	P 9422 C			
ISO	…204…	100		
	P 9423 M			
	…204…		100	
	P 9683 F			
	…204…			100

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

100441 Ceramic Polishing Kit

P 9545 F

L mm 2,0

REF	P 9545 F
ISO	…104… 110
	…204… 110

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

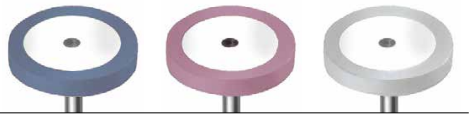
P 9660 C
P 9660 M
P 9660 F

L mm 13,0 13,0 13,0

REF	P 9660 C
ISO	…104… 055
	P 9660 M
	…104… 055
	P 9660 F
	…104… 055

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

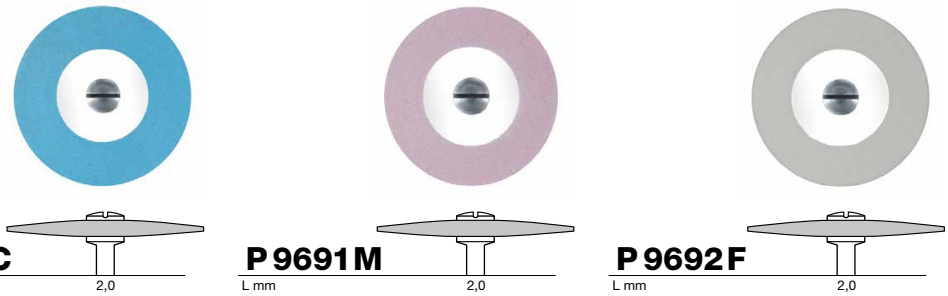
P 9544 C
P 9544 M
P 9544 F



L mm 2,5 2,5 2,5

REF	P 9544 C
ISO	…104… 170
	P 9544 M
	…104… 170
	P 9544 F
	…104… 170

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}



P 9690 C

L mm 2,0

REF	P 9690 C
ISO	…104… 260

Lenticular · *Linse*

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9691 M

L mm 2,0

REF	P 9691 M
ISO	…104… 260

Lenticular · *Linse*

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9692 F

L mm 2,0

REF	P 9692 F
ISO	…104… 260

Lenticular · *Linse*

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

GB Polishers for ceramics (ecoline)

- for pre-polishing (light-grey), fine polishing (pink) of ceramic materials

D *Keramikpolierer (ecoline)*

- *zum Vorpolieren (hellgrau), Nachpolieren (rosa) von Keramik*

P 9537 M
P 9541 F

L mm		3,5	3,5
REF	**P 9537 M**		
ISO	658.**900**.303.525…	**220**	
	P 9541 F		
	658.**900**.303.515…		**220**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9538 M
P 9542 F

L mm		20,0	20,0
REF	**P 9538 M**		
ISO	618.**900**.114.525…	**070**	
	P 9542 F		
	618.**900**.114.515…		**070**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9598 M
P 9600 F

L mm		3,0	3,0
REF	**P 9598 M**		
ISO	658.**900**.372.525…	**220**	
	P 9600 F		
	658.**900**.372.515…		**220**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9679 M
P 9680 F

L mm		4,0	4,0
REF	**P 9679M**		
ISO	… .**204.** …	**050**	
	P 9680 F		
	… .**204.** …		**050**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

Composite Polishers
Compositepolierer

(GB) High-efficiency polishers interspersed with diamond grit

- for pre-polishing, fine polishing and high-shine polishing of composites (Micro, Hybrid, Macro), acrylic veneers and innovative materials filled with glass-ceramic.
- Pre-polishers (light-purple)
- Fine-polishers (mint)
- High-shine polishers (grey)

(D) Hochleistungspolierer mit Diamantkorn durchsetzt

- *zum Vor-, Fein- und Hochglanzpolieren von Composite (Micro, Hybrid, Macro), Verblendkunststoffen und neuartigen, mit Glaskeramik gefüllten Verblendwerkstoffen*
- *Vorpolierer (hell-lila)*
- *Feinpolierer (türkis)*
- *Hochglanzpolierer (grau)*

P 9666 C
P 9662 M
P 9663 VF

L mm		7,0	7,0	7,0
REF	P 9666 C			
ISO	…204…	030		
	P 9662 M			
	…204…		030	
	P 9663 VF			
	…204…			030

opt. 5 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9667 C
P 9664 M
P 9665 VF

L mm		8,0	8,0	8,0
REF	P 9667 C			
ISO	…204…	055		
	P 9664 M			
	…204…		055	
	P 9665 VF			
	…204…			055

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9436 C
P 9436 M
P 9436 VF

L mm		10,0	10,0	10,0
REF	P 9436 C			
ISO	…204…	040		
	P 9436 M			
	…204…		040	
	P 9436 VF			
	…204…			040

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9406 C
P 9407 M
P 9408 VF

L mm		2,5	2,5	2,5
REF	P 9406 C			
ISO	…204…	100		
	P 9407 M			
	…204…		100	
	P 9408 VF			
	…204…			100

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

100440 Composite Polishing Kit

(GB) **One-step composite polishers interspersed with diamond grit**

(D) *One-step Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt*

P 9478 C

L mm 10,0

REF	P 9478 C	
ISO	658.**204**…	**070**

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

P 9479 C

L mm 10,0

REF	P 9479 C	
ISO	658.**204**…	**050**

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

(GB) **Polishers for Composite (ecoline)**

(D) *Composite-Polierer (ecoline)*

P 9490 Y

L mm 6,5

REF	P 9490 Y	
ISO	658.**204**…	**030**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9491 Y

L mm 10,0

REF	P 9491 Y	
ISO	658.**204**…	**050**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9492 Y

L mm 15,0

REF	P 9492 Y	
ISO	658.**204**…	**060**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9493 Y

L mm 9,0

REF	P 9493 Y	
ISO	658.**204**…	**060**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9494 Y

L mm 8,0

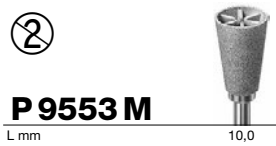
REF	P 9494 Y	
ISO	658.**204**…	**100**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

Prophylaxe Polishers
Prophylaxepolierer

(GB) **Laminated white polishers**
- for plaque removal

(D) *Weiße Polierer mit Lamellen*
- *zum Entfernen von Zahnbelag*



P 9553 M

L mm 10,0

REF	**P 9553 M**
ISO	658.**204**.034.523… **060**

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

P 9631 VF

L mm 10,0

REF	**P 9631 VF**
ISO	…**204**… **060**

opt. 1 500 – max. 10 000 min^{-1}

P 9645

REF	**P 9645**
ISO	…**204**… **060**

opt. 1 500 – max. 10 000 min^{-1}

Nylon bristles
Nylonbürsten

Bracket Polishers
Kleberesteentferner

P 9669

L mm 6,5

REF	**P 9669**
ISO	658.**204**… **030**

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

P 9670

L mm 10,0

REF	**P 9670**
ISO	658.**204**… **050**

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

(GB) **Polishers for conservative removal of adhesive residues after removal of the orthondic brackets**

