

KATALOG ORIDIMA



Mit Erscheinen dieses Kataloges werden alle Kataloge von ORIDIMA mit Datum vor Januar 2020 ungültig. Die Preise entnehmen Sie bitte der aktuellen Preisliste.

Alle Rechte der Verbreitung, auch durch fototechnische Wiedergabe, Nachdruck (auch auszugsweise) oder Einspeicherung und Rückgewinnung in Datenverarbeitungsanlagen aller Art sind vorbehalten und bedürfen unserer schriftlichen Genehmigung. Produkt- und Farbänderungen sowie Druckfehler vorbehalten.

AUF EIN WORT



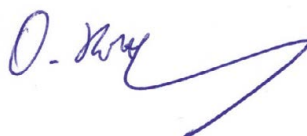
Liebe Geschäftspartner und Freunde unseres Hauses!

Mit diesem Katalog möchten wir Ihnen einen aktuellen Überblick über unser komplettes Produktprogramm geben und Sie über bestimmte Details einiger Produkte, die für Ihre tägliche Arbeit ggf. von Interesse sind, informieren.

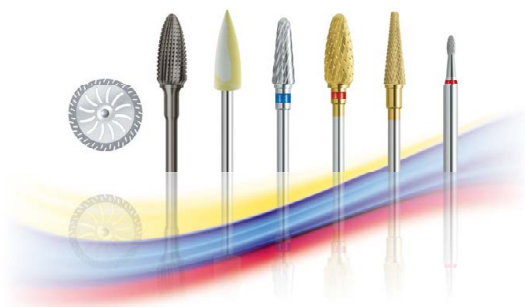
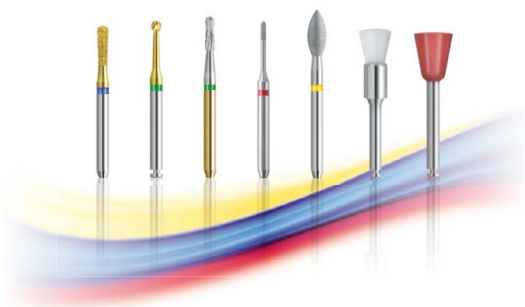
Darüber hinaus informieren wir Sie in aller Kürze unter anderem über unser Unternehmen und seine Mitarbeiter im Innen- und Außendienst, über die Philosophie des Unternehmens und hier insbesondere über unser Servicekonzept.

Damit Sie sich schnell zurechtfinden, haben wir an den Anfang des Inhaltsverzeichnisses eine Kapitelübersicht gestellt, an die sich eine detaillierte Produktaufstellung mit den zugeordneten Seitenzahlen anschließt.

Wir hoffen, dass wir mit diesem übersichtlich aufgebauten Katalog Ihren zeitlichen Aufwand bei der Produktauswahl etwas verkürzen können und freuen uns auf eine weiterhin gute Zusammenarbeit.



Ihr Dr. Oliver Holthaus
Geschäftsführer



INSTRUMENTE FÜR DIE PRAXIS 16

Diamantinstrumente / Schleifinstrumente	18
Hartmetallinstrumente	31
Polierer	40
Chirurgische Instrumente	49
Endodontische Instrumente	52
Sonstige Instrumente	54

INSTRUMENTE FÜR DAS LABOR 56

Scheiben	58
Fräser	61
Fräser für die Frästechnik	63
Diamantinstrumente für die Technik	65
Gesinterte Instrumente für die Technik	67
Hartmetallinstrumente für die Technik	69
Hartmetallfräser	71
Polierer für die Technik	75
Spezialpolierer für Keramik	78
Hochdianthaltige Polierer für Zirkoniumdioxid	79

SONSTIGE PRODUKTE 80

Mundspüllösung ORI-HEX Forte	82
Protefix	84
NSK Winkelstücke, Turbinen und Geräte	85
NSK Prophy-Mate NEO	86
FLASH pearl Reinigungspulver	86
ORI-PROPHY-SET	87
ORI-BRUSHIES Interdentalbürsten	88

ANHANG 90

Drehzahlempfehlungen	92
Allgemeine Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen	93

