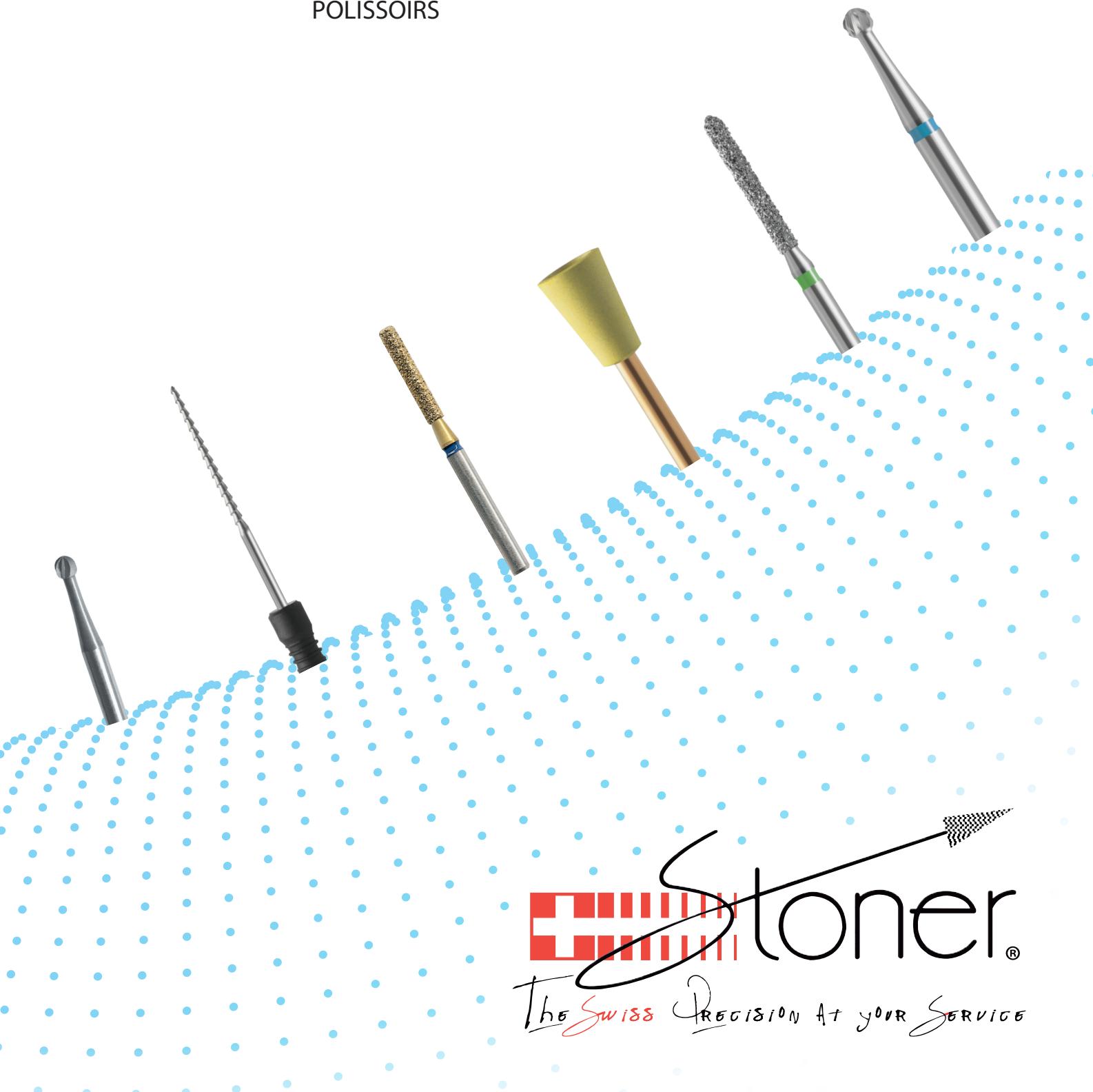


Catalogue Cabinet dentaire

INSTRUMENTS EN ACIER
INSTRUMENTS EN CARBURE DE TUNGSTENE
INSTRUMENTS DIAMANTES
INSTRUMENTS CANALAIRES
POLISSEURS



Stoner.[®]
The Swiss PRECISION AT YOUR SERVICE

Instruments en acier STONER



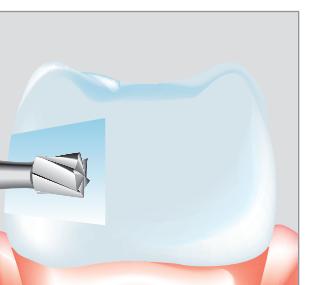
Instruments en acier pour des résultats de préparation très précis

La gamme de fraises en acier STONER vous propose des instruments à usage universel convenant pour de nombreuses utilisations allant de la préparation de cavités jusqu'aux actes de chirurgie.

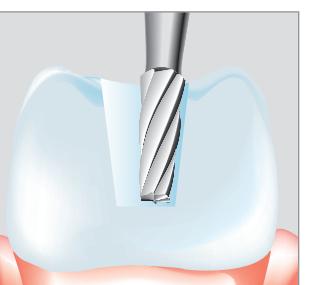
Les fraises en acier présente un comportement plus «doux» que les fraises en carbure de tungstène sur des matériaux tels que la dentine et l'os.
Il est important de prendre en compte les recommandations de désinfection afin de ne pas dégrader rapidement les fraises en acier.



*Excavation, rétention, perforation
Pénétration, trépanation.*



Rétention pour les cavités de la classe V avec contre-dépouilles ou biseautage large.



Aménagement de la cavité ou du moignon pour couronne, avec évasement ou biseautage, inlay, onlay.

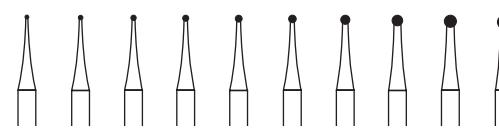
INSTRUMENTS EN ACIER

1

Boule

U_{max.} 40.000

10



Mandrin

L mm

Taille

Ø1/10 mm

RA

ISO

Réf N°

US No.

310 204 001 001...

1.204...

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

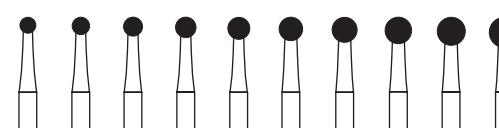
| | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |

1

Boule

U_{max.} 30.000 (021-027) - 25.000 (029-033)
20.000 (035-040)

10



Mandrin

L mm

Taille

Ø1/10 mm

RA

ISO

Réf N°

US No.

310 204 001 001...

1.204...

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

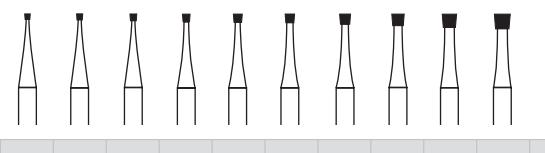
| | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 | 033 | 035 | 037 | 040 |
| 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 | 033 | 035 | 037 | 040 |

2

Cône renversé

U_{max.} 40.000

10



Mandrin

L mm

Taille

Ø1/10 mm

RA

ISO

Réf N°

US No.

310 204 010 001...

2.204...

| | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| 33• | | 34 | | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 | 40 | 41 |

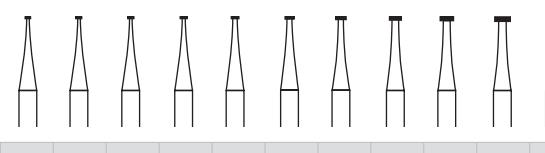
| | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |

3

Roue

U_{max.} 40.000

10



Mandrin

L mm

Taille

Ø1/10 mm

RA

ISO

Réf N°

US No.

310 204 040 001...

3.204...

| | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| 11• | | 12 | | 14 | | 16 | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |

21

Cylindre

U_{max.} 40.000

10



Mandrin

L mm

Taille

Ø1/10 mm

RA

ISO

Réf N°

US No.

310 204 107 006...

21.204...

| | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 3,6 | 3,9 | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 | 6,0 |
| 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |

| | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 56 | 57 | 58 | 59 | 60 | 61 | 62 | 63 | |
| 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |

INSTRUMENTS EN ACIER

207

Cylindre, coupe frontale

U_{max} 40.000

10

**Mandrin****L mm****ISO****Réf N°**

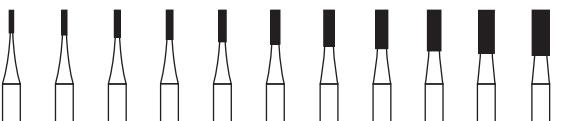
| | | | | | | |
|----------------------|--------------------|-------------------|-----|-----|-----|-----|
| Taille | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | | |
| Ø ^{1/10} mm | 010 | 012 | 014 | 016 | | |
| RA | 957 | 958 | 959 | 960 | | |
| | 310 204 150 001... | 207.204... | 010 | 012 | 014 | 016 |

36

Cylindre

U_{max} 40.000

10

**Mandrin****L mm****ISO****Réf N°**

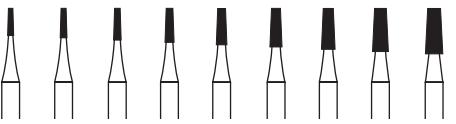
| | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|--------------------|------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Taille | 3,0 | 3,3 | 3,6 | 3,9 | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 | 6,0 | | |
| Ø ^{1/10} mm | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | | |
| RA | | | | | 556 | 557 | 558 | 559 | 560 | 561 | 562 | 563 | |
| | 310 204 107 002... | 36.204... | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |

23

Conique

U_{max} 40.000

10

**Mandrin****L mm****ISO****Réf N°**

| | | | | | | | | | | | |
|----------------------|--------------------|------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Taille | 3,6 | 3,9 | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 | 6,0 | | |
| Ø ^{1/10} mm | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | | |
| RA | 169 | | 170 | 171 | | 172 | | 173 | | | |
| | 310 204 168 006... | 23.204... | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |

38

Conique

U_{max} 40.000

10

**Mandrin****L mm****ISO****Réf N°**

| | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|--------------------|------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Taille | 3,3 | 3,6 | 3,9 | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 | 6,0 | | |
| Ø ^{1/10} mm | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | | |
| RA | 699 | | 700 | 701 | | 702 | | 703 | | | | |
| | 310 204 168 002... | 38.204... | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |

INSTRUMENTS DE CHIRURGIE

RF161 LINDEMANN

Fraise à os

ω_{max} 3.000
Mandrin 316, 160.000
Box 3



RF162 LINDEMANN

Fraise à os

ω_{max} 3.000
Mandrin 316, 160.000
Box 3



Mandrin L mm

Taille $\varnothing 1/10$ mm

| | ISO | Réf N° | |
|------|--------------------|--------------|-----|
| HP | 330 104 408 295... | RF161.104... | 016 |
| RAL | 330 205 408 295... | RF161.205... | 016 |
| FGXL | 330 316 408 295... | RF161.316... | 016 |

9,0

016

Mandrin L mm

Taille $\varnothing 1/10$ mm

| | ISO | Réf N° | |
|------|--------------------|--------------|-----|
| HP | 330 104 408 297... | RF162.104... | 016 |
| RAL | 330 205 408 297... | RF162.205... | 016 |
| FGXL | 330 316 408 297... | RF162.316... | 016 |

9,0

016

RF163 LINDEMANN

Fraise à os

ω_{max} 3.000
Box 3



Mandrin L mm

Taille $\varnothing 1/10$ mm

| | ISO | Réf N° | |
|-----|--------------------|--------------|-----|
| HP | 330 104 406 297... | RF163.104... | 014 |
| RAL | 330 205 406 297... | RF163.205... | 014 |

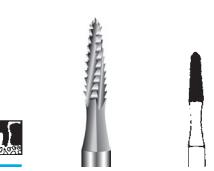
5,0

014

RF164 LINDEMANN

Fraise à os

ω_{max} 3.000
Box 3



Mandrin L mm

Taille $\varnothing 1/10$ mm

| | ISO | Réf N° | |
|-----|--------------------|--------------|-----|
| HP | 330 104 407 297... | RF164.104... | 018 |
| RAL | 330 205 407 297... | RF164.205... | 018 |

6,0

018

RF165 LINDEMANN

Fraise à os

ω_{max} 3.000
Box 3



Mandrin L mm

Taille $\varnothing 1/10$ mm

| | ISO | Réf N° | |
|-----|--------------------|--------------|-----|
| HP | 330 104 408 297... | RF165.104... | 023 |
| RAL | 330 205 408 297... | RF165.205... | 023 |

7,0

023

RF166 LINDEMANN

Fraise à os

ω_{max} 3.000
Box 3



Mandrin L mm

Taille $\varnothing 1/10$ mm

| | ISO | Réf N° | |
|-----|--------------------|--------------|-----|
| HP | 330 104 409 297... | RF166.104... | 021 |
| RAL | 330 205 409 297... | RF166.205... | 021 |

10,0

021

RF167 LINDEMANN

Fraise à os

ω_{max} 3.000
Box 3



Mandrin L mm

Taille $\varnothing 1/10$ mm

| | ISO | Réf N° | |
|-----|--------------------|--------------|-----|
| HP | 330 104 410 297... | RF167.104... | 023 |
| RAL | 330 205 410 297... | RF167.205... | 023 |

10,0

023

INSTRUMENTS DE CHIRURGIE

**RF168** LINDEMANN

Fraise à os

U max. 3.000

3

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|-------------|--------------------|---------------------|--------|-----|
| Taille | 22,0 | | | 023 |
| Ø1/10 mm | | | | |
| HPL | 330 105 411 297... | RF168.105... | 023 | |
| RAXL | 330 206 411 297... | RF168.206... | 023 | |

RF169 LINDEMANN

Fraise à os

U max. 3.000

3

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|-------------|--------------------|---------------------|--------|-----|
| Taille | 32,0 | | | 023 |
| Ø1/10 mm | | | | |
| HPXL | 330 106 412 297... | RF169.106... | 023 | |

**RF A**

Fraise à os

U max. pour micromoteur 160.000

3

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|-------------|--------------------|-------------------|--------|-----|
| Taille | 8,0 | | | 016 |
| Ø1/10 mm | | | | |
| FGXL | 330 316 408 297... | RFA.316... | 016 | |

RF B

Fraise à os

U max. pour micromoteur 160.000

3

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|-------------|--------------------|-------------------|--------|-----|
| Taille | 9,0 | | | 016 |
| Ø1/10 mm | | | | |
| FGXL | 330 316 408 297... | RFB.316... | 016 | |

**RF C**

Fraise à os

U max. pour micromoteur 160.000

3

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|-------------|--------------------|-------------------|--------|-----|
| Taille | 10,5 | | | 016 |
| Ø1/10 mm | | | | |
| FGXL | 330 316 408 291... | RFC.316... | 016 | |

Instruments en carbure STONER pour des résultats de préparation très précis



Toute préparation répond à un processus bien codifié. L'instrumentation STONER adaptée, vous permet de travailler en passant d'une étape à la suivante en changeant moins souvent d'instrument et avec des temps de préparation plus courts.



*Excavation, rétention, perforation
Pénétration, trépanation.*

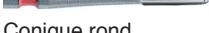
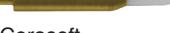
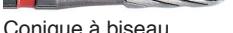


*Aménagement de la cavité avec
contre-dépouilles. Obturation en composite,
obturation en amalgame.*



*Aménagement de la cavité ou du moignon
pour couronne, avec évasement
ou biseautage, inlay, onlay.*

Sommaire

| FRAISES | | INSTRUMENTS À FINIR | | CHIRURGIE | |
|--|--------|---|-------------|---|-------------|
| | Page | | Page | | Page |
|  | Cdt 3 |  | Cdt 11 |  | Cdt 18 |
|  | Cdt 3 |  | Cdt 11 |  | Cdt 18 |
|  | Cdt 4 |  | Cdt 11 |  | Cdt 18 |
|  | Cdt 4 |  | Cdt 11 |  | Cdt 18 |
|  | Cdt 4 |  | Cdt 12 |  | Cdt 20 |
|  | Cdt 4 |  | Cdt 12 |  | Cdt 21 |
|  | Cdt 4 |  | Cdt 12 | INSTRUMENTS SPÉCIAUX | |
|  | Cdt 4 |  | Cdt 13 |  | 22 |
| COUPE-COURONNE | |  | Cdt 13 |  | Cdt 4 |
|  | Cdt 5 |  | Cdt 14 |  | Cdt 17 |
|  | Cdt 6 |  | Cdt 15 | | |
|  | Cdt 6 |  | Cdt 16 | FRAISES EN CARBURE - 2 PIÈCES | |
| Taille des piliers en titane ou des Richmonds | Cdt 15 | | | H1 / H2 / H7 / H21 / H21R / H23 / H23L / H31 / H31R / H33 / H33L / H33LGK / H245 | |
| PARODONTOLOGIE | |  | Page Cdt 16 |  | Page Cdt 10 |

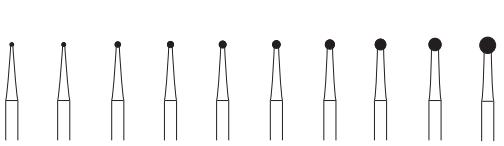
FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

C1

Boule

 \cup_{\max} . 1.000 - 1.500

10


Mandrin
Taille
 $\varnothing^{1/10}$ mm

RA

L mm

ISO

Réf N°
US No.

500 204 001 001...

C1.204...

| | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 006 | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 |
| • 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 | |

006 008 010 012 014 016 018 021 023 027

C1S

Boule

 \cup_{\max} . FG / FGXL 300.000

RA / RAL 1.000 - 1.500

10 / 5 RAL


Mandrin
Taille
 $\varnothing^{1/10}$ mm

FG

FGXL

RA

RAL *

L mm

ISO

Réf N°
US No.

• 500 314 001 003...

C1S.314...

• 500 316 001 003...

C1S.316...

• 500 204 001 003...

C1S.204...

• 500 205 001 003...

C1S.205...

| | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 |
| • S | | 1S | | 2S | 3S | 4S | 5S | 6S | 7S | 8S | 9S | 10S | |
| 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | | | |
| | | | | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 |

006 007 008 009 010 012 014 016 018 021 023 025 027 029

010 012 014 016 018 021 023

012 014 016 018 021 023

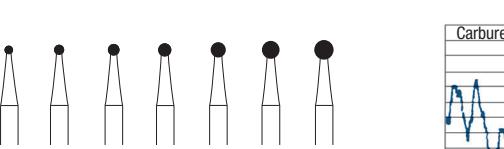
Version super coupante

C1SX

Boule

 \cup_{\max} . RA / RAL 1.000 - 1.500

10 / 5 RAL



Vibrations

Denture croisée pour une préparation avec très peu de vibrations

C1SXN

Boule

 \cup_{\max} . RA / RAL 1.000 - 1.500

10 / 5 RAL



Denture croisée pour une préparation avec très peu de vibrations avec un col qui est long et fin pour meilleure visibilité

C1SDR

Boule

 \cup_{\max} . RA / RAL 1.000 - 1.500

10


Mandrin
Taille
 $\varnothing^{1/10}$ mm

RA

L mm

ISO

Réf N°
US No.

• 500 204 004 005...

C1SDR.204...

| | | |
|------|------|------|
| 014 | 016 | 018 |
| 4SDR | 5SDR | 6SDR |

014 016 018

Excavation avec invasion minimale à l'aide de la fraise C1SDR HM, n'enlève que la dentine ramollie, carieuse.

La nouvelle fraise C1SDR HM est convaincante en raison de sa puissance de coupe dans la dentine carieuse et molle alors qu'elle n'enlève qu'extrêmement peu de dentine saine et dure. La parfaite combinaison pour une excavation peu invasive.

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

C2

Cône renversé

ω_{max} 40.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|------------------|--------------------|-----------|--------|
| Taille | | | US No. |
| $\phi^{1/10}$ mm | | | |
| RA | 500 204 010 001... | C2.204... | |

| | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 0,8 | 1 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 1,7 |
| 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| 34 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 |
| 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |

C7L

Poire long

ω_{max} 40.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|------------------|--------------------|------------|--------|
| Taille | | | US No. |
| $\phi^{1/10}$ mm | | | |
| RA | 500 204 234 006... | C7L.204... | |

| | | |
|------|------|------|
| 3,8 | 4,2 | 4,4 |
| 010 | 012 | 014 |
| 331L | 332L | 333L |
| 010 | 012 | 014 |

C21

Cylindre

ω_{max} 40.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|------------------|--------------------|------------|--------|
| Taille | | | US No. |
| $\phi^{1/10}$ mm | | | |
| RA | 500 204 107 006... | C21.204... | |

| | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|
| 3,4 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 |
| 008 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| 55 | 57 | 58 | 59 | 60 |
| 008 | 010 | 012 | 014 | 016 |

T21XR Fraise de retrait des résidus de colle

Pour l'élimination des résidus de colle après la dépose des brackets d'orthodontie. Les fraises en carbure de tungstène à basse vitesse sont les plus efficaces pour l'élimination importante des résidus de résine. Avantage de la fraise de retrait des résidus de colle : un revêtement TiN (Nitrate de Titane) spécial qui recouvre la surface en carbure de tungstène de la fraise de retrait des résidus de colle ; ce revêtement permet d'éviter le bourrage des lames de l'instrument pendant le travail.

T21XR

Retrait des résidus adhésifs

ω opt. 30.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|------------------|--------------------|--------------|--------|
| Taille | | | US No. |
| $\phi^{1/10}$ mm | | | |
| RA | 506 204 137 019... | T21XR.204... | 012 |

| |
|-----|
| 4,2 |
| 012 |

C22

Retrait des résidus adhésifs

ω_{max} FG / FGL 300.000

RA / RAL 40.000

10

5 C22ALGK.205.016



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|------------------|--------------------|----------------|--------|
| Taille | | | US No. |
| $\phi^{1/10}$ mm | | | |
| FG | 500 314 217 001... | C22GK.314... | |
| FG | 500 314 217 006... | C22AGK.314... | |
| FGL | 500 315 219 006... | C22ALGK.315... | |
| RA | 500 204 217 006... | C22AGK.204... | |
| RAL | 500 205 219 006... | C22ALGK.205... | |

| | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|
| 5 | 5 | 8 | 5 | 8 |
| 016 | 016 | 016 | 016 | 016 |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

Bout arrondi et non-coupant pour la protection de la gencive.



Chanfrein de sécurité pour éviter de rayer l'email.



FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

C23

Conique

\cup_{\max} 40.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-------------------------|--------------------|------------|
| Taille | $\varnothing^{1/10}$ mm | US No. | |
| RA | | 500 204 168 006... | C23.204... |

| | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|
| 3,4 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 |
| 008 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| 168 | 170 | 171 | | 172 |
| 008 | 010 | 012 | 014 | 016 |

C31

Cylindre

\cup_{\max} 40.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-------------------------|--------------------|------------|
| Taille | $\varnothing^{1/10}$ mm | US No. | |
| RA | | 500 204 107 007... | C31.204... |

| | | | |
|-----|-----|-----|-----|
| 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,8 |
| 010 | 012 | 014 | 018 |
| 557 | 558 | 559 | 561 |
| 010 | 012 | 014 | 018 |

C35L

Coupe-couronne long

\cup_{\max} 450.000 / opt. 160.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf n° |
|---------|-------------------------|--------------------|-------------|
| Taille | $\varnothing^{1/10}$ mm | US No. | |
| FGL | | 500 315 137 009... | C35L.315... |

| |
|-----|
| 3,5 |
| 012 |

Fraise à sectionner C35L pour couronnes métalliques

Spécialement adaptée pour la section de couronnes en or et en métaux non précieux avec une performance de coupe et une durabilité améliorées contrairement aux fraises à sectionner actuelles. Grâce à la configuration de coupe spécialement compacte, la fraise C35L permet une section contrôlée avec un enlèvement élevé de matériau grâce à une transition de coupe adaptée de manière optimale avec une section transversale. Utilisation avec un contre-angle bague rouge à 160 000 tours/mn, et insertion sur turbine également.

C4AK

Coupe-couronne

\cup 120.000 - 160.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-------------------------|-----------------------|-------------|
| Taille | $\varnothing^{1/10}$ mm | US No. | |
| FGL | | •• 500 314 138 019... | C4AK.314... |

| | |
|-----|-----|
| 2,1 | 2,1 |
| 010 | 012 |
| 010 | 012 |

Attention : Pour tous les alliages métalliques, le titane et les matériaux cosmétiques en céramique à basse fusion ou en composite.

