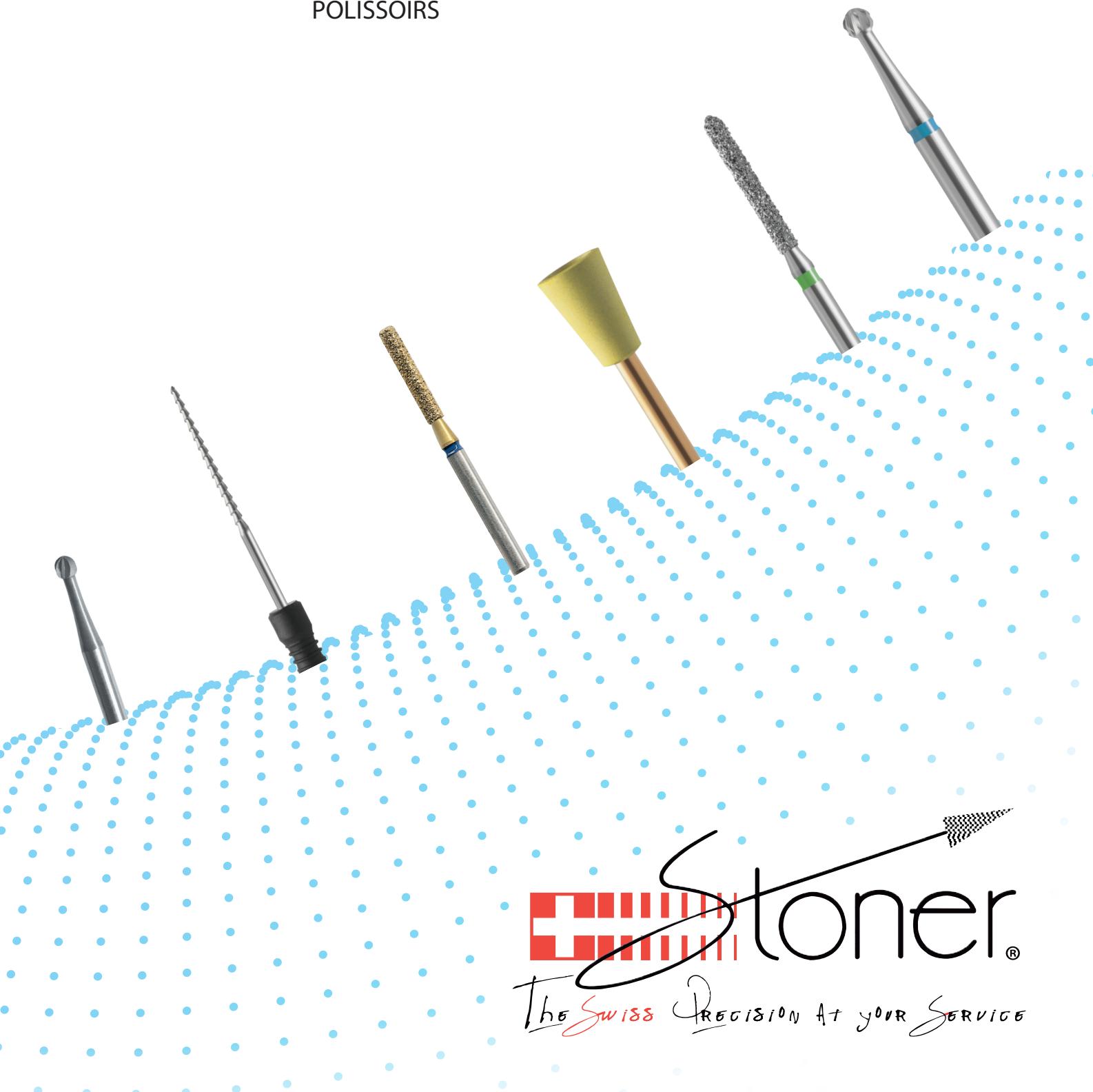


# Catalogue Cabinet dentaire

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



Stoner.<sup>®</sup>

The Swiss *PRECISION AT YOUR SERVICE*



## Instruments en acier STONER



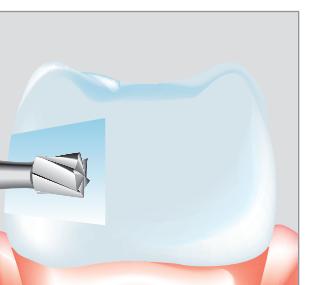
### Instruments en acier pour des résultats de préparation très précis

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.

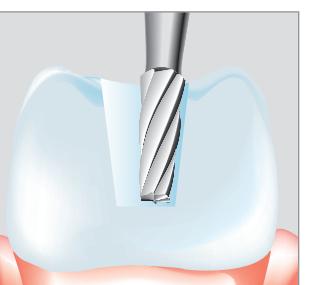
Les fraises en acier présente un comportement plus «doux» que les fraises en carbure de tungstène sur des matériaux tels que la dentine et l'os.  
Il est important de prendre en compte les recommandations de désinfection afin de ne pas dégrader rapidement les fraises en acier.



*Excavation, rétention, perforation  
Pénétration, trépanation.*



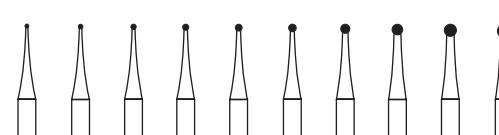
*Rétention pour les cavités de la classe V avec contre-dépouilles ou biseautage large.*



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

## INSTRUMENTS EN ACIER

**1**  
Boule  
 $\omega_{\max}$ . 40.000  
6



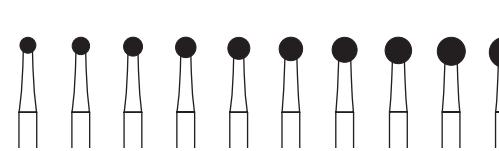
Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille		ISO	
$\varnothing 1/10$ mm		US No.	
RA		310 204 001 001...	1.204...

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

**1**  
Boule  
 $\omega_{\max}$ . 30.000 (021-027) - 25.000 (029-033)  
20.000 (035-040)  
6



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille		ISO	
$\varnothing 1/10$ mm		US No.	
RA		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

**2**  
Cône renversé  
 $\omega_{\max}$ . 40.000  
6



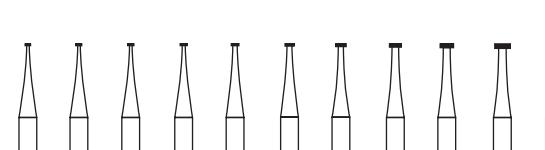
Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille		ISO	
$\varnothing 1/10$ mm		US No.	
RA		310 204 010 001...	2.204...

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

**3**  
Roue  
 $\omega_{\max}$ . 40.000  
6



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille		ISO	
$\varnothing 1/10$ mm		US No.	
RA		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

**21**  
Cylindre  
 $\omega_{\max}$ . 40.000  
6



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille		ISO	
$\varnothing 1/10$ mm		US No.	
RA		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
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

## INSTRUMENTS EN ACIER

**207**

Cylindre, coupe frontale

U<sub>max</sub> 40.000

6



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille		US No.	
Ø <sup>1/10</sup> mm			
RA	310 204 150 001...	207.204...	

4,2	4,5	4,8	5,1
010	012	014	016
957	958	959	960
010	012	014	016

**36**

Cylindre

U<sub>max</sub> 40.000

6



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille		US No.	
Ø <sup>1/10</sup> mm			
RA	310 204 107 002...	36.204...	

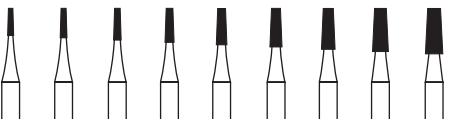
3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
				556	557	558	559	560	561	562
006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023

**23**

Conique

U<sub>max</sub> 40.000

6



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille		US No.	
Ø <sup>1/10</sup> mm			
RA	310 204 168 006...	23.204...	

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
169		170	171		172		173	
008	009	010	012	014	016	018	021	023

**38**

Conique

U<sub>max</sub> 40.000

6



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille		US No.	
Ø <sup>1/10</sup> mm			
RA	310 204 168 002...	38.204...	

3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
699		700	701		702		703		
007	008	009	010	012	014	016	018	021	023

## INSTRUMENTS DE CHIRURGIE

### RF161 LINDEMANN

Fraise à os

$\omega_{\text{max.}}$  3.000  
Mandrin 316, 160.000  
Box 3



### RF162 LINDEMANN

Fraise à os

$\omega_{\text{max.}}$  3.000  
Mandrin 316, 160.000  
Box 3



### Mandrin L mm

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

### ISO

### Réf N°

9,0

016

HP

330 104 408 295...

RF161.104...

016

RAL

330 205 408 295...

RF161.205...

016

FGXL

330 316 408 295...

RF161.316...

016

### Mandrin L mm

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

### ISO

### Réf N°

9,0

016

HP

330 104 408 297...

RF162.104...

016

RAL

330 205 408 297...

RF162.205...

016

FGXL

330 316 408 297...

RF162.316...

016

### RF163 LINDEMANN

Fraise à os

$\omega_{\text{max.}}$  3.000  
Box 3



### Mandrin L mm

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

### ISO

### Réf N°

5,0

014

HP

330 104 406 297...

RF163.104...

014

RAL

330 205 406 297...

RF163.205...

014

### RF164 LINDEMANN

Fraise à os

$\omega_{\text{max.}}$  3.000  
Box 3



### Mandrin L mm

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

### ISO

### Réf N°

6,0

018

HP

330 104 407 297...

RF164.104...

018

RAL

330 205 407 297...

RF164.205...

018

### RF165 LINDEMANN

Fraise à os

$\omega_{\text{max.}}$  3.000  
Box 3



### Mandrin L mm

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

### ISO

### Réf N°

7,0

023

HP

330 104 408 297...

RF165.104...

023

RAL

330 205 408 297...

RF165.205...

023

### RF166 LINDEMANN

Fraise à os

$\omega_{\text{max.}}$  3.000  
Box 3



### Mandrin L mm

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

### ISO

### Réf N°

10,0

021

HP

330 104 409 297...

RF166.104...

021

RAL

330 205 409 297...

RF166.205...

021

### RF167 LINDEMANN

Fraise à os

$\omega_{\text{max.}}$  3.000  
Box 3



### Mandrin L mm

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

### ISO

### Réf N°

10,0

023

HP

330 104 410 297...

RF167.104...

023

RAL

330 205 410 297...

RF167.205...

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				
<b>HPL</b>	330 105 411 297...	<b>RF168.105...</b>	023	
<b>RAXL</b>	330 206 411 297...	<b>RF168.206...</b>	023	

**RF169** LINDEMANN

Fraise à os

U max. 3.000

3

Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	
Taille	32,0			023
Ø1/10 mm				
<b>HPXL</b>	330 106 412 297...	<b>RF169.106...</b>	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				
<b>FGXL</b>	330 316 408 297...	<b>RFA.316...</b>	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				
<b>FGXL</b>	330 316 408 297...	<b>RFB.316...</b>	016	

**RF C**

Fraise à os

U max. pour micromoteur 160.000

3

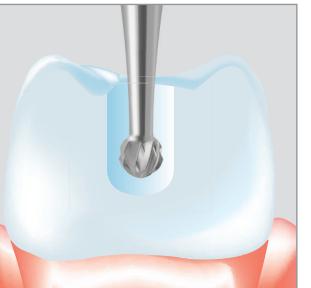


Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	
Taille	10,5			016
Ø1/10 mm				
<b>FGXL</b>	330 316 408 291...	<b>RFC.316...</b>	016	

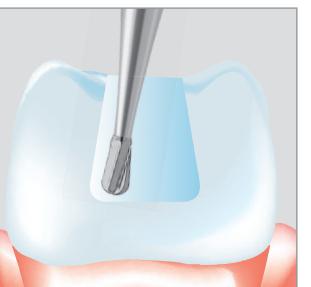
## Instruments en carbure STONER pour des résultats de préparation très précis



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



Boule



Boule surtaillée



Cône renversé



Poire



Cylindre



Cylindre rond



Conique



Conique rond

## COUPE-COURONNE



Coupe-couronne



Coupe-couronne 5114RA



Coupe-couronne KF856/KF881



Taille des piliers en titane ou des Richmonds

## INSTRUMENTS À FINIR



Cône renversé



Boule



Flamme



Poire long



Cylindre bout plat / rond



Inter - proximal



Pointe



Conique rond



Conique à biseau



Conique bout plat



Olive



Finisseur-S

## PARODONTOLOGIE



Instrument paro

## CHIRURGIE



Boule



Fraise à os «LINDEMANN»



Fraise à os



Carbure longue Endo



Fraise à os diamantée

## INSTRUMENTS SPÉCIAUX



Cerasoft



Retrait des résidus adhésifs



Fraises pour déposer l'amalgame

## FRAISES EN CARBURE - 2 PIÈCES

H1 / H2 / H7 / H21 / H21R /  
H23 / H23L / H31 / H31R /  
H33 / H33L / H33LGK / H245



Transmétal

## Page

Cdt 3

Cdt 4

Cdt 4

Cdt 4

Cdt 5

Cdt 6

Cdt 6

Cdt 15

## Page

Cdt 11

Cdt 11

Cdt 11

Cdt 12

Cdt 13

Cdt 14

Cdt 15

Cdt 16

## Page

## Page

Cdt 18

Cdt 18

Cdt 18

Cdt 18

Cdt 20

Cdt 21

## Page

22

Cdt 4

Cdt 17

## Page

Cdt 10

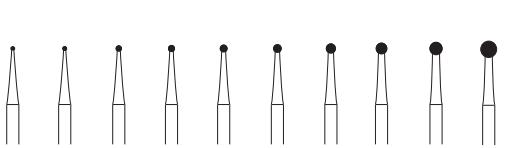
# FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

## C1

Boule

$\cup_{\max}$  40.000

10



### Mandrin L mm

Taille

$\varnothing^{1/10}$  mm

RA

ISO

Réf N°

US No.