INHALTSVERZEICHNIS





INSTRUMENTE FÜR DIE PRAXIS 16

ROTIERENDE INSTRUMENTE

DIAMANTINSTRUMENTE / SCHLEIFINSTRUMENTE

ORIMANT 18

	Kugel	18
	Kugel, diamantierter Hals	18
	Umgekehrter Kegel	18
	Birne	19
	Konus (abgerundete Kanten)	19
	Konus flach	19
	Palatinal/Doppelkegel	20
	Occlu-Former	20
	Rad	20
	Zylinder spitz	20
	Zylinder rund	20
	Zylinder stirnschneidend	20
	Zylinder (abgerundete Kanten)	21
	Konisch rund	21
	Konus (Spitze nicht diamantiert)	21
	Flamme	21
	Subgingivale Flamme	22
	Knospe	22
	Torpedo	22
	Konkav	23
	Tiefenmarkierer	23
	Konisch spitz	23
	Für Mikropräparationen	23
	KFO-Kleberesteentferner (Winkelstück)	23
	Führungsdorn-Diamanten (Pin-Diamanten)	24
	Composite-Finierer	24









	Arkansassteine	25
	Reinigungssystem für Diamantinstrumente	25
	Spezialdiamanten für Zirkoniumdioxid	26
	Kurzschäftinstrumente	27










































GOLDEN RETARD 28

	Birne	28
	Zylinder rund	28
	Kugel	28
	Zylinder, Kante rund	28
	Flamme	29
	Knospe	29
	Doppelkegel	29
	Konisch rund	29
	Torpedo	29
	Torpedo extra lang	30
	Torpedo, Kurzschäft	30
	Torpedo konisch	30
	Konus flach	30



HARTMETALLINSTRUMENTE

Rosenbohrer 31



	Rosenbohrer (Hartmetall, Vor-Kopf-Schneidend)	31
	Rosenbohrer, lang	31
	Lindos, lang	31
	Rosenbohrer mit ORITAN-Beschichtung (Vor-Kopf-Schneidend)	31
	Rosenbohrer mit Querverzahnung und ORITAN-Beschichtung, bes. vibrationsarm	32
	Rosenbohrer mit ORITAN-Beschichtung, besonders schlanker Hals (gute Sicht)	32
	Rosenbohrer mit ORITAN-Beschichtung, lang, vibrationsarm, bes. schlanker Hals	32
	Rosenbohrer mit ORITAN-Beschichtung, vibrationsarm, besonders schlanker Hals	32

<p>Kronentrenner und Füllungsentferner 33</p> <p> Kronentrenner Multitalent 33</p> <p> Spezialdiamant zur Trennung von Kronen aus Zirkoniumdioxid 33</p> <p> Kronentrenner Aggressiv 33</p> <p> Kronentrenner Keramik 34</p> <p> Kronentrenner Metall-Legierungen 34</p> <p> Füllungsentferner (auch Amalgam) 34</p> <p> HM Birne und Flamme für die minimalinvasive Präparation 34</p>	<p>POLIERER</p> <hr/> <p>Polierer 40</p> <p> Grobabtragen und Finieren von Amalgam 40</p> <p> Klassische Vorpolierer (Brownies) 40</p> <p> Klassische Hochglanzpolierer (Greenies) 40</p> <p> Brownie & Greenie mit FG-Schaft 40</p> <p> Polierer für Composite & Compomere 40</p> <p> Abrasive Polierbürsten für Composite und Keramik 40</p>
<p>Hartmetall-Finierer für multifunktionalen Gebrauch 35</p> <p> Konus rund 35</p> <p> Torpedo 35</p> <p> Torpedo konisch 35</p> <p> Konus abgerundete Kanten 35</p> <p> Kombinationsfinierer für Kunststofffüllungen 36</p>	<p>Poliersystem für Composite 41</p> <p> Vorpolierer (1. Stufe: Pink) 41</p> <p> Super-Hochglanzpolierer (2. Stufe: Weiß) 41</p> <p> Diamantkorndurchsetzte Polierbürstchen für den univers. Einsatz (Composite, Keramik, EM, NEM) 41</p>
<p>Hartmetall-Spezialinstrumente zur intraoralen Titanbearbeitung 36</p> <p> Titanbearbeitung 36</p>	<p>Polier für die KFO 42</p> <p> Einstufige KFO-Spezialpolierer 42</p>
<p>Hartmetall KFO-Instrumente 37</p> <p> Kleberesteentferner 37</p> <p> Kleberesteentferner mit Sicherheitsfase 37</p> <p> Kleberesteentferner mit ORITAN-Beschichtung 37</p> <p> Kleberesteentferner für den Einmalgebrauch 37</p>	<p>Poliersystem für Zirkonimidioxid (hochdiamantiert) 43</p> <p> Abtragen und Korrigieren 43</p> <p> Vorpolieren und Glätten 43</p> <p> Hochglanzpolieren 43</p>
<p>Hartmetall-Finierer 38</p> <p> Torpedo 38</p> <p> Kugel 38</p> <p> Knospe 38</p> <p> Granate 39</p> <p> Konisch spitz 39</p> <p> Umgekehrter Kegel 39</p>	<p>Poliersystem für Keramik 44</p> <p> Abtragen und Korrigieren 44</p> <p> Vorpolieren und Glätten 44</p> <p> Hochglanzpolieren 44</p>
	<p>Hochleistungspoliersystem für Lithium-Disilikat 45</p> <p> Vorpolierer 45</p> <p> Super-Hochglanzpolierer 45</p>