C34

Coupe-couronne

\cup_{\max} 120.000 - 160.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-------------------------|-----------------------|------------|
| Taille | $\varnothing^{1/10}$ mm | US No. | |
| FGL | | •• 500 314 138 293... | C34.314... |

| | |
|-----|-----|
| 2,1 | 2,1 |
| 010 | 012 |
| 010 | 012 |

C23R

Conique rond

\cup_{\max} 40.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-------------------------|--------------------|-------------|
| Taille | $\varnothing^{1/10}$ mm | US No. | |
| RA | | 500 204 194 006... | C23R.204... |

| | | |
|------|------|-----|
| 4,2 | 4,4 | 4,4 |
| 012 | 014 | 016 |
| 1171 | 1172 | |

C31R

Cylindre rond

\cup_{\max} 40.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-------------------------|--------------------|-------------|
| Taille | $\varnothing^{1/10}$ mm | US No. | |
| RA | | 500 204 137 007... | C31R.204... |

| |
|-----|
| 4,2 |
| 012 |

C36RS

Cylindre rond

\cup 120.000 - 160.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-------------------------|--------------------|--------------|
| Taille | $\varnothing^{1/10}$ mm | US No. | |
| FG | | 500 314 137 293... | C36RS.314... |

| |
|-----|
| 4,2 |
| 012 |

C4AKL

Coupe-couronne long

\cup 120.000 - 160.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-------------------------|-----------------------|--------------|
| Taille | $\varnothing^{1/10}$ mm | US No. | |
| FGL | | •• 500 315 139 019... | C4AKL.315... |

| |
|-----|
| 3,5 |
| 012 |

C34L

Coupe-couronne long

\cup_{\max} 120.000 - 160.000

10



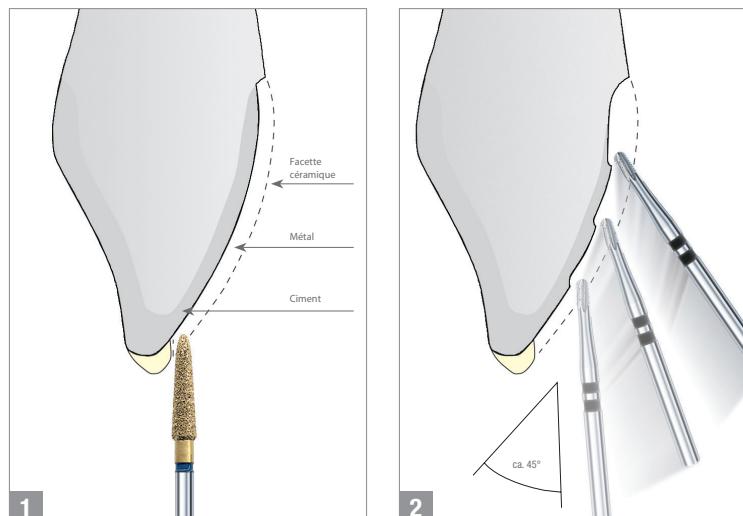
| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-------------------------|-----------------------|-------------|
| Taille | $\varnothing^{1/10}$ mm | US No. | |
| FG | | •• 500 315 139 293... | C34L.315... |

| |
|-----|
| 3,5 |
| 012 |

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

Coupe - couronne

C34 Coupe Couronne



Conseils d'utilisation :

Veuillez observer les recommandations suivantes :

1. La facette céramique doit être retirée à l'aide d'un instrument diamanté.
 2. Armatures séparer la couronne en plusieurs étapes, couper par petites soustractions successives.
- Vitesse rotation max. 120'000 – 160'000 tr/min.

Pression de travail : 0.5 N

5114RA

Coupe-couronne

○ max. RA 10.000



| Mandrin | L mm | | | |
|----------|--------------------|-------------|-----|--|
| Taille | ISO | Réf N° | | |
| Ø1/10 mm | | 080 | 0,5 | |
| RA | 807 204 370 523... | 5114.204... | 080 | |

Dépose d'une restauration tout céramique

Pour déposer une restauration tout céramique, il faut trancher la restauration le long de la paroi axiale jusqu'au milieu de la surface occlusale ou du bord incisif avec un diamant fritté, réf. 5114RA. Ensuite, la restauration est soumise à un écartement produit à l'aide d'un instrument adéquat, ce qui produira sa fracture.

K-Diamonds KF856 / KF881

○ 100.000



| Mandrin | L mm | | | |
|---------|-------------------------|--------------|-----|-----|
| FG | ISO | Réf N° | | |
| | ● ● K806 314 198 514... | KF856.314... | 016 | |
| | ● ● K806 314 141 514... | KF881.314... | | 016 |



KF881

Coupe-couronne pour tout-céramique - Zircone

Les instruments diamantés multicouches garantissent une durabilité élevée sur les matériaux durs tout-céramique. La nouvelle technologie de fabrication avec une spéciale matrice-liant empêchant le décollement des grains de diamant et élevant quelques fois la durabilité des instruments. La granulométrie fine assure une performance optimale de coupe et un puissant enlèvement durant la séparation avec un minimum de vibration.

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

Fraises en carbure - 2 pièces

Partie travaillante en carbure de tungstène, tige en acier inoxydable exemptes de nickel pour une tenue assurée de l'instrument.

| | | |
|---------------------------|--------------------|------------------|
| H1 Boule | | |
| U _{max.} 300.000 | | |
| 10 | | |
| Mandrin | L mm | |
| Taille | ISO | Réf N° |
| Ø1/10 mm | | US No. |
| FG | 500 314 001 001... | H1.314... |
| - | - | - |
| 005 | 006 | 008 |
| • | • | 1 |
| 010 | 012 | 014 |
| 016 | 018 | 021 |
| 023 | | |
| 005 | 006 | 008 |
| 010 | 012 | 014 |
| 016 | 018 | 021 |
| 023 | | |

| | | |
|----------------------------|--------------------|------------------|
| H2 Cône renversé | | |
| U _{max.} 300.000 | | |
| 10 | | |
| Mandrin | L mm | |
| Taille | ISO | Réf N° |
| Ø1/10 mm | | US No. |
| FG | 500 314 010 001... | H2.314... |
| 0,6 | 0,8 | 1 |
| 006 | 008 | 010 |
| 33• | 34 | 35 |
| 014 | | |
| 006 | 008 | 010 |
| 014 | | |

| | | |
|---------------------------|--------------------|------------------|
| H7 Poire | | |
| U _{max.} 300.000 | | |
| 10 | | |
| Mandrin | L mm | |
| Taille | ISO | Réf N° |
| Ø1/10 mm | | US No. |
| FG | 500 314 232 001... | H7.314... |
| 1,2 | 1,6 | 1,7 |
| 006 | 008 | 010 |
| 329 | 330 | 331 |
| 012 | | |
| 006 | 008 | 010 |
| 012 | | |

| | | |
|---------------------------|--------------------|-------------------|
| H21 Cylindre | | |
| U _{max.} 300.000 | | |
| 10 | | |
| Mandrin | L mm | |
| Taille | ISO | Réf N° |
| Ø1/10 mm | | US No. |
| FG | 500 314 107 006... | H21.314... |
| 4,2 | 4,2 | 4,2 |
| 009 | 010 | 012 |
| 56 | 57 | 58 |
| | | |
| 009 | 010 | 012 |

| | | |
|------------------------------|--------------------|--------------------|
| H21R Cylindre rond | | |
| U _{max.} 300.000 | | |
| 10 | | |
| Mandrin | L mm | |
| Taille | ISO | Réf N° |
| Ø1/10 mm | | US No. |
| FG | 500 314 137 006... | H21R.314... |
| 4,2 | 4,2 | 4,2 |
| 008 | 010 | 012 |
| 1156 | 1157 | 1158 |
| | | |
| 008 | 010 | 012 |

| | | |
|---------------------------|--------------------|-------------------|
| H23 Conique | | |
| U _{max.} 300.000 | | |
| 10 | | |
| Mandrin | L mm | |
| Taille | ISO | Réf N° |
| Ø1/10 mm | | US No. |
| FG | 500 314 168 006... | H23.314... |
| 3,4 | 4,2 | 4,2 |
| 008 | 009 | 010 |
| 168 | 169 | 170 |
| | | |
| 008 | 009 | 010 |

| | | |
|-----------------------------|--------------------|--------------------|
| H23L Conique long | | |
| U _{max.} 300.000 | | |
| 10 | | |
| Mandrin | L mm | |
| Taille | ISO | Réf N° |
| Ø1/10 mm | | US No. |
| FG | 500 314 171 006... | H23L.314... |
| 5,2 | 6,0 | 6,0 |
| 009 | 010 | 012 |
| 169L | 170L | 171L |
| | | |
| 009 | 010 | 012 |

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

H31

Cylindre

U max. 300.000

10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

4,2

009

010

012

4,2

556

557

558

4,2

009

010

012

500 314 107 007...

H31.314...

H31R

Cylindre rond

U max. 300.000

10



4,2

009

010

012

4,2

010

012

1557

1558

010

012

500 314 137 007...

H31R.314...

H33

Conique

U max. 300.000

10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

4,2

009

010

012

4,2

699

700

701

4,2

009

010

012

500 314 168 007...

H33.314...

H245

Poire

U max. 300.000

10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

3,0

008

245

008

US No.

008

H245.314...

H33L

Conique

U max. 300.000

10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

5,2

009

699L

5,2

009

009

500 314 171 007...

H33L.314...

H33LGK

Conique rond

U max. 300.000

10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

5,2

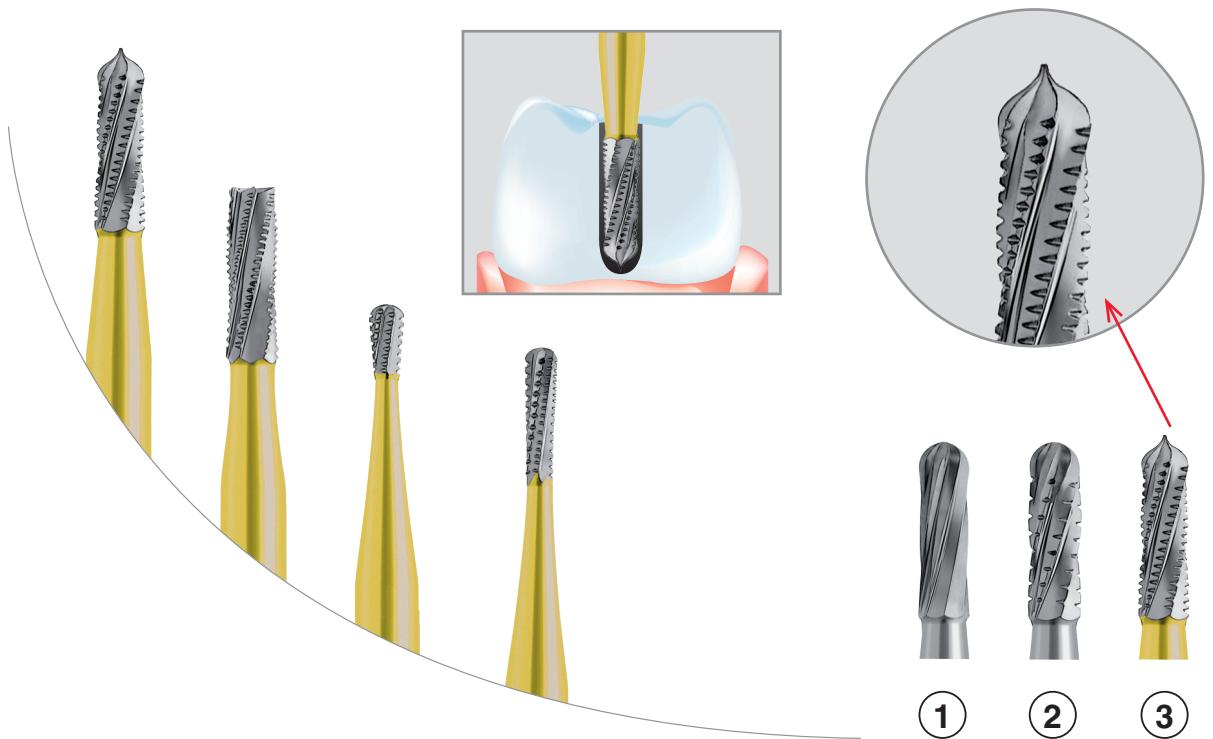
009

US No.

500 314 217 006...

H33LGK.314...

009



Transmétal

Très haute performance de coupe sans encombrement de la denture ni accroc

Grâce au développement des dentures 1+2 en une coupe transversale renforcée 3, la performance de coupe et la qualité de coupe des fraises en métal dur ont été optimisées pour toutes les utilisations.

La nouvelle géométrie de coupe associée à un angle de coupe, une profondeur de coupe, et un angle de la denture garantit une très haute performance de coupe avec une section lisse, sans encombrement ni accroc, même pour des matériaux difficiles à travailler. De par un métal dur traité par le procédé HIP et à grain fin, des sections précises et durables sont permises avec une longue durée d'utilisation des fraises en métal dur.

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

Un travail plus efficace et plus rapide grâce au nouveau design de la denture

La vitesse de coupe élevée et la qualité des nouveaux instruments sont convaincantes lors de la préparation de cavités, particulièrement au niveau des molaires. La performance est également visible lors de la dépose de restaurations en amalgame et en composite. Grâce la performance de coupe élevée et la coupe transversale renforcée, il est possible de sectionner rapidement et de manière efficiente tout matériau prothétique, **sauf la céramique de recouvrement et le tout-céramique**. La géométrie de coupe est appropriée pour la préparation de piliers en titane.

Conseils d'utilisation

Ces instruments peuvent être utilisés sur turbine ou sur micromoteur avec un contre-angle bague rouge à une vitesse comprise entre 60 000 et 160 000 tours/mn. Pour les alliages en métal non précieux, il est recommandé d'utiliser un micromoteur à 60 000 tours/mn. Si on utilise cette fraise pour sectionner des couronnes, le recouvrement céramique soit être sectionné préalablement à l'aide d'un instrument diamanté.

H31RPC

Cylindre rond

60.000 - 160.000

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

US No.

FG

500 314 137 008...

H31RPC.314...

4,2

010

1557PC

4,2

012

1558PC

010

012

H7PC

Poire

60.000 - 160.000

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

US No.

FG

500 314 232 008...

H7PC.314...

1,6

008

330PC

008

Coupe-couronne - H31RPC

Pour couper les couronnes et bridges et pour la préparation des piliers en titane.

Fraise carbure de tungstène

Pour la dépose de l'amalgame et la composite et la préparation des piliers en titane.

H31PC

Cylindre

60.000 - 160.000

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

US No.

FG

500 314 107 008...

H31PC.314...

4,2

010

557PC

010

H245PC

Poire

60.000 - 160.000

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

US No.

FG

500 314 234 008...

H245PC.314...

2,8

008

245PC

008

INSTRUMENTS À FINIR

TC30

Cône renversé

U max 300.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|--------------------|-------------|--------|
| Taille | Ø 1/10 mm | | |
| FG | 500 314 010 175... | TC30.314... | |

| | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 0,7 | 0,8 | 0,9 | 1,0 | 1,2 | 1,4 |
| 006 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 |
| 006 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 |

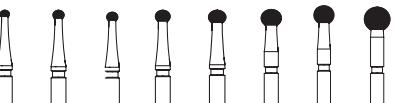
TC41

Boule

- 12 Lames - 010/012/014/016
- 18 Lames - 018
- 20 Lames - 023/027
- 24 Lames - 031
- 30 Lames - 018

U FG 300.000, RA 40.000
à partir du Ø 023, FG 140.000,
RA 40.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|----------------------|---------------|--------|
| Taille | Ø 1/10 mm | | |
| FG | • 500 314 001 071... | TC41.314... | |
| RA | ○ 500 314 001 031... | TC41UF.314... | |
| | • 500 204 001 071... | TC41.204... | |
| | ○ 500 204 001 031... | TC41UF.204... | |

| | | | | | | | |
|------|------|------|-----|------|------|------|------|
| 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 2,06 | 2,45 | 2,85 |
| 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 | 027 | 031 |
| 7002 | 7003 | 7004 | | 7006 | 7008 | 7009 | |
| | | | | 018 | | | |
| 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 | 027 | 031 |
| | | | | | | | |
| 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 | 027 | 031 |
| | | | | 018 | | | |

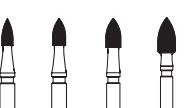
TC46

Flamme

- 12 Lames

U FG 300.000, RA 40.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|----------------------|-------------|--------|
| Taille | Ø 1/10 mm | | |
| FG | • 500 314 254 072... | TC46.314... | |
| RA | • 500 204 254 072... | TC46.204... | |

| | | | |
|------|------|------|------|
| 3,5 | 3,5 | 3,8 | 4,6 |
| 012 | 014 | 018 | 023 |
| 7103 | 7104 | 7106 | 7108 |
| 012 | 014 | 018 | 023 |

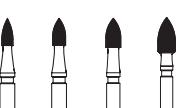
TC47

Poire

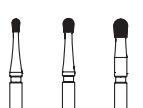
- 12 Lames

U 300.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|----------------------|-------------|--------|
| Taille | Ø 1/10 mm | | |
| FG | • 500 314 233 072... | TC47.314... | |



TC47L

Poire long

- 12 Lames

U max 300.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|----------------------|--------------|--------|
| Taille | Ø 1/10 mm | | |
| FG | • 500 314 234 072... | TC47L.314... | |

| | | | |
|------|------|------|-----|
| 3,8 | 4,2 | 4,2 | 4,4 |
| 010 | 012 | 014 | 016 |
| 7302 | 7303 | 7304 | |

TC48L

Flamme longue

- 12 Lames

U 300.000

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|----------------------|----------------|--------|
| Taille | Ø 1/10 mm | | |
| FG | • 500 314 249 072... | TC48L.314... | |
| | • 500 314 249 042... | TC48LF.314... | |
| | ○ 500 314 249 032... | TC48LUF.314... | |



INSTRUMENTS À FINIR

TC49

Cylindre bout plat

- 12 Lames

FG 300.000

10


Mandrin
L mm

Taille

 $\varnothing 1/10$ mm

FG
ISO
Réf N°

 010 012 014
7572 7583
010 012 014

5,2

5,2

5,2

• 500 314 107 072...

TC49.314...

TC50

Inter - proximal

- 12 Lames

TC50

Inter - proximal

- 12 Lames

FG 300.000, RA 40.000

10


TC50A

Bout mousse

- 12 Lames
- 20 Lames
- 30 Lames

FG 300.000

10


Mandrin
L mm

Taille

 $\varnothing 1/10$ mm

FG
ISO
Réf N°

 6,0
010
010
010
010
010
010
010

010

010

010

• 500 314 474 071...

TC50A.314...

• 500 314 474 041...

TC50AF.314...

○ 500 314 474 031...

TC50AUF.314...

TC132

Bout mousse

- 08 Lames
- 16 Lames
- 30 Lames

FG 300.000, RA 40.000

10


TC133

Bout mousse

- 08 Lames
- 16 Lames
- 30 Lames

FG 300.000

10


Mandrin
L mm

Taille

 $\varnothing 1/10$ mm

FG
ISO
Réf N°

 4,2
010
010
010
010
010
010
010

010

010

010

• 500 314 159 071...

TC133.314...

• 500 314 159 041...

TC133F.314...

○ 500 314 159 031...

TC133UF.314...

TC134

Pointe moyenne

- 08 Lames
- 16 Lames
- 30 Lames

FG 300.000

10


TC135

Pointe longue

- 08 Lames
- 16 Lames
- 30 Lames

FG 300.000

10


Mandrin
L mm

Taille

 $\varnothing 1/10$ mm

FG
ISO
Réf N°

 9,0
014
014
014
014
014
014
014

014

014

014

• 500 314 166 071...

TC135.314...

• 500 314 166 041...

TC135F.314...

○ 500 314 166 031...

TC135UF.314...

TC246

Flamme

- 12 Lames
- 30 Lames

FG 300.000, RA 40.000

10



INSTRUMENTS À FINIR

TC246L

Flamme longue

- 12 Lames
- 30 Lames

⌚ 300.000
⌚ 10



TC247

Conique rond

- 12 Lames
- 20 Lames
- 30 Lames

⌚ 300.000
⌚ 10



Mandrin

| | L mm | ISO | Réf N° | |
|----------------------|-----------------|-----|--------|-----|
| Taille | Ø1/10 mm | | | 5,4 |
| FG | | | | 012 |
| ● 500 314 496 071... | TC246L.314... | 012 | | |
| ○ 500 314 496 031... | TC246LUF.314... | 012 | | |

Mandrin

| | L mm | ISO | Réf N° | |
|----------------------|----------------|--------|--------|------|
| Taille | Ø1/10 mm | | | 3,2 |
| FG | | | | 007 |
| ● 500 314 195 071... | TC247.314... | US No. | 7801 | 7802 |
| ○ 500 314 195 041... | TC247F.314... | 009 | 010 | 012 |
| ○ 500 314 195 031... | TC247UF.314... | 009 | 010 | 012 |

TC248

Cylindre à biseau

- 12 Lames

⌚ 300.000
⌚ 10



Mandrin

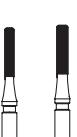
| | L mm | ISO | Réf N° | |
|----------------------|--------------|-----|--------|-----|
| Taille | Ø1/10 mm | | | 2,0 |
| FG | | | | 009 |
| ● 500 314 534 072... | TC248.314... | 012 | | |

TC275

Cylindre bord rond

- 12 Lames

⌚ 300.000
⌚ 10



Mandrin

| | L mm | ISO | Réf N° | |
|----------------------|--------------|-----|--------|-----|
| Taille | Ø1/10 mm | | | 6,0 |
| FG | | | | 010 |
| ● 500 314 157 072... | TC275.314... | 012 | | |

TC280

Curetage

- 8 Lames

⌚ 300.000
⌚ 10



Mandrin

| | L mm | ISO | Réf N° | |
|----------------------|--------------|-----|--------|-----|
| Taille | Ø1/10 mm | | | 3,0 |
| FG | | | | 009 |
| ● 500 314 535 072... | TC280.314... | 009 | | |

TC281K

Conique à biseau

- 8 Lames

⌚ 300.000
⌚ 10



Mandrin

| | L mm | ISO | Réf N° | |
|----------------------|---------------|-----|--------|-----|
| Taille | Ø1/10 mm | | | 5,0 |
| FG | | | | 012 |
| ● 500 314 296 072... | TC281K.314... | 012 | | |

TC282

Cylindre à biseau

- 08 Lames 009/010
- 12 Lames 012

⌚ FG 300.000, RA 40.000
⌚ 10



Mandrin

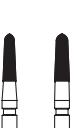
| | L mm | ISO | Réf N° | |
|----------------------|--------------|-----|--------|-----|
| Taille | Ø1/10 mm | | | 6,0 |
| FG | | | | 009 |
| ● 500 314 288 072... | TC282.314... | 010 | | |
| ● 500 204 288 072... | TC282.204... | 012 | | |

TC282K

Conique à biseau

- 08 Lames, Ø 014
- 12 Lames, Ø 016

⌚ FG 300.000, RA 40.000
⌚ 10



Mandrin

| | L mm | ISO | Réf N° | |
|----------------------|---------------|-----|--------|-----|
| Taille | Ø1/10 mm | | | 6,0 |
| FG | | | | 014 |
| ● 500 314 297 072... | TC282K.314... | 016 | | |
| ● 500 204 297 072... | TC282K.204... | 014 | | |

INSTRUMENTS À FINIR

TC283

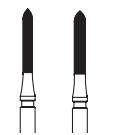
Cylindre à biseau

- 12 Lames

○ FG 300.000, RA 40.000

□ 10

□ 5 TC283.204...



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

FG

RA

L mm

ISO

Réf N°

8,0

010

8,0

012

8,0

014

TC283.314...

TC283.204...

TC283K

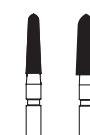
Conique à biseau

- 12 Lames

○ FG 300.000, RA 40.000

□ 10

□ 5 TC283K.204...



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

FG

RA

L mm

ISO

Réf N°

8,0

016

8,0

021

TC283K.314...

016

TC283K.204...

016

021

TC284

Cylindre à biseau

- 12 Lames

○ FG 300.000, RA 40.000

□ 10

□ 5 TC284.204...



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

FG

RA

L mm

ISO

Réf N°

10,0

014

TC284.314...

014

TC284.204...

014

TC284K

Conique à biseau

- 12 Lames

○ 300.000

□ 10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

10,0

018

TC284K.314...

018

TC297

Cylindre bord rond

- 10 Lames

○ 300.000

□ 10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

8,0

012

8,0

014

TC297.314...

012

TC297.314...

014

TC300

Cône

- 08 Lames $\varnothing 014$
- 12 Lames $\varnothing 021$

○ 300.000

□ 10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

2,6

014

2,6

021

TC300.314...

014

021

TC336

Conique bord rond

- 12 Lames

○ 160.000

□ 10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

8,0

016

TC336.314...

016

TC375

Conique bout plat

- 12 Lames

○ 300.000

□ 10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$ mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

7,0

012

8,0

014

016

TC375.314...

012

014

016

• standard • F fine • UF ultrafine

INSTRUMENTS À FINIR

TC375R

Conique bout rond
• 12 Lames

⌚ 300.000
⌚ 10



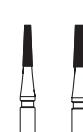
| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-----------|-----|--------|
| Taille | Ø 1/10 mm | | |
| FG | | | |
| | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| | 012 | 014 | 016 |
| | | | 018 |
| | | | 023 |
| | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| | 012 | 014 | 016 |
| | | | 018 |
| | | | 023 |

• 500 314 198 072... TC375R.314...

TC377

Conique bout plat
• 12 Lames

⌚ 300.000
⌚ 10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-----------|-----|-----------|
| Taille | Ø 1/10 mm | | |
| FG | | | |
| | 5,2 | 5,2 | |
| | 010 | 012 | |
| | | | 7702 7713 |
| | 5,2 | 5,2 | |
| | 010 | 012 | |

• 500 314 168 072... TC377.314...

TC378

Conique bout plat
• 12 Lames

⌚ 300.000
⌚ 10

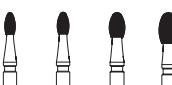


TC379

Olive

- 12 Lames
- 20 Lames
- 30 Lames

⌚ FG 300.000, RA 40.000



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-----------|-----|---------|
| Taille | Ø 1/10 mm | | |
| FG | | | |
| | 3,1 | 3,1 | |
| | 012 | 014 | |
| | | | 018 023 |
| | 3,1 | 3,1 | |
| | 012 | 014 | |
| | | | 018 023 |
| | 3,5 | 3,5 | |
| | 014 | 016 | |
| | | | 018 023 |
| | 3,5 | 3,5 | |
| | 014 | 016 | |
| | | | 018 023 |
| | 3,7 | 3,7 | |
| | 014 | 016 | |
| | | | 018 023 |

TC379GK

Olive bout mousse
• 12 Lames

⌚ 300.000
⌚ 10



TC390

Ogive

- 12 Lames
- 30 Lames

⌚ FG 300.000, RA 18.000 - 30.000



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-----------|-----|--------|
| Taille | Ø 1/10 mm | | |
| FG | | | |
| | 3,5 | 3,5 | |
| | 014 | 016 | |
| | | | 018 |
| | 3,5 | 3,5 | |
| | 014 | 016 | |
| | | | 018 |
| | 3,7 | 3,7 | |
| | 014 | 016 | |
| | | | 018 |

Travail en bouche des piliers en titane

Avec sa denture massive et croisée, cet instrument en carbure de tungstène, conçu spécialement pour le travail des alliages de titane, permet de donner une forme aux matériaux en titane de manière optimale.
La finition des surfaces en titane qui s'en suit est réalisée à l'aide de la fraise à finir bague rouge de forme congruente.