(D) *Polierer zum schonenden Entfernen von Klebstoffresten nach Entfernung der Brackets*

Amalgam Polishers
Amalgampolierer

P 9632 C

L mm 9,0

REF	**P 9632 C**
ISO	658.**204**.030.533… **060**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9643 C

L mm 6,5

REF	**P 9643 C**
ISO	658.**204**.243.533… **030**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9633 C

L mm 10,0

REF	**P 9633 C**
ISO	658.**204**.243.533… **050**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

(GB) **Black amalgam polishers**
- for pre-polishing amalgam

(D) *Schwarze Amalgam-Polierer*
- *zum Vorpolieren von Amalgam*

Metal Polishers
Metallpolierer

GB High-efficiency polishers
- for pre-polishing (brown) and fine polishing (green) of metal alloys

D Hochleistungspolierer
- *zum Vorpolieren (braun) und Feinpolieren (grün) von Metall-Legierungen*

P 9610 M
P 9620 F

L mm	16,0	16,0

REF	P 9610 M	
ISO	658.**104**.292.513…	**045**
	P 9620 F	
	658.**104**.292.503…	**045**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9606 M
P 9616 F

L mm	9,0	9,0

REF	P 9606 M	
ISO	658.**204**.030.513…	**060**
	P 9616 F	
	658.**204**.030.503…	**060**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9611 M
P 9621 F

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

REF	P 9611 M		
ISO	658.**204**.303.513…	**100**	
	P 9621 F		
	658.**204**.303.503…		**100**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9609 M
P 9619 F

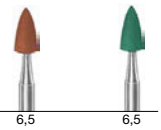
L mm	10,0	10,0

REF	P 9609 M	
ISO	658.**204**.243.513…	**050**
	P 9619 F	
	658.**204**.243.503…	**050**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

100446 **Amalgam + Gold Polishing Kit**

P 9608 M
P 9618 F



L mm	6,5	6,5

REF	P 9608 M	
ISO	658.**104**.243.513…	**030**
	658.**204**.243.513…	**030**
	658.**314**.243.513…	**030**
	P 9618 F	
	658.**104**.243.503…	**030**
	658.**204**.243.503…	**030**
	658.**314**.243.503…	**030**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

(GB) Occlusal polishers

- for metal alloys

(D) Kauflächenpolierer

- *für Metall-Legierungen*

P 9634 M

L mm 22,0

REF	P 9634 M
ISO	618.**000**.114.534… **030**

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

P 9661 C

L mm 22,0

REF	P 9661 C
ISO	658.**000**.114.534… **030**

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

P 9635 F

L mm 22,0

REF	P 9635 F
ISO	618.**000**.114.513… **030**

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

P 9646 M

L mm 20,0

REF	P 9646 M
ISO	658.**000**.114.535… **020**

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

P 9647 C

L mm 20,0

REF	P 9647 C
ISO	658.**000**.114.534… **020**

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

P 9648 F

L mm 20,0

REF	P 9648 F
ISO	658.**000**.114.513… **020**

opt. 6 000 – max. 15 000 min^{-1}

P 9551 C

L mm 21,0

REF	P 9551 C
ISO	618.**900**.114.534… **070**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9550 C

L mm 3,0

REF	P 9550 C
ISO	618.**900**.372.534… **220**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9675 M

L mm 3,0

REF	P 9675 M
ISO	618.**900**.372.513… **220**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9675 F

L mm 3,0

REF	P 9675 F
ISO	618.**900**.372.503… **220**

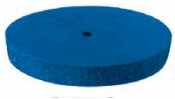
opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

(GB) Model cast polishers

- for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of model cast and non-precious metal alloys

(D) Modellgusspolierer

- *zum Vorpolieren, Glanz- und Hochglanzpolieren von Modellguss- und NEM-Legierungen*



P 9572 M

L mm 3,0

REF	P 9572 M
ISO	658.**900**.372.522… **220**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

GB Blue polishers

- for low-lustre polish of precious metal alloys

D Blaue Polierer

- *zur Mattglanzpolitur von Edelmetall-Legierungen*

Universal Polishers
Universalpolierer

GB White polishers

- for universal polishing of enamel, precious metal alloys and acrylics for veeners
- and for polishing filling materials and acrylics for prostheses

D Weiße Polierer

- *zum universellen Polieren von Zahnschmelz, Edelmetall-Legierungen und Verblend-kunststoffen*
- *auch zum Polieren von Füllungsmaterialien und Prothesenkunststoffen*

P 9627 C

L mm 4,0

REF	P 9627 C
ISO	658.**900**.303.523… **220**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9630 C

L mm 20,0

REF	P 9630 C
ISO	658.**900**.114.523… **070**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9554 C

L mm 3,0

REF	P 9554 C
ISO	658.**900**.372.523… **220**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9555 M

L mm 8,0

REF	P 9555 M
ISO	658.**204**.030.523… **100**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9556 M

L mm 2,5

REF	P 9556 M
ISO	658.**204**… **110**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