Poliersystem für besonders ästhetische Composites

-  Vorpolyer (1. Stufe: Rot) 46
-  Super-Hochglanzpolyer (2. Stufe: Gelb) 46

Prophylaxe-Polierer





-  Prophylaxe-Polierer 47
-  Prophylaxe-Polierer zum Einschrauben in das Prophylaxe-Winkelstück 47
-  Latexfreie Polierer (Winkelstück) 47
-  Latexfreie Polierer (Schraubgewinde) 48
-  Latexfreie Polierer (Snap on) 48
-  Polierbürstchen, Stain Devil 48

CHIRURGISCHE INSTRUMENTE



Chirurgische Fräser

-  Knochenfräser, Lindemann (Hartmetall) 49
-  Knochenfräser, Lindemann, ORITAN-Beschichtung 49
-  Knochenfräser, Schwertschliff 49
-  Knochenfräser, Schwertschliff, ORITAN-Beschichtung 49
-  Knochenkammglätter 50
-  Knochenfräser Zekrya 50
-  Kombi-Instrument (Hartmetall) 50
-  Kombi-Instrument, ORITAN-Beschichtung 50
-  Knochenfräser rund (Hartmetall) 50
-  Knochenfräser rund, ORITAN-Beschichtung 51
-  Knochenfräser rund, Querverzahnung, ORITAN-Beschichtung 51
-  Knochendeckelscheibe 51
-  Knochendeckelscheibe mit ORITAN-Beschichtung 51
-  Sinuslift, Knochenfräser, diamantiert, ORITAN-Beschichtung 51

Endodontische Instrumente






-  Batt-Bohrer 52
-  Wurzelkanalerweiterer „Gates“ 52
-  Wurzelkanalerweiterer „Gates“ mit ORITAN-Beschichtung 52
-  Pulpabohrer „Müller“ 53

SONSTIGE INSTRUMENTE








-  Diamant Finierstreifen 54
-  Breite Diamantstreifen 54
-  Perforierte Diamantstreifen mit Sägeverzahnung 55
-  Reinigungssystem für Diamantinstrumente 55
-  Bohrerständer für FG- und W-Instrumente 55
-  Bohrerständer für FG-, W- und H-Instrumente 55

INSTRUMENTE FÜR DAS LABOR 56

Scheiben 58



	Diamantscheiben	58
	Gewebeverstärkte Trennscheiben, Diamantkorn durchsetzt	60
	Gewebeverstärkte Trennscheiben	60
	Nylon-Scheiben	60
	Mandrelle/Träger	60

Fräser 61

	Spezialfräser mit Kreuzverzahnung und ORITAN-Beschichtung	61
	Einfachverzahnung Standard	61
	Querverzahnung Grob, für Kunststoffe	61
	Querverzahnung Grob, für Gips	62
	Spezialfräser extra grob mit ORITAN-Beschichtung, für Gips	62
	Querverzahnung Grob mit ORITAN-Beschichtung, für Kunststoffe	62
	Fräser für weichbleibende Unterfütterung	62