Travail des piliers en titane

⌚ opt 100.000
⌚ 10



Travail des piliers en titane

⌚ opt 20.000
⌚ 10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|---------|-----------|-----|--------|
| Taille | Ø 1/10 mm | | |
| FG | | | |
| | 8,0 | 8,0 | |
| | 016 | 016 | |
| | | | 023 |
| | 8,0 | 8,0 | |
| | 016 | 016 | |
| | | | 023 |
| | 8,0 | 8,0 | |
| | 016 | 016 | |
| | | | 023 |

Correction de la forme

Finition

INSTRUMENTS À FINIR

Fraise à finir S

Grâce à la conception d'une nouvelle denture hélicoïdale croisée la puissance et la qualité de coupe des fraises à finir S vous permet dans la même étape de former votre composite et de le lisser de façon optimale.
Ainsi vous ne procédez plus que par un système en deux étapes pour la finition de vos composites.

Etape (1) = Fraise à finir S, Etape 2 = fraise à finir ultrafine (bague blanche).

Ensuite le brillantage est entrepris à l'aide du polissoir mono phase STONER à grains diamantés (3).

| | | | | | | |
|--|-----|--|-----|---|-----|--|
| TC48LS Flamme longue • 12 Lames ⌚ 300.000 ⌚ 10 | | TC134S Interproximale courte • 08 Lames ⌚ 300.000 ⌚ 10 | | TC135S Interproximale longue • 08 Lames ⌚ 300.000 ⌚ 10 | | |
| Mandrin L mm ISO Réf N° FG • 500 314 249 073... TC48LS.314... 012 | 8,0 | Mandrin L mm ISO Réf N° FG • 500 314 164 072... TC134S.314... 014 | 6,0 | Mandrin L mm ISO Réf N° FG • 500 314 166 072... TC135S.314... 014 | 9,0 | |
| | | | | | | |
| TC379S Olive • 12 Lames ⌚ FG 300.000 ⌚ 10 | | TC390S Ogive • 12 Lames ⌚ FG 300.000 ⌚ 10 | | <p style="text-align: center;">Etape 1 Fraise à finir S 2,1 µm</p> <p style="text-align: center;">Etape 2 Fraise à finir ultrafine 1,1 µm</p> <p style="text-align: center;">Rugosité de surface</p> <p style="text-align: center;">0 µm</p> <p style="text-align: center;">TC134S TC134UF Mono phase STONER Finition 2 étapes STONER</p> | | |
| Mandrin L mm ISO Réf N° FG • 500 314 277 073... TC379S.314... 023 | 4,2 | Mandrin L mm ISO Réf N° FG • 500 314 274 073... TC390S.314... 018 | 3,7 | | | |
| | | | | | | |

Parodontologie

Les instruments en carbure permettent un lissage radiculaire tout en préservant la substance et en limitent fortement la formation de rayures comparativement à ce qui a lieu avec le traitement à la curette.

| | | | | | | |
|---|------|--|------|---|--|--|
| TC747 Instrument spécial pour la parodontologie ⌚ max. 12.000 ⌚ 3 | | TC747L Instrument spécial pour la parodontologie ⌚ max. 12.000 ⌚ 3 | | | | |
| Mandrin L mm ISO Réf N° RAL 500 205 261 001... TC747.205... 010 | 5,55 | Mandrin L mm ISO Réf N° RAXL 500 206 261 001... TC747L.206... 010 | 5,55 | | | |
| | | | | | | |
| TC758 Instrument spécial pour la parodontologie ⌚ max. 12.000 ⌚ 3 | | TC758L Instrument spécial pour la parodontologie ⌚ max. 12.000 ⌚ 3 | | <p style="text-align: center;">2,75</p> <p style="text-align: center;">012</p> <p style="text-align: center;">2,75</p> <p style="text-align: center;">012</p> | | |
| Mandrin L mm ISO Réf N° RA 500 204 258 001... TC758.204... 012 | 2,75 | Mandrin L mm ISO Réf N° RAXL 500 206 258 001... TC758L.206... 012 | 2,75 | | | |
| | | | | | | |

FRAISES POUR DÉPOSER L'AMALGAME

Fraises en carbure pour la dépose facile d'amalgame ou de composite. Le traitement de surface spécial TiN (Nitrule de Titane) permet de garantir un enlèvement optimal du matériau et empêche l'encrassement de l'instrument. La dépose des obturations se fait sous forme de gros copeaux et rapidement sans échauffement.

| | | | | | |
|--------------|----------------------|--------------------|--------------|-----|-----|
| T7X | Poire | | | | |
| | 160.000 | | 10 | | |
| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | |
| Taille | Ø ^{1/10} mm | | | 1,8 | 1,8 |
| FG | | 506 314 232 019... | T7X.314... | 012 | 012 |
| T21X | Cylindre | | | | |
| | 160.000 | | 10 | | |
| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | |
| Taille | Ø ^{1/10} mm | | | 4,2 | 4,2 |
| FG | | 506 314 107 019... | T21X.314... | 010 | 012 |
| T23XR | Conique bout rond | | | | |
| | 160.000 | | 10 | | |
| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | |
| Taille | Ø ^{1/10} mm | | | 4,2 | 4,2 |
| FG | | 506 314 194 019... | T23XR.314... | 012 | 012 |
| T7XL | Poire longue | | | | |
| | 160.000 | | 10 | | |
| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | |
| Taille | Ø ^{1/10} mm | | | 4,2 | 4,4 |
| FG | | 506 314 234 019... | T7XL.314... | 012 | 014 |
| T21XR | Cylindre rond | | | | |
| | 160.000 | | 10 | | |
| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | |
| Taille | Ø ^{1/10} mm | | | 4,2 | 4,2 |
| FG | | 506 314 137 019... | T21XR.314... | 010 | 012 |
| RA | | 506 204 137 019... | T21XR.204... | 012 | 012 |

T21XR

Retrait des résidus adhésifs

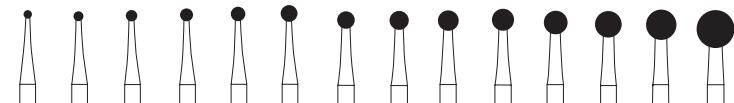
CHIRURGIE

C141

Boule

\circ max. HPL / HP / RAXL / RAL3.000
FGXL 160.000

3



Mandrin L mm

Taille

 $\varnothing 1/10$ mm

ISO

Réf N°

| | |
|--------------------|-------------|
| 500 105 001 291... | C141.105... |
| 500 104 001 291... | C141.104... |
| 500 206 001 291... | C141.206... |
| 500 205 001 291... | C141.205... |
| 500 316 001 291... | C141.316... |

010 012 014 016 018 021 023 025 027 029 031 035 040 050

010 014 018 023 025 027 029 031 035 040 050

010 014 018 023 025 027 029 031 035 040 050

010 012 014 016 018 021 023 027 029 031 035 040 050

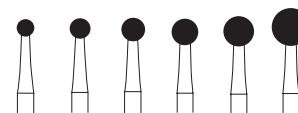
Version super coupante

C141A

Boule

 \circ max. 3.000

3



Mandrin L mm

Taille

 $\varnothing 1/10$ mm

ISO

Réf N°

| | |
|--------------------|--------------|
| 500 104 001 298... | C141A.104... |
| 500 206 001 298... | C141A.206... |
| 500 205 001 298... | C141A.205... |

023 027 031 035 040 050

023 027 031 035 040 050

023 027 031 035 040

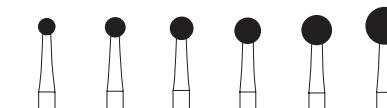
Version surtaillée pour une préparation avec très peu de vibrations

C141AC

Boule surtaillée

 \circ opt. 3.000 - 5.000

3



Mandrin L mm

Taille

 $\varnothing 1/10$ mm

ISO

Réf n°

| | |
|--------------------|---------------|
| 506 104 001 298... | C141AC.104... |
| 506 205 001 298... | C141AC.205... |
| 506 206 001 298... | C141AC.206... |
| | \circ max. |
| | \circ opt. |

023 027 031 035 040 050

023 027 031 035 040 050

023

100.000 100.000 100.000 100.000 80.000 60.000

6.000 6.000 6.000 6.000 6.000 6.000

Fraise à os C141AC

Fraise à os pour un traitement en douceur de la substance osseuse. La nouvelle denture A optimisée garantit une utilisation très silencieuse de l'instrument avec une performance de coupe très élevée, tout en préservant au maximum la substance osseuse à découper. Grâce à un recouvrement résistant avec du ZrN (nitrule de zirconium), la fraise répond aux exigences élevées qui s'imposent lors d'un traitement chirurgical de l'os pour une surface de qualité. La coupe de transition permet une pénétration axiale dans la substance osseuse. Le design de la coupe nouvellement développé garantit un travail contrôlé ainsi qu'une surface osseuse plus lisse pour une bonne cicatrisation.

C151

Fraise spéciale

 \circ max. 160.000

3



Mandrin L mm

Taille

 $\varnothing 1/10$ mm

ISO

Réf N°

| | |
|--------------------|-------------|
| 500 316 199 336... | C151.316... |
| 500 317 199 336... | C151.317... |

11,0

015

015

015

C157

Fraise spéciale

 \circ max. 160.000

3



Mandrin L mm

Taille

 $\varnothing 1/10$ mm

ISO

Réf N°

| | |
|--------------------|-------------|
| 500 316 196 336... | C157.316... |
| | 011 016 |

5,0

011

016

CHIRURGIE

C161

Fraise à os

\cup_{\max} HP / RAXL / RAL 3.000
FGXL 160.000

3



C162

Fraise à os

\cup_{\max} HP / RAXL / RAL3.000
FGXL 160.000

3



C163A

Fraise à os

\cup_{\max} 3.000

3



C166A

Fraise à os

\cup_{\max} 3.000

3



C254

Fraise pour implant lame

\cup_{\max} 160.000

3



C262

Fraise spéciale

\cup_{\max} 3.000

Mandrin 316 + 317, 160.000

3



Mandrin

Taille

$\phi_{1/10}$ mm

HP

RAXL

FGXL

FGXXL

L mm

ISO

Réf N°

6,0

010

500 316 415 296...

C254.316...

500 317 415 296...

C254.317...

11,0

016

500 104 408 299...

C262.104...

500 206 408 299...

C262.206...

500 316 408 299...

C262.316...

500 317 408 299...

C262.317...

016

016

016

016

016

016

016

C166

Fraise à os

\cup_{\max} 3.000

3



C254A

Fraise à os

\cup_{\max} 80.000

\cup_{\max} 100.000

3



Mandrin

Taille

$\phi_{1/10}$ mm

HP

RAXL

FGXL

FGXXL

L mm

ISO

Réf N°

10,0

021

500 104 409 298...

C166A.104...

500 205 409 298...

C166A.205...

C267

Fraise à os

\cup_{\max} 100.000

3



Mandrin

Taille

$\phi_{1/10}$ mm

HP

RAXL

FGXL

FGXXL

L mm

ISO

Réf N°

9,0

016

500 316 210 295...

C267.316...

500 317 210 295...

C267.317...

CHIRURGIE

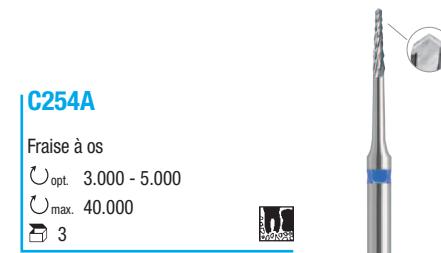


C269
Fraise spéciale

U_{max} 3.000
Mandrin 316 + 317, 160.000

3

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|-----------------|--------------------|-------------|--------|
| Taille Ø1/10 mm | 11,0 | 016 | |
| HP | 500 104 199 295... | C269.104... | |
| RAXL | 500 206 199 295... | C269.206... | |
| FGXL | 500 316 199 295... | C269.316... | |
| FGXXL | 500 317 199 295... | C269.317... | |



C254A

Fraise à os

U_{opt.} 3.000 - 5.000
U_{max.} 40.000

3

| Mandrin | L mm | ISO | Réf n° |
|-----------------|--------------------|--------------|--------|
| Taille Ø1/10 mm | 6,0 | 012 | |
| HP | 500 104 415 298... | C254A.104... | 012 |
| RAL | 500 205 415 298... | C254A.205... | 012 |
| RAXL | 500 206 415 298... | C254A.206... | 012 |

Fraise à os C254A

Fraise à os permettant de fraiser de manière soignée l'os et les dents. La denture A spéciale permet à la fraise de tourner de manière très silencieuse tout en conservant une puissance de coupe très élevée ; elle permet aussi de fraiser l'os de manière très soignée. Le col de l'instrument long et mince permet d'avoir une vision dégagée sur le champ opératoire lors de la préparation. Indications: Exposition et extraction des dents de sagesse incluses, résections apicales, préparations osseuses, préparation de volets osseux, section des dents ou des racines dentaires.



C269GK

ENDO

U_{max.} 160.000

3

La fraise optimale pour l'ouverture évasée de toutes les chambres pulpaire.

Avantages : Fraise spéciales à «bout arrondi» (GK) pour l'ouverture et l'élargissement de la chambre pulpaire.

Le bout arrondi et mousse (GK) empêche une éventuelle perforation du plancher de la chambre pulpaire ainsi que des parois radiculaires.



Travail sans vibrations grâce à des lames spiralées qui assurent une évacuation rapide de la dentine.



C269GKS

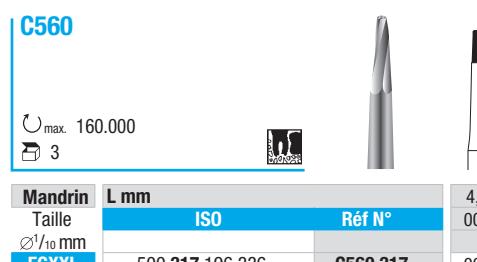
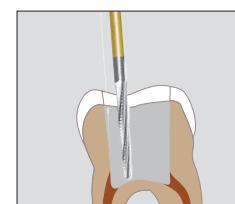
Elargissement de chambre pulpaire

U_{max.} 100.000 / opt. 80.000

3

Fraise d'endodontie C269GKS

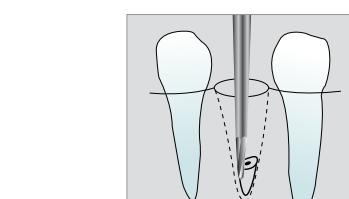
Fraise d'endodontie spéciale avec une configuration de coupe longue et conique et une denture à section transversale pour la réalisation d'une cavité d'accès endodontique en forme d'entonnoir dans la chambre pulpaire. La denture à section transversale garantit un enlèvement silencieux et efficace de la substance dentaire. L'extrémité non traînante arrondie de la fraise (bout mousse) évite la pénétration dans les parois canalaire et le plancher pulpaire. À utiliser après élimination du plafond pulpaire avec la fraise d'endodontie 802L pour un élargissement de la cavité d'accès endodontique en vue d'un traitement canalaire réussi.



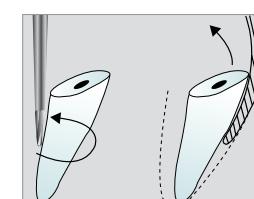
C560

U_{max.} 160.000

3



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|-----------------|--------------------|-------------|--------|
| Taille Ø1/10 mm | 4,0 | 008 | |
| FGXXL | 500 317 196 336... | C560.317... | 008 |



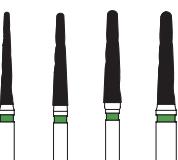
CHIRURGIE

GSD1

Fraise à os diamantée

ω_{\max} Os compact 20.000 - 120.000
Os spongieux 10.000 - 30.000

3



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° |
|-------------------------|------|-----|-------------|
| Taille | | | |
| $\varnothing^{1/10}$ mm | | | |
| HP | 12,0 | 016 | GSD1.104... |
| RA | 12,0 | 018 | GSD1.204... |
| FG | 12,0 | 021 | GSD1.314... |
| | 12,0 | 023 | |

Fraise à os diamantée pour trépaner, tronçonner, réduire et lisser l'os, ainsi que pour séparer les racines.

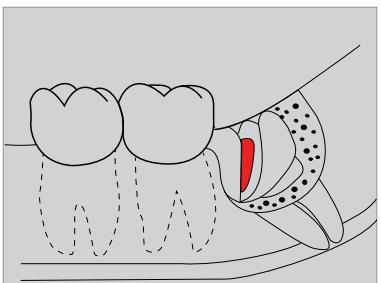
Avantages : La forme optimale et la surface diamantée permettent un proche contact avec la structure de l'os, résultant dans un faible échauffement et une meilleure évacuation des boues de meulage. A utiliser avec spray de refroidissement.**Grains :** vert/gros = 151 µm - ISO 534

G254

Diamant de chirurgie

 ω_{\max} 100.000

3



G254

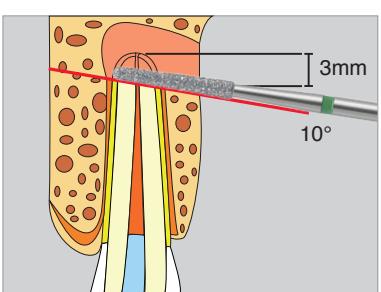
Cet instrument chirurgical diamanté est conçu pour le fraisage et le polissage des surfaces osseuses ; il peut aussi servir à sectionner les dents ou à éliminer de manière efficace la substance dentaire dans les alvéolectomies.

D254

Diamant de chirurgie

 ω_{\max} 100.000 / opt. 80.000

3



D254

Cet instrument chirurgical diamanté est conçu pour la section atraumatique des dents et pour l'élimination efficace de la substance dentaire lors des résections apicales.

Non recommandé pour le fraisage de l'os.

CHIRURGIE

| | |
|-------------------|---|
| STT249 |  |
| STT250 |  |
| Cerasoft | |
| 300.000 - 500.000 |  |
| 1 |  |
| Mandrin | L mm |
| Taille | ISO |
| Ø1,0mm | Réf N° |
| FG | 5,0 8,0 |
| | 016 016 |
| | STT249.314... |
| | STT250.314... |
| | 016 016 |

Instrument à inciser les tissus Cerasoft

Pour le traitement des gencives. Une alternative au scalpel et à l'électrochirurgie.

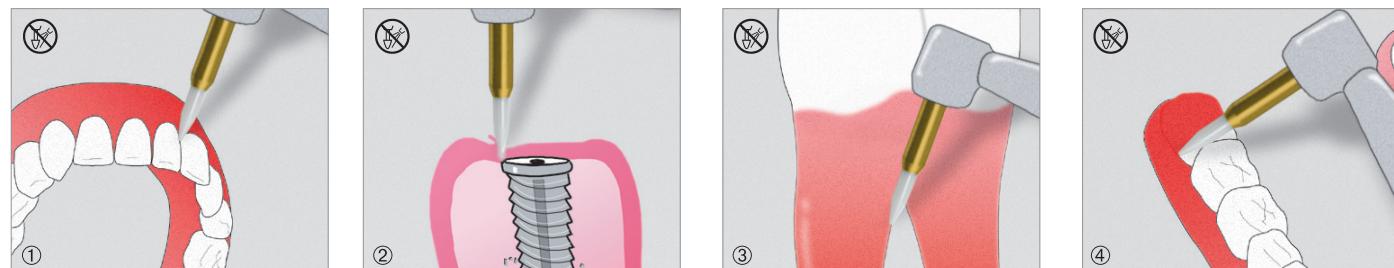
Destiné à la chirurgie du tissu mou, cet instrument rotatif Cerasoft peut être utilisé comme alternative à l'électrochirurgie ou l'utilisation d'un scalpel. La partie travaillante biocompatible en céramique traite le tissu sans le brûler mais présente une action hémostatique.

L'application inclut le modelage de la gencive, l'ouverture des sillons gingivodentaires pour les empreintes, creuser les cavités profondes, éliminer le tissu de granulation interradiculaire, l'élimination de la gencive hypertrophiée/papillectomies et le dégagement d'implants intraosseux sans risque pour les cols implantaires ainsi que de dents incluses.

Avantages : la céramique spéciale de la partie travaillante tranche le tissu et réduit le saignement (Hémostase). La grande robustesse de la Cerasoft permet un travail rapide et sûr au niveau de la gencive.

A utiliser impérativement sans spray de refroidissement !

Vitesse de rotation : 300.000 - 500.000 t/mn



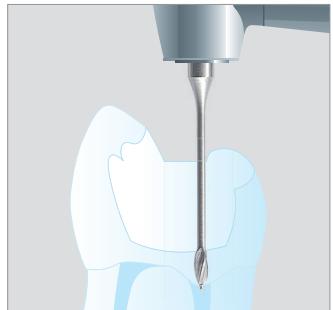
Cerasoft :

- 1 - Gingivectomy (résection des hyperplasies gingivales)
- 2 - Operculation d'implants
- 3 - Curetage inter-radiculaire pour l'élimination des tissus de granulation
- 4 - Excisions gingivales pour le dégagement de dents incluses/partiellement incluses

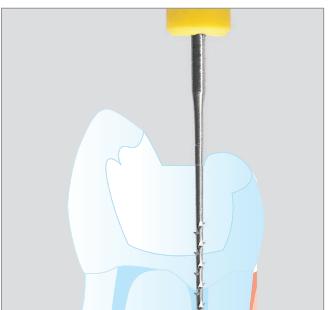
Instruments canalaires STONER

Instruments de préparation très flexibles et à forte puissance de coupe, pour l'endodontie.

Tous les instruments présentent une extrémité mousse (extrémités atraumatisques). La grande flexibilité permet un haut niveau de résistance et de sécurité.



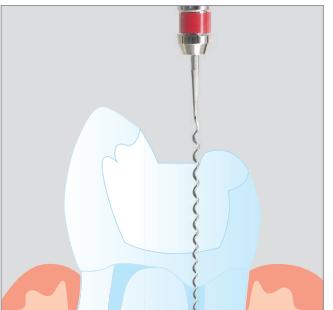
Elargissement de l'entrée canalaire avec le foret Gates.



Dévitalisation.



Traitemennt canalaire.



Obturation canalaire.

ENDODONTIE

ENDODONTIE

ENDO

Sommaire

INSTRUMENTS CANALAIRES

| | Page |
|-----------------------------|--------|
| Gates | ENDO 3 |
| Largo | ENDO 3 |
| Endo diamantée bout mousse | ENDO 3 |
| Endo | ENDO 3 |
| Endo | ENDO 3 |
| Endo Z | ENDO 3 |
| Boule endodontique col long | ENDO 3 |
| Endo-Diamant | ENDO 3 |
| Tire - nerfs | ENDO 4 |
| Broche „K“ | ENDO 4 |
| Lime „K“ | ENDO 4 |
| Lime Hedstroem «radeurs» | ENDO 5 |
| Bourre pâte "Lentulo" | ENDO 5 |

| | Page |
|--|--------|
|  | ENDO 5 |
| Stops pour réglage LT | ENDO 6 |
|  | ENDO 6 |
| Lime NiTi | ENDO 6 |

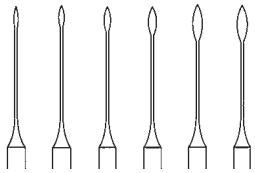
ENDODONTIE



180 SST

Gates

U_{max} 450 - 800



Mandrin

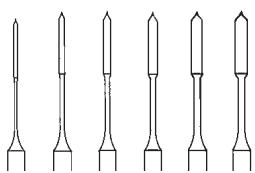
| | ISO | Réf N° |
|----|-------------|------------------------|
| RA | L=15 | 330 204 678 336 ... |
| | | 180.15.204. ... |
| RA | L=19 | 330 204 679 336 ... |
| | | 180.19.204. ... |
| | Assortiment | 180.19.204SO |

| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 6 | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 |
| 1 | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 |
| 6 | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 |
| 1 | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 |

183 SST

Largo

U_{max} 800 - 1.200



Mandrin

| | ISO | Réf N° |
|----|-------------|------------------------|
| RA | L=15 | 330 204 682 336 ... |
| | | 183.15.204. ... |
| RA | L=19 | 330 204 683 336 ... |
| | | 183.19.204. ... |
| | Assortiment | 183.19.204SO |

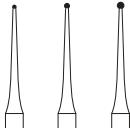
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 6 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 | 170 |
| 1 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 | 170 |
| 6 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 | 170 |
| 1 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 | 170 |

H1SNL

Carbure longue ENDO

U RAXL 1.500 - 2.000

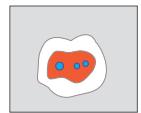
U 5



H1SNL Carbure longue ENDO

Fraise endodontique spéciale et très tranchante pour explorer toutes les entrées canalaire des dents multiradiculées. La H1SNL est particulièrement tranchante et permet grâce à son col allongé d'avoir une bonne visibilité des parties profondes de la cavité afin de pouvoir aménager la cavité d'accès du système radiculaire.

Utilisation avec le contre-angle pour micro-moteur à 1500 -2000 t/mn.



H152

ENDO longue

U max. 120.000

U 5



Fraise endodontique avec une configuration conique et allongée avec un bout arrondi et mousse de la fraise pour la réalisation d'un accès évasé vers la chambre pulaire, sans risque pour le plancher pulaire.

