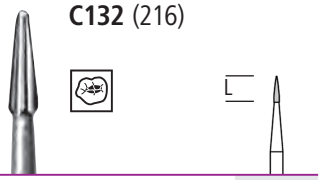
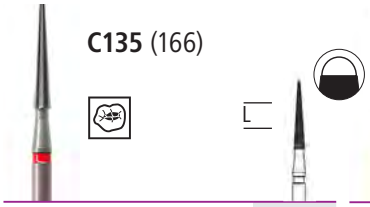
konisch, spitz, Sicherheitsspitze / *Taper, pointed with safe end*



C132 (216)

REF		C132
Ø (1/10 mm)		008
L (mm)		3,0
	FG	008
Schneiden / *blades*		8
		10

FG = 160.000 min^{-1}



C135 (166)

REF		C135
Ø (1/10 mm)		014
L (mm)		9,0
	FG	014
Schneiden / *blades*		8
		10

FG = 160.000 min^{-1}



C135F (166)

REF		C135F
Ø (1/10 mm)		014
L (mm)		9,0
	FG	014
Schneiden / *blades*		20
		10

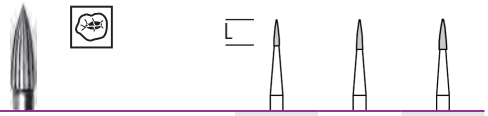
FG = 160.000 min^{-1}



C135UF (166)

REF		C135UF
Ø (1/10 mm)		014
L (mm)		9,0
	FG	014
Schneiden / *blades*		30
		10

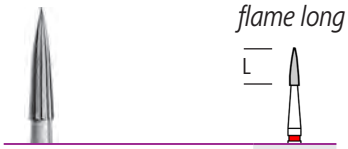
FG = 160.000 min^{-1}



C246 (244) Flame / *flame*

REF		C246	C246	C246
Ø (1/10 mm)		009	010	012
L (mm)		3,6	3,6	3,6
	FG	009	010	012
Schneiden / *blades*		12	12	12
		10	10	10

FG = 160.000 min^{-1}



C246L (243) Flamme lang/ *flame long*

REF		C246L
Ø (1/10 mm)		012
L (mm)		5,4
	FG	012
Schneiden / *blades*		12
		10

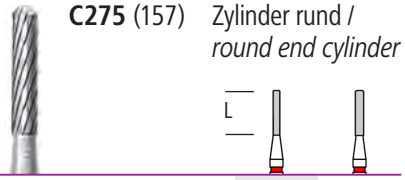
FG = 160.000 min^{-1}



C246UF (244) Flame / *flame*

REF		C246UF
Ø (1/10 mm)		009
L (mm)		3,6
	FG	009
Schneiden / *blades*		30
		10

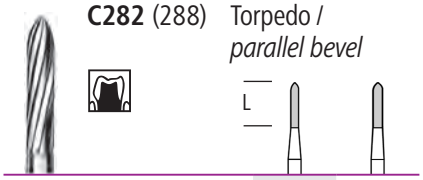
FG = 160.000 min^{-1}



C275 (157) Zylinder rund / *round end cylinder*

REF		C275	C275
Ø (1/10 mm)		010	012
L (mm)		7,0	8,0
	FG	010	012
Schneiden / *blades*		12	12
		10	10

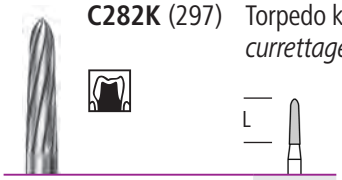
FG = 160.000 min^{-1}



C282 (288) Torpedo / *parallel bevel*

REF		C282	C282
Ø (1/10 mm)		010	012
L (mm)		6,0	6,0
	FG	010	012
Schneiden / *blades*		8	10
		10	10

FG = 160.000 min^{-1}



C282K (297) Torpedo konisch / *currettage*

REF		C282K
Ø (1/10 mm)		014
L (mm)		6,0
	RA	014
	FG	014
Schneiden / *blades*		10
		10

RA = 30.000 min^{-1} FG = 160.000 min^{-1}

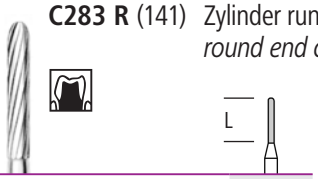
C283 UF (289) Torpedo / *Parallel Bevel*



REF		283UF
Ø (1/10 mm)		010
L (mm)		8,0
	FG	010
Schneiden / *blades*		30
		10

FG = 160.000 min^{-1}

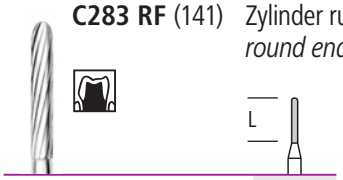
C283 R (141) Zylinder rund / *round end cylinder*



REF		283R
Ø (1/10 mm)		010
L (mm)		8,0
	FG	010
Schneiden / *blades*		12
		10

FG = 160.000 min^{-1}

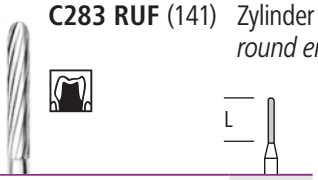
C283 RF (141) Zylinder rund / *round end cylinder*