Fräser für die Frästechnik 63





	Wachsfräser parallel	63
	Wachsfräser konisch	63
	Parallelfräser Einfachverzahnung rund	63
	Parallelfräser Kreuzverzahnung rund	63
	Konusfräser Einfachverzahnung rund	64
	Konusfräser Kreuzverzahnung rund	64
	Parallelfräser Kreuzverzahnung flach	64
	Spiralbohrer	64
	Konusfräser Einfachverzahnung flach mit ORITAN-Beschichtung	64
	Konusfräser Kreuzverzahnung flach mit ORITAN-Beschichtung	64

	Parallelfräser mit ORITAN-Beschichtung	64
	Wachsfräser mit ORITAN-Beschichtung	64









Diamantinstrumente für die Technik 65

	Kugel	65
	Umgekehrter Kegel	65
	Zylinder	65
	Rundkopfzylinder	65
	Konus spitz, Konus flach und Konus rund	66
	Umgekehrter Kegel lang	66
	Flamme	66
	Knospe	66
	Torpedo	66
	Linse und Rad	66

Gesinterte Instrumente für die Technik 67

	Sinterdiamantschleifer (metallgebunden)	67
	Sinterdiamantschleifer (metallgebunden) für weichbleibende Kunststoffe	68
	Sinterdiamantschleifer (organisch gebunden) für Keramik, NEM und EM	68
	Diamantschleifer (keramisch gebunden)	68















Hartmetallinstrumente für die Technik 69

	Kugel	69
	Umgekehrter Kegel	69
	Zylinder	70
	Konus mit abgerundeter Spitze, schnittfreudig	70
	Zylinder mit Querhieb	70
	Fissurenbohrer	70
	Piccolo	71
	Dreikant	71





Hartmetallfräser 71

	Kreuzverzahnung Superfein	71
	Diamantverzahnung	71
	Feine schnittfreundige Verzahnung (FSQ) mit Querhieb	71
	Kreuzverzahnung Grob	72
	Kreuzverzahnung Extrafein	72
	Kreuzverzahnung Normal	73
	Spiralverzahnung Grob	73
	Spiralverzahnung Fein	73
	Spiralverzahnung Fein mit ORITAN-Beschichtung	74
	DLC-beschichtete Spezialfräser für besonders harte NEM-Legierungen	74
	GT-Hartmetallfräser zum Zerspanen von NEM und Titan	74




Polierer für die Technik 75

	Vorpolierer Gold	75
	Hochglanzpolierer Gold	75
	Polierer prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe	75
	Polierer Prothesenkunststoff	76
	Vorpolierer NEM- und Modellgusslegierungen	76
	Vorpolierer Keramik (klassisch)	76
	Hochglanzpolierer Keramik (klassisch)	76
	Vorpolierer Titan	76
	Hochglanzpolierer Titan	76
	Rundbürsten	77
	Faservliesräder	77
	Keramische Schleifkörper Rosa	77
	Keramische Schleifkörper Braun	77
	Keramische Schleifkörper Grün	77








Spezialpolierer für Keramik (hochdiamantiert) 78

	Abtragen und Korrigieren	78
	Vorpolieren und Glätten	78
	Hochglanzpolieren	78
	Universalpolierer	78



Hochdiamanthaltige Polierer für Zirkoniumdioxid 79

	Abtragen und Korrigieren	79
	Vorpolieren und Glätten	79
	Hochglanzpolieren	79

SONSTIGE PRODUKTE 80

	Mundspüllösung ORI-HEX Forte	82
	Protefix	84
	NSK Winkelstücke, Turbinen und Geräte	85
	NSK Prophy-Mate NEO	86
	FLASH pearl Reinigungspulver	86
	ORI-PROPHY-SET	87
	ORI-BRUSHIES Interdentalbürsten	88

ANHANG 90

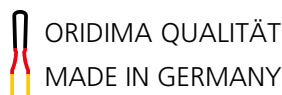
	Drehzahlempfehlungen	92
	Allgemeine Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen	95



KOMPETENT HANDELN

Das Motto unseres Unternehmens – Kompetent Handeln – verstehen wir als umfassendes Qualitätsversprechen, das alle Bereiche von ORIDIMA umfasst. Von der Qualität unserer in Deutschland hergestellten Produkte über die Fachkompetenz unserer Medizinprodukte-Berater bis hin zu einem

reibungslosen und schnellen Service bei der Abwicklung Ihrer Aufträge.