C269GK

Ouverture de chambre pulaire

U_{max} 160.000

U 3



Mandrin

| | ISO | Réf N° | L mm | |
|-------|--------------------|----------------------|------|-----|
| FGXL | 500 316 219 295... | C269GK.316... | 9,0 | 016 |
| FGXXL | 500 317 219 295... | C269GK.317... | 9,0 | 016 |

C560

ENDO extra longue

U_{max} 160.000

U 3



Mandrin

| | ISO | Réf N° | L mm | |
|-------|--------------------|--------------------|------|-----|
| FGXXL | 500 317 196 336... | C560.317... | 4,0 | 008 |

851

Cylindro conique bout mousse

U_{max} for Microm. 160.000

U 10



Mandrin

| | ISO | Réf N° | L mm | |
|----|----------------------|----------------------|------|-----|
| FG | 806 314 219 524... | 851.314... | 8,0 | 010 |
| | • 806 314 219 514... | F 851.314... | 8,0 | 012 |
| | • 806 314 220 534... | G 851.314... | 8,0 | 016 |
| | • 806 314 220 544... | SG 851.314... | 8,0 | 014 |

857

Cylindro conique bout mousse

U_{max} 160.000

U 10



Mandrin

| | ISO | Réf N° | L mm | |
|----|----------------------|----------------------|------|-----|
| FG | 806 314 220 524... | 857.314... | 10,0 | 012 |
| | • 806 314 220 514... | F 857.314... | 10,0 | 014 |
| | • 806 314 220 534... | G 857.314... | 10,0 | 016 |
| | • 806 314 220 544... | SG 857.314... | 10,0 | 014 |

802L

Boule ENDO diamantée longue

U opt. 013-016 = 120.000

U opt. 021 = 160.000

U 5



Mandrin

| | ISO | Réf N° | L mm | |
|----|--------------------|--------------------|------|-----|
| FG | 806 314 494 524... | 802L.314... | 10,0 | 013 |

Fraise spéciale d'endodontie pour la résection du plafond de la chambre pulaire et l'élargissement des accès en vue d'une préparation radiculaire réussie. Le long col diamanté de l'instrument simplifie la réalisation d'un accès rectiligne au canal radiculaire et l'aménagement d'un accès conique dans la chambre pulaire.



ENDODONTIE

9107

Tire - nerfs



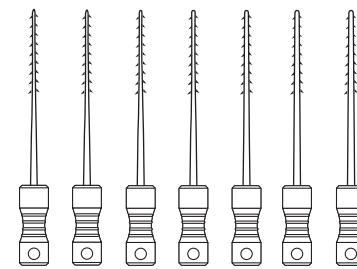
Ø 4 mm

L mm

Mandrin

| | ISO | Réf N° |
|-----|--------------------------|-----------------|
| 654 | L=11 340 654 657 455 ... | 9107.11.654 ... |
| | Assortiment | 9107.11.654 S01 |

| ∅ ISO | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 050 | 060 |
|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 6 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 050 | 060 |
| 1 | 025 | 030 | 035 | 040 | 050 | 055 | 060 |



Préparation manuelle :

insérer le tire - nerf dans le canal radiculaire et retirer l'instrument enveloppé de la pulpe après avoir effectué une rotation de 180° à 360°.

171

Broche „K“



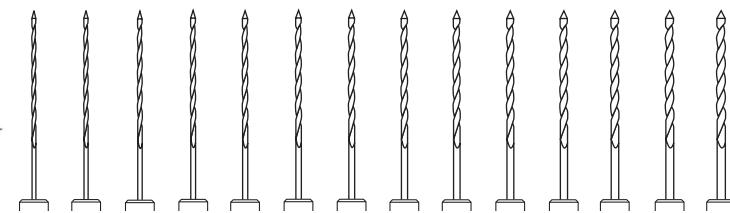
Ø 4 mm

L mm

Mandrin

| | ISO | Réf N° |
|-----|--------------------------|----------------|
| 654 | L=21 340 654 639 451 ... | 171.21.654 ... |
| | Assortiments | 171.21.654 S01 |
| | | 171.21.654 S02 |
| 654 | L=25 340 654 640 451 ... | 171.25.654 ... |
| | Assortiment | 171.25.654 S01 |
| | | 171.25.654 S02 |
| 654 | L=28 340 654 641 451 ... | 171.28.654 ... |
| | Assortiments | 171.28.654 S01 |
| | | 171.28.654 S02 |
| 654 | L=31 340 654 642 451 ... | 171.31.654 ... |
| | Assortiments | 171.31.654 S01 |
| | | 171.31.654 S02 |

| ∅ ISO | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 6 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
| 1 | | | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 1 | | | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 6 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
| 1 | | | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 1 | | | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 6 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
| 1 | | | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 6 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
| 1 | | | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 1 | | | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |



173

Lime „K“

Cmax. 450 - 800



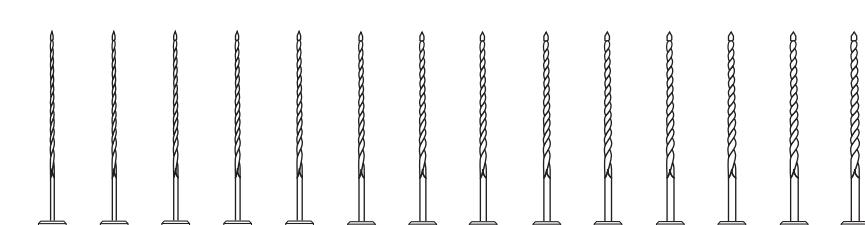
Ø 4 mm

L mm

Mandrin

| | ISO | Réf N° |
|-----|--------------------------|----------------|
| 654 | L=21 340 654 645 452 ... | 173.21.654 ... |
| | Assortiments | 173.21.654 S01 |
| | | 173.21.654 S02 |
| 654 | L=25 340 654 646 452 ... | 173.25.654 ... |
| | Assortiments | 173.25.654 S01 |
| | | 173.25.654 S02 |
| 654 | L=28 340 654 647 452 ... | 173.28.654 ... |
| | Assortiments | 173.28.654 S01 |
| | | 173.28.654 S02 |
| 654 | L=31 340 654 648 452 ... | 173.31.654 ... |
| | Assortiments | 173.31.654 S01 |
| | | 173.31.654 S02 |

| ∅ ISO | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 6 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
| 1 | | | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 1 | | | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 6 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
| 1 | | | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 1 | | | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 6 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
| 1 | | | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 1 | | | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 6 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
| 1 | | | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 1 | | | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |



Préparation manuelle :

mouvement de limage combiné avec une rotation de 45° maximum dans le sens des aiguilles d'une montre.

174 SST

Lime Hedstrom «racleurs»

U_{max.} 450 - 800

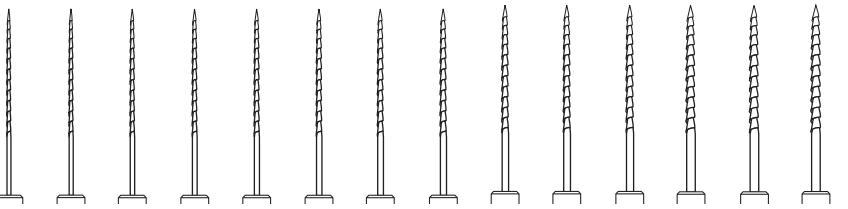
Ø 4 mm L mm

Mandrin

| | ISO | Réf N° | | Ø ISO | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
|------------|------|---------------------|------------------------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 654 | L=21 | 340 654 650 453 ... | 174.21.654. ... | 6 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
| | | Assortiments | 174.21.654S01 | 1 | | | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| | | | 174.21.654S02 | 1 | | | | | | | | | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 654 | L=25 | 340 654 651 453 ... | 174.25.654. ... | 6 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
| | | Assortiments | 174.25.654S01 | 1 | | | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 654 | L=28 | 340 654 652 453 ... | 174.28.654. ... | 6 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
| | | Assortiments | 174.28.654S01 | 1 | | | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| 654 | L=31 | 340 654 653 453 ... | 174.31.654. ... | 6 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | |
| | | Assortiments | 174.31.654S01 | 1 | | | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |
| | | | 174.31.654S02 | 1 | | | | | | | | | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 |

Préparation manuelle :

avec un mouvement de haut en bas, sans rotation.



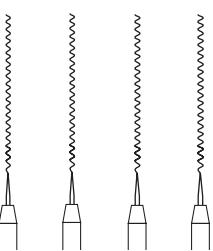
178 SST

Bourre pâte "Lentulo"

U_{max.} 800

L mm

| | ISO | Réf N° | | Ø ISO | 025 | 030 | 035 | 040 |
|-----------|------|---------------------|------------------------|-------|-----|-----|-----|-----|
| RA | L=21 | 340 204 675 458 ... | 178.21.204. ... | 4 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| | | Assortiment | 178.21.204S0 | 1 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| RA | L=25 | 340 204 676 458 ... | 178.25.204. ... | 4 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| | | Assortiment | 178.25.204S0 | 1 | 025 | 030 | 035 | 040 |



Sans spirale de sécurité. Contre - angle avec code couleur vert.

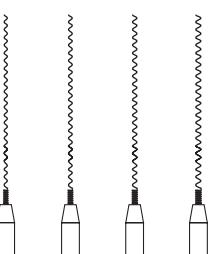
178S SST

Bourre pâte "Lentulo"

U_{max.} 800

L mm

| | ISO | Réf N° | | Ø ISO | 025 | 030 | 035 | 040 |
|-----------|------|---------------------|-------------------------|-------|-----|-----|-----|-----|
| RA | L=21 | 340 204 672 458 ... | 178S.21.204. ... | 4 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| | | Assortiment | 178S.21.204S0 | 1 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| RA | L=25 | 340 204 673 458 ... | 178S.25.204. ... | 4 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| | | Assortiment | 178S.25.204S0 | 1 | 025 | 030 | 035 | 040 |



Avec spirale de sécurité. Contre - angle avec code couleur vert.

EST

Stops pour réglage LT

250

EST-250



■ ENDODONTIE (ROTATION CONTINUE NITI)

| | |
|---------------------------|--|
| .10 | |
| Alésoir | |
| U _{max.} 450-800 | |



| | | |
|----------------|------|---------------|
| Mandrin | | Réf N° |
| RA | L=21 | ST-10.. |



| | |
|--------------|------------|
| Ø ISO | 035 |
| 6 | 35 |

Diamètres des canaux

Selon le diamètre des canaux, étroit, moyen ou large, trois sets différents instruments sont disponibles.

| | |
|---------------------------|--|
| .04 | |
| Lime Niti | |
| U _{max.} 450-800 | |



| | | |
|----------------|------|---------------|
| Mandrin | | Réf N° |
| RA | L=25 | NT-04.. |

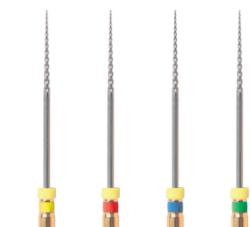


| | |
|--------------|------------------------|
| Ø ISO | 020 025 030 035 |
| 6 | 20 25 30 35 |

| | |
|---------------------------|--|
| .06 | |
| Lime Niti | |
| U _{max.} 450-800 | |



| | | |
|----------------|------|---------------|
| Mandrin | | Réf N° |
| RA | L=25 | NT-06.. |



| | |
|--------------|------------------------|
| Ø ISO | 020 025 030 035 |
| 6 | 20 25 30 35 |

Remarques concernant l'utilisation

Vitesse de rotation max pour contre-angle = 300 t/min. Utilisez un moteur avec régulation du couple :

Couple pour .04 = 1.5-1.8 Ncm

Couple pour .06 = 2.4-2.9 Ncm

Travailler uniquement avec une pression modérée

| Small canal | Medium canal | Large canal |
|------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| Orifice shaping | Orifice shaping | Orifice shaping |
| 10% - 35 | 10% - 35 | 10% - 35 |
| Crown-Down | Crown-Down | Crown-Down |
| 6%-25 | 6%-30 | 6%-35 |
| 4%-25 | 4%-30 | 4%-35 |
| 6%-20 | 6%-25 | 6%-30 |
| 4%-20 | 4%-25 | 4%-30 |
| Working Length determination | Working Length determination | Working Length determination |
| K-Files 010/015 | K-Files 010/015 | K-Files 010/015 |
| Apical finishing | Apical finishing | Apical finishing |
| 6%-20 | 6%-25 | 6%-30 |
| 4%-25 | 4%-30 | 4%-35 |
| Final Flaring if necessary | Final Flaring if necessary | Final Flaring if necessary |
| 6%-25 | 6%-30 | 6%-35 |

Déroulement du traitement (Technique Crown Down)

1. Préparer le secteur coronaire rectiligne du canal à l'aide de la lime de 10.
2. Préparer une amorce lisse à l'aide d'une lime manuelle K de la taille 010 ou 015 et déterminer la longueur de travail (LT).
3. Maintenant, à l'aide de la lime 06 et de la lime 04 la préparation est réalisée jusqu'à 3 mm avant la limite de la longueur de travail (LT).
4. A présent, la finition apicale est réalisée à l'aide des limes 06 et 04.



NT-901SO



NT-902SO



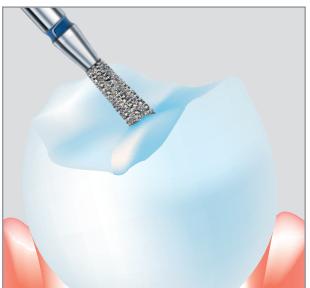
NT-903SO

Instruments diamantés STONER pour des résultats de préparation très précis



En choisissant l'instrumentation adaptée STONER, vous pouvez travailler en passant d'une étape à la suivante en changeant moins souvent d'instrument et avec des temps de préparation plus courts.

La gamme d'instruments diamantés STONER vous propose des instruments à usage universel convenant pour de nombreuses utilisations allant de la préparation de cavités, de moignons pour couronnes, ou de surfaces pour facettes jusqu'au traitement de parodontologie.



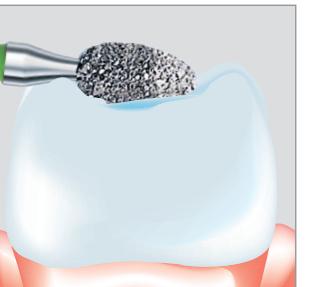
*Préparation occlusale.
Restauration de la surface
occlusale.*



*Préparation de moignons
pour couronnes.
Préparations d'épaulements
ou de congés arrondis.*



*Préparations d'inlays /
onlays pour les obturations
en composite ou en céra-
miques réalisée en CFAO.*



*Ajustement occlusal des
points de contact.*

Sommaire

INSTRUMENTS POUR PREPARATION

| | Page |
|--------------------------------|------|
| Boule | ID 3 |
| Cône renversé long | ID 3 |
| Retrait d'amalgame | ID 4 |
| Cône renversé | ID 4 |
| Tonneau | ID 4 |
| Roue angle franc | ID 4 |
| Lentille | ID 5 |
| Poire | ID 5 |
| Pénétration contrôlée | ID 5 |
| Cylindre, bout plat | ID 5 |
| Cylindre, bout arrondi | ID 6 |
| Coupe frontale | ID 7 |
| Diamant double granulométrique | ID 7 |

| | |
|-------------------------|-------|
| Cône, bout plat | ID 7 |
| Cône, bout arrondi | ID 7 |
| Cône, pointu | ID 9 |
| Flamme | ID 11 |
| Cylindre, à biseau | ID 12 |
| Cône, allongé, à biseau | ID 13 |
| Cylindre, bout pointu | ID 14 |
| Olive pointue | ID 14 |
| Olive | ID 15 |
| Ovoïde | ID 15 |
| Ogive | ID 15 |
| Fraise occlusale | ID 15 |
| Interdentaire | ID 15 |

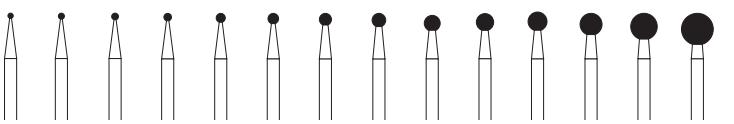
| Page | Page |
|-----------------------------------|-------|
| Roue angle arrondi | ID 15 |
| Microdentisterie | ID 15 |
| Contour Occlusal | ID 16 |
| Cône rond avec pointe de guidage | ID 16 |
| Réducteur | ID 17 |
| Rapid-/Mono Rapid Grinder | ID 17 |
| Duo Rapid Grinder | ID 18 |
| Diamantés Turbo | ID 19 |
| Surfaçage paro | ID 21 |
| K-DIAMANT pour nouveaux matériaux | ID 22 |
| Zr K802L Trépanation | ID 24 |
| DIA plus | ID 25 |
| STRIPS DIAMANTES | ID 28 |

FRAISES DIAMANTÉES

801

Boule

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----|--------|
|-----|--------|

FG

- 806 314 001 524... **801.314...**
- 806 314 001 504... **C 801.314...**
- 806 314 001 514... **F 801.314...**
- 806 314 001 534... **G 801.314...**
- 806 314 001 544... **SG 801.314...**
- 806 204 001 524... **801.204...**

RA

| | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 029 | 035 | 042 |
| 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 029 | 035 | |
| | | | | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 029 | 035 | |
| | | | | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 029 | 035 | 042 |
| | | | | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 | 025 | 029 | 035 | |

801L

Boule long col

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----|--------|
|-----|--------|

FG

- 806 314 697 524... **801L.314...**
- 806 314 697 534... **G 801L.314...**
- 806 314 697 544... **SG 801L.314...**

| | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 010 | 012 | 014 | 016 | 023 | 029 |
| | | 014 | 016 | 023 | 029 |
| | | 014 | 016 | 023 | 029 |

802

Boule avec col

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----|--------|
|-----|--------|

FG

- 806 314 002 524... **802.314...**
- 806 314 002 514... **F 802.314...**
- 806 314 002 534... **G 802.314...**
- 806 314 002 544... **SG 802.314...**

| | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |
| | | | | 016 | | | |
| | | | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |
| | | | | 014 | 016 | 018 | |

805

Cône renversé

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----|--------|
|-----|--------|

FG

- 806 314 010 524... **805.314...**
- 806 314 010 514... **F 805.314...**
- 806 314 010 534... **G 805.314...**
- 806 314 010 544... **SG 805.314...**
- 806 204 010 524... **805.204...**

| | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 1,6 | 1,6 | 1,9 | 2,5 |
| 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| | | | | 014 | | | | |
| | | | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | |
| | | | | 014 | 016 | 018 | 021 | |
| | | | 010 | 012 | 014 | 016 | | |

806

Cône renversé avec col

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----|--------|
|-----|--------|

FG

- 806 314 019 524... **806.314...**
- 806 314 019 534... **G 806.314...**
- 806 314 019 544... **SG 806.314...**

| | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 2,0 | 2,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 |
| 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| | | 014 | 016 | 018 | 021 |

FRAISES DIAMANTÉES

807

Cône renversé long

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 225 524...

807.314...

• 806 314 225 534...

G 807.314...

• 806 314 225 544...

SG 807.314...

3,0 3,5 3,5 4,0 5,0 5,0 6,0

010 012 014 016 018 021 023

012 014 016 018 021

016

807L

Cône renversé, extralong

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 226 524...

807L.314...

018

808

Cône renversé plat

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 014 524...

808.314...

• 806 314 032 534...

G 808.314...

• 806 314 032 544...

SG 808.314...

0,7 0,8

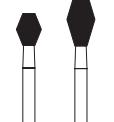
018 023

811

Tonneau

10 - Ø 033

5 - Ø 037, 047



813

Retrait d'amalgame

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 032 524...

813.314...

• 806 314 032 534...

G 813.314...

• 806 314 032 544...

SG 813.314...

1,5 1,5 2,0 2,0

010 014 016 018

014 016

018

813L

Retrait d'amalgame

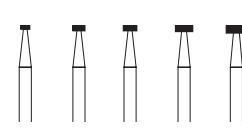
10



815

Roue angle franc

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 040 524...

815.314...

• 806 314 040 534...

G 815.314...

0,5 0,7 0,7 0,8 1,0

012 016 018

018 023

027

817

Roue angle franc

5



818

Roue angle franc

5



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 042 524...

818.314...

• 806 314 042 534...

G 818.314...

0,7 0,7 0,7

035 040 050

040 050

820

Roue angle franc

5



ID 4

FRAISES DIAMANTÉES

FRAISES DIAMANTÉES • FDS Stoner

822

Poire

10



825

Lentille

10

5 pour les 050



0,8 0,9 1,5 1,5

Mandrin

FG

L mm

ISO

Réf N°

2,0 2,0 2,0 3,0

806 314 237 524...

822.314...

• 806 314 237 514...

F 822.314...

• 806 314 237 534...

G 822.314...

• 806 314 237 544...

SG 822.314...

008 009 010 012

008 009 010 012

012

Mandrin

FG

L mm

ISO

Réf N°

0,8 0,9 1,5 1,5

806 314 304 524...

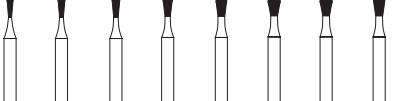
825.314...

018 025 040 050

830

Poire

10



Mandrin

FG

L mm

ISO

Réf N°

2,5 2,7 2,7 2,7 2,7 2,7 2,7 5,1

806 314 238 524...

830.314...

• 806 314 238 504...

C 830.314...

• 806 314 238 514...

F 830.314...

• 806 314 238 534...

G 830.314...

• 806 314 238 544...

SG 830.314...

008 009 010 012 014 016 018 021

012

010 012 014

010 012 014 016 018 021

012 014 016

012 014 016 018 021 025

014 016 018 021 025

830L

Poire, long

10



Mandrin

FG

L mm

ISO

Réf N°

4,0 5,0 5,0 5,0 5,0 7,0

806 314 239 524...

830L.314...

• 806 314 239 504...

C 830L.314...

• 806 314 239 514...

F 830L.314...

• 806 314 239 534...

G 830L.314...

• 806 314 239 544...

SG 830L.314...

012 014 016 018 021 025

014

012 014 016

012 014 016 018 021 025

014 016 018 021 025

834 / 834A / 868A

Pénétration contrôlée

5



Mandrin

FG

L mm

ISO

Réf N°

6,0 6,0 3,5 8,0 8,0

806 314 552 524...

834.314...

806 314 000 524...

834A.314...

806 314 000 524...

868A.314...

Profondeur de coupe

016 021

031

018 021

0,3 0,5 1,0 0,3 0,4

835

Cylindre, bout plat

10



Mandrin

FG

L mm

ISO

Réf N°

3,0 3,0 3,0 4,0 4,0 4,0 4,0 4,0

806 314 107 524...

835.314...

• 806 314 107 514...

F 835.314...

• 806 314 107 534...

G 835.314...

• 806 314 107 544...

SG 835.314...

806 204 107 524...

835.204...

007 008 009 010

012 014 016 018

009 010 012 014 016 018

010 012 014 016

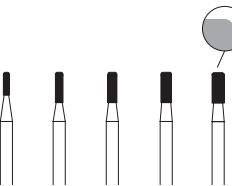
010 012 014 016

FRAISES DIAMANTÉES

835KR

Cylindre, angle arrondi

10



836

Cylindre, bout plat

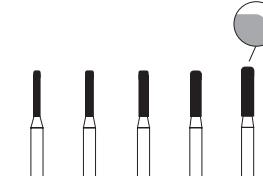
10



836KR

Cylindre, angle arrondi

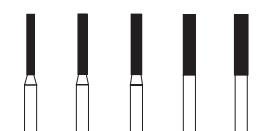
10



837

Cylindre, bout plat

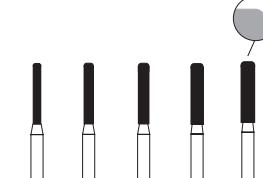
10



837KR

Cylindre, angle arrondi

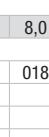
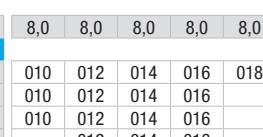
10



835KR

Cylindre, angle arrondi

10



FRAISES DIAMANTÉES

837L

Cylindre, long

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

10,0 10,0 10,0 10,0 10,0

FG

806 314 112 524...

837L.314...

• 806 314 112 514...

F 837L.314...

• 806 314 112 534...

G 837L.314...

• 806 314 112 544...

SG 837L.314...

010 012 014 016 018

012

014

016

018

838

Cylindre, bout arrondi

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

3,0 3,0 4,0 4,0 4,0

FG

806 314 137 524...

838.314...

• 806 314 137 534...

G 838.314...

• 806 314 137 544...

SG 838.314...

008 009 010 012 014

010

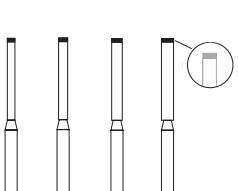
012

014

839

Coupe frontale

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

0,1 0,1 0,1 0,1

FG

806 314 150 524...

839.314...

• 806 314 150 514...

F 839.314...

010 012 014 016

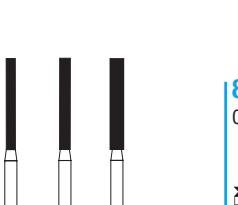
010

014

842

Cylindre, bout plat

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

12,0 12,0 12,0

FG

806 314 113 524...

842.314...

• 806 314 113 534...

G 842.314...

• 806 314 113 544...

SG 842.314...

012 014

012

014

018

GF844 Double granulométrie

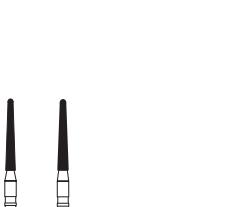
Instrument diamanté pour la préparation et la finition sans changement d'instrument dans la technique de préparation pour facettes à coller.

La partie travaillante des diamants Double granulométrie présente deux granulométries de diamant différentes de son revêtement abrasif. La partie principale conique est revêtue de particules diamantées puissantes et l'extrémité est pourvue de grains fins.

GF844

Cône rond

5 / 10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

10,0 10,0

FG

• 806 314 199 F/G...

GF844.314...