500 204 001 001...

ISO

Réf N°

US No.

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
006	008	010	012	014	016	018	021	023	027

## C1S

Boule

$\cup_{\max}$  FG / FGXL 300.000

RA / RAL 40.000

10 / 5 RAL



### Mandrin L mm

Taille

$\varnothing^{1/10}$  mm

FG

FGXL

RA

RAL \*

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...

ISO

Réf N°

US No.

006

007

008

009

010

012

014

016

018

021

023

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
010	012	014	016	018	021	023							
010	012	014	016	018	021	023							
				010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
					012	014	016	018	021	023			
						012	014	016	018	021			

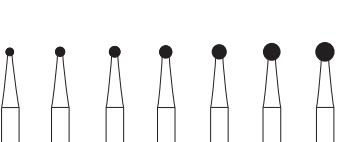
Version super coupante

## C1SX

Boule

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

10 / 5 RAL



### Mandrin L mm

Taille

$\varnothing^{1/10}$  mm

RA

RAL \*

ISO

Réf N°

US No.

• 500 204 001 190...

C1SX.204...

• 500 205 001 190...

C1SX.205...

ISO

Réf N°

US No.

010

012

014

016

018

021

023

010	012	014	016	018	021	023
2SXN	3SXN	4SXN	5SXN	6SXN	7SXN	8SXN
010	012	014	016	018	021	023
010	012	014	016	018	021	023



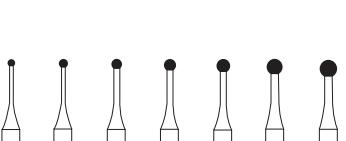
Vibrations

## C1SXN

Boule

RA / RAL 1.000 - 1.500

10 / 5 RAL



### Mandrin L mm

Taille

$\varnothing^{1/10}$  mm

RA

RAL

ISO

Réf N°

US No.

• 500 204 004 009...

C1SXN.204...

• 500 205 004 009...

C1SXN.205...

ISO

Réf N°

US No.

010

012

014

016

018

021

023

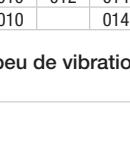
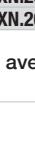
010	012	014	016	018	021	023
2SXN	3SXN	4SXN	5SXN	6SXN	7SXN	8SXN
010	012	014	016	018	021	023
010	012	014	016	018	021	023

## C1SDR

Boule

1.000 - 1.500

10



**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**

Cone renversé

 $\text{U}_{\max}$  40.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	$\varnothing^{1/10}$ mm		US No.
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

**C7L**

Poire long

 $\text{U}_{\max}$  40.000

10



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

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

010	012	014
-----	-----	-----

**C21**

Cylindre

 $\text{U}_{\max}$  40.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	$\varnothing^{1/10}$ mm		US No.
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

 $\text{U}_{\max}$  30.000

10



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

4,2
012

012
-----

**C22**

Retrait des résidus adhésifs

 $\text{U}_{\max}$  FG / FGL 300.000

RA / RAL 40.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	$\varnothing^{1/10}$ mm		US No.
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

--	--	--	--	--

**C7**

Poire

 $\text{U}_{\max}$  40.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	$\varnothing^{1/10}$ mm		US No.
RA		500 204 232 001...	C7.204...

1,6	1,8
008	012
330	332

008	012
-----	-----

**C21R**

Cylindre rond

 $\text{U}_{\max}$  40.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	$\varnothing^{1/10}$ mm		US No.
RA		500 204 137 006...	C21R.204...

4,2	4,2
010	012
1157	1158

010	012
-----	-----

**C21L**

Cylindre long

 $\text{U}_{\max}$  40.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	$\varnothing^{1/10}$ mm		US No.
RA		500 204 110 006...	C21L.204...

6,0	6,0
010	010
57L	57L

010	010
-----	-----

\*



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			
$\phi^{1/10}$ mm		US No.	

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

500 204 168 006... C23.204...

### C23R

Conique rond

$\cup_{\max}$  40.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille			
$\phi^{1/10}$ mm		US No.	

RA	4,2	4,4	4,4
	012	014	016
	1171		1172
	012	014	016

500 204 194 006... C23R.204...

### C31

Cylindre

$\cup_{\max}$  40.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille			
$\phi^{1/10}$ mm		US No.	

RA	4,2	012
	1558	012

500 204 107 007... C31R.204...

500 204 137 007... C31R.204...

### C36RS

Cylindre rond

$\cup_{\max}$  120.000 - 160.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille			
$\phi^{1/10}$ mm		US No.	

FG	4,2	012
	1558	012

500 314 137 293... C36RS.314...

### C4AK

Coupe-couronne

$\cup$  120.000 - 160.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille			
$\phi^{1/10}$ mm		US No.	

FGL	3,5	012
	1558	012

•• 500 314 138 019... C4AK.314...

•• 500 315 139 019... C4AKL.315...

### C34

Coupe-couronne

$\cup_{\max}$  120.000 - 160.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille			
$\phi^{1/10}$ mm		US No.	

FG	3,5	012
	1558	012

•• 500 314 138 293... C34.314...

•• 500 315 139 293... C34L.315...

### C34L

Coupe-couronne long

$\cup_{\max}$  120.000 - 160.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille			
$\phi^{1/10}$ mm		US No.	

FGL	3,5	012
	1558	012

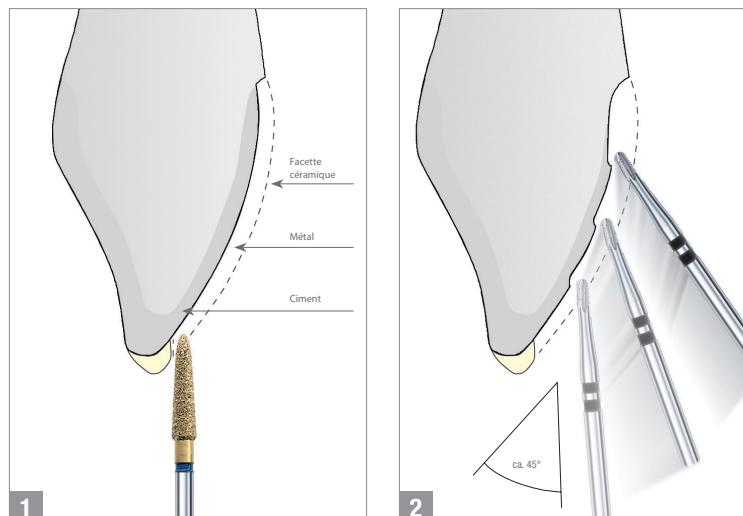
•• 500 314 138 293... C34L.315...

•• 500 315 139 293... C34L.315...

## 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 Ø1/10 mm	ISO	Réf N°	0,5 080	
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°	8,0	8,0
	● 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.

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

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

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

<b>H21</b> Cylindre		
U <sub>max.</sub> 300.000		
10		
<b>Mandrin</b>	<b>L mm</b>	
Taille	<b>ISO</b>	<b>Réf N°</b>
Ø1/10 mm		US No.
<b>FG</b>	500 314 107 006...	<b>H21.314...</b>
4,2	4,2	4,2
009	010	012
56	57	58
009	010	012

<b>H21R</b> Cylindre rond		
U <sub>max.</sub> 300.000		
10		
<b>Mandrin</b>	<b>L mm</b>	
Taille	<b>ISO</b>	<b>Réf N°</b>
Ø1/10 mm		US No.
<b>FG</b>	500 314 137 006...	<b>H21R.314...</b>
4,2	4,2	4,2
008	010	012
1156	1157	1158
008	010	012

<b>H23</b> Conique		
U <sub>max.</sub> 300.000		
10		
<b>Mandrin</b>	<b>L mm</b>	
Taille	<b>ISO</b>	<b>Réf N°</b>
Ø1/10 mm		US No.
<b>FG</b>	500 314 168 006...	<b>H23.314...</b>
3,4	4,2	4,2
008	009	010
168	169	170
008	009	010

<b>H23L</b> Conique long		
U <sub>max.</sub> 300.000		
10		
<b>Mandrin</b>	<b>L mm</b>	
Taille	<b>ISO</b>	<b>Réf N°</b>
Ø1/10 mm		US No.
<b>FG</b>	500 314 171 006...	<b>H23L.314...</b>
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  
G 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  
G 10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

4,2

010

012

1557

1558

H31R.314...

010

012

### H33

Conique

U max. 300.000  
G 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

4,6

016

016

016

016

H33.314...

### H245

Poire

U max. 300.000  
G 10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

3,0

008

245

H245.314...

008

### H33L

Conique

U max. 300.000  
G 10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

5,2

009

699L

009

5,2

009

699L

009

### H33LGK

Conique rond

U max. 300.000  
G 10



Mandrin

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

FG

L mm

ISO

Réf N°

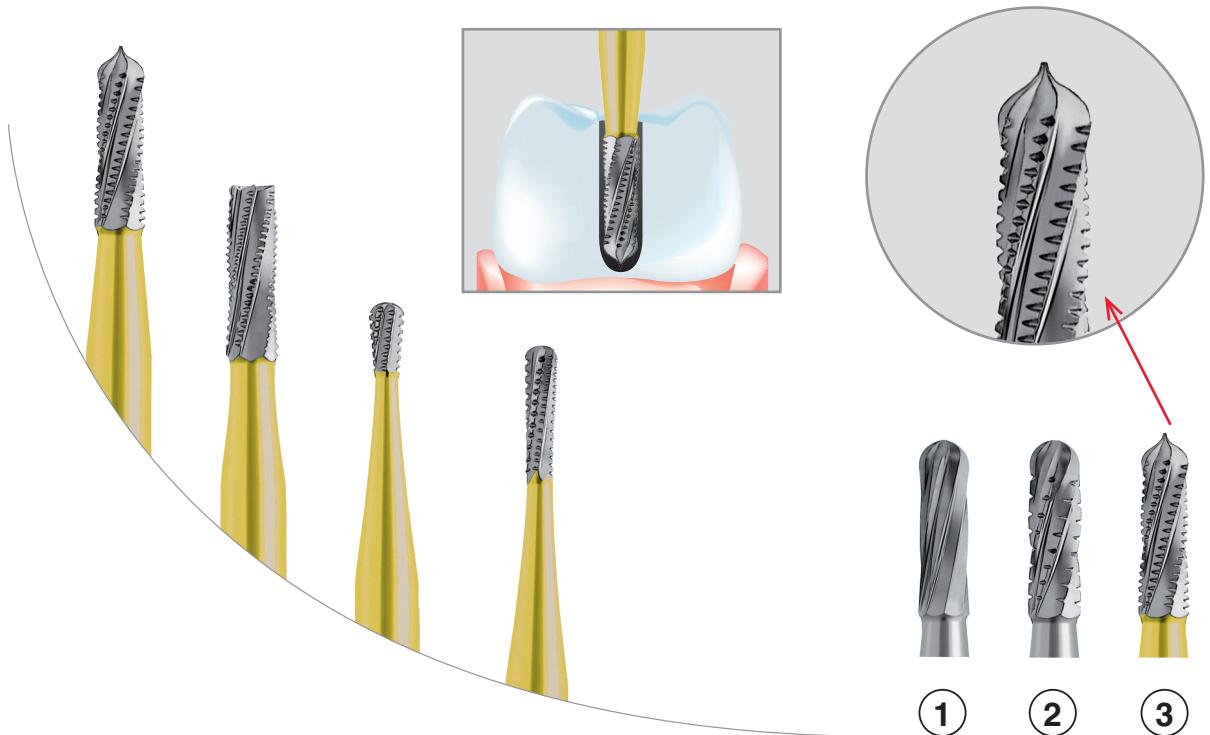
5,2

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

FG

US No.

1557PC 1558PC

500 314 137 008...

010 012

H31RPC.314...

4,2

010

012

#### H7PC

Poire

60.000 - 160.000

10



1,6

008

330PC

Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

FG

US No.

008

500 314 232 008...

H7PC.314...

## 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

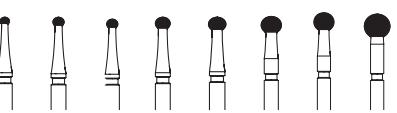
## TC41

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	
010	012	014	016	018	023	027	031
				018			
010	012	014	016	018	023	027	031
				018			

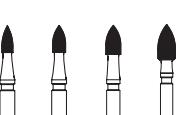
## TC46

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...	

1,7	1,8	2,4
010	014	018
010	014	018

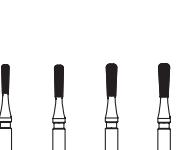
## TC48L

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...	