DAS UNTERNEHMEN

Die ORIDIMA Dentalinstrumente GmbH & Co. KG wurde im Juli 1997 in Schieder-Schwalenberg in Westfalen von Dieter Holthaus und Dr. Oliver Holthaus gegründet. Im Mittelpunkt des vom Start weg erfolgreichen Unternehmens stand und stehen noch heute die Herstellung und der Vertrieb von Dentalprodukten.

Um dem Wachstum des Unternehmens und den damit verbundenen Anforderungen an mehr Mitarbeiter und größere Kapazitäten im Logistikbereich gerecht zu werden, wurde am 1. Januar 2008 die Zentrale mit Verwaltung und Logistikbereich nach Ortenburg im Landkreis Passau verlegt.

Im Frühjahr 2017 wurde das neue Logistikgebäude in Betrieb genommen, durch welches in den Bereichen Lagerung, Konfektionierung, Kommissionierung und Versand zusätzliche Kapazitäten realisiert werden. In dem zukunftsorientierten Logistikzentrum können bis zu 2.500 Sendungen pro Woche abgewickelt werden.

Mehr als 40 engagierte Mitarbeiter sind heute für ORIDIMA im Innen- und Außendienst tätig.

UMFASSENDES QUALITÄTSPROGRAMM



Der Produktschwerpunkt liegt heute wie schon bei der Gründung von ORIDIMA im Bereich rotierender Instrumente für Zahnärzte in Praxen und Kliniken sowie für Dentallabors. Es sind Tausende von rotierenden Instrumenten mit unterschiedlichen Formen und Größen, die sowohl allen Anforderungen der Zahnmedizin als auch den ökonomischen Forderungen nach einem guten Preis-, Leistungsverhältnis in vollem Umfang gerecht werden. Neben dem Kerngeschäft mit rotierenden Instrumenten tragen zum Erfolg von ORIDIMA inzwischen

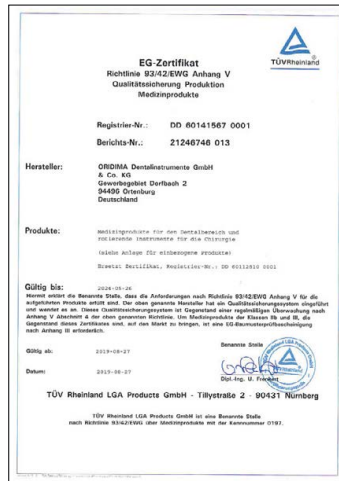
auch Produktinnovationen aus anderen Bereichen der Zahnheilkunde bei. Dazu zählen die ORI-BRUSHIES Interdentallbürsten genauso wie die Mundspüllösung ORI-HEX Forte. Das Gesamtprogramm von ORIDIMA enthält neben den geschützten Eigenmarken, zum Beispiel ORITAN, GOLDEN RETARD oder ORI-HEX Forte, auch Qualitätsprodukte anderer renommierter Markenanbieter im Dentalbereich wie ALPRO, NSK oder Queisser-Pharma.

QUALITY FIRST

Der Anspruch höchster Qualitätserfüllung ist ein Grundsatz, der das gesamte Unternehmen umfassen muss und bei ORIDIMA von allen Mitarbeitern gelebt wird. Mit diesem Anspruch ist ORIDIMA von Anfang an angetreten und hat deshalb bereits zum Zeitpunkt der Gründung ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem etabliert. Das Unternehmen erfüllt die Normen nach EN ISO 13485:2016 bzw.

dem Medizinproduktegesetz und besitzt entsprechend der gesetzlichen Richtlinien eine EG-Genehmigung für die Herstellung und den Vertrieb von Medizinprodukten für den Dentalbereich. Eine durchgängig hohe Produktqualität ist für ORIDIMA genauso selbstverständlich wie ein Höchstmaß an Zuverlässigkeit bei der Auftragsbearbeitung.