REF		283RF
Ø (1/10 mm)		010
L (mm)		8,0
	FG	010
Schneiden / *blades*		20
		10

FG = 160.000 min^{-1}

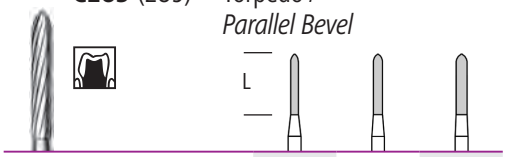
C283 RUF (141) Zylinder rund / *round end cylinder*



REF		283RUF
Ø (1/10 mm)		010
L (mm)		8,0
	FG	010
Schneiden / *blades*		30
		10

FG = 160.000 min^{-1}

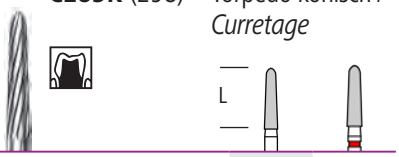
C283 (289) Torpedo / *Parallel Bevel*



REF		C283	C283	C283
Ø (1/10 mm)		010	012	014
L (mm)		8,0	8,0	8,0
	FG	010	012	014
Schneiden / *blades*		12	12	12
		10	10	10

FG = 160.000 min^{-1}

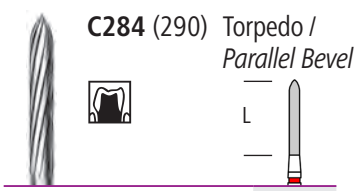
C283K (298) Torpedo konisch / *Curretage*



REF		C283K	C283K
Ø (1/10 mm)		016	021
L (mm)		8,0	8,0
	RA	016	021
	FG	016	021
Schneiden / *blades*		12	12
		10	10

RA = 30.000 min^{-1} FG = 160.000 min^{-1}

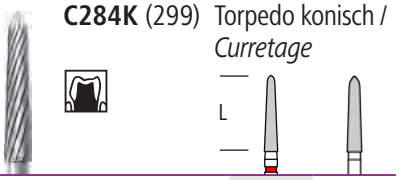
C284 (290) Torpedo / *Parallel Bevel*



REF		C284
Ø (1/10 mm)		014
L (mm)		10,0
	FG	014
Schneiden / *blades*		12
		10

FG = 160.000 min^{-1}

C284K (299) Torpedo konisch / *Curretage*



REF		C284K	C284K
Ø (1/10 mm)		016	018
L (mm)		10,0	10,0
	FG	016	018
Schneiden / *blades*		12	12
		10	10

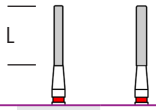
FG = 160.000 min^{-1}

Alle abgebildeten FG-Hartmetallinstrumente sind ebenfalls lieferbar in der Schaftart HP

All FG-carbide instruments illustrated are available in shank type HP

C297 (158) Zylinder flach / *flat end cylinder*





REF		C297	C297
Ø (1/10 mm)		012	014
L (mm)		8,0	8,0
	FG	012	014
Schneiden / *blades*		10	10
		10	10

FG = 160.000 min^{-1}

C297 KR (158) Zylinder rund / *round end cylinder*





REF		C297KR
Ø (1/10 mm)		010
L (mm)		8,0
	FG	010
Schneiden / *blades*		10
		10

FG = 160.000 min^{-1}

C297 KRF (158) Zylinder rund / *round end cylinder*





REF		C297KRF
Ø (1/10 mm)		010
L (mm)		8,0
	FG	010
Schneiden / *blades*		20
		10

FG = 160.000 min^{-1}

C297 KRUF (158) Zylinder rund / *round end cylinder*



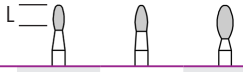


REF		C297KRUF
Ø (1/10 mm)		010
L (mm)		8,0
	FG	010
Schneiden / *blades*		30
		10

FG = 160.000 min^{-1}

C379 (277) Ei-Form / *football*





REF		C379	C379	C379
Ø (1/10 mm)		014	018	023
L (mm)		3,1	3,5	4,2
	RA		018	023
	FG	014	018	023
Schneiden / *blades*		12	12	12
		10	10	10

RA = 30.000 min^{-1} FG = 160.000 min^{-1}

C379F (277) Ei-Form / *football*



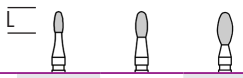


REF		C379F
Ø (1/10 mm)		023
L (mm)		4,2
	RA	023
	FG	023
Schneiden / *blades*		20
		10

RA = 30.000 min^{-1} FG = 160.000 min^{-1}

C379UF (277) Ei-Form / *football*





REF		C379UF	C379UF	C379UF
Ø (1/10 mm)		014	018	023
L (mm)		3,1	3,5	4,2
	FG	014	018	023
Schneiden / *blades*		30	30	30
		10	10	10