8,0	8,0
010	012
010	012
012	012

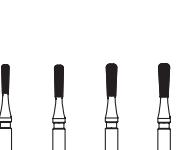
## TC47L

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...	

8,0	8,0
010	012
012	012
012	012

## INSTRUMENTS À FINIR

**TC49**

Cylindre bout plat

- 12 Lames

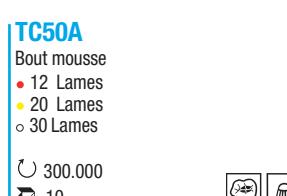
FG 300.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	Ø1/10 mm		US No.
FG	5,2	010	7572

5,2	5,2	5,2
010	012	014
7572	7583	014

**TC50A**

Bout mousse

- 12 Lames
- 20 Lames
- 30 Lames

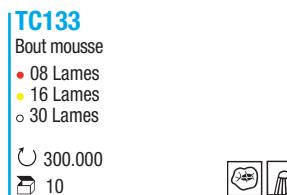
FG 300.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	Ø1/10 mm		US No.
FG	6,0	010	500 314 107 072...

6,0	010
010	010
010	010

**TC133**

Bout mousse

- 08 Lames
- 16 Lames
- 30 Lames

FG 300.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	Ø1/10 mm		US No.
FG	4,2	010	500 314 159 071...

4,2	010
010	010
010	010

**TC135**

Pointe longue

- 08 Lames
- 16 Lames
- 30 Lames

FG 300.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	Ø1/10 mm		US No.
FG	9,0	014	500 314 166 071...

9,0	014
014	014
014	014

**TC50**

Inter - proximal

- 12 Lames

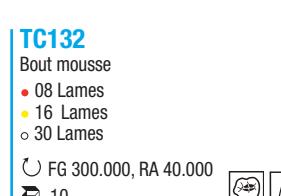
FG 300.000, RA 40.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	Ø1/10 mm		US No.
FG	6,0	010	500 314 465 071...

6,0	010
7602	7606
010	018

**TC132**

Bout mousse

- 08 Lames
- 16 Lames
- 30 Lames

FG 300.000, RA 40.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	Ø1/10 mm		US No.
FG	3,0	008	500 314 699 071...

3,0	008
500 314 699 041...	TC132F.314...
500 314 699 031...	TC132UF.314...

**TC134**

Pointe moyenne

- 08 Lames
- 16 Lames
- 30 Lames

FG 300.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	Ø1/10 mm		US No.
FG	6,0	014	500 314 164 071...

6,0	014
500 314 164 041...	TC134F.314...
500 314 164 031...	TC134UF.314...

**TC246**

Flamme

- 12 Lames
- 30 Lames

FG 300.000, RA 40.000

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°
Taille	Ø1/10 mm		US No.
FG	3,6	009	500 314 495 071...

3,6	009
7901	7902
009	010

012
TC246.314...
TC246UF.314...

009
TC246.204...
009

012
TC246.204...
009

• standard   • F fin   • UF ultra-fin

## INSTRUMENTS À FINIR

### TC246L

Flamme longue  
 • 12 Lames  
 ○ 30 Lames

⌚ 300.000  
 ⚡ 10

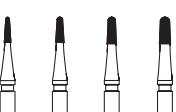


Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	
Taille	$\varnothing 1/10$ mm			5,4
FG				012
		• 500 314 496 071...	TC246L.314...	012
		○ 500 314 496 031...	TC246LUF.314...	012

### TC247

Conique rond  
 • 12 Lames  
 ○ 20 Lames  
 ○ 30 Lames

⌚ 300.000  
 ⚡ 10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	
Taille	$\varnothing 1/10$ mm		US No.	3,2
FG			7801	007
		• 500 314 195 071...	TC247.314...	009
		○ 500 314 195 041...	TC247F.314...	010
		○ 500 314 195 031...	TC247UF.314...	012

### TC248

Cylindre à biseau  
 • 12 Lames

⌚ 300.000  
 ⚡ 10



### TC275

Cylindre bord rond  
 • 12 Lames

⌚ 300.000  
 ⚡ 10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	
Taille	$\varnothing 1/10$ mm		US No.	6,0
FG			7802	010
		• 500 314 157 072...	TC275.314...	012

### TC280

Curetage  
 • 08 Lames

⌚ 300.000  
 ⚡ 10



### TC281K

Conique à biseau  
 • 8 Lames

⌚ 300.000  
 ⚡ 10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	
Taille	$\varnothing 1/10$ mm		US No.	5,0
FG			7803	012
		• 500 314 296 072...	TC281K.314...	012

### TC282

Cylindre à biseau  
 • 08 Lames 009/010  
 • 12 Lames 012

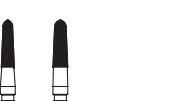
⌚ FG 300.000, RA 40.000  
 ⚡ 10



### TC282K

Conique à biseau  
 • 08 Lames,  $\varnothing$  014  
 • 12 Lames,  $\varnothing$  016

⌚ FG 300.000, RA 40.000  
 ⚡ 10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	
Taille	$\varnothing 1/10$ mm		US No.	6,0
FG			7804	014
		• 500 314 297 072...	TC282K.314...	016
RA		• 500 204 297 072...	TC282K.204...	014

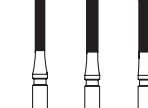
## INSTRUMENTS À FINIR

### TC283

Cylindre à biseau

- 12 Lames

FG 300.000, RA 40.000



**Mandrin**

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

**FG**

**RA**

**L mm**

**ISO**

**Réf N°**

8,0

010

012

014

8,0

010

012

014

8,0

010

012

014

TC283.314...

TC283.204...

TC283K.314...

TC283K.204...

### TC284

Cylindre à biseau

- 12 Lames

FG 300.000, RA 40.000



**Mandrin**

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

**FG**

**RA**

**L mm**

**ISO**

**Réf N°**

10,0

014

014

014

014

014

TC284.314...

TC284.204...

TC284K.314...

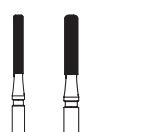
TC284K.204...

### TC297

Cylindre bord rond

- 10 Lames

300.000



**Mandrin**

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

**FG**

**L mm**

**ISO**

**Réf N°**

8,0

012

8,0

014

012

014

TC297.314...

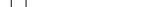
TC297.204...

### TC336

Conique bord rond

- 12 Lames

160.000



**Mandrin**

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

**FG**

**L mm**

**ISO**

**Réf N°**

8,0

016

8,0

016

TC336.314...

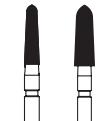
TC336.204...

### TC283K

Conique à biseau

- 12 Lames

FG 300.000, RA 40.000



**Mandrin**

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

**FG**

**RA**

**L mm**

**ISO**

**Réf N°**

8,0

016

021

TC283K.314...

TC283K.204...

016

021

016

021

### TC284K

Conique à biseau

- 12 Lames

300.000



**Mandrin**

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

**FG**

**L mm**

**ISO**

**Réf N°**

10,0

018

TC284K.314...

TC284K.204...

018

018

### TC300

Cône

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

300.000



**Mandrin**

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

**FG**

**L mm**

**ISO**

**Réf N°**

2,6

014

021

TC300.314...

TC300.204...

014

021

### TC375

Conique bout plat

- 12 Lames

300.000



**Mandrin**

Taille

$\varnothing 1/10$  mm

**FG**

**L mm**

**ISO**

**Réf N°**

7,0

012

014

016

TC375.314...

TC375.204...

012

014

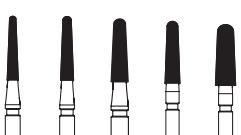
016

## 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  
⌚ 10



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  
⌚ 10



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).

<b>TC48LS</b> Flamme longue • 12 Lames  ⌚ 300.000 ⌚ 10		<b>TC134S</b> Interproximale courte • 08 Lames  ⌚ 300.000 ⌚ 10		<b>TC135S</b> 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
	012		014		014
<b>TC379S</b> Olive • 12 Lames  ⌚ FG 300.000 ⌚ 10		<b>TC390S</b> Ogive • 12 Lames  ⌚ FG 300.000 ⌚ 10			
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		
	023		018		

Etape 1 Fraise à finir S  
2,1 µm

Etape 2 Fraise à finir ultrafine  
1,1 µm

Rugosité de surface  
0 µm

TC134S TC134U Finition 2 étapes Mono phase STONER

### 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.

<b>TC747</b> Instrument spécial pour la parodontologie  ⌚ max. 12.000 ⌚ 3		<b>TC747L</b> Instrument spécial pour la parodontologie  ⌚ max. 12.000 ⌚ 3	
Mandrin   L mm   ISO   Réf N°   RAL   500 205 261 001...   TC747.205...   010   010	5,55	Mandrin   L mm   ISO   Réf N°   RAXL   500 206 261 001...   TC747L.206...   010   010	5,55
<b>TC758</b> Instrument spécial pour la parodontologie  ⌚ max. 12.000 ⌚ 3		<b>TC758L</b> Instrument spécial pour la parodontologie  ⌚ max. 12.000 ⌚ 3	
Mandrin   L mm   ISO   Réf N°   RA   500 204 258 001...   TC758.204...   012   012	2,75	Mandrin   L mm   ISO   Réf N°   RAXL   500 206 258 001...   TC758L.206...   012   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.

<b>T7X</b> Poire					
160.000 10					
<b>Mandrin</b> Taille $\varnothing^{1/10}$ mm <b>FG</b>	<b>L mm</b> ISO $\varnothing^{1/10}$ mm <b>FG</b>	<b>Réf N°</b> 012	1,8 012		
	506 314 232 019...	T7X.314...			
<b>T21X</b> Cylindre					
160.000 10					
<b>Mandrin</b> Taille $\varnothing^{1/10}$ mm <b>FG</b>	<b>L mm</b> ISO $\varnothing^{1/10}$ mm <b>FG</b>	<b>Réf N°</b> 010	4,2 012	4,2 012	
	506 314 107 019...	T21X.314...	010	012	
<b>T21XR</b> Cylindre rond					
160.000 10					
<b>Mandrin</b> Taille $\varnothing^{1/10}$ mm <b>FG</b>	<b>L mm</b> ISO $\varnothing^{1/10}$ mm <b>FG</b>	<b>Réf N°</b> 012			4,2 012
	506 314 137 019...	T21XR.314...	012		010 012
					012
<b>T21XR</b>					
Retrait des résidus adhésifs					
<b>H31RPC</b> Cylindre rond					
60.000 - 160.000 10					
<b>Mandrin</b> Taille $\varnothing^{1/10}$ mm <b>FG</b>	<b>L mm</b> ISO $\varnothing^{1/10}$ mm <b>FG</b>	<b>Réf N°</b> US No. 1557PC 1558PC	4,2 010	4,2 012	
	500 314 137 008...	H31RPC.314...	010	012	



## CHIRURGIE

### C163A

Fraise à os

U<sub>max.</sub> 3.000

3



Mandrin L mm

Taille

Ø<sup>1/10</sup> mm

HP

RAL

ISO

Réf N°

6,0

014

500 104 408 298...

C163A.104...

500 205 408 298...

C163A.205...

014

014

014

### C166A

Fraise à os

U<sub>max.</sub> 3.000

3



Mandrin L mm

Taille

Ø<sup>1/10</sup> mm

HP

RAXL

ISO

Réf N°

10,0

021

500 104 409 298...

C166A.104...

500 206 409 298...

C166A.206...

021

021

### C254

Fraise pour implant lame

U<sub>max.</sub> 160.000

3



Mandrin L mm

Taille

Ø<sup>1/10</sup> mm

FGXL

FGXXL

ISO

Réf N°

6,0

010

500 316 415 296...

C254.316...

500 317 415 296...

C254.317...

010

010

### C262

Fraise spéciale

U<sub>max.</sub> 3.000

Mandrin 316 + 317, 160.000

3



Mandrin L mm

Taille

Ø<sup>1/10</sup> mm

HP

RAXL

FGXL

FGXXL

ISO

Réf N°

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

### C269

Fraise spéciale

U<sub>max.</sub> 3.000

Mandrin 316 + 317, 160.000

3



Mandrin L mm

Taille

Ø<sup>1/10</sup> mm

HP

RAXL

FGXL

FGXXL

ISO

Réf N°

11,0

016

500 104 199 295...

C269.104...

500 206 199 295...

C269.206...

500 316 199 295...

C269.316...

500 317 199 295...

C269.317...

016

016

016

016

### C166

Fraise à os

U<sub>max.</sub> 3.000

3



Mandrin L mm

Taille

Ø<sup>1/10</sup> mm

HP

RAXL

RAL

ISO

Réf N°

10,0

021

500 104 409 297...

C166.104...

500 206 409 297...

C166.206...

500 205 409 297...

C166.205...

021

021

021

### C167

Fraise à os

U<sub>max.</sub> 3.000

3



Mandrin L mm

Taille

Ø<sup>1/10</sup> mm

HP

RAXL

RAL

ISO

Réf N°

10,0

023

500 104 410 297...

C167.104...

500 206 410 297...

C167.206...

023

023

### C254A

Fraise à os

U<sub>opt.</sub> 80.000

U<sub>max.</sub> 100.000

3



Mandrin L mm

Taille

Ø<sup>1/10</sup> mm

FGXL

FGXXL

ISO

Réf N°

6,0

012

- 500 316 415 298...

C254A.316...

- 500 317 415 298...

C254A.317...