P 9557 M

L mm 15,0

REF	P 9557 M
ISO	658.**104**.243.523… **060**
	658.**204**.243.523… **060**

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

Denture Acrylics Polishers
Kunststoffpolierer

Denture acrylics polishers
- for polishing acrylics

Kunststoffpolierer
- *zum Polieren von Kunststoffen*

P 9603 C

L mm 25,0

REF	P 9603 C	
ISO	…104…	100

opt. 6000 – max. 10000 min^{-1}

for shaping
zum Ausarbeiten

P 9641 M

L mm 25,0

REF	P 9641 M	
ISO	…104…	100

opt. 6000 – max. 10000 min^{-1}

for smoothing and pre-polishing
zum Glätten und Vorpolieren

P 9644 F

L mm 25,0

REF	P 9644 F	
ISO	…104…	100

opt. 6000 – max. 10000 min^{-1}

for high-shine polishing
zum Hochglanzpolieren

P 9604 C

L mm 20,0

REF	P 9604 C	
ISO	…104…	100

opt. 6000 – max. 10000 min^{-1}

P 9642 M

L mm 20,0

REF	P 9642 M	
ISO	…104…	100

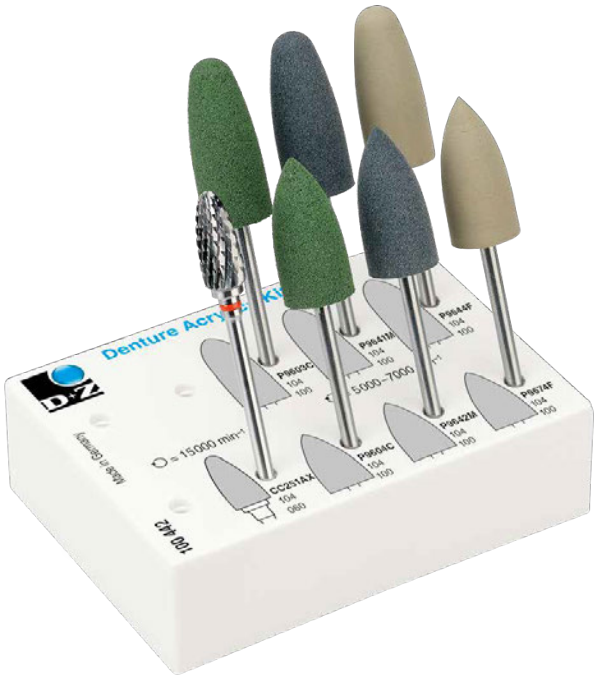
opt. 6000 – max. 10000 min^{-1}

P 9674 F

L mm 20,0

REF	P 9674 F	
ISO	…104…	100

opt. 6000 – max. 10000 min^{-1}



100442

Denture Acrylics Kit

P 9467 C
P 9467 M

L mm 19,0 19,0

REF	P 9467 C	
ISO	…104…	100
	P 9467 M	
	…104…	100

opt. 6000 – max. 10000 min^{-1}

P 9489 C
P 9489 M

L mm 25,0 25,0

REF	P 9489 C	
ISO	…104…	100
	P 9489 M	
	…104…	100

opt. 6000 – max. 10000 min^{-1}

Brushes
Bürsten

P 9628

REF	P 9628	
ISO	… .900. …	220

opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

Cotton mops
Baumwoll-Schwabbel

P 9638

REF	P 9638	
ISO	… .900. …	220

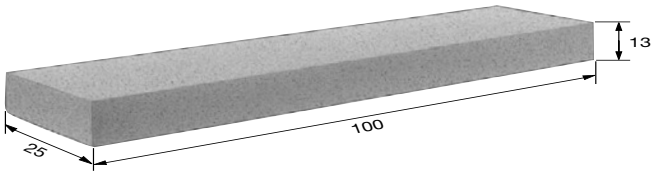
opt. 6 000 – max. 10 000 min^{-1}

Brushes · natural bristles
Bürsten · Naturborsten

DP 93007

REF	DP93007

Diamond polishing paste 7 µm I *Diamant Polierpaste*



S 1000

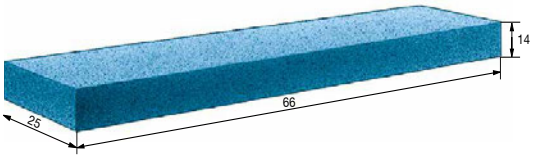
REF	S 1000

Cleaning stone for diamonds I *Reinigungsstein für Diamanten*

B 9785

REF	B 9785

Cleaning brush
Reinigungsbürste



AS 20

REF	AS 20

Dressing stone
Abrichtstein

Mandrels
Träger

P 303 A

US No.		303
REF	**P 303 A**	
ISO	330.**104**.603.391…	**050**

P 305 A

US No.		300
REF	**P 305 A**	
ISO	330.**104**.604.391…	**050**

self centering · *selbst zentrierend*

P 305

REF	**P 305**		
ISO	…**104**…	**050**	**080**

P 326

REF	**P 326**		
ISO	….**104**…	**020**	**030**

P 301 L

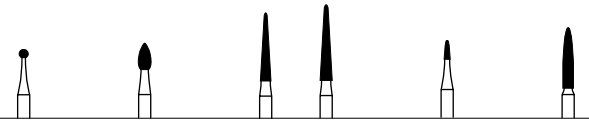
REF	**P 301 L**
ISO	330.**104**.610.415…

P 329

REF	**P 329**
ISO	330.**104**.610.417…

Set for the preparation of composite fillings

Satz zur Bearbeitung von Composite-Füllungen



100402

Contents · *Inhalt*

REF		801C	368C	859C	859C	860C	862C
ISO	806.**314**	001.504 012	257.504 016	166.504 014	166.504 016	245.504 009	249.504 014
		1	1	1	1	1	1

DTF set of instruments with extra-fine diamond grit

DTF-Satz in Diamant-Körnung extrafein

100404

Contents · *Inhalt*

REF		801C	956C	852C	860C	862C	368AC	368C	379C	827C	392C
ISO	806.**314**	001.504 012	159.504 010	164.504 010	245.504 010	249.504 012	254.504 016	257.504 016	277.504 016	464.504 018	465.504 014
		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Disposable Crown Cutter

Kronentrenner für Einmalgebrauch ②

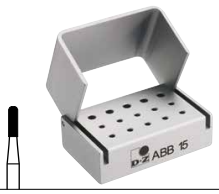
100461

Contents · *Inhalt*

REF		CB31RS
ISO	500.**314**	137.292 012
		100

Set CB 40 AG

Satz CB 40 AG

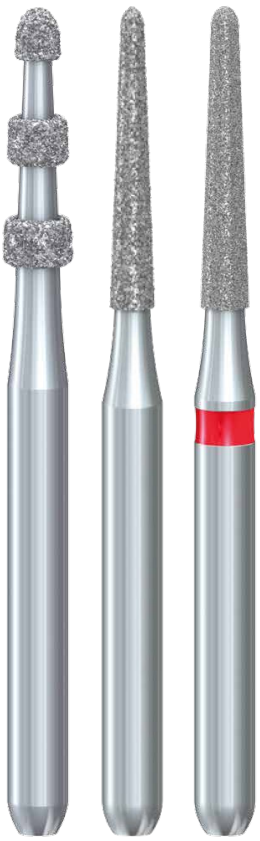


100494

Contents · *Inhalt*

REF		CB 40 AG	ABB 15
ISO	500.**314.**	139.008 012	
		10	1

Veneer Set
Veneer Set



An essential condition for a successful restoration with ceramic veneers is a systematic, conservative preparation. This poses a particular challenge for the dentist: On one hand, a certain amount of material needs to be removed, on the other hand, care has to be taken not to penetrate too deeply into the enamel.

In response to this, a new set was developed that contains all the required instruments.

The set comprises newly developed depth markers (868B) to define the reduction depths (0.3 and 0.4 mm), resulting in a final preparation depth of 0.4 or 0.5 mm after finishing. In addition, the set contains tapered medium grit (100 µm) diamond abrasives (868) and fine grain (30 µm) diamond finishing instruments (8868) to match the new depth markers. The depth markers, abrasives and finishing instruments are all congruent in size (taper with rounded tip).
Two coordinated sizes cover all indications in the entire anterior zone. An egg-shaped diamond abrasive (379) and the matching finishing instrument (8379) allow the preparation of function-correcting palatal veneers.

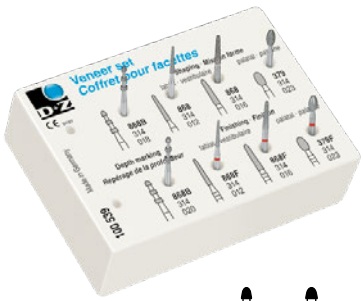
Recommendations for use:
- Use preferably in a red contra-angle, observing the speed indicated on the packaging.
- Always supply plenty of spray cooling (at least 50 ml/min.)

Eine wesentliche Voraussetzung für den erfolgreichen Aufbau mit Keramikveneers ist eine systematische und schonende Präparation. Dies stellt eine besondere Herausforderung für den Zahnarzt dar: Einerseits muss eine gewisse Menge an Material abgetragen werden, andererseits muss darauf geachtet werden, dass nicht zu tief in den Schmelz präpariert wird.