014 016

FRAISES DIAMANTÉES

845KR

Cône, angle arrondi

10



Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
|----------------------|-----------------------|---------------------|-----|-----|-----|
| FG | 806 314 544 524... | 845KR.314... | | 018 | 025 |
| • 806 314 544 514... | F 845KR.314... | | 016 | 018 | 025 |
| • 806 314 544 534... | G 845KR.314... | | 016 | 018 | 025 |

846

Cône, bout plat

10



Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
|----------------------|---------------------|-------------------|-----|-----|-----|
| FG | 806 314 171 524... | 846.314... | 012 | 016 | |
| • 806 314 171 534... | G 846.314... | | 012 | 016 | 025 |

846S

Cône, à coupe latérale

10

**846KR**

Cône, angle arrondi

10



Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° | 6,0 |
|------|----------------------|----------------------|-----|
| FG | • 806 314 183 534... | G 846S.314... | 016 |

847

Cône, bout plat

10



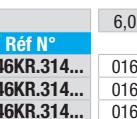
Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° |
|----------------------|----------------------|-------------------|
| FG | 806 314 172 524... | 847.314... |
| • 806 314 172 504... | C 847.314... | 010 |
| • 806 314 172 514... | F 847.314... | 012 |
| • 806 314 172 534... | G 847.314... | 014 |
| • 806 314 172 544... | SG 847.314... | 016 |
| 806 204 172 524... | 847.204... | 018 |
| | | 023 |
| | | 025 |

846KR

Cône, angle arrondi

10



Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° | 6,0 |
|----------------------|-----------------------|---------------------|-----|
| FG | 806 314 545 524... | 846KR.314... | 016 |
| • 806 314 545 514... | F 846KR.314... | 016 | |
| • 806 314 545 534... | G 846KR.314... | 016 | |

847KR

Cône, angle arrondi

10



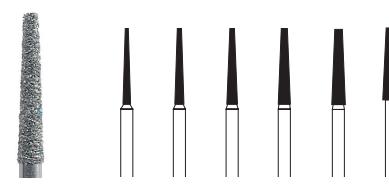
Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° |
|----------------------|-----------------------|---------------------|
| FG | 806 314 546 524... | 847KR.314... |
| • 806 314 546 514... | F 847KR.314... | 016 |
| • 806 314 546 534... | G 847KR.314... | 016 |

848

Cône, bout plat

10



Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° |
|----------------------|----------------------|-------------------|
| FG | 806 314 173 524... | 848.314... |
| • 806 314 173 504... | C 848.314... | 010 |
| • 806 314 173 514... | F 848.314... | 012 |
| • 806 314 173 534... | G 848.314... | 014 |
| • 806 314 173 544... | SG 848.314... | 016 |
| 806 204 173 524... | 848.204... | 018 |
| | | 023 |
| | | 025 |

RA

| L mm | ISO | Réf N° |
|----------------------|----------------------|-------------------|
| FG | 806 314 173 524... | 848.314... |
| • 806 314 173 504... | C 848.314... | 010 |
| • 806 314 173 514... | F 848.314... | 012 |
| • 806 314 173 534... | G 848.314... | 014 |
| • 806 314 173 544... | SG 848.314... | 016 |
| 806 204 173 524... | 848.204... | 018 |
| | | 023 |
| | | 025 |

FRAISES DIAMANTÉES

848L

Cône, bout plat, long

10



Mandrin L mm

| | ISO | Réf N° | 11,5 | 11,5 | 11,5 | 11,5 | 11,5 |
|----|----------------------|----------------|------|------|------|------|------|
| FG | 806 314 174 524... | 848L.314... | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| | • 806 314 174 534... | G 848L.314... | | 014 | 016 | 018 | |
| | • 806 314 174 544... | SG 848L.314... | | 014 | 016 | 018 | |

849

Cône, bout arrondi

10



Mandrin L mm

| | ISO | Réf N° | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
|----|----------------------|--------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| FG | 806 314 196 524... | 849.314... | 009 | 010 | 012 | | |
| | • 806 314 196 514... | F 849.314... | | 012 | | | |
| | • 806 314 196 534... | G 849.314... | | 012 | 016 | 025 | |
| RA | 806 204 196 524... | 849.204... | | | 016 | | |

850

Cône, bout arrondi

10



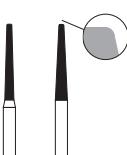
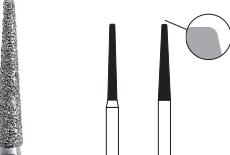
Mandrin L mm

| | ISO | Réf N° | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
|----|----------------------|---------------|------|------|------|------|------|------|------|
| FG | 806 314 199 524... | 850.314... | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 | 031 |
| | • 806 314 199 504... | C 850.314... | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | | |
| | • 806 314 199 514... | F 850.314... | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 | |
| | • 806 314 199 534... | G 850.314... | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 | 031 |
| | • 806 314 199 544... | SG 850.314... | | 014 | 016 | 018 | 023 | | |
| RA | 806 204 199 524... | 850.204... | | 012 | | | | | |

850KR

Cône, angle arrondi

10



Mandrin L mm

| | ISO | Réf N° | 10,0 | 10,0 |
|----|----------------------|-----------------|------|------|
| FG | 806 314 553 524... | 850KR.314... | 014 | 018 |
| | • 806 314 553 534... | G 850KR.314... | 014 | 018 |
| | • 806 314 553 544... | SG 850KR.314... | 014 | 018 |

850L

Cône, bout arrondi, long

10



Mandrin L mm

| | ISO | Réf N° | 11,5 | 11,5 | 11,5 | 11,5 |
|----|----------------------|----------------|------|------|------|------|
| FG | 806 314 200 524... | 850L.314... | 012 | 014 | 016 | 018 |
| | • 806 314 200 504... | C 850L.314... | | 014 | | |
| | • 806 314 200 514... | F 850L.314... | 012 | 014 | | |
| | • 806 314 200 534... | G 850L.314... | 012 | 014 | 016 | 018 |
| | • 806 314 200 544... | SG 850L.314... | 014 | 016 | 018 | |

851

ENDO diamanté court

10



Mandrin L mm

| | ISO | Réf N° | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
|----|----------------------|--------------|-----|-----|-----|
| FG | 806 314 219 524... | 851.314... | 010 | 012 | 016 |
| | • 806 314 219 514... | F 851.314... | 010 | 012 | |
| | • 806 314 219 534... | G 851.314... | | 012 | 016 |

852

Cône, pointu

10



Mandrin L mm

| | ISO | Réf N° | 4,0 | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
|----|----------------------|---------------|-----|-----|-----|-----|
| FG | 806 314 164 524... | 852.314... | 010 | 012 | 023 | |
| | • 806 314 164 504... | C 852.314... | 010 | 012 | | |
| | • 806 314 164 514... | F 852.314... | 010 | 012 | | |
| | • 806 314 164 534... | G 852.314... | | 012 | 023 | |
| | • 806 314 164 544... | SG 852.314... | | | | 037 |

FRAISES DIAMANTÉES

855

Cône, bout arrondi

10

**856**

Cône, bout arrondi

10

**856L**

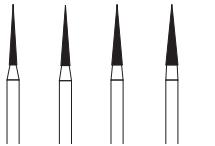
Cône, long, bout arrondi

10

**858**

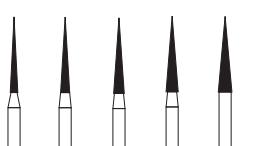
Interproximale courte

10

**859**

Interproximale

10

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 166 524...

859.314...

◦ 806 314 166 494...

UF 859.314...

• 806 314 166 504...

C 859.314...

• 806 314 166 514...

F 859.314...

• 806 314 166 534...

G 859.314...

• 806 314 166 544...

SG 859.314...**RA**

806 204 166 524...

859.204...

10,0

10,0

10,0

10,0

10,0

10,0

010

012

014

016

018

021

010

012

014

016

010

012

014

016

018

010

012

014

016

018

010

012

014

016

018

010

012

014

016

018

010

012

014

016

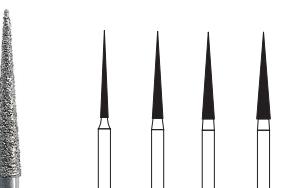
018

FRAISES DIAMANTÉES

859L

Interproximale longue

10



Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° | | | | |
|------|----------------------|----------------|------|------|------|------|
| FG | 806 314 167 524... | 859L.314... | 11,5 | 11,5 | 11,5 | 11,5 |
| | • 806 314 167 504... | C 859L.314... | 010 | 014 | 016 | 018 |
| | • 806 314 167 514... | F 859L.314... | 010 | 014 | 016 | |
| | • 806 314 167 534... | G 859L.314... | | 014 | 016 | 018 |
| | • 806 314 167 544... | SG 859L.314... | | | 016 | 018 |

860

Flamme extra courte

10



Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° | | | | |
|------|----------------------|---------------|-----|-----|-----|-----|
| FG | 806 314 247 524... | 860.314... | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |
| | • 806 314 247 504... | C 860.314... | 010 | 012 | 014 | 016 |
| | • 806 314 247 514... | F 860.314... | 010 | 012 | 014 | |
| | • 806 314 247 534... | G 860.314... | 010 | 012 | 014 | 016 |
| | • 806 314 247 544... | SG 860.314... | | | 014 | |
| | 806 204 247 524... | 860.204... | | | | 012 |

861

Flamme courte

10



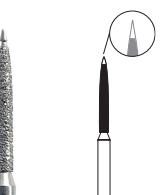
Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° | | |
|------|----------------------|--------------|-----|-----|
| FG | 806 314 248 524... | 861.314... | 6,0 | 6,0 |
| | • 806 314 248 504... | C 861.314... | 012 | 014 |
| | • 806 314 248 514... | F 861.314... | 012 | |
| | • 806 314 248 534... | G 861.314... | 012 | 014 |

861SE

Flamme, extrémité mousse courte

10



Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° | |
|------|--------------------|--------------|-----|
| FG | 806 314 255 524... | 861SE.314... | 6,0 |

012

863SE

Flamme, extrémité mousse

10



Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° | |
|------|--------------------|--------------|------|
| FG | 806 314 256 524... | 863SE.314... | 10,0 |

012

862

Flamme

10



Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° | | | | |
|------|----------------------|---------------|-----|-----|-----|-----|
| FG | 806 314 249 524... | 862.314... | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| | • 806 314 249 494... | UF 862.314... | 009 | 010 | 012 | 014 |
| | • 806 314 249 504... | C 862.314... | 009 | 010 | 012 | 014 |
| | • 806 314 249 514... | F 862.314... | 009 | 010 | 012 | 014 |
| | • 806 314 249 534... | G 862.314... | 010 | 012 | 014 | 016 |
| | • 806 314 249 544... | SG 862.314... | | 012 | 014 | 016 |
| | 806 204 249 524... | 862.204... | | | 018 | 021 |
| | 806 204 249 544... | 862.204... | | | | |

021

863

Flamme longue

10



Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° | |
|------|----------------------|---------------|------|
| FG | 806 314 250 524... | 863.314... | 10,0 |
| | • 806 314 250 494... | UF 863.314... | 010 |
| | • 806 314 250 504... | C 863.314... | 010 |
| | • 806 314 250 514... | F 863.314... | 010 |
| | • 806 314 250 534... | G 863.314... | 012 |
| | • 806 314 250 544... | SG 863.314... | 012 |
| | 806 204 250 524... | 863.204... | 012 |
| | 806 204 250 544... | 863.204... | 012 |

018

021

863L

Flamme, longue

10



Mandrin

| L mm | ISO | Réf N° | |
|------|----------------------|---------------|------|
| FG | 806 314 252 524... | 863L.314... | 10,5 |
| | • 806 314 252 534... | G 863L.314... | 016 |

016

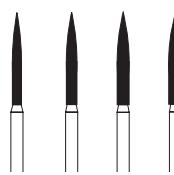
016

FRAISES DIAMANTÉES

864

Flamme extra longue

10



874

Cylindre, à biseau

10



Mandrin L mm ISO Réf N°

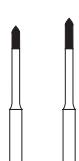
FG

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | 2,0 |
|---------|------|--------------------|---------------|-----|
| | 12,0 | 864.314... | | |
| • | 012 | 806 314 251 524... | 864.314... | |
| • | 014 | 806 314 251 504... | C 864.314... | |
| • | 016 | 806 314 251 514... | F 864.314... | |
| • | 018 | 806 314 251 534... | G 864.314... | |
| • | 018 | 806 314 251 544... | SG 864.314... | |

875

Cylindre, à biseau

10



876

Cylindre, à biseau

10



Mandrin L mm ISO Réf N°

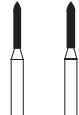
FG

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | 5,0 |
|---------|------|--------------------|------------|-----|
| | 8,0 | 806 314 287 524... | 876.314... | 009 |

877

Cylindre, à biseau

10



Mandrin L mm ISO Réf N°

FG

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | 6,0 |
|---------|------|--------------------|--------------|-----|
| | 8,0 | 806 314 288 524... | 877.314... | 009 |
| • | 010 | 806 314 288 514... | F 877.314... | 010 |
| • | 012 | 806 314 288 534... | G 877.314... | 012 |

878

Cylindre, à biseau

10



Mandrin L mm ISO Réf N°

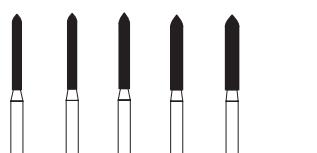
FG

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | 8,0 |
|---------|------|--------------------|---------------|-----|
| | 8,0 | 806 314 289 524... | 878.314... | 008 |
| • | 009 | 806 314 289 504... | C 878.314... | 010 |
| • | 010 | 806 314 289 514... | F 878.314... | 012 |
| • | 012 | 806 314 289 534... | G 878.314... | 014 |
| • | 014 | 806 314 289 544... | SG 878.314... | 016 |

879

Cylindre, à biseau

10



Mandrin L mm ISO Réf N°

FG

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | 10,0 |
|---------|------|--------------------|---------------|------|
| | 10,0 | 806 314 290 524... | 879.314... | 010 |
| • | 012 | 806 314 290 504... | C 879.314... | 012 |
| • | 014 | 806 314 290 514... | F 879.314... | 016 |
| • | 016 | 806 314 290 534... | G 879.314... | 018 |
| • | 018 | 806 314 290 544... | SG 879.314... | 018 |

879L

Cylindre, à biseau, long

10



FRAISES DIAMANTÉES

874K

Cône, allongé, à biseau

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|---------|------|--------------------|-------------|-----|
| FG | 2,0 | 806 314 536 524... | 874K.314... | 010 |

876K

Cône, allongé, à biseau

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|---------|------|--------------------|-------------|-----|
| FG | 5,0 | 806 314 296 524... | 876K.314... | 012 |

877K

Cône allongé, à biseau

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|---------|------|--------------------|-------------|-----|
| FG | 6,0 | 806 314 297 524... | 877K.314... | 012 |

878K

Cône allongé, à biseau

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|---------|--------------------|--------------------|-------------|-----------------|
| FG | 8,0 | 806 314 298 524... | 878K.314... | 012 |
| • | 806 314 298 514... | F 878K.314... | 014 | 016 018 021 |
| • | 806 314 298 534... | G 878K.314... | 012 | 014 016 018 021 |
| • | 806 314 298 544... | SG 878K.314... | 012 | 014 016 018 021 |

880

Cylindre, bout arrondi

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|---------|--------------------|--------------------|------------|-----------------|
| FG | 10,0 | 806 314 140 524... | 880.314... | 010 012 014 016 |
| • | 806 314 140 514... | F 880.314... | 012 | 014 |
| • | 806 314 140 534... | G 880.314... | 012 | 014 |
| • | 806 314 140 544... | SG 880.314... | 014 | 014 |

881

Cylindre, bout arrondi

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|---------|--------------------|--------------------|------------|-----------------|
| FG | 8,0 | 806 314 141 524... | 881.314... | 010 012 014 016 |
| • | 806 314 141 504... | C 881.314... | 012 | 014 |
| • | 806 314 141 514... | F 881.314... | 010 | 012 014 016 018 |
| • | 806 314 141 534... | G 881.314... | 010 | 012 014 016 018 |
| • | 806 314 141 544... | SG 881.314... | 014 | 014 016 018 |

881KS

Cylindre KS

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|---------|------|----------------------|----------------|-----------------|
| FG | 7,0 | • 806 314 146 544... | SG881KS.314... | 012 014 015 016 |

882

Cylindre, bout arrondi

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|---------|--------------------|--------------------|------------|---------|
| FG | 10,0 | 806 314 142 524... | 882.314... | 010 012 |
| • | 806 314 142 504... | C 882.314... | 012 | 014 |
| • | 806 314 142 514... | F 882.314... | 012 | 014 |
| • | 806 314 142 534... | G 882.314... | 012 | 014 |
| • | 806 314 142 544... | SG 882.314... | 014 | 014 |

883

Sulcus courte

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|---------|--------------------|--------------------|------------|-----|
| FG | 3,0 | 806 314 539 524... | 883.314... | 010 |
| • | 806 314 539 534... | G 883.314... | 010 | 010 |

FRAISES DIAMANTÉES

884

Cylindre, bout pointu

10



6,0 6,0

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | |
|----------------------|--------------------|------------|--------|--|--|
| FG | 806 314 129 524... | 884.314... | 010 | | |
| • 806 314 129 534... | G 884.314... | | 012 | | |

885

Cylindre, bout pointu

10



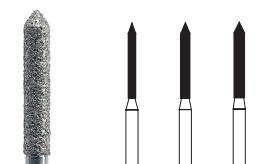
8,0 8,0 8,0 8,0 8,0 8,0

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | | | | | |
|----------------------|--------------------|------------|--------|-----|-----|-----|-----|--|--|
| FG | 806 314 130 524... | 885.314... | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | | |
| • 806 314 130 514... | F 885.314... | | | | | | | | |
| • 806 314 130 534... | G 885.314... | | | | | | | | |
| • 806 314 130 544... | SG 885.314... | | | | | | | | |

886

Cylindre, bout pointu

10



10,0 10,0 10,0 10,0

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | | | |
|----------------------|--------------------|------------|--------|-----|-----|-----|--|
| FG | 806 314 131 524... | 886.314... | 010 | 012 | 014 | 016 | |
| • 806 314 131 514... | F 886.314... | | 012 | 014 | 016 | | |
| • 806 314 131 534... | G 886.314... | | 012 | 014 | 016 | | |
| • 806 314 131 544... | SG 886.314... | | 012 | 014 | 016 | | |

888

Flamme

10



8,0

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|----------------------|--------------------|------------|--------|--|
| FG | 806 314 496 524... | 888.314... | 012 | |
| • 806 314 496 514... | F 888.314... | | 012 | |
| • 806 314 496 534... | G 888.314... | | 012 | |

889

Sulcus

10



3,5 4,0

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | |
|----------------------|--------------------|------------|--------|-----|--|
| FG | 806 314 540 524... | 889.314... | 009 | 010 | |
| • 806 314 540 504... | C 889.314... | | 009 | 010 | |
| • 806 314 540 514... | F 889.314... | | 009 | 010 | |
| • 806 314 540 534... | G 889.314... | | 009 | 010 | |
| • 806 314 540 544... | SG 889.314... | | 010 | | |

898

Flamme

10



10,5

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|----------------------|--------------------|------------|--------|--|
| FG | 806 314 213 524... | 898.314... | 016 | |
| • 806 314 213 514... | F 898.314... | | 016 | |
| • 806 314 213 534... | G 898.314... | | 016 | |

899

Olive pointue

10



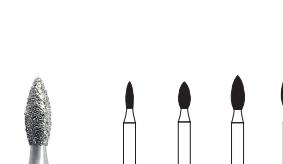
6,5 7,0 7,0

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | |
|----------------------|--------------------|------------|--------|-----|-----|
| FG | 806 314 033 524... | 899.314... | 021 | 027 | 031 |
| • 806 314 033 514... | F 899.314... | | 021 | 027 | |
| • 806 314 033 534... | G 899.314... | | 021 | 027 | 031 |
| • 806 314 033 544... | SG 899.314... | | 021 | 027 | 031 |

368

Olive pointue

10



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

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | |
|----------------------|--------------------|------------|--------|-----|-----|
| FG | 806 314 257 524... | 368.314... | 010 | 016 | 018 |
| ◦ 806 314 257 494... | UF 368.314... | | | 023 | |
| • 806 314 257 504... | C 368.314... | | 010 | 016 | 018 |
| • 806 314 257 514... | F 368.314... | | 010 | 016 | 018 |
| • 806 314 257 534... | G 368.314... | | 016 | 018 | 023 |
| • 806 314 257 544... | SG 368.314... | | 016 | 018 | 023 |
| RA | 806 204 257 524... | 368.204... | | 016 | |

369

Olive

10



5,5

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|----------------------|--------------------|------------|--------|--|
| FG | 806 314 263 524... | 369.314... | 025 | |
| • 806 314 263 504... | C 369.314... | | 025 | |
| • 806 314 263 514... | F 369.314... | | 025 | |
| • 806 314 263 534... | G 369.314... | | 025 | |

FRAISES DIAMANTÉES

370

Fraise face occlusale

10



6,0

Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 507 514...

F 370.314...

• 806 314 507 534...

G 370.314...

023

023

390

Ogive

10



3,5

Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 274 524...

390.314...

• 806 314 274 504...

C 390.314...

• 806 314 274 514...

F 390.314...

016

016

016

833

Façonnage occlusal

10



5,9 3,5 3,5

Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 466 524...

833.314...

• 806 314 466 504...

C 833.314...

• 806 314 466 514...

F 833.314...

018

021

031

379

Ovoïde

10



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

Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 277 524...

379.314...

• 806 314 277 504...

C 379.314...

• 806 314 277 514...

F 379.314...

• 806 314 277 534...

G 379.314...

• 806 314 277 544...

SG 379.314...

012 014 016 018 023 029

012 014 016 018 023 029

012 014 016 018 023 029

012 014 016 018 023 029

016 018 023 029

392

Interdentaire

10



5,0

Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 465 524...

392.314...

• 806 314 465 504...

C 392.314...

• 806 314 465 514...

F 392.314...

016 016 016

909

Roue bord arrondi

10



1,0 1,0 1,0

Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 068 524...

909.314...

• 806 314 068 534...

G 909.314...

• 806 314 068 544...

SG 909.314...

027 037 040

027 037 040

027 040

Microdentisterie

Fraise pour passage en fond de sillon avant scellement.

10



| L mm | Réf N° | BA001. | BA137. | BA138. | BA160. | BA274. | BA277. | BA294. | BA295. | BA108. | BA171. | BA101. | BA010. |
|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 2,0 | 007 | | | | | | | | | | | | |
| 3,5 | 007 | | | | | | | | | | | | |
| 2,0 | 007 | | | | | | | | | | | | |
| 2,0 | 007 | | | | | | | | | | | | |
| 1,0 | 007 | | | | | | | | | | | | |
| 2,0 | 007 | | | | | | | | | | | | |
| 3,5 | 009 | | | | | | | | | | | | |
| 3,0 | 007 | | | | | | | | | | | | |
| 6,0 | 008 | | | | | | | | | | | | |
| 1,0 | 012 | | | | | | | | | | | | |
| 1,0 | 008 | | | | | | | | | | | | |
| | 010 | | | | | | | | | | | | |

FRAISES MD

10



| L mm | Taille Ø 1/10 mm | 3,6 | 1,1 | 3,6 | 2,4 | 2,7 | 2,7 | 2,7 |
|------|------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|---------|---------|---------|
| | | 007 | 009 | 007 | 007 | 009 | 012 | 007 |
| | | MD 138 | MD 277 | MD 295 | MD 698 | MD 830R | MD 830M | MD 838M |
| | | 138 524 007 | 277 524 009 | 295 524 007 | 698 524 007 | 524 009 | 524 012 | 524 007 |

- Développées spécialement pour les méthodes de traitement conservatrices
- Permettent, en raison de la petite partie travaillante et du fin col, un enlèvement précis du matériau
- Préparation à minima de la cavité afin de conserver le mieux possible la substance dentaire saine
- Longueur de mandrin et de col spéciale pour une meilleure visibilité.

FRAISES DIAMANTÉES

970
Contour Occlusal

10



980
Contour Occlusal

10



985
Contour Occlusal

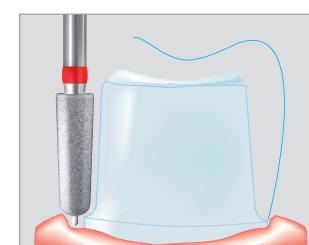
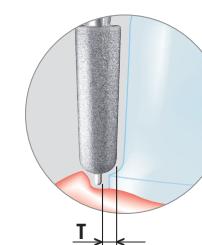
10



998

Cône rond avec pointe de guidage

10



998 VKP

Cône rond avec pointe de guidage

10



Taille du grain des instruments diamantés

| grain | abréviation | granulométrie/ μ | code couleur | n° ISO | |
|------------|-------------|----------------------|--------------|------------|--|
| extra gros | SG | 181 | ● noir | 544 | Abrasion très rapide et dépose des anciennes obturations |
| gros | G | 151 | ● vert | 534 | Abrasion rapide et meulage primaire |
| standard | - | 107 - 126 | - - - | 524 | Meulage universel des tissus dentaires |
| fin | F | 40 | ● rouge | 514 | Meulage final des surfaces dentaires |
| extra fin | C | 20 | ● jaune | 504 | Finition des composites et des bords de cavités |
| ultra fin | UF | 15 | ○ blanc | 494 | Lissage des composites |



Préparation des cavités



Préparation coronaire



Préparation des obturations



Traitement endodontique



Chirurgie maxillo-facile

REDUCTEUR**652**

Cylindrique

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

8,0

FG

• 806 314 510 544...

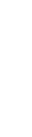
SG 652.314...

018

653

Cylindrique

10

**655**

Côneique

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

8,0

FG

806 314 516 524...

655.314...

018

• 806 314 516 544...

SG 655.314...

018

656

Côneique

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

10,0

FG

• 806 314 516 534...

G 656.314...

018

• 806 314 516 544...

SG 656.314...

018

RAPID GRINDER**A847 / A848****A837 / A842**

Rapid Grinder

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

7,0 A847 10,0 A848 10,0 A848 7,0 A837 10,0 A842

FG

806 314 A172 524...