DAS UNTERNEHMEN



PARTNER MACHEN UNS STÄRKER

Wenn andere in ihren Bereichen etwas besonders gut können, sind wir immer sehr daran interessiert zu kooperieren. Zum Beispiel mit NSK, dem Weltmarktführer im Bereich Winkelstücke und Turbinen sowie Motoren und Kleingeräte für Zahnärzte. Oder mit Queisser-Pharma, für die wir für die Marke Protefix, u. a. für Wund- und Schutzgel, exklusiv den Vertrieb im Dentalbereich übernommen haben.

Oder mit ALPRO MEDICAL, die für ihre qualitativ hochwertigen und umweltfreundlichen Produkte für den Infektionsschutz bekannt ist. Im Vertriebsbereich ist ORIDIMA als einziger Anbieter von rotierenden Instrumenten Kooperationspartner des FVDZ (Freier Verband Deutscher Zahnärzte) e.V. mit ca. 20.000 Mitgliedern.

PERSÖNLICHE BERATUNG VOR ORT

Ihre persönliche Medizinprodukte-Beraterin oder Ihr -Berater sind ganz in Ihrer Nähe. Wenn Sie unser Programm näher kennen lernen möchten, spezielle Fragen zu den einzelnen Produkten haben oder über aktuelle Angebote informiert werden möchten, stehen

wir Ihnen gerne mit einer persönlichen Fachberatung in Ihrer Praxis oder in Ihrem Labor zur Verfügung. Gerne nennen wir Ihnen den für Ihre Region zuständigen Berater, wenn Sie uns in der Zentrale anrufen, ein Fax oder eine E-Mail schicken.



ZUR BESSEREN ORIENTIERUNG

Die Erläuterungen auf dieser Seite helfen Ihnen, sich schnell und zweifelsfrei über die technischen Daten wie Schaftarten, Gesamtlängen und Körnungen (bei diamantierten Instrumenten) sowie die Einsatzgebiete der einzelnen Instrumente zu informieren.

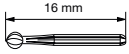
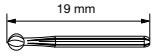
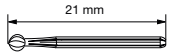
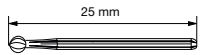

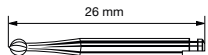
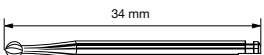
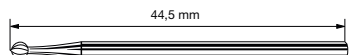
Durchmesser

Der für ein Instrument angegebene Durchmesser (\emptyset) bezieht sich immer auf den Durchmesser des Arbeitsteils an der dicksten Stelle.

Länge

Die Gesamtlänge eines Instrumentes kann generell aus der Schaftart (siehe Tabelle) abgeleitet werden. Dagegen wird die Länge (L) des Arbeitsteils eines Instrumentes für die einzelnen Instrumente immer separat gekennzeichnet.

Schaftarten

Bezeichnungen Schaftart		\emptyset Schaft	Gesamtlänge
Friction Grip kurz / FG K / 313		1,60 mm	16,0 mm
Friction Grip / FG / 314		1,60 mm	19,0 mm
Friction Grip lang / FG L / 315		1,60 mm	21,0 mm
Friction Grip extra lang / FG XL / 316		1,60 mm	25,0 mm
Winkelstück / WS / W / 204		2,35 mm	22,0 mm
Winkelstück lang / WL / 205		2,35 mm	26,0 mm
Winkelstück extra lang / WXL / 206		2,35 mm	34,0 mm
Handstück / HS / H / 104		2,35 mm	44,5 mm