012

### C267

Fraise à os

U<sub>max.</sub> 100.000

3



Mandrin L mm

Taille

Ø<sup>1/10</sup> mm

FGXL

FGXXL

ISO

Réf N°

9,0

016

500 316 210 295...

C267.316...

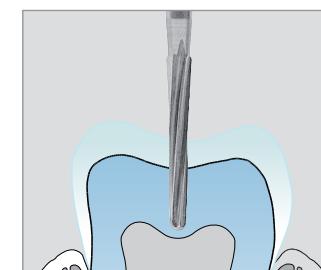
500 317 210 295...

C267.317...

016

016

## CHIRURGIE

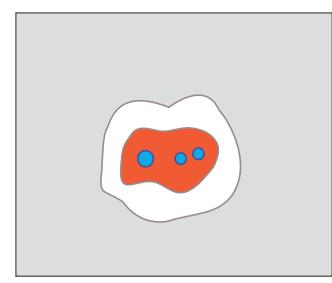
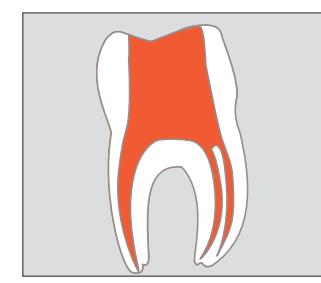
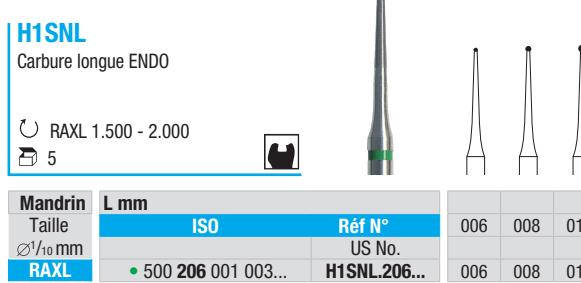
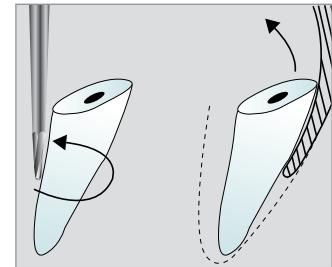
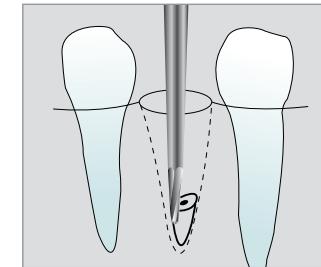
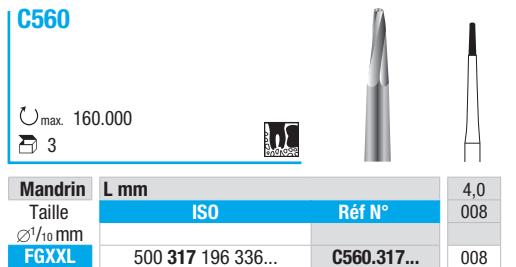


La fraise optimale pour l'ouverture évasée de toutes les chambres pulaires.

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

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

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



### 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.

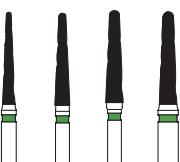
## CHIRURGIE

## GSD1

Fraise à os diamantée

$\omega_{\max}$  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	GSD1.104...	016
RA	12,0	GSD1.204...	018
FG	12,0	GSD1.314...	021
	12,0		023

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

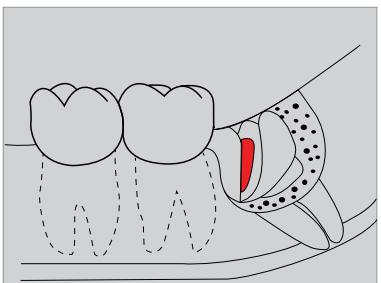
**Avantages :** La forme optimale et la surface diamantée permettent un proche contact avec la structure de l'os, résultant dans un faible échauffement et une meilleure évacuation des boues de meulage. A utiliser avec spray de refroidissement.**Grains :** vert/gros = 151 µm - ISO 534

## G254

Diamant de chirurgie

 $\omega_{\max}$  100.000

3



## G254

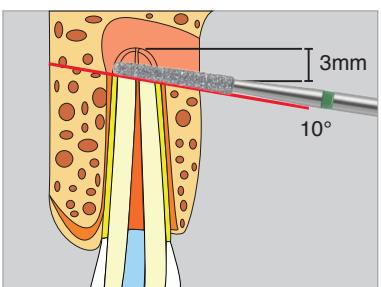
Cet instrument chirurgical diamanté est conçu pour le fraisage et le polissage des surfaces osseuses ; il peut aussi servir à sectionner les dents ou à éliminer de manière efficace la substance dentaire dans les alvéolectomies.

## D254

Diamant de chirurgie

 $\omega_{\max}$  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

<b>STT249</b>	
<b>STT250</b>	
Cerasoft	
300.000 - 500.000	
1	
<b>Mandrin</b>	<b>L mm</b>
Taille	ISO
Ø1,0mm	Réf N°
<b>FG</b>	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 du 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



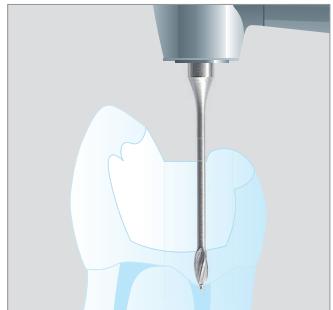
#### Cerasoft :

- 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

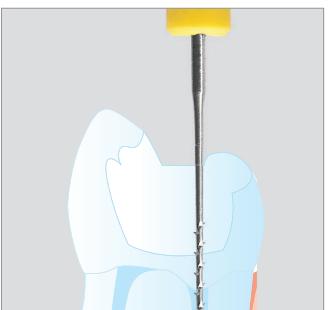
## Instruments canalaires STONER

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

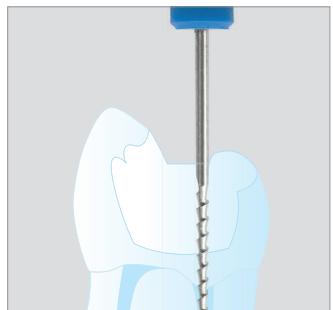
Tous les instruments présentent une extrémité mousse (extrémités atraumatisques). La grande flexibilité permet un haut niveau de résistance et de sécurité.



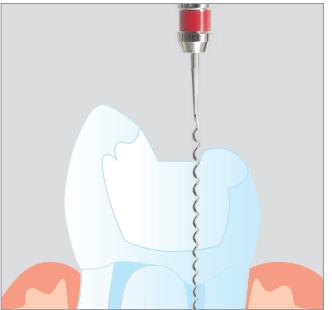
*Elargissement de l'entrée canalaire avec le foret Gates.*



*Dévitalisation.*



*Traitemennt canalaire.*



*Obturation canalaire.*

# Sommaire

## INSTRUMENTS CANALAIRES

	Page
Gates	ENDO 3
Largo	ENDO 3
Alésoir pour canaux radiculaires	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
Stops pour réglage LT	ENDO 5
Lime NiTi	ENDO 6

# ENDODONTIE

**180**

Gates



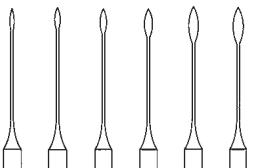
L mm

Mandrin  $\cup_{\max}$  450 - 800

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

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**

Largo



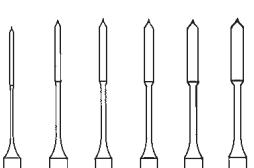
L mm

Mandrin  $\cup_{\max}$  800 - 1.200

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

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



**183**

Alésoir pour canaux radiculaires



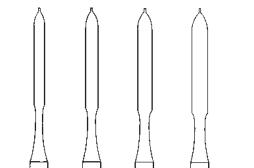
L mm

Mandrin  $\cup_{\max}$  800 - 1.200

	ISO	Réf N°
RA L=20	330 204 681 336 ...	183.20.204. ...
	Assortiment	183.20.204 SO

1 2 3 4

6	120	140	165	190
1/2/2/1	120	140	165	190



Pointe mousse avec guidage



**H152**

ENDO longue

$\cup$  max. 120.000

5



L mm

ISO

Réf N°

FG

FGL

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 pulpaire, sans risque pour le plancher pulpaire.

**802L**

Boule ENDO diamantée longue

$\cup$  opt. 013-016 = 120.000

$\cup$  opt. 021 = 160.000

5



L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 494 524...



Fraise spéciale d'endodontie pour la résection du plafond de la chambre pulpaire 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 pulpaire.

**C269GK**

Ouverture de chambre pulpaire

$\cup$  max. 160.000

3



Mandrin

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

9,0

016

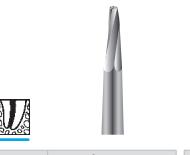
016

**C560**

ENDO extra longue

$\cup$  max. 160.000

3



Mandrin

	L mm	Réf N°
ISO	4,0	C560.317...

4,0

008

**851**

Cylindro conique bout mousse

10



Mandrin

	$\cup_{\max}$ for Microm. 160.000	L mm	Réf N°
ISO	806 314 219 524...	8,0	851.314...
FG	806 314 219 514...	8,0	F 851.314...
	• 806 314 219 514...	010	012
	• 806 314 219 534...	010	012
	• 806 314 220 544...	012	016
	SG 851.314...	014	

8,0

8,0

016

**857**

Cylindro conique bout mousse

10



Mandrin

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

10,0

10,0

016

014

012

016

014

012

016

014

012

016

014

012

016

014

012

016

014

012

016

014

012

016

014

012

016

014

012

016

014

012

016

014

012

016



## ENDODONTIE

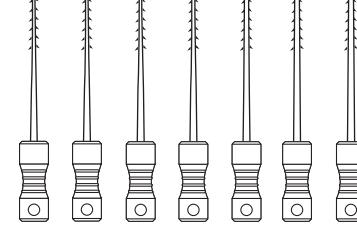
**9107**

Tire - nerfs


**Mandrin**

	ISO	Réf N°
<b>654</b>	L=11 340 654 657 455 ...	<b>9107.11.654...</b>
	Assortiment <b>9107.11.654S01</b>	

	Ø ISO	020	025	030	035	040	050	060
6	020	025	030	035	040	050	060	060
1	025	030	035	040	050	050	060	060

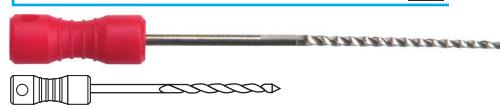


Préparation manuelle :

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“

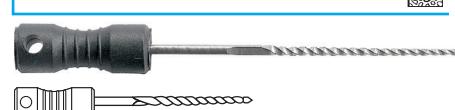

**Mandrin**

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

	Ø 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
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

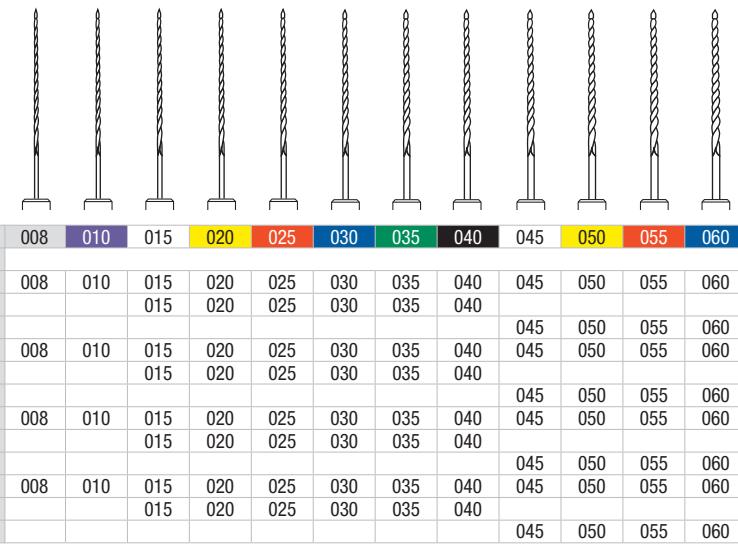

**173**

Lime „K“


**Mandrin**

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

	Ø 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.

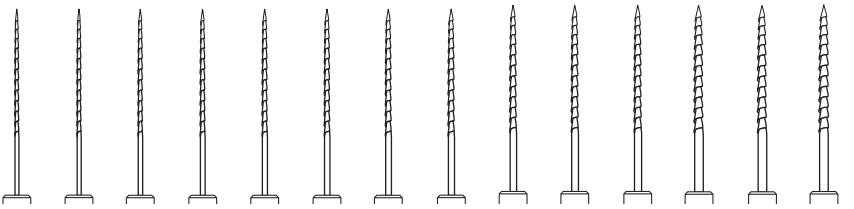
**174 SST**

Lime Hedstrom «racleurs»



Ø 4 mm L mm

Mandrin	∅ max.	450 - 800	ISO	Réf N°
<b>654</b>	L=21	340 654 650 453 ...	<b>174.21.654. ...</b>	
		Assortiments	<b>174.21.654S01</b>	
			<b>174.21.654S02</b>	
<b>654</b>	L=25	340 654 651 453 ...	<b>174.25.654. ...</b>	
		Assortiments	<b>174.25.654S01</b>	
			<b>174.25.654S02</b>	
<b>654</b>	L=28	340 654 652 453 ...	<b>174.28.654. ...</b>	
		Assortiments	<b>174.28.654S01</b>	
			<b>174.28.654S02</b>	
<b>654</b>	L=31	340 654 653 453 ...	<b>174.31.654. ...</b>	
		Assortiments	<b>174.31.654S01</b>	
			<b>174.31.654S02</b>	



Préparation manuelle :

avec un mouvement de haut en bas, sans rotation.