A847.314...

016

806 314 A173 524...

A848.314...

018

806 314 A111 524...

A837.314...

025

806 314 A113 524...

A842.314...

014

014

018

MONO RAPID GRINDER**AL847 / AL848**

Mono Rapid Grinder

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

7,0 AL847 10,0 AL848 10,0 AL848

FG

806 314 AL172 524...

AL847.314...

016

806 314 AL173 524...

AL848.314...

018

025

■ DUO RAPID GRINDER

AX845

Cône, bout plat

10



Mandrin L mm

ISO

AX806 314 170 524...

4,0

Réf N°

AX845.314...

016

FG

AX847

Cône, bout plat

10



Mandrin L mm

ISO

AX806 314 172 524...

8,0

Réf N°

AX847.314...

018

AX878

Cylindre, à biseau

10



Mandrin L mm

ISO

AX806 314 289 524...

8,0

Réf N°

AX878.314...

012 014

FG

AX879

Cylindre, à biseau

10



Mandrin L mm

ISO

AX806 314 290 524...

10,0

Réf N°

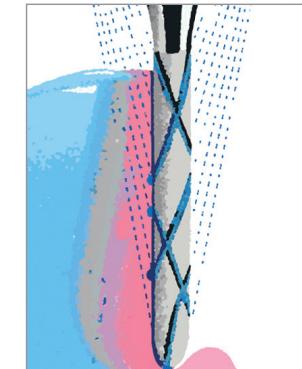
AX879.314...

012 014 016

FG

Diamants Duo Rapid Grinder

La surface des instruments est parcourue par des rainures assurant le refroidissement transportant le liquide de refroidissement vers le point d'abrasion.



T811

Tonneau

10



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 038 534...

Réf N°

T811.314...C

4,2

FG

033

T830L

Poire, long

10



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 239 534...

Réf N°

T830L.314...C

4,0

FG

012

• T806 314 239 544...

T830L.314...SC

012

5,0

5,0

5,0

5,0

T837

Cylindre, bout plat

10



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 111 534...

Réf N°

T837.314...C

8,0

FG

012

• T806 314 111 544...

T837.314...SC

012

8,0

8,0

8,0

T846

Cône, bout plat

10



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 171 544...

Réf N°

T846.314...SC

6,0

FG

016

T848

Cône, bout plat

10



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 173 534...

Réf N°

T848.314...C

10,0

FG

016

• T806 314 173 544...

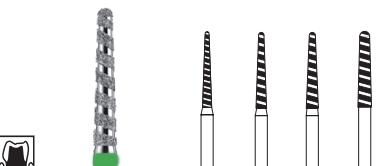
T848.314...SC

016

T850

Cône, bout arrondi

10



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 199 534...

Réf N°

T850.314...C

10,0

FG

012

• T806 314 199 544...

T850.314...SC

014

10,0

10,0

10,0

10,0



Préparation des cavités



Préparation coronaire



Préparation des obturations

T822

Poire

10



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 237 544...

Réf N°

T822.314...SC

3,0

FG

012

T836

Cylindre, bout plat

10



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 110 544...

Réf N°

T836.314...SC

6,0

FG

012

T842

Cylindre, bout plat

10



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 113 534...

Réf N°

T842.314...C

12,0

FG

018

T848L

Cône, bout plat, long

10



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 174 534...

Réf N°

T848L.314...C

11,5

FG

014

T856

Cône, bout arrondi

10



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 198 534...

Réf N°

T856.314...C

8,0

FG

012

• T806 314 198 544...

T856.314...SC

012

- bague verte gros grain – 151µm ISO No. 534
- bague noir, super crosse – 181µm ISO No. 544

■ DIAMANT TURBO

T859

Cône, pointu

10



T878

Cylindre, à biseau

10



T863

Flamme

10



T879

Cylindre, à biseau

10



T878K

Cône allongé, à biseau

10



T879K

Cône allongé, à biseau

10



T881

Cylindre, bout arrondi

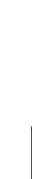
10



T882

Cylindre, bout arrondi

10



T886

Cylindre, bout pointu

10



T883

Préparation des cavités

Préparation coronaire

Préparation des obturations

- bague verte gros grain – 151µm ISO No. 534
- bague noir, super crosse – 181µm ISO No. 544

Instruments lissage parodontologique

Pour le nettoyage et le lissage des racines avec ménagement.

Conseils d'utilisation: travailler avec une légère pression (0,5n), utiliser un liquide de refroidissement (min. 50ml) et une vitesse de rotation adaptée.

831

Diamanté Paro

○ 10.000 - 30.000

3



7,0

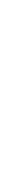
| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|------------|------|----------------------|---------------------|-----|
| RAL | | • 806 205 267 524... | 831.205... | 012 |
| | | • 806 205 267 514... | F 831.205... | 012 |
| | | • 806 205 267 504... | C 831.205... | 012 |

831L

Diamanté Paro

○ 10.000 - 30.000

3



832

Diamanté Paro

○ 10.000 - 30.000

3



5,0

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|------------|------|----------------------|---------------------|-----|
| RAL | | • 806 205 258 524... | 832.205... | 014 |
| | | • 806 205 258 514... | F 832.205... | 014 |
| | | • 806 205 258 504... | C 832.205... | 014 |

832L

Diamanté Paro

○ 10.000 - 30.000

3



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|-------------|------|----------------------|----------------------|-----|
| RAXL | | • 806 206 259 524... | 832L.206... | 014 |
| | | • 806 206 259 514... | F 832L.206... | 014 |
| | | • 806 206 259 504... | C 832L.206... | 014 |

TC747

Carbure Paro

○ 8.000 Surfaçage radiculaire

○ 12.000 Après détartrage

3



5,55

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|------------|------|--------------------|---------------------|-----|
| RAL | | 500 205 261 001... | TC747.205... | 010 |

TC747L

Carbure Paro

○ 8.000 Surfaçage radiculaire

○ 12.000 Scaling

3



TC758

Carbure Paro

○ 8.000 Surfaçage radiculaire

○ 12.000 Après détartrage

3



2,75

| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|-----------|------|--------------------|---------------------|-----|
| RA | | 500 204 258 001... | TC758.204... | 012 |

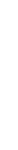
TC758L

Carbure Paro

○ 8.000 Surfaçage radiculaire

○ 12.000 Après détartrage

3



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|-------------|------|--------------------|----------------------|-----|
| RAXL | | 500 206 258 001... | TC758L.206... | 012 |

K-DIAMANTÉES - RESTAURATION ZIRCONE

Traitements de l'oxyde de zirconium ZrO₂ avec des instruments diamantés sous irrigation.

La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin d'éviter les microfissures et les déformations.

Contrairement à d'autres instruments recouverts d'une seule couche diamantée, les K-Fraises diamantées multi-couches conservent toujours suffisamment de diamantage, ce qui est remarquable à chaque préparation.

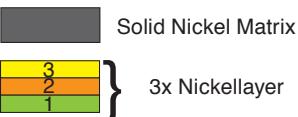
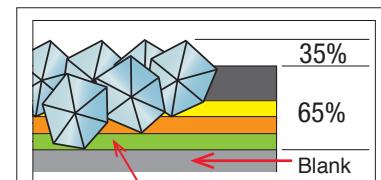
Les granulométries des instruments diamantés sont appropriées afin d'éviter la formation de fissures dans la céramique, sans nuire à la stabilité à long terme du matériau tout-céramique.

K-Diamonds

○ 150.000
□ 10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | | | | | | |
|---------|------|-----------------------|-----------------|-----|--|--|--|--|--|--|
| FG | | ● K806 314 263 514... | KF369.314... | 025 | | | | | | |
| | | ● K806 314 263 504... | KC369.314... | 025 | | | | | | |
| | | ○ K806 314 263 494... | KUF369.314... | 025 | | | | | | |
| | | ● K806 314 697 514... | KF801.L.314... | 014 | | | | | | |
| | | ● K806 314 697 504... | KC801.L.314... | 014 | | | | | | |
| | | ○ K806 314 697 494... | KUF801.L.314... | 014 | | | | | | |
| | | ● K806 314 198 524... | K856.314... | 016 | | | | | | |
| | | ● K806 314 198 514... | KF856.314... | 016 | | | | | | |
| | | ● K806 314 198 504... | KC856.314... | 016 | | | | | | |
| | | ○ K806 314 198 494... | KUF856.314... | 016 | | | | | | |
| | | ● K806 314 167 514... | KF859.L.314... | 010 | | | | | | |
| | | ● K806 314 167 504... | KC859.L.314... | 010 | | | | | | |
| | | ○ K806 314 167 494... | KUF859.L.314... | 010 | | | | | | |
| | | ● K806 314 290 524... | K879.314... | 014 | | | | | | |
| | | ● K806 314 290 514... | KF879.314... | 014 | | | | | | |
| | | ● K806 314 290 504... | KC879.314... | 014 | | | | | | |
| | | ○ K806 314 290 494... | KUF879.314... | 014 | | | | | | |
| | | ● K806 314 141 524... | K881.314... | 016 | | | | | | |
| | | ● K806 314 141 514... | KF881.314... | 016 | | | | | | |
| | | ● K806 314 141 504... | KC881.314... | 016 | | | | | | |
| | | ○ K806 314 141 494... | KUF881.314... | 016 | | | | | | |
| | | ● K806 315 277 514... | KF379.L.315... | 012 | | | | | | |



Application :

- Ajustement occlusal
- Adaptation de piliers tout-céramique
- Trépanation
- Dépose d'une couronne tout-céramique
- Ajustement de restaurations tout-céramique

Fraises diamantées K avec une granulométrie spéciale de 80 µm

Les piliers en dioxyde de zirconium sont la solution parfaite pour des restaurations implantaires tout-céramique. La mise en forme du pilier est réalisée avec l'instrument diamanté K nouvellement développé. La granulométrie spéciale de 80 µm évite d'endommager le tout-céramique en dioxyde de zirconium. La formation de fissures et la rupture des cristaux de dioxyde de zirconium sont évitées. La stabilité particulière des graines spéciales produit une durabilité exceptionnelle des instruments diamantés K. La nouvelle liaison galvanique empêche une rupture précoce des grains diamantés. Ainsi, cela crée une performance de coupe inégalée, parfaite, rapide et sûre.

K856

Cône rond

○ 150.000
□ 10



K879

Torpile

○ 150.000
□ 10



K881

Cylindre à bout arrondi

○ max. 200.000 / opt. 200.000

□ 5



Mandrin

Taille
Ø 1/10 mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

10,0

014

014

Mandrin

Taille
Ø 1/10 mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

8,0

016

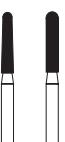
016

Coupe-couronne pour tout-céramique - Zircone

Les instruments diamantés multicouches garantissent une durabilité élevée sur les matériaux durs tout-céramique. La nouvelle technologie de fabrication avec une matrice-liant brevetée empêchant le décollement des grains de diamant et augmentant la durabilité des instruments. La granulométrie fine assure une performance optimale de coupe et un puissant enlèvement durant la séparation avec un minimum de vibration.

K-Diamonds
KF856 / KF881

○ 150.000
 ☰ 10



Mandrin L mm

| | ISO | Réf N° | | |
|----|------------------------|--------------|-----|-----|
| FG | ●● K806 314 198 514... | KF856.314... | 016 | |
| | ●● K806 314 141 514... | KF881.314... | | 016 |

8,0 8,0



KF881



Finition occlusale des céramiques



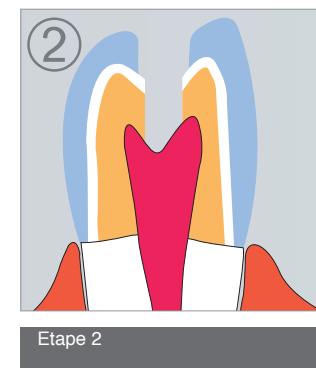
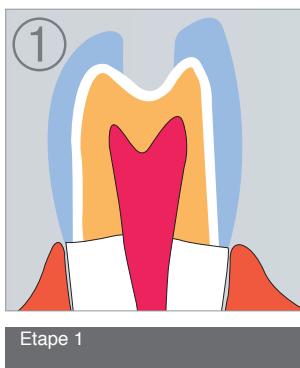
Séparation des couronnes

K-DIAMANTÉES - RESTAURATION ZIRCONE

Trépanation dans Zirconium

La préparation d'une cavité d'accès se fait en deux étapes.

- Tout d'abord, la céramique cosmétique est supprimée avec un instrument diamantés sans perforer l'armature céramique.
- Puis l'armature est perforée à l'aide d'un instrument diamanté tout en restant à une distance de 0,5 mm de la céramique cosmétique (pas d'éclatement de la céramique cosmétique).



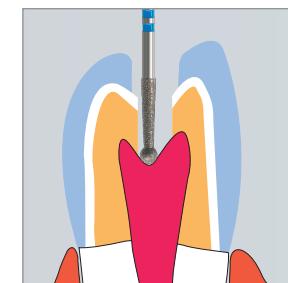
K802L

Ronde long avec extension conique

○ opt. 200.000
□ 10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|---------|------------------------|--------------|--------|------|
| Taille | Ø1/10 mm | | US No. | 10,0 |
| FG | •• K806 314 494 524... | K802L.314... | 021 | 021 |



Trépanation avec K802L

Fraise diamantée K pour la trépanation de restaurations intégralement en zirconium. La fraise diamantée simplifie la réalisation d'un accès rectiligne vers le canal radiculaire ainsi que la réalisation d'un accès évasé conique à la chambre pulpaire. La très forte densité en grains diamantés garantit une grande puissance d'abrasion et donc une résection rapide et préservatrice du matériau tout céramique. Tout aussi bien la céramique cosmétique que la couronne intégralement en zirconium se laissent trépaner rapidement sans incommoder le patient. La matrice de très haute qualité servant à lier les grains diamantés apporte l'assurance de préserver les grains diamantés de tout effritement prématûré, une grande durée de vie est assurée.

FRAISE SILLON

972

Grenade rond

• ○ max. 40.000 / opt. 10.000-20.000
• □ max. 30.000 / opt. 8.000-15.000

□ 10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | |
|---------|----------------------|-------------|--------|-----|
| Taille | Ø1/10 mm | | US No. | 4,0 |
| FG | • 806 315 270 514... | F972.315... | 020 | 020 |
| FGL | • 806 315 270 504... | C972.315... | 020 | 020 |

Un point central de la dentisterie restauratrice est la réalisation de surfaces occlusales. Elles sont non seulement importantes pour la fonction masticatoire mais également pour la stabilité globale du système stomatognathique. La surface occlusive des dents prothétiques ressemble toujours aux formes dentaires naturelles avec des cuspides et des sillons fonctionnels, qui en retour doivent s'intégrer à la forme anatomique des dents adjacentes et des dents antagonistes.

La fraise occlusale 972 spécialement développée pour la réalisation de surfaces occlusales est indiquée pour tous les matériaux d'obturation ainsi que pour tous les matériaux tout-céramique en dioxyde de zirconium, pour une réalisation sûre des cuspides et des sillons avec un seul instrument. La forme ronde facilite la réalisation de cuspides et de sillons. Le bout arrondi évite la formation d'encoches. La granulométrie fine et super fine produit une surface parfaite pour le polissage final.

INSTRUMENTS DIAMANTÉS DIAPLUS

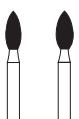
Les instruments Diaplus présente une multicouches de diamant naturel avec revêtement en nitrure de titane permettant un complément de la microporosité naturelle du liant augmentant de ce fait la durée de vie des instruments. Effet autonettoyant grâce à une évacuation rapide de la substance abrasée. Meulage avec échauffement réduit.

Les surfaces meulées présentent un aspect lisse.
La préparation est atraumatique et plus rapide.

V368

Olive pointue

10

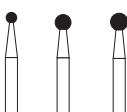


| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | 5,5 | 5,0 |
|-----------------------|------|--------------|--------|--|-----|-----|
| FG | | | | | 020 | |
| • V806 314 257 524... | | V368.314... | | | 020 | |
| • V806 314 257 514... | | FV368.314... | | | 020 | |
| • V806 314 257 534... | | GV368.314... | | | 020 | 023 |

V801

Boule

10

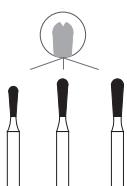


| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | | |
|-----------------------|------|--------------|--------|--|-----|-----|
| FG | | | | | 014 | 021 |
| • V806 314 001 524... | | V801.314... | | | 014 | 021 |
| • V806 314 001 514... | | FV801.314... | | | 014 | 021 |
| • V806 314 001 534... | | GV801.314... | | | 014 | 021 |
| | | | | | 014 | 023 |

V830L

Poire longue

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | 4,0 | 5,0 | 5,0 |
|-----------------------|------|---------------|--------|--|-----|-----|-----|
| FG | | | | | 012 | 014 | 016 |
| • V806 314 239 524... | | V830L.314... | | | 012 | | |
| • V806 314 239 514... | | FV830L.314... | | | 012 | | |
| • V806 314 239 534... | | GV830L.314... | | | 012 | 014 | 016 |

V837KR

Cylindre, bord arrondi

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | 8,3 |
|-----------------------|------|----------------|--------|--|-----|
| FG | | | | | 014 |
| • V806 314 158 524... | | V837KR.314... | | | 014 |
| • V806 314 158 534... | | GV837KR.314... | | | 014 |



Préparation des cavités



Préparation coronaire



Préparation des obturations



Chirurgie maxillo - facile

V379

Olive

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | 4,2 |
|-----------------------|------|--------------|--------|--|-----|
| FG | | | | | 023 |
| • V806 314 277 534... | | GV379.314... | | | |

V811

Tonneau

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | 4,2 |
|-----------------------|------|--------------|--------|--|-----|
| FG | | | | | 033 |
| • V806 314 038 534... | | GV811.314... | | | |

V835KR

Cylindre, bord arrondi

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | 4,5 |
|-----------------------|------|----------------|--------|--|-----|
| FG | | | | | 012 |
| • V806 314 156 524... | | V835KR.314... | | | 012 |
| • V806 314 156 534... | | GV835KR.314... | | | 012 |

V845KR

Cône, bord arrondi

10



| Mandrin | L mm | ISO | Réf N° | | 4,0 |
|-----------------------|------|---------------|--------|--|-----|
| FG | | | | | 016 |
| • V806 314 544 524... | | V845KR.314... | | | |

- bague bleue standard – 126µm ISO No. 524
- bague rouge grain fin – 40µm ISO No. 514
- bague verte gros grain – 151µm ISO No. 534

FRAISES DIAMANTÉES • FRAISES DIAMANTÉES •

V846KR
Cône, bord arrondi

10  

Mandrin L mm ISO Réf N°
FG • V806 314 545 524... V846KR.314... 016

V847
Cône, bout plat

10 

Mandrin L mm ISO Réf N°
FG • V806 314 172 534... GV847.314... 014 016

V847KR
Cône, bord arrondi

10 

Mandrin L mm ISO Réf N°
FG • V806 314 546 534... GV847KR.314... 016 018

V848
Cône, bout plat

10 

Mandrin L mm ISO Réf N°
FG • V806 314 173 534... GV848.314... 018

V850
Cône, bout arrondi

10 

Mandrin L mm ISO Réf N°
FG • V806 314 199 524... V850.314... 012 014
• V806 314 199 514... FV850.314... 012
• V806 314 199 534... GV850.314... 012 014 016

V855
Cône, bout arrondi

10 

Mandrin L mm ISO Réf N°
FG • V806 314 197 534... GV855.314... 025

V856
Cône, bout arrondi

10 

Mandrin L mm ISO Réf N°
FG • V806 314 198 534... GV856.314... 014 016 018 021

V856L
Cône, long bout arrondi

10 

Mandrin L mm ISO Réf N°
FG • V806 314 199 534... GV856L.314... 018

V858
Interproximale

10  

Mandrin L mm ISO Réf N°
FG • V806 314 165 534... GV858.314... 014

V862
Flamme

10 

Mandrin L mm ISO Réf N°
FG • V806 314 249 534... GV862.314... 014

INSTRUMENTS DIAMANTÉS DIAPLUS

V863

Flamme

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----------------------|---------------------|
| • V806 314 250 524... | V863.314... |
| • V806 314 250 514... | FV863.314... |
| • V806 314 250 534... | GV863.314... |

10,0 10,0

FG

012

016

012

016

012

016

V877K

Cône allongé, à biseau

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----------------------|----------------------|
| • V806 314 297 514... | FV877K.314... |
| • V806 314 297 534... | GV877K.314... |

6,0 6,0

FG

012

016

012

016

V878

Cylindre, à biseau

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----------------------|---------------------|
| • V806 314 289 524... | V878.314... |
| • V806 314 289 514... | FV878.314... |
| • V806 314 289 534... | GV878.314... |

8,0 8,0 8,0

FG

010

012

014

012

014

V878K

Cône allongé, à biseau

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----------------------|----------------------|
| • V806 314 298 524... | V878K.314... |
| • V806 314 298 514... | FV878K.314... |
| • V806 314 298 534... | GV878K.314... |

8,0 8,0 8,0 8,0 8,0

FG

014

022

014

016

018

020

022

V879

Cylindre, à biseau

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----------------------|---------------------|
| • V806 314 290 524... | V879.314... |
| • V806 314 290 514... | FV879.314... |
| • V806 314 290 534... | GV879.314... |

10,0

FG

014

014

014

V879K

Cône allongé, à biseau

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----------------------|----------------------|
| • V806 314 299 524... | V879K.314... |
| • V806 314 299 514... | FV879K.314... |
| • V806 314 299 534... | GV879K.314... |

10,0 10,0 10,0 10,0

FG

012

014

016

012

014

016

018

020

V880

Cylindre, bout arrondi

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----------------------|---------------------|
| • V806 314 140 524... | V880.314... |
| • V806 314 140 534... | GV880.314... |

6,0

FG

012

012

V881

Cylindre, bout arrondi

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----------------------|---------------------|
| • V806 314 141 524... | V881.314... |
| • V806 314 141 514... | FV881.314... |

8,0 8,0

FG

014

014

014

016

V909

Roue

10



Mandrin L mm

| ISO | Réf N° |
|-----------------------|---------------------|
| • V806 314 068 534... | GV909.314... |

1,6

FG

040

- bague bleue standard – 126µm ISO No. 524
- bague rouge grain fin – 40µm ISO No. 514
- bague verte gros grain – 151µm ISO No. 534

STRIPS DIAMANTÉS STONER

Applications

- Pour modelage des excès interproximaux des obturations
- Eliminate des excès des bords interproximaux de restaurations en composites, résine acrylique, ciment verre ionomère et amlagame
- Elimination des excès de ciments composites après scellement d'inlays, onlays et facettes

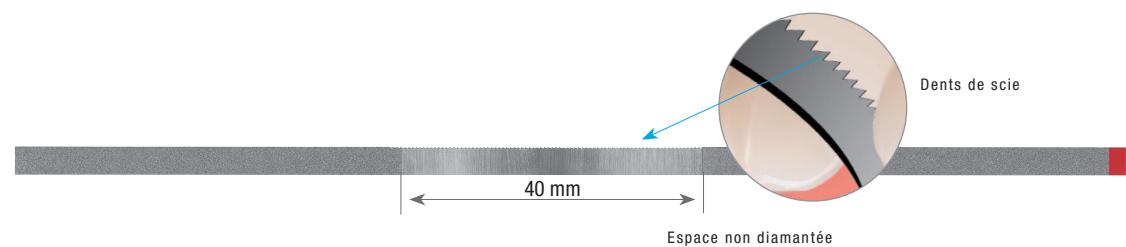
Avantages

- Modellage anatomique des bords interproximaux
- Pour un travail plus facile et une séparations interdentaire rapide grâce aux dents de scie latérales
- Les strips avec dents de scie latérale ont une zone non - diamantée plus large, pour un sciage plus facile
- Gain de temps grâce aux dents de scie latérales et surface abrasive diamantées dans un seul instrument
- Support en acier inoxydable pour une grande longévité de la bande
- Stérilisable

FXDS3, CXDS3

diamanté unilatéral

10



L mm

Grain

Epaisseur mm

Largeur mm

Réf N°

147

• 30 µm

0,10

3,75

FXDS3

147

• 15 µm

0,08

3,75

CXDS3

Les strips diamantes perforés

Ils sont conçus de manière à pouvoir exercer un contrôle complet lors de la réduction interproximale, de la mise en forme et du contourage des restaurations. Ces strips permettent un accès facile aux espaces interdentaires et une réduction manuelle précise de l'émail ; on obtient ainsi une finition lisse et naturelle.

Les perforations permettent d'éliminer les débris, d'augmenter la visibilité et la flexibilité.

Le contourage inter-proximal est facilité du fait de la séparation Interdentaire réalisée rapidement grâce à la zone de 40 mm à profil

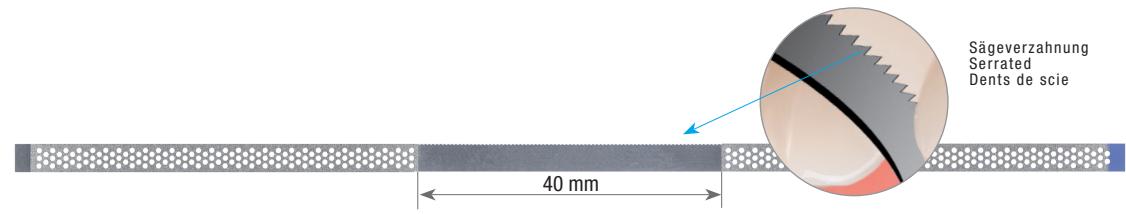
denté exempt de diamants. Un effort minimal est requis du fait du profil denté et de la surface diamantée présentes sur un instrument unique. Strips en acier inoxydable sont, réutilisables et auto-clavables.