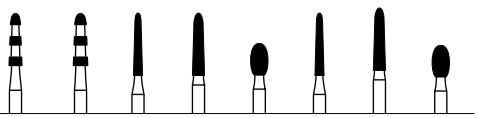
Hierfür wurde ein neuer Satz entwickelt, welcher alle notwendigen Instrumente enthält.

Dieser Satz besteht aus neu entwickelten Tiefenmarkierern (868B) zur Bestimmung der Abtragstiefe (0,3 und 0,4 mm), aus der sich eine definitive Tiefe der Präparation von 0,4 bzw. 0,5 mm ergibt. Außerdem enthält das Set konische Diamantschleifer mit mittlerem Korn (100 µm) sowie Diamantfinierer (8868) mit feinem Korn (30 µm), passend zu den neuen Tiefenmarkierern. Die Tiefenmarkierer, Schleifer und Finierer sind formkongruent (konisch mit abgerundeter Spitze).
Zwei aufeinander abgestimmte Größen decken sämtliche Indikationen im Frontzahnbereich ab. Ein eiförmiger Diamantschleifer (379) und der passende Finierer (8379) ermöglichen die Präparation zur Funktionskorrektur bei palatinalen Veneers.

Anwendungsempfehlungen:
- *Vorzugsweise im roten Winkelstück verwenden, unter Beachtung der auf der Verpackung angegebenen Geschwindigkeit*
- *Immer auf eine ausreichende Menge an Spraykühlung achten (mind. 50 ml/min)*



100539

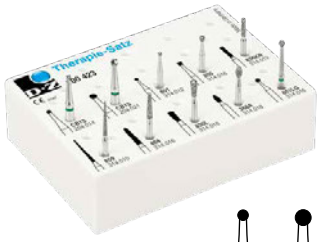


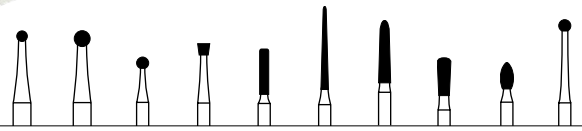
Contents · *Contenu*

REF	868B	868B	868	868	379	868F	868F	379F
… .314. …	018	020	012	016	023	012	016	023
	1	1	1	1	1	1	1	1

Therapy Set

Therapie Satz





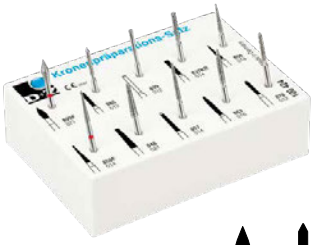
100423

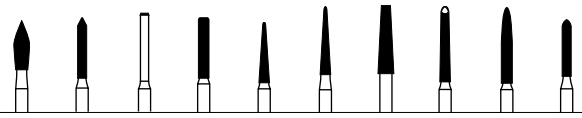
Contents · *Inhalt*

REF		CB1S	CB1S	801	805	836KR	859	868	830L	368A	801LG
ISO	806.**204/314**	001.003 014	001.003 021	001.524 012	010.524 016	157.524 012	167.524 010	223.524 016	234.524 018	254.524 018	697.534 016
		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Crown Preparation Set

Kronenpräparations-Satz

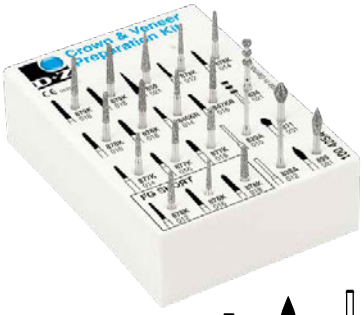




100424

Contents · *Inhalt*

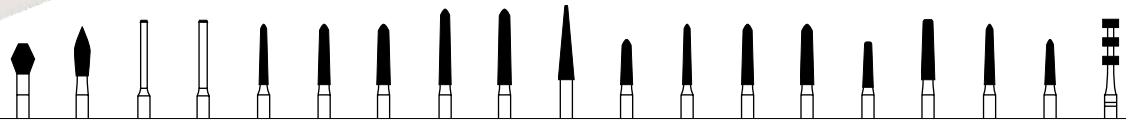
REF		899F	885	839	837KR	858	859F	848	857	863	878
ISO	806.**314**	033.514 021	130.524 012	150.524 012	158.524 014	165.524 014	166.514 014	173.524 021	220.524 014	250.524 016	289.524 012
		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Crown & Veneer Preparation Kit

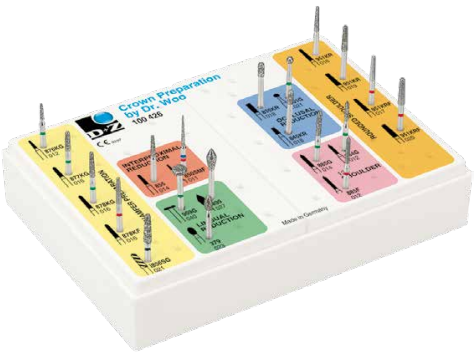
Crown & Veneer Präparation Kit

100425B



Contents · *Inhalt*

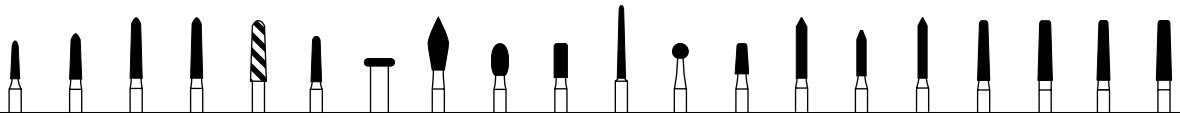
REF		811	899	839A	839A	878K	878K	878K	879K	879K	859	877K	878K	878K	878K	846KR	847KR	878K	877K	834
ISO	806.**314/313**	038.524	033.524	–	–	298.524	298.524	298.524	299.524	299.524	–	297.524	298.524	298.524	298.524	545.524	546.524	298.524	297.524	552.524
		031	021	010	012	012	016	018	016	018	021	016	012	016	018	014	016	014	014	021
			1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Crown Preparation Kit by Dr. Woo

Kronenpräparationssatz nach Dr. Woo

100426



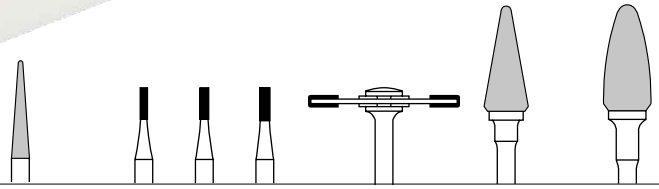
Contents · *Inhalt*

REF		876KG	877KG	878KG	878KF	I856SG	855	909G	899	379	835KR	850SMF	801G	845KR	885G	884G	885F	951KR	951KR	951KRF	951KRF
ISO	806.**314**	296.534	297.534	298.534	298.514	–	197.524	068.534	033.524	277.524	156.524	199.XXX	001.534	544.524	130.534	129.534	130.514	–	–	–	–
		012	016	016	016	021	014	040	027	023	018	011	021	018	014	012	012	016	019	017	020
		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Provisional C & B Kit