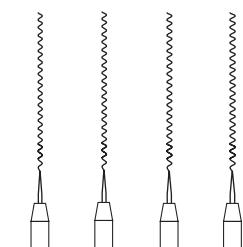
**178 SST**

Bourre pâte "Lentulo"



∅ mm L mm

Mandrin	∅ max.	800	ISO	Réf N°
<b>RA</b>	L=21	340 204 675 458 ...	<b>178.21.204. ...</b>	
		Assortiment	<b>178.21.204S0</b>	
<b>RA</b>	L=25	340 204 676 458 ...	<b>178.25.204. ...</b>	
		Assortiment	<b>178.25.204S0</b>	



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

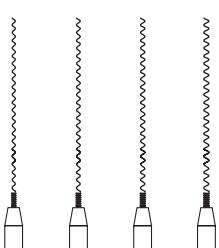
**178S SST**

Bourre pâte "Lentulo"



∅ mm L mm

Mandrin	∅ max.	800	ISO	Réf N°
<b>RA</b>	L=21	340 204 672 458 ...	<b>178S.21.204. ...</b>	
		Assortiment	<b>178S.21.204S0</b>	
<b>RA</b>	L=25	340 204 673 458 ...	<b>178S.25.204. ...</b>	
		Assortiment	<b>178S.25.204S0</b>	



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

**EST**

Stops pour réglage LT

250

EST-250



## ■ ENDODONTIE (ROTATION CONTINUE NITI)

**.10** SST

Alésoir



Mandrin  $\textcirclearrowleft_{\max}$  450-800

RA



Réf N° ST-10. ..

L=21

$\varnothing$  ISO 035

6 35



**.04** NITI

Lime NiTi



Mandrin  $\textcirclearrowleft_{\max}$  450-800

RA



Réf N° NT-04. ..

L=25

$\varnothing$  ISO 020 025 030 035

6 20 25 30 35



**.06** NITI

Lime NiTi



Mandrin  $\textcirclearrowleft_{\max}$  450-800

RA

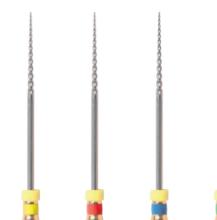


Réf N° NT-06. ..

L=25

$\varnothing$  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

### Diamètres des canaux

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

### Assortiments

ETROIT Art.-No. NT-901SO:

1x ST-10.35 / NT-04.20 / NT-04.25 / NT-06.20 / NT-06.25

MOYEN Art.-No. NT-902SO:

1x ST-10.35 / NT-04.25 / NT-04.30 / NT-06.25 / NT-06.30

LARGE Art.-No. NT-903SO:

1x ST-10.35 / NT-04.30 / NT-04.35 / NT-06.30 / NT-06.35



NT-901SO



NT-902SO



NT-903SO

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)

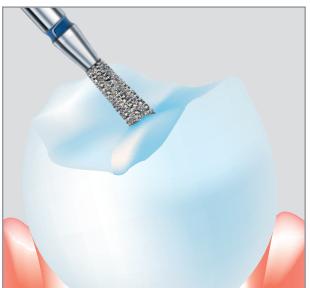
1. Préparer le secteur coronaire rectiligne du canal à l'aide de la lime de 10.
2. Préparer une amorce lisse à l'aide d'une lime manuelle K de la taille 010 ou 015 et déterminer la longueur de travail (LT).
3. Maintenant, à l'aide de la lime 06 et de la lime 04 la préparation est réalisée jusqu'à 3 mm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



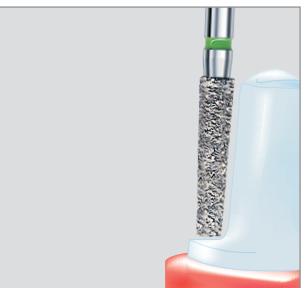
## *Instruments diamantés STONER pour des résultats de préparation très précis*

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.



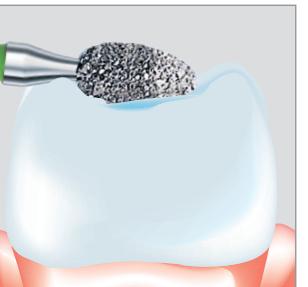
*Préparation occlusale.  
Restauration de la surface  
occlusale.*



*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 granulométrie	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, alongé, 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

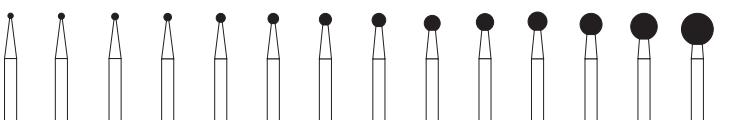
Page	Page
Roue angle arrondi	ID 15
Microdentisterie	ID 15
Contour Occlusal	ID 16
Cône rond avec pointe de guidage	ID 16
Réducteur	ID 17
Rapid-/Mono Rapid Grinder	ID 17
Duo Rapid Grinder	ID 18
Diamantés Turbo	ID 19
Surfaçage paro	ID 21
K-DIAMANT pour nouveaux matériaux	ID 23
Zr K802L Trépanation	ID 24
DIA plus	ID 25
STRIPS DIAMANTES	ID 28

## FRAISES DIAMANTÉES

**801**

Boule

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

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...

**801L**

Boule long col

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

806 314 697 524...

801L.314...

• 806 314 697 534...

G 801L.314...

• 806 314 697 544...

SG 801L.314...

**802**

Boule avec col

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

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...

**805**

Cône renversé

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

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...

**806**

Cône renversé avec col

10



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

806 314 019 524...

806.314...

• 806 314 019 534...

G 806.314...

• 806 314 019 544...

SG 806.314...

## 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

7,0

**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

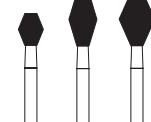
018 023

**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



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 523 524...

813L.314...

• 806 314 523 534...

G 813L.314...

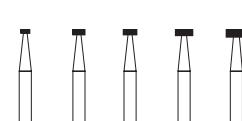
014 016

014 016

**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

012 016 018 023 027

018 023

027

**817**

Roue angle franc

10



**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



Mandrin L mm

ISO

Réf N°

FG

806 314 043 524...

820.314...

2,0

040

# FRAISES DIAMANTÉES

FRAISES DIAMANTÉES • FDS Stoner

**822**

Poire

10



**825**

Lentille

10



**830**

Poire

10



**830L**

Poire, long

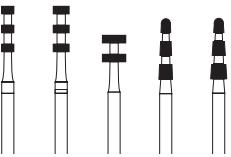
10



**834 / 834A / 868A**

Pénétration contrôlée

5



**835**

Cylindre, bout plat

10



Mandrin L mm

ISO	Réf N°
-----	--------

FG

806 314 552 524...	<b>835.314...</b>
--------------------	-------------------

806 314 000 524...	<b>834A.314...</b>
--------------------	--------------------

806 314 000 524...	<b>868A.314...</b>
--------------------	--------------------

Profondeur de coupe

ISO	Réf N°
-----	--------

834	<b>834</b>
-----	------------

834	<b>834</b>
-----	------------

834A	<b>834A</b>
------	-------------

868A	<b>868A</b>
------	-------------

868A	<b>868A</b>
------	-------------

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

007	008	009	010	012	014	016	018
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

			010				
--	--	--	-----	--	--	--	--

		009	010	012	014	016	018
--	--	-----	-----	-----	-----	-----	-----

			010	012	014	016	
--	--	--	-----	-----	-----	-----	--

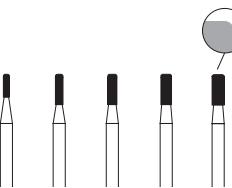
				010	012	014	016
--	--	--	--	-----	-----	-----	-----

## FRAISES DIAMANTÉES

### 835KR

Cylindre, angle arrondi

10



### 836

Cylindre, bout plat

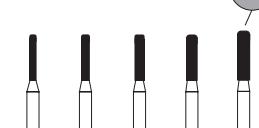
10



### 836KR

Cylindre, angle arrondi

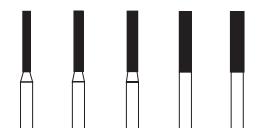
10



### 837

Cylindre, bout plat

10



### 837KR

Cylindre, angle arrondi

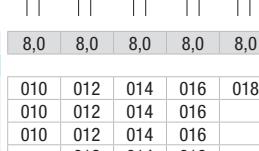
10



### 835KR

Cylindre, angle arrondi

10

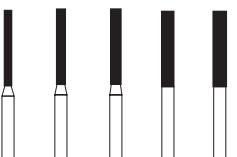


## FRAISES DIAMANTÉES

**837L**

Cylindre, long

10



Mandrin L mm

ISO	Réf N°	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
806 314 112 524...	837L.314...	010	012	014	016	018
• 806 314 112 514...	F 837L.314...		012			
• 806 314 112 534...	G 837L.314...	010	012	014	016	018
• 806 314 112 544...	SG 837L.314...			014	016	

**838**

Cylindre, bout arrondi

10



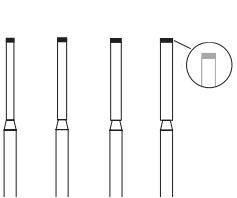
Mandrin L mm

ISO	Réf N°	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0
806 314 137 524...	838.314...	008	009	010	012	014
• 806 314 137 534...	G 838.314...			010	012	014
• 806 314 137 544...	SG 838.314...				012	

**839**

Coupe frontale

10



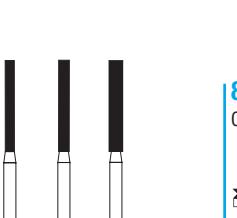
Mandrin L mm

ISO	Réf N°	0,1	0,1	0,1	0,1
806 314 150 524...	839.314...	010	012	014	016
• 806 314 150 514...	F 839.314...	010		014	

**842**

Cylindre, bout plat

10



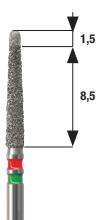
Mandrin L mm

ISO	Réf N°	12,0	12,0	12,0
806 314 113 524...	842.314...	012	014	
• 806 314 113 534...	G 842.314...	012	014	018
• 806 314 113 544...	SG 842.314...	012	014	

### 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



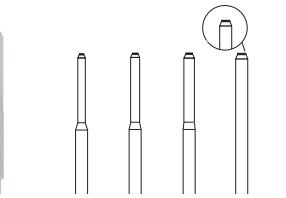
Mandrin L mm

ISO	Réf N°	10,0	10,0
• 806 314 199 F/G...	GF844.314...	014	016

**840**

Coupe frontale

10



Mandrin L mm

ISO	Réf N°	0,1	0,1	0,1	0,1
806 314 722 524...	840.314...	010	012	014	016

**845**

Cône, bout plat

10



Mandrin L mm

ISO	Réf N°	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
806 314 170 524...	845.314...	009	010	012	014	016
• 806 314 170 534...	G 845.314...			012	014	
806 204 170 524...	845.204...			010	014	

## ■ ■ ■ FRAISES DIAMANTÉES

**845KR**

Cône, angle arrondi

10



Mandrin

L mm	ISO	Réf N°	4,0	4,0	4,0
FG	806 314 544 524...	<b>845KR.314...</b>		018	025
• 806 314 544 514...	<b>F 845KR.314...</b>		016	018	025
• 806 314 544 534...	<b>G 845KR.314...</b>		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...	<b>846.314...</b>	012	016	
• 806 314 171 534...	<b>G 846.314...</b>		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...	<b>G 846S.314...</b>	025

**847**

Cône, bout plat

10



Mandrin

L mm	ISO	Réf N°
FG	806 314 172 524...	<b>847.314...</b>
• 806 314 172 504...	<b>C 847.314...</b>	
• 806 314 172 514...	<b>F 847.314...</b>	
• 806 314 172 534...	<b>G 847.314...</b>	
• 806 314 172 544...	<b>SG 847.314...</b>	
RA	806 204 172 524...	<b>847.204...</b>

Mandrin

L mm	ISO	Réf N°	6,0
FG	806 314 545 524...	<b>846KR.314...</b>	016
• 806 314 545 514...	<b>F 846KR.314...</b>	016	
• 806 314 545 534...	<b>G 846KR.314...</b>	016	

**847KR**

Cône, angle arrondi

10



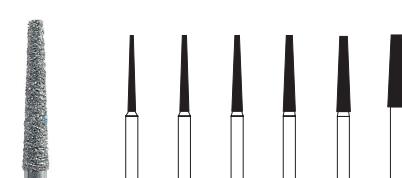
Mandrin

L mm	ISO	Réf N°
FG	806 314 546 524...	<b>847KR.314...</b>
• 806 314 546 514...	<b>F 847KR.314...</b>	016
• 806 314 546 534...	<b>G 847KR.314...</b>	016

**848**

Cône, bout plat

10



Mandrin

L mm	ISO	Réf N°
FG	806 314 173 524...	<b>848.314...</b>
• 806 314 173 504...	<b>C 848.314...</b>	
• 806 314 173 514...	<b>F 848.314...</b>	
• 806 314 173 534...	<b>G 848.314...</b>	
• 806 314 173 544...	<b>SG 848.314...</b>	
RA	806 204 173 524...	<b>848.204...</b>

Mandrin

L mm	ISO	Réf N°
FG	806 314 173 524...	<b>848.314...</b>
• 806 314 173 504...	<b>C 848.314...</b>	
• 806 314 173 514...	<b>F 848.314...</b>	

## 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	
	806 204 196 524...	849.204...			016		

### 850

Cône, bout arrondi

10



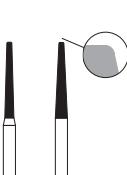
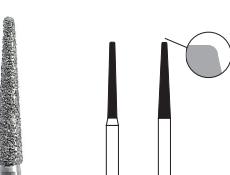
Mandrin L mm

	ISO	Réf N°	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
FG	806 314 199 524...	850.314...	010	012	014	016	018	023
•	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
•	806 314 199 544...	SG 850.314...		014	016	018	023	
	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



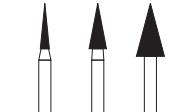
Mandrin L mm

	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



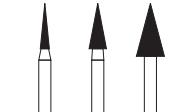
Mandrin L mm

	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

5

**858**

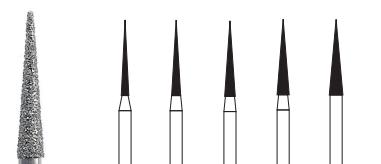
Interproximale courte

10

**859**

Interproximale

10

**Mandrin****L mm****ISO****Réf N°**

806 314 166 524...