Körnungen

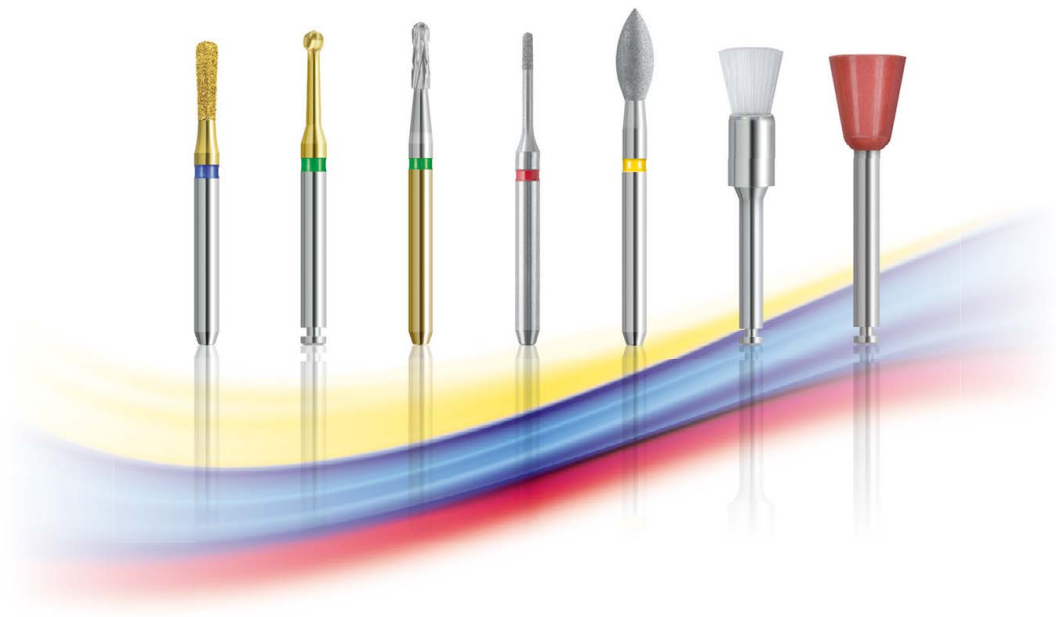
Bei diamantierten Instrumenten werden je nach Korngröße einheitliche Farbcodierungen bzw. Farbringe verwendet.

	Farbe	Diamant-Körnung	Kurzform	Ø Korngröße	ISO
○	Weiß	Ultrafein	uf	10 µm	494
●	Gelb	Superfein	sf	25 µm	504
●	Rot	Fein	f	46 µm	514
●	Blau	Normal / Mittel	n	105 µm*	524
●	Grün	Grob	g	151 µm*	534
●	Schwarz	Supergrob	sg	181 µm*	544

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

Piktogramme

	Kavitätenpräparation		Kieferorthopädie (KFO)		Kunststofftechnik
	Kronenpräparation		Wurzelkanal-aufbereitung		Kronen-/Brückentechnik
	Ausbohren alter Füllungen		Stiftsysteme		Modellherstellung
	Kronentrennen		Implantologie		Modellgusstechnik
	Füllungsbearbeitung		Kieferchirurgie		Optimale Drehzahl
	Wurzelglättung		Allgemeine Gebrauchs- und Sicherheitshinweise beachten		Maximal zulässige Drehzahl
	Prophylaxe		Lotnummer		Nur zum Einmalgebrauch
	Nicht schneidende Spitze		Bestellnummer		Diamantkorn durchsetzt
	ISO-Nummer		Schneidende Spitze		Verpackungseinheit



INSTRUMENTE FÜR DIE PRAXIS

DIAMANTINSTRUMENTE / SCHLEIFINSTRUMENTE	18
HARTMETALLINSTRUMENTE	31
POLIERER	40
CHIRURGISCHE INSTRUMENTE	49
ENDODONTISCHE INSTRUMENTE	52
SONSTIGE INSTRUMENTE	54

DIAMANT-/SCHLEIFINSTRUMENTE · ORIMANT

Mit der Langzeitgalvanisierung können wir bei allen Diamantinstrumenten eine gleichmäßige Einbindung der Diamantkörner garantieren. Durch das Schleifen der Rohlinge unserer ORIMANT-Instrumente besitzen alle Diamantinstrumente von ORIDIMA

eine außergewöhnlich hohe Rundlaufgenauigkeit. Darüber hinaus zeichnen sich diese Instrumente durch eine besonders gute und über einen langen Zeitraum anhaltende Schleifleistung aus.