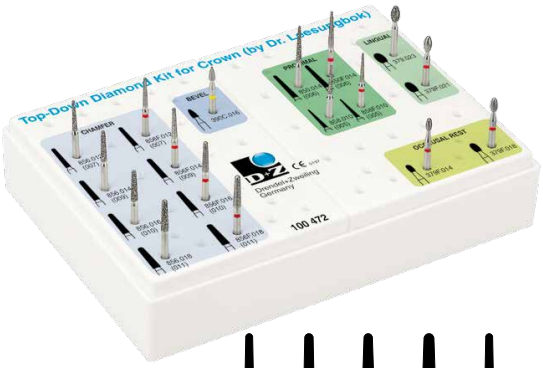
Provisional C & B Satz

100427



Contents · *Inhalt*

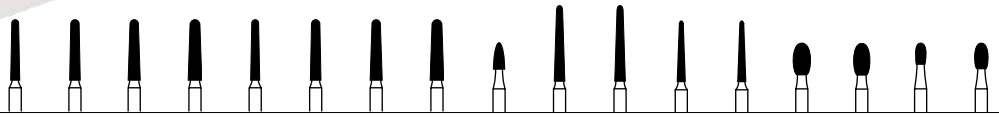
REF		CC257RFX	CB21	CB21	CB21	937F	CC257RMX	CC 251AX
ISO	806.**104**	201.140	107.006	107.006	107.006	–	201.190	–
		023	010	012	014	200	060	060
		1	1	1	1	1	1	1



Top-Down Diamond Kit for Crown by Dr. Leesungbok

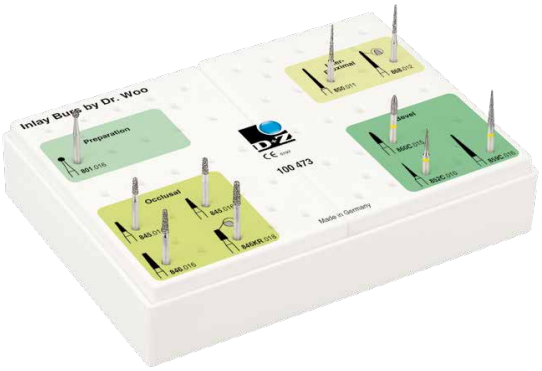
Top-Down Diamond Kit for Crown nach Dr. Leesungbok

100472



Contents · *Inhalt*

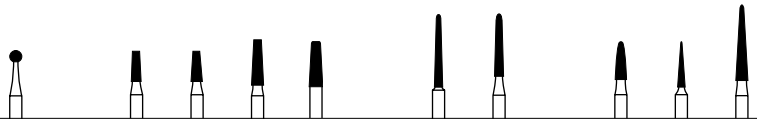
REF		856	856	856	856	856F	856F	856F	856F	390C	850	850F	858	858F	379	379F	379F	379F
ISO	806.**314**	198.524 012(007)	198.524 014(009)	198.524 016(010)	198.524 018(011)	198.514 012(007)	198.514 014(009)	198.514 016(010)	198.514 018(011)	274.504 016	199.524 014(006)	199.514 014(006)	165.524 010(005)	165.504 010(005)	277.524 023	277.514 021	277.514 014	277.514 018
		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



Inlay Burs by Dr. Woo

Inlay Burs nach Dr. Woo

100473



Contents · *Inhalt*

REF		801	845	845	846	846KR	850	868	860C	852C	859C
ISO	806.**314**	001.524 016	168.524 014	168.524 016	171.524 016	545.524 018	199.514 011	223.524 012	245.504 015	164.504 010	166.504 016
		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

ABB 15

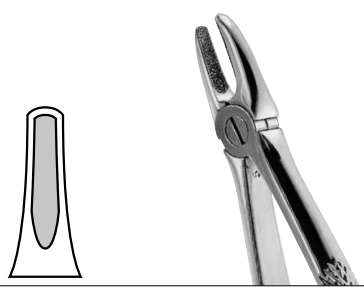
REF	ABB 15

ABB 30

REF	ABB 30

Diamond Forceps
Diamantierte Extraktionszangen

Centrals and Canines | *Schneide- und Eckzähne*



501

REF	**501**
ISO	806.**501**.534

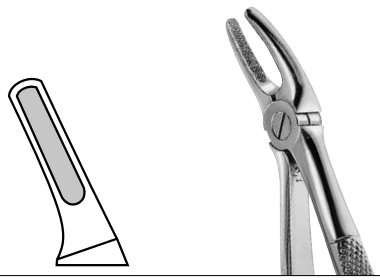
upper centrals and canines · *obere Schneide- und Eckzähne*

502

REF	**502**
ISO	806.**502**.534

upper centrals and canines · *obere Schneide- und Eckzähne*

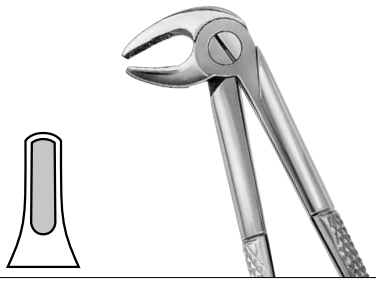
Premolars | *Prämolaren*



507

REF	**507**
ISO	806.**507**.534

upper premolars · *obere Prämolaren*

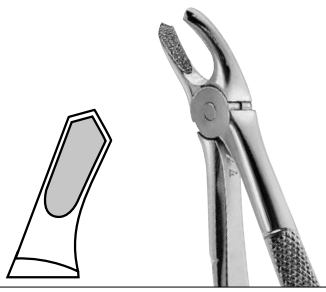


513

REF	**513**
ISO	806.**513**.534

lower premolars · *untere Prämolaren*

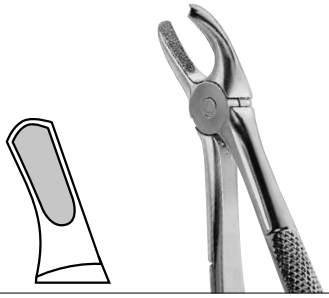
Molars | *Molaren*



517

REF	**517**
ISO	806.**517**.534

upper molars, right · *obere Molaren, rechts*



518

REF	**518**
ISO	806.**518**.534

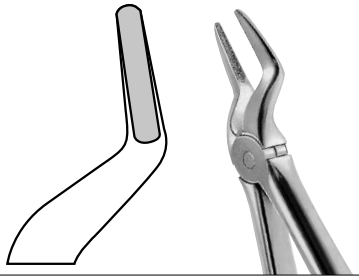
upper molars, left · *obere Molaren, links*

Roots | *Wurzeln*

533

REF	**533**
ISO	806.**533**.534

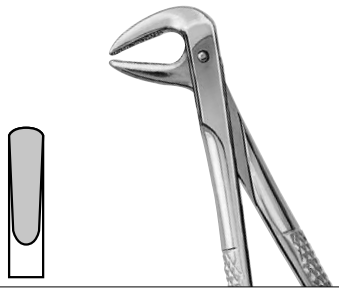
lower roots · *untere Wurzeln*



551

REF	**551**
ISO	806.**551**.534

upper roots · *obere Wurzeln*



574

REF	**574**
ISO	806.**574**.534

lower roots, english pattern · *untere Wurzeln, englische Form*

Allgemeine Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen für die Anwendung von Dentalinstrumenten und Arbeitsständern

General instructions for use and safety recommendations for the application of dental instruments and bur blocks

Geltungsbereich

Die hier aufgeführten allgemeinen Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen gelten für alle Produkte und sind zu beachten! Das Nichtbeachten erhöht das Verletzungsrisiko und kann zu einem frühzeitigen Funktionsverlust führen.