UF 859.314...

C 859.314...

F 859.314...

G 859.314...

SG 859.314...

806 204 166 524...

**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

010 012 014 016 018 021

012 016

**FG****RA****857****857**

ENDO diamanté

10

**Mandrin****L mm****ISO****Réf N°**

806 314 220 524...

F 857.314...

• 806 314 220 514...

G 857.314...

• 806 314 220 544...

**10,0 10,0 10,0**

012 014 016

014

012 014 016

014

014

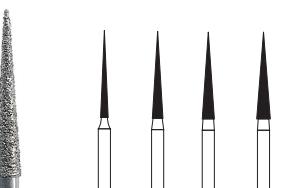
**ID****10**

## 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



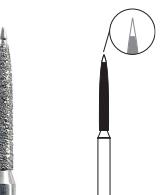
Mandrin

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

### 863SE

Flamme, extrémité mousse

10



Mandrin

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

### 862

Flamme

10



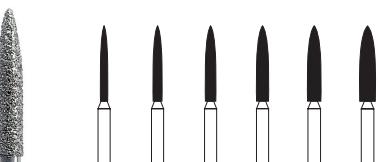
Mandrin

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
RA	806 204 249 524...	862.204...			012	018

### 863

Flamme longue

10



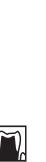
Mandrin

L mm	ISO	Réf N°				
FG	806 314 250 524...	863.314...	10,0	10,0	10,0	10,0
	• 806 314 250 494...	UF 863.314...	010	012	014	016
	• 806 314 250 504...	C 863.314...	010	012	014	016
	• 806 314 250 514...	F 863.314...	010	012	014	016
	• 806 314 250 534...	G 863.314...		012	014	016
	• 806 314 250 544...	SG 863.314...		012	014	016
	806 204 250 524...	863.204...		012	016	018
RA	806 204 250 504...	C 863.204...		012		018

### 863L

Flamme, longue

10



Mandrin

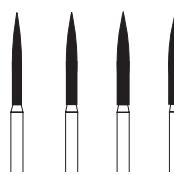
L mm	ISO	Réf N°	
FG	806 314 252 524...	863L.314...	10,5
	• 806 314 252 534...	G 863L.314...	016

## FRAISES DIAMANTÉES

864

Flamme extra longue

10



874

Cylindre, à biseau

10



875

Cylindre, à biseau

10



876

Cylindre, à biseau

10



877

Cylindre, à biseau

10



878

Cylindre, à biseau

10



879

Cylindre, à biseau

10



879L

Cylindre, à biseau, long

10



Mandrin

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

Mandrin

Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	2,0
FG				009

Mandrin

Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	5,0
FG				009

Mandrin

## FRAISES DIAMANTÉES

### 874K

Cône, allongé, à biseau

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

2,0

FG

806 314 536 524...

874K.314...

010

### 876K

Cône, allongé, à biseau

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

5,0

FG

806 314 296 524...

876K.314...

012

### 877K

Cône allongé, à biseau

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

6,0

FG

806 314 297 524...

877K.314...

012

### 878K

Cône allongé, à biseau

10



8,0

8,0

8,0

8,0

8,0

### 879K

Cône allongé, à biseau

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

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

FG

806 314 299 524...

879K.314...

012 014 016 018 021

• 806 314 299 514...

F 879K.314...

012 014 016 018

• 806 314 299 534...

G 879K.314...

012 014 016 018 021

• 806 314 299 544...

SG 879K.314...

012 014 016 018 021

### 880

Cylindre, bout arrondi

10



6,0

6,0

6,0

6,0

### 881

Cylindre, bout arrondi

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

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

FG

806 314 141 524...

881.314...

010 012 014 016 018

• 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...

014 016 018

### 881KS

Cylindre KS

10



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

7,0 8,0 8,0 8,0

FG

• 806 314 146 544...

SG881KS.314...

012 014 015 016

## ■ ■ ■ FRAISES DIAMANTÉES

**882**

Cylindre, bout arrondi

10



Mandrin

L mm	ISO	Réf N°	10,0	10,0
FG			012	014
	806 314 142 524...	882.314...		
•	806 314 142 504...	C 882.314...	012	
•	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

**884**

Cylindre, bout pointu

10



Mandrin

L mm	ISO	Réf N°	6,0	6,0
FG			010	012
	806 314 129 524...	884.314...		
•	806 314 129 534...	G 884.314...		

**883**

Sulcus courte

10

**886**

Cylindre, bout pointu

10



Mandrin

L mm	ISO	Réf N°	10,0	10,0	10,0	10,0
FG			010	012	014	016
	806 314 131 524...	886.314...				
•	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	

**885**

Cylindre, bout pointu

10

**888**

Flamme

10



Mandrin

L mm	ISO	Réf N°	8,0
FG			012
	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

**898**

Flamme

10



Mandrin

L mm	ISO	Réf N°	10,5
FG			016
	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



Mandrin

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

## FRAISES DIAMANTÉES

**368**

Olive pointue

10



Mandrin

L mm ISO Réf N°

FG	806 314 257 524...	368.314...
	c 806 314 257 494...	UF 368.314...
	yellow 806 314 257 504...	C 368.314...
	red 806 314 257 514...	F 368.314...
	green 806 314 257 534...	G 368.314...
	black 806 314 257 544...	SG 368.314...
RA	806 204 257 524...	368.204...

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

010	016	018	023
010	016	018	023
010	016	018	023
016	018	023	
016	018	023	
016	018	023	
016	018	023	
016	018	023	

**370**

Fraise face occlusale

10



Mandrin

L mm ISO Réf N°

FG	• 806 314 507 514...	F 370.314...
	• 806 314 507 534...	G 370.314...

6,0

023
023

**390**

Ogive

10



Mandrin

L mm ISO Réf N°

FG	806 314 274 524...	390.314...
	yellow 806 314 274 504...	C 390.314...
	red 806 314 274 514...	F 390.314...

3,5

016
016

**833**

Façonnage occlusal

10



Mandrin

L mm ISO Réf N°

FG	806 314 466 524...	833.314...
	yellow 806 314 466 504...	C 833.314...
	red 806 314 466 514...	F 833.314...

5,9 3,5 3,5

018	021	031
018	021	031
018	021	031

### Microdentisterie

Fraise pour passage en fond de sillon avant scellement.

10



L mm

Réf N°

2,0 3,5 2,0 2,0 1,0 2,0 3,5 3,0 6,0 1,0 1,0 BA001. BA137. BA138. BA160. BA274. BA277. BA294. BA295. BA108. BA109. BA010. BA010.

Mandrin : FG courte

- 806.313.001.514....
- 806.313.137.514....
- 806.313.138.514....
- 806.313.160.514....
- 806.313.274.514....
- 806.313.277.514....
- 806.313.294.514....
- 806.313.295.514....
- 806.313.108.514....
- 806.313.171.514....
- 806.313.010.514....
- 806.313.010.514....

007 007 007 009 007 008 012 008 010

**369**

Olive

10



Mandrin

L mm ISO Réf N°

FG	806 314 263 524...	369.314...
	yellow 806 314 263 504...	C 369.314...
	red 806 314 263 514...	F 369.314...
	green 806 314 263 534...	G 369.314...

5,5

025
025

**379**

Ovoïde

10



Mandrin

L mm ISO Réf N°

FG	806 314 277 524...	379.314...
	yellow 806 314 277 504...	C 379.314...
	red 806 314 277 514...	F 379.314...
	green 806 314 277 534...	G 379.314...
	black 806 314 277 544...	SG 379.314...

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

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			

**392**

Interdentaire

10



Mandrin

L mm ISO Réf N°

FG	806 314 465 524...	392.314...
	yellow 806 314 465 504...	C 392.314...
	red 806 314 465 514...	F 392.314...

5,0

016
016

**909**

Roue bord arrondi

10



Mandrin

L mm ISO Réf N°

FG	806 314 068 524...	909.314...
	yellow 806 314 068 534...	G 909.314...
	red 806 314 068 544...	SG 909.314...

1,0

027	037	040
027	037	040
027	037	040

## FRAISES DIAMANTÉES

**970**  
Contour Occlusal

10



**980**  
Contour Occlusal

10



**985**  
Contour Occlusal

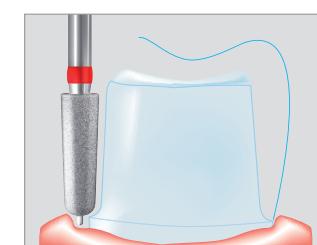
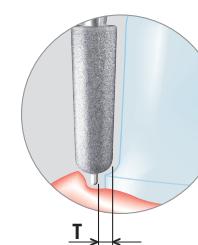
10



**998**

Cône rond avec pointe de guidage

10



**998 VKP**

Cône rond avec pointe de guidage

10



Préparation céramo - céramique

T (mm), Profondeur

0,8

### Taille du grain des instruments diamantés

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

FG

ISO

AX806 314 170 524...

Réf N°

AX845.314...

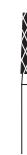
4,0

016

**AX847**

Cône, bout plat

10



8,0

018

**AX878**

Cylindre, à biseau

10



Mandrin L mm

FG

ISO

AX806 314 289 524...

Réf N°

AX878.314...

8,0

012

8,0

014

**AX879**

Cylindre, à biseau

10



10,0

012

10,0

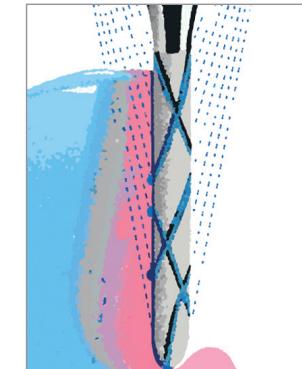
014

10,0

016

### 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.*



# DIAMANT TURBO

**T811**

Tonneau

5



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 038 534...

Réf N°

T811.314...C

4,2

FG

033

**T830L**

Poire, long

5



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

014

5,0

016

5,0

018

**T837**

Cylindre, bout plat

5



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

014

8,0

016

**T846**

Cône, bout plat

5



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 171 544...

Réf N°

T846.314...SC

6,0

FG

016

**T848**

Cône, bout plat

5



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 173 534...

Réf N°

T848.314...C

10,0

FG

016

• T806 314 173 544...

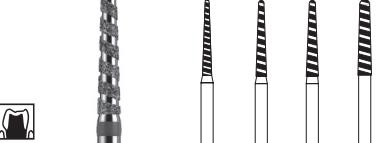
T848.314...SC

016

**T850**

Cône, bout arrondi

5



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

016

10,0

018



Préparation des cavités



Préparation coronaire



Préparation des obturations

**T822**

Poire

5



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 237 544...

Réf N°

T822.314...SC

3,0

FG

012

**T836**

Cylindre, bout plat

5



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 110 544...

Réf N°

T836.314...SC

6,0

FG

012

**T842**

Cylindre, bout plat

5



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 113 534...

Réf N°

T842.314...C

12,0

FG

018

**T848L**

Cône, bout plat, long

5



Mandrin

L mm

ISO

• T806 314 174 534...