PXDS3, PFXDS3

PCXDS3

diamanté unilatéral, perforé

10



L mm

Grain

Epaisseur mm

Largeur mm

Réf N°

147

• 45 µm

0,13

3,75

PXDS3

147

• 30 µm

0,10

3,75

PFXDS3

147

• 15 µm

0,08

3,75

PCXDS3



Préparation des obturations



Traitement orthodontique

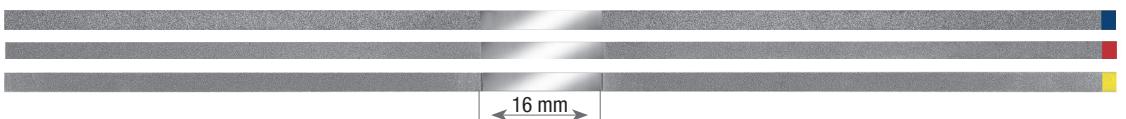
- Standard • 37 - 45 µm • ISO No. 524
- Fin • 30 - 40 µm • ISO No. 514
- Superfin • 10 - 20 µm • ISO No. 504

STRIPS DIAMANTÉS STONER

DS2, FDS2, CDS2

diamanté unilatéral

10



Strips diamantés sans dents de scie

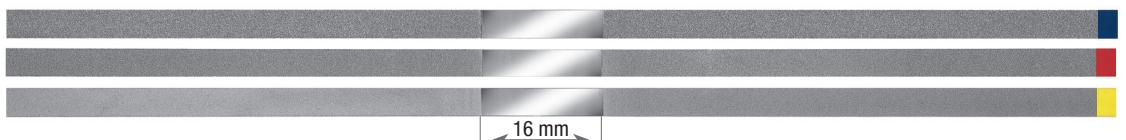
Espace non diamantée

| | | | |
|--------------|---------|---------|---------|
| L mm | 147 | 147 | 147 |
| Grain | • 45 µm | • 30 µm | • 15 µm |
| Epaisseur mm | 0,13 | 0,10 | 0,08 |
| Largeur mm | 2,5 | 2,5 | 2,5 |
| Réf N° | DS2 | FDS2 | CDS2 |

DS3, FDS3, CDS3

diamanté unilatéral

10



Strips diamantés sans dents de scie

Espace non diamantée

| | | | |
|--------------|---------|---------|---------|
| L mm | 147 | 147 | 147 |
| Grain | • 45 µm | • 30 µm | • 15 µm |
| Epaisseur mm | 0,13 | 0,10 | 0,08 |
| Largeur mm | 3,75 | 3,75 | 3,75 |
| Réf N° | DS3 | FDS3 | CDS3 |

Stips diamantés larges

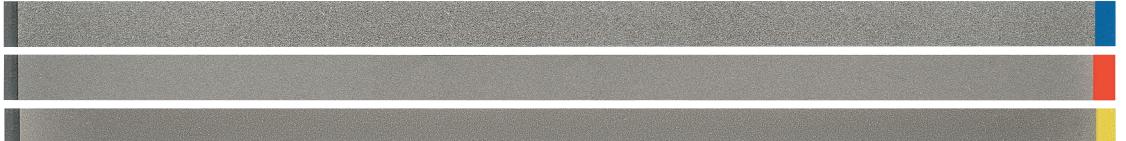
Sont conçus pour la réduction interproximale (IPR) connue également sous le nom de „tooth stripping“ ou „réduction interdentaire.“ L'IPR est un procédé dans lequel une partie de l'épaisseur d'émail de la dent est réduite lorsqu'il est nécessaire de créer un espace en vue du réalignement orthodontique. Les strips abrasifs diamantés larges, qui facilitent le modelage de l'émail, peuvent aussi abraser différents types de matériaux dentaires. En effet, il est souvent nécessaire de réduire la structure dentaire inter-proximale en rectifiant les espaces inadéquats engendrés par une longueur d'arcade insuffisante. Ce remodelage interproximal est réalisable facilement en un mini-mum de temps et donne une finition naturelle. Ces strips diamantés larges simple face sont parfaits dans les situations où vous souhaiteriez réduire la structure dentaire d'un seul côté seulement sans endommager ou marquer la dent adjacente. Réutilisables, autoclavables.

Gagnez de la place en douceur en abrasant les faces proximales des dents en malposition. Les dents ont suffisamment de place pour s'aligner à la suite de la réduction inter-proximale.

DS6, FDS6, CDS6

diamanté unilatéral, large

5



| | | | |
|--------------|---------|---------|---------|
| L mm | 147 | 147 | 147 |
| Grain | • 45 µm | • 30 µm | • 15 µm |
| Epaisseur mm | 0,13 | 0,10 | 0,08 |
| Largeur mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| Réf N° | DS6 | FDS6 | CDS6 |

Polissoirs dentisterie STONER



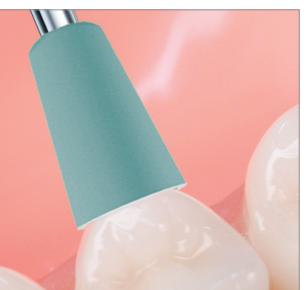
Finition et polissage

Les polissoirs innovants STONER ont été développés pour toutes les préparations, du façonnage à la finition jusqu'au polissage et au brillantage.

Les polissoirs vous permettront d'obtenir plus de qualité de surface et de performance de travail sur les surfaces concaves ou convexes, les zones inter-dentaires et occlusales. Vous pourrez obtenir un brillant naturel des surfaces de tous les matériaux d'obturation.



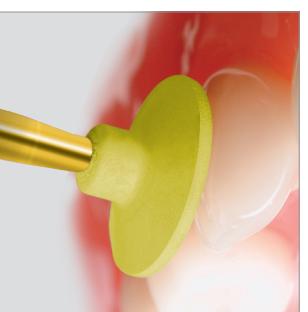
*Façonnage, ébauche de la forme anatomique.
(embrasures)*



Finition, réalisation finale de la forme anatomique.



*Polissage, lissage des ultimes irrégularités.
(sillon)*



*Polissage, lissage des ultimes irrégularités.
(faces vestibulaire)*

POLISSOIRS DENTISTERIE • POLISSOIRS DENTISTERIE

Sommaire

| | Page |
|---|---------------|
| Polissage de composite | <i>POL 4</i> |
| Polissage de céramique | <i>POL 6</i> |
| Polissage des métaux précieux | <i>POL 8</i> |
| Polissage des métaux amalgame Brossette en nylon | <i>POL 10</i> |
| Retrait des résidus adhésifs | <i>POL 10</i> |
| Polissage universel | <i>POL 10</i> |
| Polissage prophylactique Prophylaxie Brosses de prophylaxie | <i>POL 12</i> |
| Polissage des matériaux acrylique Vert Gris Jaune Bleu Fraises en carbure de tungstène - 75, 10, 20 | <i>POL 18</i> |
| Abrasif à liant céramique Abrasifs Arkansas | <i>POL 22</i> |

POLISSOIRS DENTISTE • POLISSOIRS DENTISTE

POLISSOIRS DENTISTE • POLISSOIRS DENTISTE

**POL
3**

IIPOLISSOIRS POUR COMPOSITE

Polissoirs deux phases

Système imprégné de diamants pour effectuer le contour et le polissage lustré des composites.

Recommandations pour l'utilisation :

- Travail avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation
- L'utilisation sans pâte à polir
- Polir avec un spray de refroidissement

Etape 1 : finition (rose) - polissage abrasif

Etape 2 : Polissoir (blanc) - brillantage

Polissoirs mono phase

Micro - polissoir diamanté pour un lustrage de toutes les obturations en composite et compomère.

- Application facile.
- Surface lustrée en une seule étape.

Recommandations pour l'utilisation :

- Travail avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation
- L'utilisation sans pâte à polir
- Polir avec un spray de refroidissement

Polissoirs universels pour tous les composites micro-chargés. Pour un brillant superficiel durable et d'aspect soyeux.

Formes de polissoirs:

Cupules – polissage de surfaces convexes et des sillons et des espaces inter-dentaires grâce à la tranche fine de la cupule.

Flammes / pointes – polissage de surfaces concaves, particulièrement occlusales.

Disques – Polissage de surfaces convexes, particulièrement aussi des surfaces plates des incisives.

Polissoirs universels pour les composites macro-chargés. Pour une finition parfaite sans endommagement de l'émail.

Adaptés aussi pour éliminer les résidus de ciment des bagues orthodontiques (brackets). Cupules et disques pour le polissage sousgingival et inter-dentaire.

Flammes et pointes pour le polissage des surfaces occlusales et linguales.

Flexi-Disques

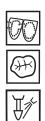
Les disques à polir Flexi-Disques entraînent une rugosité de surface moindre que les disques actuels, avec le meilleur brillant qui soit.

Disques à polir pour un brillant naturel sur tous les matériaux composites.

POLISSOIRS POUR COMPOSITE

Deux phases

○ 10.000 - 12.000
⌚ 6/100



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf N°

ISO No. 802 204...

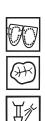
Etape

| | | | | | |
|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 10,0 | 6,0 | 7,0 | 10,0 | 1,0 | 6,0 |
| 050 | 030 | 085 | 060 | 100 | 035 |
| 1932RA | 1933RA | 1934RA | 1935RA | 1938RA | 1939RA |
| 243 532 050 | 243 532 030 | 030 532 085 | 030 532 060 | 303 532 100 | 225 532 035 |
| | | | 1 | | |

| | | | | | |
|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 10,0 | 6,0 | 7,0 | 10,0 | 1,0 | 6,0 |
| 050 | 030 | 085 | 060 | 100 | 035 |
| 19032RA | 19033RA | 19034RA | 19035RA | 19038RA | 19039RA |
| 243 522 050 | 243 522 030 | 030 522 085 | 030 522 060 | 303 522 100 | 225 522 035 |
| | | | 2 | | |

Mono phase

○ 5.000 - 7.000
⌚ 6/100



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf N°

ISO No. 802 204...

| | | | |
|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 10,0 | 6,0 | 10,0 | 1,0 |
| 050 | 030 | 060 | 100 |
| 20032RA | 20033RA | 20035RA | 20038RA |
| 243 521 050 | 243 521 030 | 030 521 060 | 303 521 100 |

Micro chargé

○ 5.000
⌚ 12/100



L mm

Taille Ø 1/10 mm

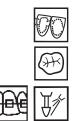
Réf N°

ISO No. 658 204...

| | | | | | | | | | |
|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-----|
| 14,0 | 14,0 | 10,0 | 6,0 | 7,0 | 10,0 | 10,0 | 4,7 | 1,0 | 6,0 |
| 055 | 050 | 050 | 030 | 085 | 060 | 100 | 100 | 100 | 035 |
| 0730RA | 0731RA | 0732RA | 0733RA | 0734RA | 0735RA | 0736RA | 0738RA | 0739RA | |
| 057 516 055 | 292 516 050 | 243 516 050 | 243 516 030 | 030 516 085 | 030 516 060 | 304 516 100 | 303 516 100 | 255 516 035 | |

Macro chargé

○ 5.000
⌚ 12/100



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf N°

ISO No. 658 204...

| | | | | | |
|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 15,0 | 16,0 | 10,0 | 7,0 | 10,0 | 4,7 |
| 055 | 050 | 050 | 085 | 060 | 100 |
| 0830RA | 0831RA | 0832RA | 0834RA | 0835RA | 0836RA |
| 257 523 055 | 292 523 050 | 243 523 050 | 030 523 085 | 030 523 060 | 304 523 100 |

Flexi-Disques

○ max. 15.000
○ emp. 10.000 - 12.000
⌚ 50, * 6



Taille Ø mm

Réf N°

Grain

| 12 | 8 | 12 | 8 | 12 | 8 | 12 | 8 | 4 |
|----------------|-------------|-----------------|-------------|------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| 1260UM | 1261UM | 1270UM | 1271UM | 1280UM | 1281UM | 1290UM | 1291UM | 4038RA |
| gross | moyen | | fin | | ultra-fin | | | |
| unilatéral | bilatéral | | bilatéral | | bilatéral | | | |
| pré-contourage | lisser | pré - polissage | | polissage lustré | | | | |
| 370 531 120 | 370 531 080 | 370 521 120 | 370 521 080 | 370 511 120 | 370 511 080 | 370 501 120 | 370 501 080 | |
| | | | | | | | | 611 372 030 |

Surface active

Application

ISO No. 039 900...

ISO No. 330 204...

Kit comporte 20 polissoirs de chaque grain, et 2 mandrins



⌚ 50



■ ■ ■ POLISSAGE DE CÉRAMIQUE

Système de polissage diamanté à 3 étapes pour traiter toutes les obturations en céramique et les restaurations par couronnes partielles ou totales en céramique.

Polissoirs avec grains de diamant naturel pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Etape 1 : = vert : Finition, pour un enlèvement rapide de matériau

Etape 2 : = bleu : Polissage, pour le lissage superficiel

Etape 3 : = jaune : Brillantage, sans pâte à polir

Système de polissage diamanté à 3 étapes pour traiter toutes les obturations en céramique et les restaurations par couronnes partielles ou totales en céramique. Polissoirs avec grains de diamant naturel pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Etape 1 : = bleu : Finition, pour un enlèvement rapide de matériau

Etape 2 : = rose : Polissage, pour le lissage superficiel

Etape 3 : = gris : Brillantage, sans pâte à polir

Ce système est spécialement conçu pour le travail soigné des céramiques vitreuses en di-silicate de lithium. Les restaurations en céramique présentent souvent une surface rugueuse après leur fraisage dans une machine CAD/CAM. La rugosité de surface doit être réduite afin de limiter l'abrasion des dents antagonistes. Les polissoirs STONER permettent de finir et de polir les surfaces en céramique et de les rendre très peu abrasives.

Avantages : 2 sortes de polissoirs diamantés permettent d'assurer un polissage sûr et soigné des céramiques vitreuses, des céramiques en silicate, des céramiques feldspathiques et des céramiques en di-silicate de lithium ou en leucite. Finition et polissage optimal en 2 étapes seulement. La nouvelle liaison à haute densité des grains de diamant permet d'obtenir un meilleur état de surface. La matrice du polissoir spécialement développée garantit un polissage des surfaces optimal sans pâte à polir.

Etape 1 : = mauve : Finition, pour un enlèvement rapide de matériau

Etape 2 : = olive : Polissage, pour le lissage superficiel

Système de polissoirs diamantés en 2 étapes pour un traitement sûr et en douceur du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zircone (SLZ), de la céramique hybride, ainsi que toutes les céramiques de recouvrement actuelles. Après avoir été usinées dans une machine CFAO, les céramiques présentent une rugosité de surface. Afin de réduire l'abrasion des dents antagonistes, la rugosité de surface doit être réduite. Ils garantissent une finition et un polissage des surfaces céramique et ainsi une rugosité de surface à minima.

Avantages : système de polissoirs diamantés en 2 étapes pour un polissage sûr et en douceur des céramiques de verre, des céramiques au silicate, des céramiques feldspathiques, des disilicates de lithium et de la céramique renforcée à la leucite. Une finition optimale et un polissage en seulement 2 étapes. Une fixation nouvellement développée de haute densité des grains diamantés produit une qualité de surface améliorée. Le développement spécial de la matrice du polissoir garantit un polissage de surface optimale sans pâte à polir et rend superflu un nouveau glaçage après des corrections réussies.

Etape 1 : = mauve : Finition, pour un enlèvement rapide de matériau

Etape 2 : = olive : Polissage, pour le lissage superficiel

Système de polissage diamanté à 1 seule étape pour traiter toutes les obturations en céramique et les restaurations par couronnes partielles ou totales en céramique.

Polissoirs avec grains de diamant naturel pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique.

Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Utilisation simple et gain de temps avec une efficacité de polissage optimale.

Système de polissage à 3 étapes pour traiter toutes les obturations en céramique et les restaurations par couronnes partielles ou totales en céramique préférentiellement feldspathique.

Polissoirs pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique.

Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Polissoir céramique gris clair, abrasif, pour le pré - polissage. Elimine les éraflures et rend la surface lisse.

Polissoir céramique rose, légèrement abrasif, pour le polissage, maintient la structure anatomique.

Polissoir céramique gris bague jaune pour le brillantage de surface céramique.

Brillantage de surfaces en céramique pour un brillant naturel sans pâte à polir.

Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

POLISSAGE DE CÉRAMIQUE



10.000 - 12.000
6



| | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--|-------------|-------------|-------------|-------------|--|-------------|-------------|-------------|-------------|
| L mm | 10,0 | 6,0 | 10,0 | 4,7 | | 10,0 | 6,0 | 10,0 | 4,7 | | 10,0 | 6,0 | 10,0 | 4,7 |
| Taille Ø 1/10 mm | 050 | 030 | 060 | 100 | | 050 | 030 | 060 | 100 | | 050 | 030 | 060 | 100 |
| Réf N° | 332RA | 333RA | 335RA | 336RA | | 3032RA | 3033RA | 3035RA | 3036RA | | 30032RA | 30033RA | 30035RA | 30036RA |
| ISO No. 802 204... | 243 533 050 | 243 533 030 | 030 533 060 | 304 533 100 | | 243 523 050 | 243 523 030 | 030 523 060 | 304 523 100 | | 243 513 050 | 243 513 030 | 030 513 060 | 304 513 100 |
| Etape | 1 | | | | | 2 | | | | | 3 | | | |

10.000 - 12.000
6



| | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|--|-------------|-------------|-------------|--|-------------|-------------|-------------|--|
| L mm | 10,0 | 7,0 | 6,0 | | 10,0 | 7,0 | 6,0 | | 10,0 | 7,0 | 6,0 | |
| Taille Ø 1/10 mm | 040 | 060 | 100 | | 040 | 060 | 100 | | 040 | 060 | 100 | |
| Réf N° | R2520RA | R2620RA | R2720RA | | R2530RA | R2630RA | R2730RA | | R2540RA | R2640RA | R2740RA | |
| ISO No. 803 204... | 243 533 040 | 030 533 060 | 304 533 100 | | 243 523 040 | 030 523 060 | 304 523 100 | | 243 513 040 | 030 513 060 | 304 513 100 | |
| Etape | 1 | | | | 2 | | | | 3 | | | |

max.15.000
opt.10.000 - 12.000
6



| | | | | | | | | |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|--|-------------|-------------|-------------|--|
| L mm | 10,0 | 7,0 | 6,0 | | 10,0 | 7,0 | 6,0 | |
| Taille Ø 1/10 mm | 040 | 060 | 100 | | 040 | 060 | 100 | |
| Réf n° | ST2530RA | ST2630RA | ST2730RA | | ST2540RA | ST2640RA | ST2740RA | |
| ISO No. 804 204... | 243 524 040 | 030 524 060 | 304 524 100 | | 243 514 040 | 030 514 060 | 304 514 100 | |
| Etape | 1 | | | | 2 | | | |

1



| | | | | | |
|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| 2,5 | 14,0 | 2,0 | 2,5 | 14,0 | 2,0 |
| 170 | 040 | 260 | 170 | 040 | 260 |
| 12.000 | 10.000 | 5.000 | 12.000 | 7.000 | 5.000 |
| 15.000 | 15.000 | 5.000 | 15.000 | 15.000 | 5.000 |
| ST1030HP | ST2030HP | ST1530HP | ST1040HP | ST2040HP | ST1540HP |
| 372 524 170 | 243 524 040 | 303 524 260 | 372 514 170 | 243 514 040 | 303 514 260 |
| Etape | 1 | | 2 | | |

10.000
6/100



| | | | | | | |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| L mm | 10,0 | 6,0 | 7,0 | 10,0 | 4,7 | 6,0 |
| Taille Ø 1/10 mm | 050 | 030 | 085 | 060 | 100 | 035 |
| Réf N° | 0332RA | 0333RA | 0334RA | 0335RA | 0336RA | 0339RA |
| ISO No. 802 204... | 243 514 050 | 243 514 030 | 030 514 085 | 030 514 060 | 304 514 100 | 225 514 035 |

15.000
10.000
5.000
12/100



| | | | | |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| L mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Taille Ø 1/10 mm | 050 | 060 | 050 | 060 |
| Réf N° | 0352RA | 0355RA | 0362RA | 0365RA |
| ISO No. 658 204... | 243 525 050 | 030 525 060 | 243 515 050 | 030 515 060 |
| Etape | 1 | | 2 | 3 |

■ ■ ■ POLISSOIRS POUR MÉTAUX PRÉCIEUX

Système de finition et de polissage à 2 étapes pour l'or, l'amalgame et les composites. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer une finition rapide sans endommagement de l'émail.

Etape 1 : = brun : pré-polissage (finition)

Recommandations pour l'utilisation :

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable
- Polir avec un spray de refroidissement

Système de finition et de polissage à 2 étapes pour l'or, l'amalgame et les composites. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer un lustrage parfait sans endommagement de l'émail.

Etape 2 : = vert : lustrage

Recommandations pour l'utilisation :

- Travailler toujours avec une pression • Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable
- Polir avec un spray de refroidissement

Polissoir **Super Vert** : Brillantage. Polissoirs de brillantage pour l'or, l'amalgame et les composites. Polissoirs avec des produits de polissage de grande qualité intégrés dans la masse pour assurer un brillantage sans endommagement de l'émail.

Recommandations pour l'utilisation :

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- L'utilisation de pâte à polir n'est pas indispensable
- Polir avec un spray de refroidissement

Système de finition et de polissage à 3 étapes pour l'or et les alliages précieux. Polissoirs avec des produits de polissage spéciaux pour assurer la finition, le polissage et le brillantage avec une action antioxydante.

Apporte en bouche un effet naturel des formes et de l'esthétique.

Etape 1 : = vert : Finition, élimine les rayures, assure le lissage

Etape 2 : = jaune : Pré-polissage avec un léger brillant

Etape 3 : = rose : Brillantage avec action anti-oxydante

POLISSEURS POUR MÉTAUX PRÉCIEUX

Brun

U_{max.} FG 15.000
U_{max.} RA 7.000
Etape 12/100



| L mm | 14,0 | 14,0 | 10,0 | 6,0 | 7,0 | 10,0 | 4,7 | 1,0 | 6,0 | 6,0 | 9,5 |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 055 | 050 | 050 | 030 | 085 | 060 | 100 | 100 | 035 | 030 | 060 |
| Réf N° | 0030RA | 0031RA | 0032RA | 0033RA | 0034RA | 0035RA | 0036RA | 0038RA | 0039RA | 0053FG | 0055FG |
| ISO No. 658 204... | 257 513 055 | 292 513 050 | 243 513 050 | 243 513 030 | 030 513 085 | 030 513 060 | 304 513 100 | 303 513 100 | 225 513 035 | | |
| ISO No. 658 314... | | | | | | | | | | 243 513 030 | 030 513 060 |
| Etape | | | | | | | | | | | |

1

Vert

U_{max.} FG 15.000
U_{max.} RA 7.000
Etape 12/100



| L mm | 14,0 | 14,0 | 10,0 | 6,0 | 7,0 | 10,0 | 4,7 | 1,0 | 6,0 | 6,0 | 9,5 |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 055 | 050 | 050 | 030 | 085 | 060 | 100 | 100 | 035 | 030 | 060 |
| Réf N° | 0130RA | 0131RA | 0132RA | 0133RA | 0134RA | 0135RA | 0136RA | 0138RA | 0139RA | 0153FG | 0155FG |
| ISO No. 658 204... | 257 503 055 | 292 503 050 | 243 503 050 | 243 503 030 | 030 503 085 | 030 503 060 | 304 503 100 | 303 503 100 | 225 503 035 | | |
| ISO No. 658 314... | | | | | | | | | | 243 503 030 | 030 503 060 |
| Etape | | | | | | | | | | | |

2

Super Vert

U_{max.} FG 15.000
U_{max.} RA 5.000
Etape 12/100



| L mm | 6,0 | 10,0 | 6,0 |
|--------------------|-------------|-------------|-----------|
| Taille Ø 1/10 mm | 030 | 060 | 030 |
| Réf N° | BRY0133RA | BRY0135RA | BRY0153FG |
| ISO No. 658 204... | 243 493 030 | 030 493 060 | |
| ISO No. 658 314... | | 243 493 030 | |

U ■ 20.000
U ■ 15.000
U ■ 10.000
Etape 12/100



| L mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 050 | 050 | 050 |
| Réf N° | 18032RA | 18132RA | 18232RA |
| ISO No. 658 204... | 243 522 050 | 243 511 050 | 243 502 050 |
| Etape | 1 | 2 | 3 |

II POLISSOIRS POUR L'AMALGAME

Polissoirs avec produit de polissage intégré pour une abrasion rapide et la finition d'obturations en amalgame. Lors de la finition il est permis de polir par dessus la surface de l'émail sans risquer de l'endommager. La formation de hiatus marginaux est ainsi empêchée. Le polissage et le brillantage sont réalisés avec les polissoirs bruns et verts.

En soies nylon pour le polissage à l'aide de pâte à polir de l'amalgame et d'alliages précieux. Spéciales pour le traitement des surfaces occlusales et proximales.

Recommandations pour l'utilisation :

- Travailler toujours avec une pression modérée
- Respecter les vitesses de rotation préconisées
- Toujours avec l'utilisation de pâte à polir

II RETRAIT DES RÉSIDUS ADHÉSIFS

Pour élimination sûre et soignée des résidus de colle sans altération de la substance dentaire naturelle grâce à un grain spécial qui, malgré son pouvoir de polissage très élevé, n'est pas plus dur que la substance dentaire naturelle. Ces polissoirs constituent une excellente alternative aux instruments rotatifs diamantés ou métalliques pour l'élimination des résidus de colle.

Vitesse de rotation optimale. 15.000 rpm.

Après avoir éliminé les résidus de colle, le polissage final est effectué avec des polissoirs. Trois phases céramiques.

II POLISSOIRS UNIVERSELS

Polissoirs universels pour les résines. Pour un brillant superficiel soyeux et durable.

Formes de polissoirs :

Cupules – polissage de surfaces convexes et des sillons et des espaces inter-dentaires grâce à la tranche fine de la cupule.

Flammes / pointes – polissage de surfaces concaves, particulièrement occlusales.