Für erklärungsbedürftige Produkte sind separate Gebrauchsanweisungen auf unserer Website www.drendel.com zu finden. Diese sind vorrangig zu beachten.

Lagerung

Instrumente in Originalverpackung vor Licht und Hitze schützen, trocken und sauber lagern. Nicht im gleichen Raum mit Lösungsmitteln oder Chemikalien aufbewahren.

Area of application

These general instructions for use and safety recommendations apply to all products and have to be generally observed. Non-observance of these instructions for use and safety recommendations increases the risk of injury and may impair the proper function of the instruments.

Separate instructions of use are available on our web site www.drendel.com for products that require more detailed information. These take precedence over the general instructions.

Storage

Instruments in their original packaging, away from light and heat in a clean and dry environment. Do not store in the same room as solvents or chemicals.

1. Hinweise zum sachgemäßen Gebrauch

- Die Instrumente sind vor dem erstmaligen Gebrauch aufzubereiten.
- Es ist darauf zu achten, nur technisch und hygienisch einwandfreie, saubere Übertragungsinstrumente (Hand- und Winkelstücke) einzusetzen.
- Die Instrumente entsprechend ihrer Schaftart sachgemäß und möglichst tief einspannen. Auf eine sichere Arretierung achten.
- Die Instrumente vor dem Gewebe-/Materialkontakt in Bewegung setzen.
- Verkanten, Hebeln sowie unangemessene Anpresskräfte sind zu vermeiden.
- Zum Schutz der Augen Schutzbrille tragen. Atemschutz (Mund und Nase) sowie bei zahntechnischen Arbeiten eine Absauganlage nutzen.
- Bei Berührung der Arbeitsteile der Instrumente durch den Anwender besteht Verletzungsgefahr.

Die ausreichende Kühlung z. B. mit einem Luft-Wasserspray ist sicherzustellen. Bei Instrumenten mit Überlänge und -größe ist ggf. zusätzliche Außenkühlung erforderlich. Beschädigte und korrodierte Instrumente aussortieren.

1. Proper use

- *The instruments have to be prepared prior to first use.*
- *Make sure that only technically and hygienically perfect and cleaned power systems (hand pieces and contra-angles) are used.*
- *Depending on their shank type, insert the instrument into the chuck as deeply as possible. Make sure that they are properly locked.*
- *The instrument must be rotating at the desired speed before contact is made with the tissue or material.*
- *Avoid jamming and using the instrument as a lever. Excessive contact pressure has to be avoided.*
- *For eye protection wear safety glasses. Use appropriate respiratory protection (mouth and nose). In the dental laboratory, use appropriate suction unit.*
- *Avoid contact with the instruments' working parts as this may increase the risk of injury.*

Make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray. Additional external cooling is required when using instruments with extra-long shanks or oversized working parts. Damaged or corroded instruments have to be discarded.

2. Drehzahlempfehlungen

Die auf den Etiketten und in den Gebrauchsanweisungen angegebenen Anwendungs- und Drehzahlempfehlungen sind zu beachten.

- $n_{max.}$ 300 000 min^{-1} bedeutet: Geeignet für Micromotor-Winkelstücke sowie Turbinen mit stabiler Kugellagerung. In Turbinen mit Luftlagerung nicht einsetzen.
- $n_{max.}$ 200 000 min^{-1} bedeutet: Geeignet für Micromotor-Hand- und Winkelstücke oder Technik-Handstücke bis zur angegebenen Drehzahl. In Turbinen nicht einzusetzen.

Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl erhöht das Verletzungsrisiko.

2. Recommended speeds

Please make sure to observe the recommendations for use and recommended speeds as indicated in the instructions of use and on the packaging of the products.

- $n_{max.}$ *300 000 rpm means: Suited for micro-motor contra-angles and turbines with stable ball bearings. Do not use in turbines with air bearing.*
- $n_{max.}$ *200 000 rpm means: Suited for micro-motor hand pieces and contra-angles or lab hand pieces up to the speed indicated. Do not use in turbines.*

Not observing the maximum permissible speed leads to an increased safety risk.

3. Anpresskräfte

Überhöhte Anpresskräfte (> 2N) sind unbedingt zu vermeiden.

- Sie können bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung des Arbeitsteils mit Schneidenausbrüchen führen. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein.
- Bei Schleifinstrumenten können überhöhte Anpresskräfte zum Aus-brechen der Schleifkörner oder zum Verschmieren des Instrumentes und zu überhöhter Wärmeentwicklung führen.

Überhöhte Anpresskräfte können auch zu thermischen Schäden an der Pulpa oder durch beschädigte Schneiden zu rauen Oberflächen führen. Im Extremfall kann auch ein Instrumentenbruch nicht ausgeschlossen werden.

3. Contact pressure

Excessive contact pressure (>2N) has to be avoided.

- *In cutting instruments, this can lead to damage to the working part and to chipping of the blades as well as an excessive generation of heat.*
- *In abrasive instruments, increased contact pressure may lead to stripping of the grit or to clogging of the instruments and increased heat generation.*

Increased contact pressure may also lead to thermal damage to the pulp or, in case of damaged blades, to rough surfaces. In the extreme cases, instrument breakage may even occur.

4. Richtwerte für die Einsatzhäufigkeit rotierender Instrumente

Die folgenden Werte sind Richtwerte, die je nach Anwendung und/oder bearbeitetem Material von den tatsächlichen Standzeiten abweichen können.

Instrumente aus Stahl:		- 4 x
Hartmetallinstrumente:		- 15 x
Diamantinstrumente:		- 25 x
Polierer und Keramische Schleifkörper:		- 10 x
Endo-Instrumente:		weite
Kanäle:	- max. 8 x	
	mittlere Kanäle:	- max. 4 x
	enge Kanäle:	nur 1 x verwenden

Als Einmal-Produkte gekennzeichnete Instrumente sind nicht wieder aufbereitbar.

4. *Guideline on the number of times rotary instruments can be used*

The below values are guidelines. The service life of instruments may differ from these values as this depends on the application and/or the material treated.

Stainless steel instruments:		*- 4 x*
Tungsten carbide instruments:		*- 15 x*
Diamond instruments:		*- 25 x*
Polishers and ceramic abrasives:		*- 10 x*
Endodontic instruments:		*Wide*
canals:	*- max. 8 x*	
	Average canals:	*- max. 4 x*
	Narrow canals:	*just use 1 x*

The reuse of disposable products is not permitted.