Réf N°

T848L.314...C

11,5

FG

014

**T856**

Cône, bout arrondi

5



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

## ■ DIAMANT TURBO

**T859**

Cône, pointu

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	10,0
FG	• T806 314 166 544...		T859.314...SC	018

**T863**

Flamme

10

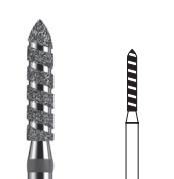


Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	10,0
FG	• T806 314 250 534...		T863.314...C	014

**T878**

Cylindre, à biseau

10

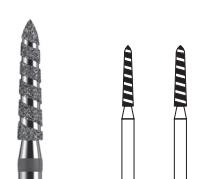


Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	8,0	8,0
FG	• T806 314 289 534...		T878.314...C	012	014
FG	• T806 314 289 544...		T878.314...SC	012	014

**T878K**

Cône allongé, à biseau

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	8,0	8,0	8,0
FG	• T806 314 298 534...		T878K.314...C	014	014	018
FG	• T806 314 298 544...		T878K.314...SC	014	016	

**T879**

Cylindre, à biseau

10

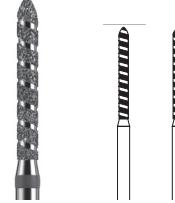


Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	10,0	10,0	10,0
FG	• T806 314 290 534...		T879.314...C	012	014	016
FG	• T806 314 290 544...		T879.314...SC	012		

**T879L**

Cylindre, à biseau, long

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	12,0	12,0
FG	• T806 314 291 544...		T879L.314...SC	012	014

**T879K**

Cône allongé, à biseau

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	10,0	10,0	10,0
FG	• T806 314 299 534...		T879K.314...C	012	014	016
FG	• T806 314 299 544...		T879K.314...SC	012	014	016

**T881**

Cylindre, bout arrondi

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	8,0	8,0
FG	• T806 314 141 534...		T881.314...C	012	014

**T882**

Cylindre, bout arrondi

10

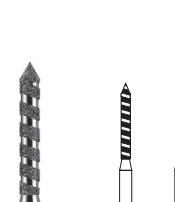


Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	10,0	10,0
FG	• T806 314 142 534...		T882.314...C	012	014

**T886**

Cylindre, bout pointu

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	10,0	10,0
FG	• T806 314 131 534...		T886.314...C	012	
FG	• T806 314 131 544...		T886.314...SC	012	014

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



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

7,0

RAL

012

- 806 205 267 524...
- 806 205 267 514...
- 806 205 267 504...

831.205...

012

F 831.205...

012

C 831.205...

012

### 831L

Diamanté Paro

○ 10.000 - 30.000

3



### 832

Diamanté Paro

○ 10.000 - 30.000

3



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

5,0

RAL

014

- 806 205 258 524...
- 806 205 258 514...
- 806 205 258 504...

832.205...

014

F 832.205...

014

C 832.205...

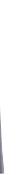
014

### 832L

Diamanté Paro

○ 10.000 - 30.000

3



### TC747

Carbure Paro

○ 8.000 Surfaçage radiculaire

○ 12.000 Après détartrage

3



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

5,55

RAL

010

500 205 261 001...

TC747.205...

010

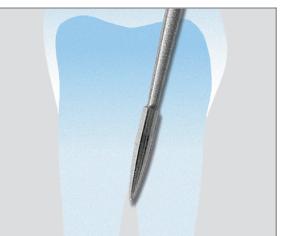
### TC747L

Carbure Paro

○ 8.000 Surfaçage radiculaire

○ 12.000 Scaling

3



### TC758

Carbure Paro

○ 8.000 Surfaçage radiculaire

○ 12.000 Après détartrage

3



Mandrin

L mm

ISO

Réf N°

2,75

RA

012

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°

2,75

RAXL

012

500 206 258 001...

TC758L.206...

012

FRAISES DIAMANTÉES





# K-DIAMANTÉES - RESTAURATION ZIRCONE

## Traitements de l'oxyde de zirconium ZrO<sub>2</sub> 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

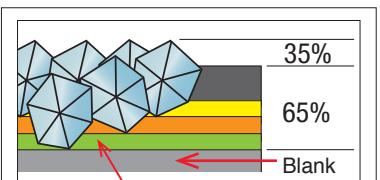
150.000

5



#### Mandrin

	L mm	ISO	Réf N°	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0
FG				025					
●●	K806 314 263 514...	KF369.314...	025						
●●	K806 314 263 504...	KC369.314...	025						
○○	K806 314 263 494...	KUF369.314...	014						
●●	K806 314 697 514...	KF801L.314...	014						
●●	K806 314 697 504...	KC801L.314...	014						
○○	K806 314 697 494...	KUF801L.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...	KF859L.314...	010						
●●	K806 314 167 504...	KC859L.314...	010						
○○	K806 314 167 494...	KUF859L.314...	010						
●●	K806 314 290 514...	KF879.314...	014						
●●	K806 314 290 504...	KC879.314...	014						
○○	K806 314 290 494...	KUF879.314...	014						
●●	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...	KF379L.315...	012						



Solid Nickel Matrix

3  
2  
1 } 3x Nickellayer

### Application :

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

### 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

5



#### Mandrin

	L mm	ISO	Réf N°	8,0	8,0
FG				016	
●●	K806 314 198 514...	KF856.314...	016		
●●	K806 314 141 514...	KF881.314...	016		



Finition occlusale des céramiques



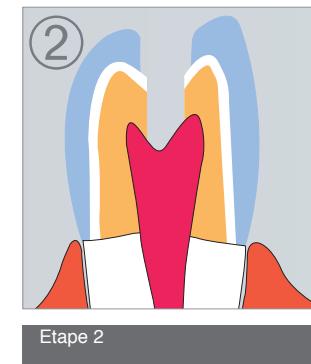
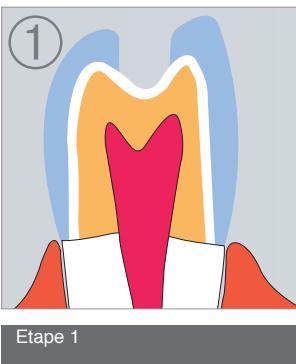
Séparation des couronnes

## 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).



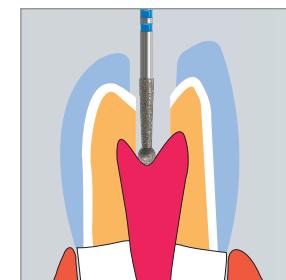
#### K802L

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 zircone. 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 pulinaire. 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 zircone 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 prématûr, une grande durée de vie est assurée.

## INSTRUMENTS DIAMANTÉS DIAPLUS

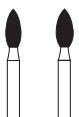
Les instruments Diaplus présente une multicouches de diamant naturel avec revêtement en nitrure de titane permettant un complément de la microporosité naturelle du liant augmentant de ce fait la durée de vie des instruments. Effet autonettoyant grâce à une évacuation rapide de la substance abrasée. Meulage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

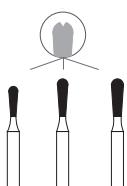


Mandrin	L mm	ISO	Réf N°			
FG					014	021
• V806 314 001 524...		V801.314...			014	021
• V806 314 001 514...		FV801.314...			014	021
• V806 314 001 534...		GV801.314...			014	021
					014	023

### 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°	
FG				4,2

V806 314 277 534...

GV379.314...

023

### V811

Tonneau

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	
FG				4,2

V806 314 038 534...

GV811.314...

033

### V835KR

Cylindre, bord arrondi

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	
FG				4,5

V806 314 156 524...

GV835KR.314...

012

V806 314 156 534...

GV835KR.314...

012

### V845KR

Cône, bord arrondi

10



Mandrin	L mm	ISO	Réf N°	
FG				4,0

V806 314 544 524...

GV845KR.314...

016

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

## INSTRUMENTS DIAMANTÉS DIAPLUS

**V846KR**

Cône, bord arrondi

10

**V847KR**

Cône, bord arrondi

10

**V850**

Cône, bout arrondi

10

**V856**

Cône, bout arrondi

10

**V858**

Interproximale

10

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V846KR.314...

016

FG

6,0

016

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V847KR.314...

018

8,0

016

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V850.314...

012

10,0

012

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

FV850.314...

012

10,0

012

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV850.314...

014

10,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V846KR.314...

016

8,0

016

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V847KR.314...

018

8,0

018

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V847.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV847.314...

016

8,0

016

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V848.314...

018

10,0

018

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V848.314...

025

7,0

025

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V855.314...

025

9,0

025

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V856.314...

018

9,0

018

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV856.314...

018

9,0

018

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V856L.314...

018

9,0

018

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV856L.314...

018

9,0

018

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

V862.314...

014

8,0

014

**Mandrin**

L mm

ISO

Réf N°

GV862.314...

014

## INSTRUMENTS DIAMANTÉS DIAPLUS

**V863**

Flamme

10



Mandrin L mm

ISO	Réf N°
• V806 314 250 524...	<b>V863.314...</b>
• V806 314 250 514...	<b>FV863.314...</b>
• V806 314 250 534...	<b>GV863.314...</b>

10,0 10,0

012 016

012 016

012 016

**V878**

Cylindre, à biseau

10



Mandrin L mm

ISO	Réf N°
• V806 314 289 524...	<b>V878.314...</b>
• V806 314 289 514...	<b>FV878.314...</b>
• V806 314 289 534...	<b>GV878.314...</b>

8,0 8,0 8,0

010 012 014

012 014

**V879**

Cylindre, à biseau

10



Mandrin L mm

ISO	Réf N°
• V806 314 290 524...	<b>V879.314...</b>
• V806 314 290 514...	<b>FV879.314...</b>
• V806 314 290 534...	<b>GV879.314...</b>

10,0

014

014

014

**V880**

Cylindre, bout arrondi

10



Mandrin L mm

ISO	Réf N°
• V806 314 140 524...	<b>V880.314...</b>
• V806 314 140 534...	<b>GV880.314...</b>

6,0

012

012

**V909**

Roue

10



Mandrin L mm

ISO	Réf N°
• V806 314 068 534...	<b>GV909.314...</b>

1,6

040



Préparation de cavités



Préparation coronaire



Préparation des obturations



Chirurgie maxillo - facile

- 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 amalgame
- Elimination des excès de ciments composites après scellement d'inlays, onlays et facettes

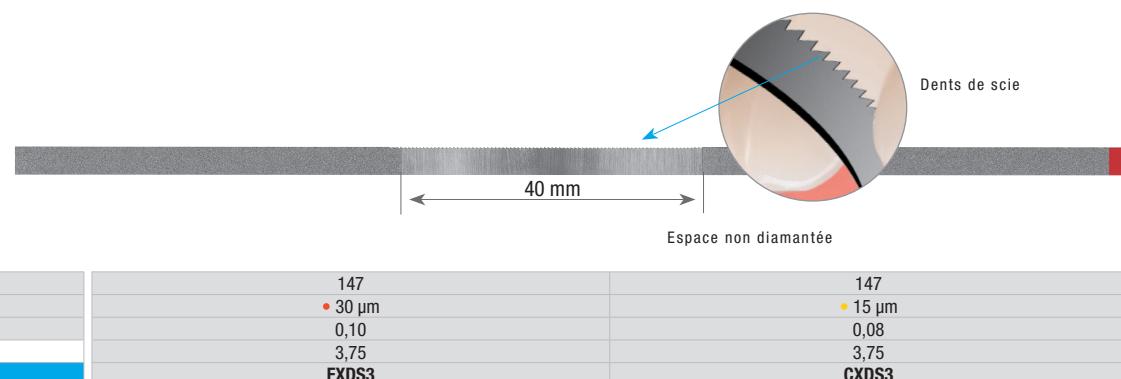
### Avantages

- Modellage anatomique des bords interproximaux
- Pour un travail plus facile et une séparation 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



### 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 contournage 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.

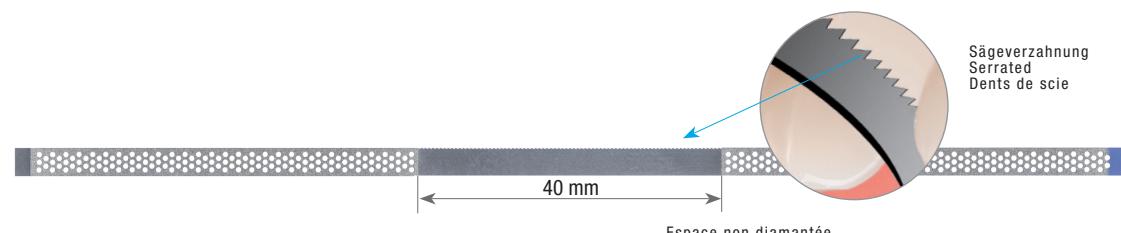
Le contournage inter-proximal est facilité du fait de la séparation Interdentaire réalisée rapidement grâce à la zone de 40 mm à profil denté exempt de diamants. Un effort minimal est requis du fait du profil denté et de la surface diamantée présentes sur un instrument unique. Strips en acier inoxydable sont, réutilisables et auto-clavables.