Disque – Polissage de surfaces convexes, particulièrement aussi des surfaces plates des incisives.

Polissoirs universels appropriés pour tous les alliages.

Pour un brillant durable. Idéalement adaptés pour le polissage des raccords céramique/métal. Les polissoirs cupules permettent de polir les surfaces sous-gingivales et proximales de manière sûre.

Les polissoirs flammes ou pointes sont adaptés pour le polissage de surfaces occlusales et linguales.

POLISSAGE DES MÉTAUX AMALGAME



⌚ 5.000
⌚ 12/100



| L mm | 10,0 | 6,0 | 10,0 | 6,0 |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 050 | 030 | 060 | 035 |
| Réf N° | 0932RA | 0933RA | 0935RA | 0939RA |
| ISO No. 658 204... | 243 534 050 | 243 534 030 | 030 534 060 | 225 534 035 |

Brosettes Nylon



⌚ 1.500
⌚ 100



| L mm | 6,0 | 6,0 |
|--------------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 035 | 060 |
| Réf N° | 1256RA | 1257RA |
| ISO No. 010 204... | 243 500 035 | 225 500 060 |

médium

RETRAIT DES RÉSIDUS ADHÉSIFS



⌚ 15.000
⌚ 6



| L mm | 10,0 | 6,0 |
|--------------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 050 | 030 |
| Réf N° | 1332RA | 1333RA |
| ISO No. 803 204... | 243 534 050 | 243 534 030 |

Finition surface émaillée

⌚ 15.000
⌚ 10.000
⌚ 5.000 *



| L mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 050 | 050 | 050 |
| Réf N° | 0352RA | 0362RA | 0372RA |
| ISO No. 658 204... | 243 525 050 | 243 515 050 | 243 504 050 |



| Etape | 1 | 2 | 3 * |
|-------|---|---|-----|
| | | | |

POLISSEURS UNIVERSEL



⌚ 7.000
⌚ 12/100



| L mm | 14,0 | 14,0 | 10,0 | 6,0 | 7,0 | 10,0 | 4,7 |
|------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| Taille Ø 1/10 mm | 055 | 050 | 050 | 030 | 085 | 060 | 100 |
| Réf N° | 0530RA | 0531RA | 0532RA | 0533RA | 0534RA | 0535RA | 0536RA |

ISO No. 658 204...

257 524 055

292 524 050

243 524 050

243 524 030

030 524 085

030 524 060

304 524 100

⌚ 7.000
⌚ 12/100



| L mm | 10,0 | 6,0 | 10,0 |
|--------|--------|--------|--------|
| | 050 | 030 | 060 |
| Réf N° | 0432RA | 0433RA | 0435RA |

ISO No. 658 204...

243 514 050

243 514 030

030 514 060

■ ■ ■ POLISSAGE PROPHYLACTIQUE

Traitement prophylactique sans pâte à polir. Un nettoyage maximal et un polissage des surfaces dentaires avec une abrasion minimale.

Les nouvelles cupules à polir avec un effet de nettoyage et de polissage élevé ménagent la substance dentaire grâce à une matrice à polir spéciale aux propriétés d'abrasion uniques et un coefficient de frottement faible. Un échauffement désagréable des dents est ainsi fortement réduit pour les patients.

Travailler sans pâte à polir assure une visibilité totale des dents à traiter en évitant une atteinte de la gencive. Pas de projections non hygiéniques de pâte à polir ou de salive. Un travail constant et efficient est donc garanti.

Polissoirs avec tige pour contre-angle et protection contre la projection, sans éléments abrasifs, pour l'élimination des dépôts sur les dents, avec pâte à polir. La protection contre la projection, intégrée, empêche la pénétration de la pâte à polir dans le contre-angle.

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn

Un code couleur identifie les diverses duretés des polissoirs :

Blanc = polissoirs standard, Pour éliminer les dépôts sur les dents et pour le polissage

Rose = polissoirs mous Pour éliminer les dépôts sur les dents à proximité du sillon gingival en ménageant les tissus mous

Jaune = polissoirs durs pour éliminer les dépôts tenaces et les colorations

Usage unique, non stérilisable en autoclave

Polissoirs avec partie filetée et protection anti-projection, sans éléments abrasifs, pour l'élimination des dépôts sur les dents, avec pâte à polir. Pour fixer par vissage sur tous les contre-angles prophylactique connus ou sur le mandrin à visser réutilisable 4039 RA.

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn

Un code couleur identifie les diverses duretés des polissoirs :

Blanc = polissoirs standard, Pour éliminer les dépôts sur les dents et pour le polissage

Rose = polissoirs mous Pour éliminer les dépôts sur les dents à proximité du sillon gingival en ménageant les tissus mous

Jaune = polissoirs durs pour éliminer les dépôts tenaces et les colorations

Usage unique, non stérilisable en autoclave

Polissoirs prophylactiques avec protection contre la projection, sans éléments abrasifs, pour l'élimination des dépôts sur les dents, avec pâte à polir.

Utilisation avec le mandrin réutilisable 4037RA

Un code couleur identifie les diverses duretés des polissoirs :

Blanc = polissoirs standard, Pour éliminer les dépôts sur les dents et pour le polissage

Rose = polissoirs mous Pour éliminer les dépôts sur les dents à proximité du sillon gingival en ménageant les tissus mous

Jaune = polissoirs durs pour éliminer les dépôts tenaces et les colorations

Usage unique, non stérilisable en autoclave

POLISSAGE PROPHYLACTIQUE

Sans pâte

⌚ 5.000
⌚ 12/100



San pâte
1235RA

Une gamme prophylactique sans pâte à polir

Un seul instrument, pour le nettoyage et le polissage au cours de la séance. Un nettoyage maximal et un polissage optimal avec une abrasion minimale de l'émail et de la dentine sans pâte à polir. Un gain de temps de travail en raison de la non utilisation de pâte à polir.

Un nombre de tours de 5 000 par minute, sous irrigation et avec une pression de travail légère. Réutilisable et stérilisable en autoclave.

Polissoir RA

⌚ 1.500
⌚ 100



Protection contre la projection

A visser

⌚ 1.500
⌚ 100



Protection contre la projection

A clipser

⌚ 1.500
⌚ 100



Protection contre la projection

L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf N°
ISO No. 020 900...
Dureté

| | 9,0 | 9,0 | 9,0 |
|-------------|-------------|-------------|-----|
| 060 | 060 | 060 | 060 |
| 1243SC | 1244SC | 1245SC | |
| 034 500 060 | 034 400 060 | 034 600 060 | |
| médium | tendre | dur | |

Mandrin à visser

⌚ 1.500
⌚ 6/100



L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf N°
ISO No. 312 204...
Dureté

| | |
|-------------|-------|
| 13,0 | screw |
| 4039RA | |
| 001 300 000 | |

Mandrins à clipser

⌚ 1.500
⌚ 6/100



L mm
Taille Ø 1/10 mm
Réf N°
ISO No. 311 204...
Dureté

| | |
|-------------|--|
| 5,0 | |
| 050 | |
| 4037RA | |
| 607 372 050 | |

■ ■ ■ POLISSAGE PROPHYLACTIQUE

Brossettes en nylon avec tige pour contreangle pour l'élimination de dépôts sur les dents, avec pâte à polir, sur les surfaces occlusales, cuspides et flancs cuspidiens.

Les poils flexibles en nylon permettent un nettoyage même sous le liseré gingival.

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn

Un code par couleur sert à identifier les diverses duretés des poils en nylon :

Blanc = brossettes standard, pour éliminer les dépôts sur les dents et pour le polissage

Rose = brossettes douces, pour éliminer les dépôts sur les dents à proximité du sillon gingival, pour ménager les tissus mous

Jaune = poils durs, pour éliminer les dépôts tenaces et les colorants

Usage unique, non stérilisable en autoclave

Brossettes en nylon avec partie filetée, pour l'élimination de dépôts sur les dents, avec de la pâte à polir.

Pour fixer par vissage sur tous les contreangles prophylactique connus ou sur le mandrin à visser réutilisable 4039RA.

Grande cupule : pour le polissage étendu dans les secteurs antérieur et postérieurs.

Petite cupule : pour le polissage des secteurs antérieurs et pour le polissage des reliefs occlusaux dans les secteurs postérieurs.

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn

Un code par couleur sert à identifier les diverses duretés des poils en nylon :

Blanc = brossettes standard, pour éliminer les dépôts sur les dents et pour le polissage

Rose = brossettes douces, pour éliminer les dépôts sur les dents à proximité du sillon gingival, pour ménager les tissus mous

Jaune = poils durs, pour éliminer les dépôts tenaces et les colorants

Usage unique, non stérilisable en autoclave

Pour l'élimination des dépôts, avec pâte à polir.

Utilisation avec le mandrin 4037RA.

Petite cupule : pour le polissage des secteurs antérieurs / et cervical ainsi que pour le polissage des reliefs occlusaux dans les secteurs postérieurs.

Pointe : pour le polissage de sillons occlusaux profonds dans le secteur postérieur.

Vitesse de rotation optimale = 1500 t/mn

Un code par couleur sert à identifier les diverses duretés des poils en nylon :

Blanc = brossettes standard, pour éliminer les dépôts sur les dents et pour le polissage

Rose = brossettes douces, pour éliminer les dépôts sur les dents à proximité du sillon gingival, pour ménager les tissus mous

Jaune = poils durs, pour éliminer les dépôts tenaces et les colorants

Usage unique, non stérilisable en autoclave

Mandrins

Mandrin avec tige pour contreangle, pour tous les polissoirs et brossettes à visser.

Stérilisation en autoclave, réutilisables

Mandrin avec tige pour contreangle pour tous les polissoirs et brossettes à clipser.

Usage unique, non stérilisables en autoclave

Vitesse de rotation maximale = 1500 t/mn

POLISSAGE PROPHYLACTIQUE



Brosettes RA

⌚ 1.500
✉ 100



| L mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 3,5 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 3,5 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 3,5 |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 035 | 035 | 060 | 020 | 035 | 035 | 060 | 020 | 035 | 035 | 060 | 020 |
| Réf N° | 1255RA | 1256RA | 1257RA | 1259RA | 1470RA | 1471RA | 1472RA | 1473RA | 1475RA | 1476RA | 1477RA | 1478RA |
| ISO No. 010 204... | 110 500 035 | 243 500 035 | 225 500 060 | 107 500 020 | 110 400 035 | 243 400 035 | 225 400 060 | 107 400 020 | 110 600 035 | 243 600 035 | 225 600 060 | 107 600 020 |
| Dureté | médium | | | | tendre | | | | dur | | | |

A visser

⌚ 1.500
✉ 100



| L mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 035 | 060 | 035 | 060 | 035 | 060 |
| Réf N° | 1480SC | 1481SC | 1482SC | 1483SC | 1485SC | 1486SC |
| ISO No. 010 300... | 110 500 035 | 225 500 060 | 110 400 035 | 225 400 060 | 110 600 035 | 225 600 060 |
| Dureté | médium | | | tendre | | |

A clipser

⌚ 1.500
✉ 100



| L mm | 6,0 | 6,0 |
|--------------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 035 | 035 |
| Réf N° | 1490UM | 1491UM |
| ISO No. 010 900... | 110 500 035 | 243 500 035 |
| Dureté | médium | |

Mandrins à visser

⌚ 1.500
✉ 6/100



| L mm | 13,0 |
|--------------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | screw |
| Réf N° | 4039RA |
| ISO No. 312 204... | 001 300 000 |

Mandrins à clipser

⌚ 1.500
✉ 6/100



| L mm | 5,0 |
|--------------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 050 |
| Réf N° | 4037RA |
| ISO No. 311 204... | 607 372 050 |

■ ■ ■ POLISSAGE PROPHYLACTIQUE

Brosettes silicium

C'est un système de polissoirs pouvant être utilisé sans pâte à polir. Chaque brosette est un instrument à polir unique.

Principe de fonctionnement :

Brossettes en nylon avec particules à polir intégrées constituées de carbure de silicium pour assurer l'élimination de forts dépôts dentaires superficiels ainsi que pour le brillantage de composites, compomères, céramique et de ciment verre-ionomère.

Système de polissage en un seul temps pour le pré-polissage et le brillantage à l'aide d'un seul instrument.

Utilisation sans pâte à polir.

Les fibres spéciales contiennent du carbure de silicium(SiC) en tant que corps abrasif. Au fur et à mesure de l'usure des poils, de plus en plus de SiC frais apparaît à la surface. Ceci permet de bénéficier en permanence d'une grande efficacité de polissage.

3 formes de brossettes pour traiter toutes les surfaces occlusales et interproximales.

Grande cupule :

Pour le polissage étendu réalisé dans le secteur postérieur ainsi que l'élimination de colorations superficielles.

Petite cupule :

Pour le polissage de restaurations sur dents antérieures / cervicales / et occlusales ainsi que pour l'élimination de colorations proches de la gencive.

Pointe :

Pour le polissage des sillons occlusaux ainsi que des surfaces inter-proximales.

Conseils pour l'utilisation :

Vitesse de rotation optimale = 6000 t/mn

Utilisation sans pâte à polir

Utilisation sans spray

Travailler avec une pression légère

Éviter l'échauffement

Stérilisation en autoclave et réutilisables

POLISSAGE PROPHYLACTIQUE

Brosettes silicium

max. 10.000
opt. 6.000
5



| L mm | 6,0 | 6,0 | 5,0 | |
|------------------|------------|-------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 050 | 050 | 070 | |
| Réf N° | 1500RA | 1501RA | 1502RA | |
| ISO No. | 011 204... | 110 514 050 | 243 514 050 | 225 514 070 |



Fibres spéciales avec du carbure de silicium (SiC) en tant qu'abrasif. De ce fait, une utilisation sans pâte à polir est possible. Chaque poil est un élément de polissage particulier

Principe de fonctionnement :

L'effet de polissage provient des poils spéciaux dans lesquels un abrasif, du carbure de silicium (SiC) est incorporé. Ainsi, une utilisation sans pâte à polir est possible.

Au cours du polissage, l'élément abrasif est consommé et en même temps du SiC neuf apparaît à la surface. Il en résulte de ce fait, un effet abrasif régulier et d'une efficacité constante et élevée.



Polissage des sillons occlusaux et en région inter-proximale.

■ ■ ■ POLISSOIRS POUR RESINES

Vert

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques.
Meulage grossier pour l'enlèvement rapide de matériau.

Etape 1 : vert : Gros grain

Polissoirs en silicone pour la finition et le façonnage.
Efface les rayures et lisse la surface du matériau.
Egalement adaptés pour retoucher les résines molles.

Gris

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques.
Polissage, pour le lissage des surfaces.

Etape 2 : gris : Grain moyen

Polissoirs en silicone pour le lissage et la densification de la surface du matériau.
Réalisent un léger brillant.
Pour préparer le brillantage.

Jaune

Système de polissage à 3 étapes pour les résines prothétiques et orthodontiques.
Brillantage.

Etape 3 : jaune : Grain fin

Polissoirs en silicone pour le lissage optimal et la densification de la surface du matériau.
Permettent le brillantage sans pâte à polir.

Bleu

Système de polissage à 2 étapes pour les résines prothétiques.
Les corrections au niveau des faces palatines et linguales de la prothèse peuvent être réalisées rapidement sans recours à des fraises en carbure. Polissoirs avec une durabilité très élevée.

Etape 1 : bleu foncé : Gros grain pour dégrossir.

Etape 2 : bleu clair : Grain moyen pour le lissage.

Le brillantage se fait à l'aide des polissoirs jaunes.

POLISSOIRS POUR RESINES

Vert

○ 15.000
□ 6/100



| L mm | 18,0 | 18,0 | 20,0 | 15,5 | 20,0 | 24,5 | 18,0 | 19,5 |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 150 | 150 | 070 | 055 | 070 | 100 | 110 | 110 |
| Réf N° | 0671HP | 0672HP | 0673HP | 0679HP | 0677HP | 0674HP | 0675HP | 0676HP |
| ISO No. 658 104... | 012 536 150 | 201 536 150 | 107 536 070 | 243 536 055 | 273 536 070 | 273 536 100 | 237 536 110 | 243 536 110 |

1

Gris

○ 10.000
□ 6/100



| L mm | 18,0 | 18,0 | 20,0 | 15,5 | 20,0 | 24,5 | 18,0 | 19,5 |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 150 | 150 | 070 | 055 | 070 | 100 | 110 | 110 |
| Réf N° | 0661HP | 0662HP | 0663HP | 0669HP | 0667HP | 0664HP | 0665HP | 0666HP |
| ISO No. 658 104... | 012 534 150 | 201 534 150 | 107 534 070 | 243 534 055 | 273 534 070 | 273 534 100 | 237 534 110 | 243 534 110 |

2

Jaune

○ 5.000 - 7.000
□ 6/100



| L mm | 18,0 | 18,0 | 20,0 | 15,5 | 20,0 | 24,5 | 18,0 | 19,5 |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 150 | 150 | 070 | 055 | 070 | 100 | 110 | 110 |
| Réf N° | 0651HP | 0652HP | 0653HP | 0659HP | 0657HP | 0654HP | 0655HP | 0656HP |
| ISO No. 658 104... | 012 514 150 | 201 514 150 | 107 514 070 | 243 514 055 | 273 514 070 | 273 514 100 | 237 514 110 | 243 514 110 |

3

Bleu

○ 10.000 - 15.000
□ 6/100



| L mm | 18,0 | 18,0 | 24,0 | 19,5 | 18,0 | 18,0 | 24,0 | 19,5 |
|--------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 150 | 150 | 100 | 110 | 150 | 150 | 100 | 110 |
| Réf N° | 0631HP | 0632HP | 0634HP | 0636HP | 0641HP | 0642HP | 0644HP | 0646HP |
| ISO No. 658 104... | 012 533 150 | 201 533 150 | 273 533 100 | 243 533 110 | 012 513 150 | 201 513 150 | 273 513 100 | 243 513 110 |

2

■ POLISSEURS POUR RESINES

Disques abrasifs multicouche. Avec une granulométrie optimale pour un travail efficace sur la résine molle, pour fraiser, abraser et contourer la résine molle, les gouttières, les armatures flexibles et les protège - dents.

- Fort pouvoir d'enlèvement, sans encrassement
- Faible échauffement
- Surfaces lisses sans traces
- Façonnage ergonomique

75

Fraise en carbure - denture 75.

Denture simple avec taille transversale.

Pour l'élaboration d'acryliques doux / résines molles.

- Fort pouvoir d'enlèvement, sans encrassement
- Faible échauffement
- Surfaces lisses sans traces
- Façonnage ergonomique

10

Fraise en carbure - denture 10.

Adaptée à tous les matériaux dentaires.

Pour l'usinage de surface importantes sans arrachement du matériau.

20

Fraise en carbure - denture 20.

Adaptée à tous les matériaux dentaires.

Permet de réaliser une surface lisse et permet la réalisation précise de n'importe quelle structure de surface.

POLISSOIRS POUR RESINES



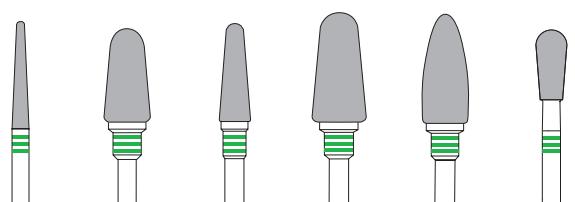
8.000 - 12.000
10

| | |
|--------------------|---------------|
| L mm | 3,0 |
| Taille Ø 1/10 mm | 220 |
| Réf N° | 2100UM |
| ISO No. 638 900... | 372 524 220 |

75

Denture simple avec taille transversale

1

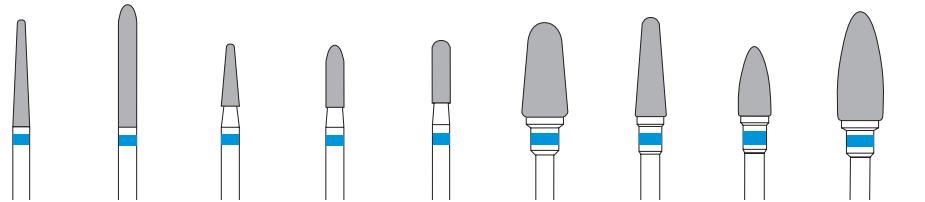


| Fig. No | 261 | 351 | 79 | 351 | 251 | 77 |
|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Mandrin L mm | 14,0 | 12,0 | 14,1 | 14,2 | 14,2 | 9,0 |
| Taille Ø 1/10 mm | 023 | 060 | 045 | 070 | 060 | 040 |
| Réf N° | 0175.023HP | 5275.060HP | 5775.045HP | 6075.070HP | 7275.060HP | 7775.040HP |
| HP | 194 176 023 | 263 176 060 | 194 176 045 | 263 176 070 | 274 176 060 | 237 176 070 |

10

Denture croisée standard

1

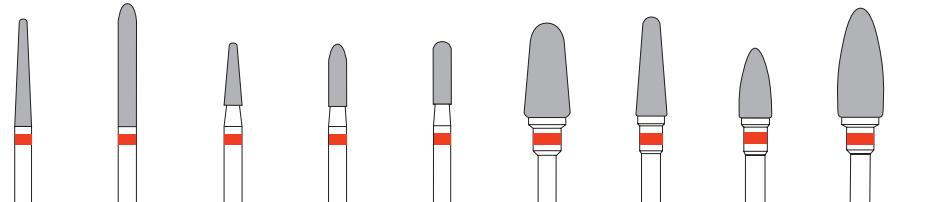


| Fig. No | 261 | 295 | 138 | 139 | 129 | 351 | 79 | 78 | 251 |
|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Mandrin L mm | 14,0 | 16,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 12,2 | 12,9 | 8,9 | 14,2 |
| Taille Ø 1/10 mm | 023 | 023 | 023 | 023 | 023 | 060 | 045 | 040 | 060 |
| Réf N° | 0110.023HP | 0410.023HP | 0710.023HP | 0810.023HP | 1710.023HP | 5210.060HP | 5610.045HP | 6110.040HP | 7210.060HP |
| HP | 194 190 023 | 292 190 023 | 198 190 023 | 289 190 023 | 141 190 023 | 263 190 060 | 194 190 045 | 257 190 040 | 274 190 060 |

20

Denture croisée fine

1



| Fig. No | 261 | 295 | 138 | 139 | 129 | 351 | 79 | 78 | 251 |
|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Mandrin L mm | 14,0 | 16,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 12,2 | 12,9 | 8,9 | 14,2 |
| Taille Ø 1/10 mm | 023 | 023 | 023 | 023 | 023 | 060 | 045 | 040 | 060 |
| Réf N° | 0120.023HP | 0420.023HP | 0720.023HP | 0820.023HP | 1720.023HP | 5220.060HP | 5620.045HP | 6120.040HP | 7220.060HP |
| HP | 194 140 023 | 292 140 023 | 197 140 023 | 289 140 023 | 141 140 023 | 263 140 060 | 194 140 045 | 257 140 040 | 274 140 060 |

ABRASIFS À LIANT CÉRAMIQUE

Abrasifs

FG 200.000
RA 7.000
12/100



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°

ISO No. 655 314...

Réf. N°

ISO No. 655 204...

| L mm | | 7,0 | 10,0 |
|--------------------|---------------|---------------|---------------|
| Taille Ø 1/10 mm | | 025 | 050 |
| Réf. N° | GF 601.030 FG | GF 661.025 FG | |
| ISO No. 655 314... | 001 513 030 | 243 513 025 | |
| Réf. N° | GF 601.030 RA | GF 602.040 RA | GF 661.025 RA |
| ISO No. 655 204... | 001 513 030 | 001 513 040 | 243 513 025 |
| | | | GM 663.050 RA |
| | | | 243 523 050 |

Instruments abrasifs en carbure de silicium de très grande qualité avec liant céramique.

Spécialement adaptés pour le façonnage rapide et précis ainsi que pour la finition de : céramique, résine et alliages (or, argent, amalgame).

Grain = moyen

Liant = céramique

Arkansas

FG 200.000
RA 7.000
12/100



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°

ISO No. 635 314...

Réf. N°

ISO No. 635 204...

| L mm | 6,0 | 7,0 | 6,0 | 6,0 | 3,0 |
|--------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Taille Ø 1/10 mm | 025 | 025 | 025 | 025 | 030 |
| Réf. N° | AS 01.025 FG | AS 02.025 FG | AS 03.025 FG | AS 04.025 FG | AS 05.030 FG |
| ISO No. 635 314... | 243 505 025 | 161 505 025 | 171 505 025 | 110 505 025 | 013 505 030 |
| Réf. N° | AS 11.025 RA | AS 12.025 RA | AS 13.025 RA | AS 14.025 RA | AS 15.030 RA |
| ISO No. 635 204... | 243 505 025 | 161 505 025 | 171 505 025 | 110 505 025 | 013 505 030 |
| | | | | | AS 16.030 RA |
| | | | | | 001 505 030 |

Instruments abrasifs en alumine fine de grande qualité avec liant céramique.

Spécialement adaptés pour la finition rapide et précise (usinage de précision) de : matériaux composites, finition de l'émail dentaire, de moignons dentaires de composites et de la céramique.

Garantissent un travail sans vibrations.

Grain = extrafin

Liant = dur



STONER le spécialiste SUISSE de l'instrumentation rotative !
Propose aux praticiens dentistes et aux laboratoires de prothèses dentaires
des «fraises» de haute qualité leur permettant d'exercer leur métier
avec l'exigence de produits haut de gammes
et de dispositifs médicaux certifiés ISO 13485: 2012 !

Pour nous contacter, un seul numéro :

0826 02 02 16

Partenaire officiel des facultés d'odontologie
et des centres de formation à la prothèse dentaire !



Pour tout contact : SARL STONER FRANCE - 38bis rue Dubézy - Bat C1
31500 TOULOUSE - **Tél. 0826 02 02 16**
Courriel : stonerfrance@stonerdental.com
www.stonerdental.com