5. Entsorgung

Instrumente in bruch- und durchstichsicheren sowie dichten Behältern (Kontaminationsschutz) entsorgen.

5. *Disposal*

To prevent contamination, discard instruments in tight, puncture resistant containers.

6. Desinfektion, Reinigung, und Sterilisation

Unsteril gelieferte Instrumente sind vor dem erstmaligen Gebrauch aufzubereiten. Weiterführende Informationen finden Sie auf unserer Homepage ▸ Downloads ▸ Herstellerinformationen.

6.1. Manuelle Aufbereitung

Die Instrumente sind mit Reinigungs- und Desinfektionsmitteln, die für diese Produkte geeignet sind und dafür empfohlen werden zu behandeln (z. B. mit Komet DC1). Die Gebrauchsempfehlungen (Einwirkdauer, Konzentration, Spülen, Trocknen) der Angaben der Hersteller dieser Mittel sind zu beachten. Bei der Reinigung im Ultraschall dürfen sich die Instrumente nicht gegenseitig berühren.

6.2. Maschinelle Aufbereitung

Die Instrumente sind mit geeigneten und dafür empfohlenen (z. B. Komet DC1) Reinigungs- und Desinfektionsmitteln zu behandeln. Die Herstellerangaben hinsichtlich Art und Weise der Anwendung sind zu beachten. Bei der Reinigung im Ultraschallbad dürfen sich die Instrumente nicht gegenseitig berühren. Gereinigte Instrumente einer optischen Prüfung unterziehen. Beschädigte oder stumpfe Instrumente aussortieren. Voraussetzung für eine sichere Sterilisation sind sorgfältig gereinigte Produkte.

6.3. Sterilisation

Zur Sterilisation muss ein hinsichtlich der Eignung für das Medizinprodukt geprüftes, wirksames und validiertes Verfahren angewandt werden. Ebenfalls sind Art des Sterilguts, Verpackung und die Beladungskonfiguration von Bedeutung. Dem Anwender obliegt die Verantwortung, dass die Aufbereitung mit geeigneter Ausstattung,
geeigneten Materialien und entsprechend qualifiziertem Personal gemäss Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention (KRINKO) des Robert-Koch-Institutes (RKI)
durchgeführt und dokumentiert wird.

6. *Disinfection, cleaning and sterilisation*

Those instruments that are supplied non-sterile have to be prepared prior to first use. For further information, please refer to our Homepage ▸ Downloads ▸ Manufacturer's information.

6.1. Manual reprocessing

*The instruments are to be disinfected with appropriate cleaning and disinfecting agents recommended for these products (e.g. with
Komet DC1). For recommendations for use (immersion time, concentration, rinsing, drying) of cleaning and disinfecting agents see instructions of the manufacturers of these agents. Make sure that the instruments do not come in contact with each other during ultrasonic cleaning.*

6.2. Mechanical reprocessing

The instruments have to be treated with suitable detergents and disinfectants (e.g. Komet DC1) that are recommended for this purpose. Observe the instructions of use provided by the manufacturer. Make sure that the instruments do not come in contact with each other during the cleaning in the ultrasonic bath. Inspect the clean instruments visually. Separate and discard damaged or blunt instruments. Thoroughly cleaned instruments are an essential condition for a successful sterilization.

6.3. Sterilization

Make sure that the instruments are sterilized according to a validated procedure suitable for the sterilization of medical products. Successful sterilization also depends on the type of product to be sterilized, the packaging and the loading set-up of the sterilization device. The operator of medical products is responsible for seeing that proper treatment is carried out by qualified personnel, using the appropriate materials and suited equipment, as recommended by the Commission for Hospital Hygiene and Infectious Disease Prevention of the Robert Koch Institute.

7. Spezifische Hinweise für einzelne Instrumentenarten

- Den Kontakt mit H_2O_2 (Wasserstoffperoxid) und das Überschreiten der Einlegezeiten in Reinigungs- und Desinfektionsmitteln ist zu vermeiden. Das Hartmetall kann geschädigt werden (typisches Zeichen ist eine Schwarzfärbung), wodurch die Standzeit des Instrumentes reduziert wird.
- Instrumente aus Werkzeugstahl korrodieren und können deshalb nicht in thermischen Sterilisationsverfahren mit Sattdampf (z. B. Autoclav) sterilisiert werden.
- Um eine optimale Rautiefe zu erzeugen, ist nach der Präparation mit einem Diamantschleifer mit grober oder sehr grober Korngröße mit einem Finierer nachzuarbeiten.
- Beim Einsatz von Diamantscheiben im intraoralen Bereich Scheibenschutz verwenden.
- Beim Einsatz der Separier- und Diamantstreifen muss wegen Verletzungsgefahr jeder Kontakt mit der Gingiva vermieden werden.
- WK-Aufbereitungsinstrumente aus Nickel-Titan sind zur Vermeidung von Überlasten in einem drehmomentbegrenzten Antrieb zu verwenden.
- WK-Erweiterer aus RF-Stahl (Typ „Gates", „Müller") sind nur zum Aufbereiten des koronalen Teiles des Wurzelkanals vorgesehen.

7. *Specific instructions for individual instrument types*

- *Avoid any contact with H_2O_2 (hydrogen peroxide). Make sure that the specified immersion times in the cleaning and disinfecting agents are not exceeded. The carbide working parts would be attacked (a typical indication is black staining of the instrument) reducing the instrument's service life.*
- *Tool steel instruments corrode and can therefore not be sterilized with a sterilization method using saturated steam (e. g. autoclave).*
- *To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary after using a diamond grinding instrument with coarse or very coarse grit.*
- *Use a disc guard for diamond discs when working intraorally.*
- *When using diamond separating strips and diamond strips please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury.*
- *To avoid overstressing of the instrument, root canal instruments made of nickel-titanium have to be used in a torque limited motor.*
- *Stainless steel root canal reamers (type "Gates", "Müller") are only intended for preparation of the coronal portion of the canal.*

- Bei der Aufbereitung farbig eloxierter Arbeitsständer aus Aluminium ist darauf zu achten, dass ein für Aluminium geeignetes Desinfektions- und Reinigungsmittel eingesetzt wird. Andere Mittel zerstören die Eloxalschicht. Der Thermodesinfektor ist für die Aufbereitung eloxierter Aluminiumständer ungeeignet. Vor der Sterilisation den Arbeitsständer mit Wasser spülen und anschließend trocknen (z. B. mittels Luftstrom). Häufige Sterilisation führt zu Farbänderungen.
- Sinter-Diamantschleifer gelegentlich mit dem Reinigungsstein zwecks Reinigung und Schärfung behandeln.
- Polierer und Bürsten mit geringer Anpresskraft einsetzen, um die Wärmeentwicklung zu minimieren. Dabei immer in kreisförmigen Bewegungen polieren. Um Hochglanz zu erzielen, sollten bei mehrstufigen Poliersystemen alle Polierer in der angegebenen Reihenfolge eingesetzt werden.
- Polierer und Arkansassteine nur mit geeigneten, alkoholfreien Mitteln (z. B. Komet DC1) aufbereiten.