#### PXDS3, PFXDS3

#### PCXDS3

diamanté unilatéral, perforé

10



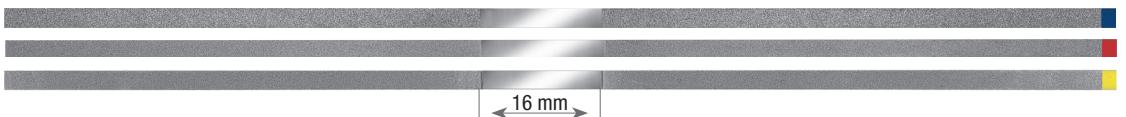
- Standard • 37 - 45 µm • ISO No. 524
- Fin • 30 - 40 µm • ISO No. 514
- Superfin • 10 - 20 µm • ISO No. 504

## STRIPS DIAMANTÉS STONER

### DS2, FDS2, CDS2

diamanté unilatéral

10



Strips diamantés sans dents de scie

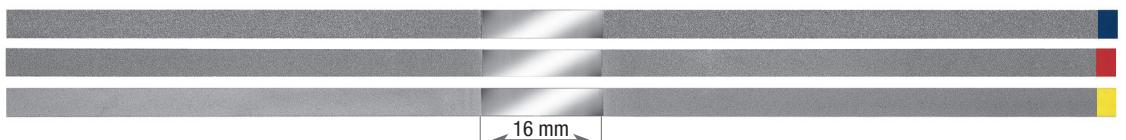
Espace non diamantée

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

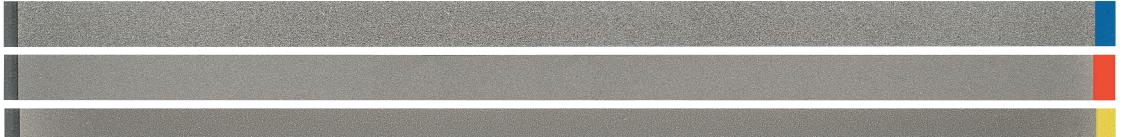
Sont conçus pour la réduction interproximale (IPR) connue également sous le nom de „tooth stripping“ ou „réduction interdentaire.“ L'IPR est un procédé dans lequel une partie de l'épaisseur d'émail de la dent est réduite lorsqu'il est nécessaire de créer un espace en vue du réalignement orthodontique. 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 inter-proximal 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



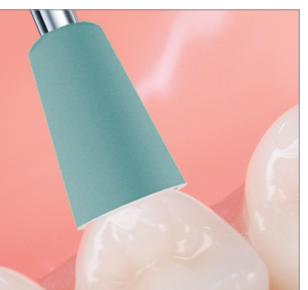
### Finition et polissage

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

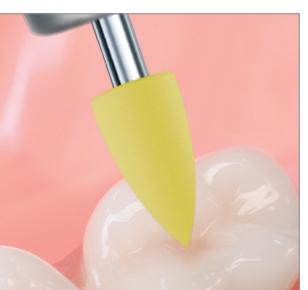
Les polissoirs vous permettront d'obtenir plus de qualité de surface et de performance de travail sur les surfaces concaves ou convexes, les zones inter-dentaires et occlusales. Vous pourrez obtenir un brillant naturel des surfaces de tous les matériaux d'obturation.



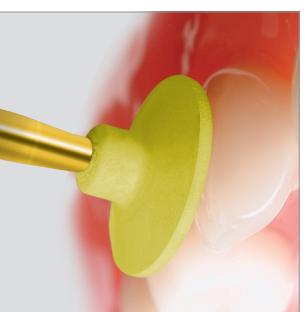
*Façonnage, ébauche de la forme anatomique.  
(embrasures)*



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

**POLISSOIRS DENTISTE • POLISSOIRS DENTISTE**

**POLISSOIRS DENTISTE • POLISSOIRS DENTISTE**

**POL  
3**

## ■ POLISSOIRS 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
<b>1932RA</b>	<b>1933RA</b>	<b>1934RA</b>	<b>1935RA</b>	<b>1938RA</b>	<b>1939RA</b>
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
<b>19032RA</b>	<b>19033RA</b>	<b>19034RA</b>	<b>19035RA</b>	<b>19038RA</b>	<b>19039RA</b>
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
<b>20032RA</b>	<b>20033RA</b>	<b>20035RA</b>	<b>20038RA</b>
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

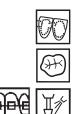
Réf N°

ISO No. 658 204...

14,0	14,0	10,0	6,0	7,0	10,0	4,7	1,0	6,0
055	050	050	030	085	060	100	100	035
<b>0730RA</b>	<b>0731RA</b>	<b>0732RA</b>	<b>0733RA</b>	<b>0734RA</b>	<b>0735RA</b>	<b>0736RA</b>	<b>0738RA</b>	<b>0739RA</b>
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
<b>0830RA</b>	<b>0831RA</b>	<b>0832RA</b>	<b>0834RA</b>	<b>0835RA</b>	<b>0836RA</b>
257 523 055	292 523 050	243 523 050	030 523 085	030 523 060	304 523 100

### Flexi-Disques

○ max. 15.000  
○ empl. 10.000 - 12.000  
□ 50, \* 6



### Taille Ø mm

Réf N°

Grain

Surface active

Application

ISO No. 039 900...

ISO No. 330 204...

Kit comporte 20 polissoirs de chaque grain, et 2 mandrins



□ 50

12	8	12	8	12	8	12	8	4		
<b>1260UM</b>	<b>1261UM</b>	<b>1270UM</b>	<b>1271UM</b>	<b>1280UM</b>	<b>1281UM</b>	<b>1290UM</b>	<b>1291UM</b>	<b>4038RA</b>		
370 531 120	370 531 080	370 521 120	370 521 080	370 511 120	370 511 080	370 501 120	370 501 080			
gross				medium				fine		
unilateral				bilateral				bilateral		
pre-contouring			smooth			pre-polishing			lustrous finishing	
Mandrel / mandrin									611 372 030	

## ■ ■ ■ 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 2 : = bleu :** Finition, pour un enlèvement rapide de matériau

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

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

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.

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  
Taille Ø 1/10 mm  
Réf N°  
ISO No. 802 204...  
Etape

10,0	6,0	10,0	4,7
050	030	060	100
<b>332RA</b>	<b>333RA</b>	<b>335RA</b>	<b>336RA</b>
243 533 050	243 533 030	030 533 060	304 533 100

10,0	6,0	10,0	4,7
050	030	060	100
<b>3032RA</b>	<b>3033RA</b>	<b>3035RA</b>	<b>3036RA</b>
243 523 050	243 523 030	030 523 060	304 523 100

10,0	6,0	10,0	4,7
050	030	060	100
<b>30032RA</b>	<b>30033RA</b>	<b>30035RA</b>	<b>30036RA</b>
243 513 050	243 513 030	030 513 060	304 513 100

1                    2                    3

○ 10.000 - 12.000  
6



L mm  
Taille Ø 1/10 mm  
Réf N°  
ISO No. 803 204...  
Etape

10,0	7,0	6,0
040	060	100
<b>R2520RA</b>	<b>R2620RA</b>	<b>R2720RA</b>

10,0	7,0	6,0
040	060	100
<b>R2530RA</b>	<b>R2630RA</b>	<b>R2730RA</b>

10,0	7,0	6,0
040	060	100
<b>R2540RA</b>	<b>R2640RA</b>	<b>R2740RA</b>

1                    2                    3

○ 10.000  
6 / 100



L mm  
Taille Ø 1/10 mm  
Réf N°  
ISO No. 802 204...  
Etape

10,0	6,0	7,0	10,0	4,7	6,0
050	030	085	060	100	035
<b>0332RA</b>	<b>0333RA</b>	<b>0334RA</b>	<b>0335RA</b>	<b>0336RA</b>	<b>0339RA</b>



○ 15.000  
○ 10.000  
○ 5.000  
○ 12/100



L mm  
Taille Ø 1/10 mm  
Réf N°  
ISO No. 658 204...  
Etape

10,0	10,0
050	060
<b>0352RA</b>	<b>0355RA</b>

10,0	10,0
050	060
<b>0362RA</b>	<b>0365RA</b>

10,0
050
<b>0372RA</b>

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<sub>max.</sub> FG 15.000  
U<sub>max.</sub> 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<sub>max.</sub> FG 15.000  
U<sub>max.</sub> 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<sub>max.</sub> FG 15.000  
U<sub>max.</sub> 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
Dureté	moyen	

## 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

U max. 10.000  
U 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°	<b>0671HP</b>	<b>0672HP</b>	<b>0673HP</b>	<b>0679HP</b>	<b>0677HP</b>	<b>0674HP</b>	<b>0675HP</b>	<b>0676HP</b>
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°	<b>0661HP</b>	<b>0662HP</b>	<b>0663HP</b>	<b>0669HP</b>	<b>0667HP</b>	<b>0664HP</b>	<b>0665HP</b>	<b>0666HP</b>
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°	<b>0651HP</b>	<b>0652HP</b>	<b>0653HP</b>	<b>0659HP</b>	<b>0657HP</b>	<b>0654HP</b>	<b>0655HP</b>	<b>0656HP</b>
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°	<b>0631HP</b>	<b>0632HP</b>	<b>0634HP</b>	<b>0636HP</b>	<b>0641HP</b>	<b>0642HP</b>	<b>0644HP</b>	<b>0646HP</b>
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°	<b>2100UM</b>
ISO No. 638 900...	372 524 220

75

Denture simple avec taille transversale

1

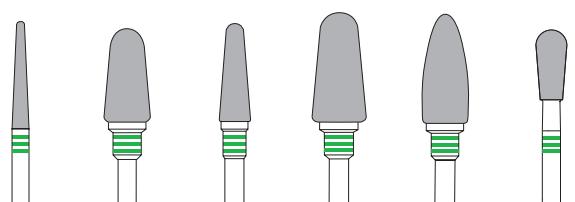


Fig. No	261	351	79	351	251	77
Mandrin L mm	14,0	12,0	14,1	14,2	14,2	9,0
Taille Ø 1/10 mm	023	060	045	070	060	040
Réf N°	<b>0175.023HP</b>	<b>5275.060HP</b>	<b>5775.045HP</b>	<b>6075.070HP</b>	<b>7275.060HP</b>	<b>7775.040HP</b>
HP	194 176 023	263 176 060	194 176 045	263 176 070	274 176 060	237 176 070

10

Denture croisée standard

1

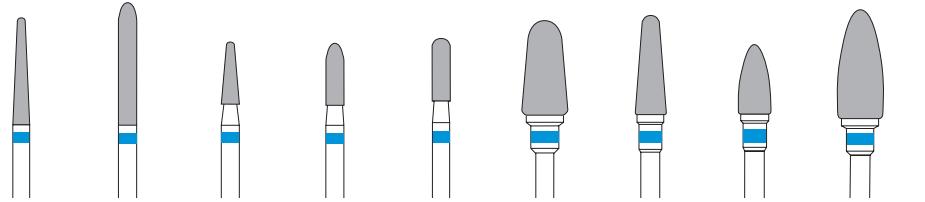


Fig. No	261	295	138	139	129	351	79	78	251
Mandrin L mm	14,0	16,0	8,0	8,0	8,0	12,2	12,9	8,9	14,2
Taille Ø 1/10 mm	023	023	023	023	023	060	045	040	060
Réf N°	<b>0110.023HP</b>	<b>0410.023HP</b>	<b>0710.023HP</b>	<b>0810.023HP</b>	<b>1710.023HP</b>	<b>5210.060HP</b>	<b>5610.045HP</b>	<b>6110.040HP</b>	<b>7210.060HP</b>
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

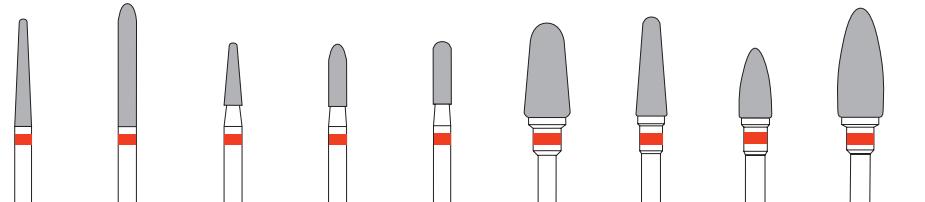


Fig. No	261	295	138	139	129	351	79	78	251
Mandrin L mm	14,0	16,0	8,0	8,0	8,0	12,2	12,9	8,9	14,2
Taille Ø 1/10 mm	023	023	023	023	023	060	045	040	060
Réf N°	<b>0120.023HP</b>	<b>0420.023HP</b>	<b>0720.023HP</b>	<b>0820.023HP</b>	<b>1720.023HP</b>	<b>5220.060HP</b>	<b>5620.045HP</b>	<b>6120.040HP</b>	<b>7220.060HP</b>
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 15.000  
RA 7.000  
12/100



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°

ISO No. 655 314...

Réf. N°

ISO No. 655 204...

		7,0	10,0
L mm	Taille Ø 1/10 mm	025	050
	030	040	<b>GF661.025 FG</b>
Réf. N°	<b>GF601.030 FG</b>		
ISO No. 655 314...	001 513 030	243 513 025	
Réf. N°	<b>GF601.030 RA</b>	<b>GF602.040 RA</b>	<b>GF661.025 RA</b>
ISO No. 655 204...	001 513 030	001 513 040	243 513 025
			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 15.000  
RA 7.000  
12/100



L mm

Taille Ø 1/10 mm

Réf. N°

ISO No. 635 314...

Réf. N°

ISO No. 635 204...

	6,0	7,0	6,0	6,0	3,0
L mm	Taille Ø 1/10 mm	025	025	025	030
Réf. N°	<b>AS01.025 FG</b>	<b>AS02.025 FG</b>	<b>AS03.025 FG</b>	<b>AS04.025 FG</b>	<b>AS05.030 FG</b>
ISO No. 635 314...	243 505 025	161 505 025	171 505 025	110 505 025	013 505 030
Réf. N°	<b>AS11.025 RA</b>	<b>AS12.025 RA</b>	<b>AS13.025 RA</b>	<b>AS14.025 RA</b>	<b>AS15.030 RA</b>
ISO No. 635 204...	243 505 025	161 505 025	171 505 025	110 505 025	013 505 030
					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