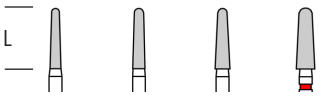
FG = 160.000 min^{-1}

Hartmetall / *Tungsten Carbide*

HARTMETALL-FINIERER / *TUNGSTEN CARBIDE FINISHING BURS*

C375R (198) Konus rund / *round end taper*





REF		C375R	C375R	C375R	C375R
Ø (1/10 mm)		014	016	018	023
L (mm)		8,0	8,0	8,0	8,0
	RA				023
	FG	014	016	018	023
Schneiden / *blades*		10	10	10	10
		10	10	10	10

RA = 30.000 min^{-1} FG = 160.000 min^{-1}

C390 (274) Granate / *grenade*



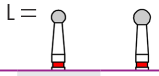


REF		C390
Ø (1/10 mm)		016
L (mm)		3,5
	RA	016
	FG	016
Schneiden / *blades*		12
		10

RA = 30.000 min^{-1} FG = 160.000 min^{-1}

C41S (001) Kugel / *round*





REF		C41S	C41S
Ø (1/10 mm)		018	023
L (mm)		1,8	2,3
	RA	018	023
	FG	018	023
Schneiden / *blades*		18	20
		10	10

RA = 30.000 min^{-1} FG = 160.000 min^{-1}

C47 (233) Birne / *pear*



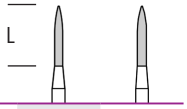


REF		C47
Ø (1/10 mm)		018
L (mm)		2,2
	RA	018
	FG	018
Schneiden / *blades*		12
		10

RA = 30.000 min^{-1} FG = 160.000 min^{-1}

C48L (249) Flamme lang / *flame long*





REF		C48L	C48L
Ø (1/10 mm)		010	012
L (mm)		8,0	8,0
	RA		012
	FG	010	012
Schneiden / *blades*		12	12
		10	10

RA = 30.000 min^{-1} FG = 160.000 min^{-1}

C379G (277)





REF		C379G
Ø (1/10 mm)		018
L (mm)		3,5
	FG	018
	FGXL	018
Schneiden / *blades*		8
		10

FGXL = 160.000 min^{-1}

C847KR (180)





REF		C847KR
Ø (1/10 mm)		016
L (mm)		8,0
	FG	016
	FGXL	016
Schneiden / *blades*		8
		10

FGXL = 160.000 min^{-1}

Schneller zum Ziel mit nur zwei Instrumenten

- schnelle und wirkungsvolle Bearbeitung von Titanabutments
- runde Gestaltung der Spitze verhindert das Entstehen von eckigen Präparationen im zervikalen Bereich
- schnelle und sichere Gestaltung glatter Oberflächen durch formenkongruente Finierer
- lange Arbeitsteile der Instrumente für die perfekte Gestaltung ohne Ecken und Kanten auch bei langen Abutments
- zweistufiges System reduziert den Arbeitsaufwand bei der Bearbeitung von Abutments in der Praxis und im Labor

Quicker results with two instruments

- *quickly and effectively preparation of titanium abutments*
- *round form on the tip prevents the creation of angular preparations in the cervical area*
- *smooth surfaces are produced both quickly and reliably using the congruent finishing instruments*
- *the instruments - long working parts ensure perfect design results without any rough edges, even in the case of long abutments*
- *the two step system reduces the time and effort with the processing of abutments in practices and laboratories*

Alle abgebildeten FG-Hartmetallinstrumente sind ebenfalls lieferbar in der Schaftart HP
All FG-carbide instruments illustrated are available in shank type HP



C135 Q 014 F



REF	C135Q
Ø (1/10 mm)	014
L (mm)	8,0
FG	014
Schneiden / *blades*	18
	10

FG = 160.000 min^{-1}



C 375R Q 016 FG



REF	C375Q
Ø (1/10 mm)	023
L (mm)	8,0
FG	016
Schneiden / *blades*	18
	10

FG = 160.000 min^{-1}



C 379 Q 023 FG

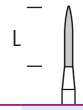


REF	C379Q
Ø (1/10 mm)	023
L (mm)	3,5
FG	023
Schneiden / *blades*	18
	10

FG = 160.000 min^{-1}



C 48L Q 010 FG



REF	C48LQ
Ø (1/10 mm)	010
L (mm)	8,0
FG	010
Schneiden / *blades*	18
	10

FG = 160.000 min^{-1}

Für rationelles Arbeiten und optimale Finierergebnisse bei der Composite-Bearbeitung

Die Bearbeitung von Composite-Füllungen erforderte bislang drei Finierstufen (rot, gelb und weißer Finierer). Durch die Entwicklung einer neuartigen Verzahnung ist erstmals eine Reduzierung auf eine Finierstufe gelungen.

Vorteile

- Zeitersparnis durch Wegfall weiterer Arbeitsgänge.
- Kostenersparnis durch Einsparung weiterer Instrumente.
- Bereits nach der 1. Finierstufe wird durch die füllungsgerechte Spezialquerhiebverzahnung eine bessere Oberflächenqualität erreicht.
- Die glatte, nicht verzahnte Spitze bei der konischen Figur C135 Q sorgt für schonendes Finieren und schützt die Gingiva.

Für das abschließende Finishing empfehlen wir unser Compositpolierer DIA-COMP PLUS!