- *For reprocessing anodized aluminium bur blocks, cleaning and disinfecting agents suitable for aluminium must be used. Other agents would destroy the anodized layer of the bur block. Aluminium blocks are generally not suited for preparation in the thermo disinfector. Prior to sterilization, rinse bur block under running water and dry thoroughly (e.g. by air blasting). Frequent reprocessing may lead to colour deviations.*
- *Clean and sharpen Sintered Diamonds every now and then with the cleaning stone.*
- *Always use polishers and brushes with low pressure to minimize heat generation. Always polish in circular motion. To achieve brilliant high shine, use the polishers in the indicated sequence when using multiphase polishing systems.*
- *Polishers and Arkansas abrasives have to be prepared with suitable, alcohol-free agents (e.g. Komet DC1).*

8. Mögliche Auswirkungen durch den Einsatz benutzter Instrumente

- Instrumente mit beschädigten / abgenutzten Arbeitsteilen sind auszusortieren, da das Arbeitsergebnis negativ beeinflusst wird.
- Beschädigte und verformte Schneiden verursachen Vibrationen und führen zu schlechten Präparationsrändern und rauen Oberflächen.
- Blanke Stellen auf der Oberfläche von Diamantinstrumenten deuten auf fehlendes Schleifkorn und eine verringerte Schleifleistung hin. Dieser Mangel führt zu überhöhten Temperaturen. Überhöhte Anpresskräfte sowie Temperaturen können zu Gewebeschäden führen.
- Unangemessene Anpresskräfte beim Einsatz sind zu vermeiden. Sie können bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung des Arbeitsteils in Form von Schneidenausbrüchen, frühzeitiger Stumpfung und erhöhter Wärmeentwicklung führen.
- Bei Schleifinstrumenten können überhöhte Anpresskräfte zum Ausbrechen der Schleifkörner oder zum Verschmieren des Instrumentes und zu überhöhter Wärmeentwicklung führen.
- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung bei der Präparation von Zähnen ist eine ausreichende Kühlung mit einem Luft-/Wasserspray (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.
- Bei Instrumenten mit einer Gesamtlänge von über 22 mm oder einem Kopfdurchmesser über 2,5 mm ist ggf. zusätzliche Außenkühlung erforderlich.
- Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl erhöht das Verletzungsrisiko.
- Nicht sorgfältig aufbereitete, mehrfach verwendbare Instrumente erhöhen das Infektionsrisiko.
- Einmalartikel (auf der Verpackung mit ② gekennzeichnet) sind nicht für eine Wiederverwendung zugelassen (z. B. Lamellenpolierer und zahnärztliche Bürsten). Eine gefahrlose Anwendung kann bei erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und/ oder die Sicherheit der Produkte (z. B. durch Bruchgefahr bei Wurzelkanal-Instrumenten) nicht weiter gewährleistet ist.

8. Potential effects of using worn instruments

- *Discard any instruments with damaged or worn working parts as the use of damaged or worn instruments would have a negative effect on the work result.*
- *Damaged and deformed cutting blades will cause the instrument to vibrate and lead to poor preparation margins and rough surfaces.*
- *Void spots on the surface of diamond instruments are a sign of missing diamond particles and reduce the instrument's abrasive efficiency. An inferior diamond coating quality will result in excessive heat generation. Excessive contact pressure or temperatures may cause damage to the tissue.*
- *Please avoid excessive contact pressure during use as this may result in damage to the working part (Nicks on the blades, premature blunting and excessive heat generation).*
- *In abrasive instruments, excessive contact pressure can lead to stripping of the grit or clogging of the instruments and increased heat generation.*
- *To avoid undesirable heat generation during preparation, make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray (at least 50 ml/min).*
- *Additional external cooling is required when using instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter exceeding 2,5 mm.*
- *Not observing the maximum permissible speed will result in an increased risk of injury.*
- *There is an increased risk of infection in reusable instruments which have not been properly reprocessed.*
- *The reuse of disposable instruments (marked ② on the packaging) is not permitted (e.g. polishers with lamellae and dental brushes).*
- *The reuse of disposable instruments (marked = on the packaging) is not permitted (e.g. polishers with lamellae and dental brushes). The reuse of these products poses a risk of infection and/or the safety of the products can no longer be guaranteed (e.g. due to the risk of fracture with root canal instruments).*

9. Sicherheit und mögliche Nebenwirkungen

Die oben genannten Hinweise zur Handhabung, insbesondere zur Kühlung, Anpresskraft, Desinfektion, Reinigung und Sterilisation sind zu beachten. Die Instrumente dürfen nur für den gemäß der Symbol-Kennzeichnung vorgesehenen bestimmungsgemäßen Gebrauch eingesetzt werden. Bei Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann es zur Schädigung des Antriebes und /oder zu Verletzungen, wie z.B. Hitzenekrosen, unerwünschter Gewebepräparation, Gewebe- oder Nervschädigungen, Verletzung der biologischen Breite oder Infektionen kommen. Beim Präparieren kann bei einigen Instrumenten metallischer Abrieb entstehen, der z.B. bei der nachfolgenden MRT-Aufnahme zu Artefakten führen kann.

9. Safety and possible side effects

The above mentioned recommendations with respect to cooling, contact pressure, disinfection, cleaning and sterilization are to be strictly observed. The instruments should only be used for the intended application, as per the symbolic identification. Non-observance of these safety recommendations may lead to damage of the power system and/or injury, such as thermal necrosis, undesired preparation of tissue, damage to tissue or nerves, violation of the biological width, or infections. During preparation, some instruments may generate metallic abrasion which may lead to the presence of artifacts in MRI diagnostics.

10. Haftung

Der Anwender ist verpflichtet, das Produkt eigenverantwortlich vor dem Einsatz auf die Eignung für den vorgesehenen Zweck zu prüfen. Ein Mitverschulden des Anwenders führt bei verursachten Schäden zur Minderung oder gänzlichem Ausschluss der Haftung von Drendel + Zweiling. Dies ist insbesondere bei Nichtbeachtung der Gebrauchsanweisungen oder Warnungen oder bei versehentlichem Fehlgebrauch durch den Anwender der Fall.
Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.Nur für den dentalen Gebrauch.

10. Liability

It is the responsibility of the user to check the products prior to use to ensure that they are suited for the intended purpose. In case of contributory negligence by the user, Drendel + Zweiling partially or totally declines liability for all resulting damages, particularly if these are due to non-observance of our recommendations for use or warnings as well as inadvertent misuse by the user.
Store products out of children's reach.
For dental use only.

Sorted by REF Order Number
Sortiert nach REF Nummer

Sorted by REF Order Number
Sortiert nach REF Nummer

Drendel + Zweiling
DIAMANT GmbH
Schürenbreder Weg 27
32689 Kalletal · Germany

fon: +49 (0) 5264 6579280
fax: +49 (0) 5264 6579284
info@drendel.com
www.drendel.com