DIAMANT-/SCHLEIFINSTRUMENTE · ORIMANT



Kugel



Körnung grob	●		001010g		001014g	001016g	001018g	001021g	001023g
Körnung normal	●	001009n	001010n	001012n	001014n	001016n	001018n	001021n	001023n
Körnung fein	●						001018f	001021f	001023f
Ø in 1/10 mm		9	10	12	14	16	18	21	23
⊖ max. (min ⁻¹)									
Schaft FG		VPE = 5							



Langer Hals

Körnung grob	●	001029g		
Körnung normal	●		001033n	697016n
Körnung fein	●	001029f	001033f	
Ø in 1/10 mm		29	33	16
⊖ max. (min ⁻¹)			120.000	300.000
Schaft FG		VPE = 5		

Kugel, diamantierter Hals



Körnung normal	●	002007n	002012n
Ø in 1/10 mm		7	12
Schaft FG		VPE = 5	

Umgekehrter Kegel



mit Ansatz

ohne Ansatz

Körnung grob	●		019012g	019014g	019016g				
Körnung normal	●	019009n	019012n	019014n	019016n	010009n	010014n	010016n	225012n
Ø in 1/10 mm		9	12	14	16	9	14	16	12
Kopflänge L in mm		2,5	3	3	3	1	1,5	1,5	3,5
Schaft FG		VPE = 5							

ORIMANT

Birne



Körnung grob	●			233010g	233012g	233014g	233016g		234012g
Körnung normal	●	232008n	232009n	233010n	233012n	233014n	233016n	234010n	234012n
Körnung fein	●			233010f	233012f	233014f			
Ø in 1/10 mm		8	9	10	12	14	16	10	12
Kopflänge L in mm		2	2	2,7	2,7	2,7	2,7	4	4
Schaft FG		VPE = 5							



Körnung grob	●	234014g	234016g	
Körnung normal	●	234014n	234016n	234018n
Körnung fein	●	234014f		
Ø in 1/10 mm		14	16	18
Kopflänge L in mm		5	5	5
Schaft FG		VPE = 5		

Konus (abgerundete Kanten)



Körnung grob	●				545016g		546018g
Körnung normal	●	544016n	544018n	544025n	545016n	545018n	
Körnung fein	●	544016f	544018f	544025f			
Körnung superfein	●		544018sf				
Ø in 1/10 mm		16	18	25	16	18	18
Kopflänge L in mm		4	4	4	6	6	8
○ max. (min ⁻¹)		300.000					
Schaft FG		VPE = 5					

Konus flach



Körnung normal	●	172023n	173021n	173023n
Ø in 1/10 mm		23	21	23
Kopflänge L in mm		8	10	9
○ max. (min ⁻¹)		300.000	300.000	300.000
Schaft FG		VPE = 5		

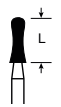
ORIMANT

Palatinal/Doppelkegel



Körnung normal	●	033021n	033027n	033031n	038031n	038037n
Körnung fein	●	033021f	033027f			
Ø in 1/10 mm		21	27	31	31	37
Kopflänge L in mm		6,5	7	7	4	7
⊙ max. (min ⁻¹)		300.000	160.000	140.000	140.000	100.000
Schaft FG		VPE = 5				

Occlu-Former



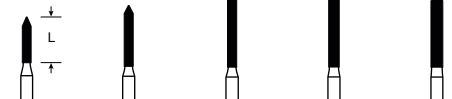
Körnung normal	●	506018n
Körnung fein	●	506018f
Ø in 1/10 mm		18
Kopflänge L in mm		5
Schaft FG		VPE = 5

Rad



Körnung normal	●	068040n
Ø in 1/10 mm		40
Kopflänge L in mm		1,3
⊙ max. (min ⁻¹)		100.000
Schaft FG		VPE = 5

Zylinder spitz



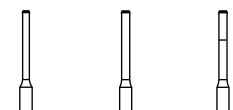
Körnung grob	●	129012g	130012g		131014g	131016g
Körnung normal	●	129012n	130012n	131012n	131014n	131016n
Körnung fein	●		130012f		131014f	
Ø in 1/10 mm		12	12	12	14	16
Kopflänge L in mm		6	8	10	10	10
⊙ max. (min ⁻¹)		300.000		300.000	300.000	300.000
Schaft FG		VPE = 5				

Zylinder rund



Körnung grob	●		137012g	140012g	140014g		141012g	141014g
Körnung normal	●	137008n	137012n	140012n	140014n	141010n	141012n	141014n
Körnung fein	●		137012f	140012f		141010f	141012f	141014f
Ø in 1/10 mm		8	12	12	14	10	12	14
Kopflänge L in mm		3	4	6	6	8	8	8
⊙ max. (min ⁻¹)						160.000	300.000	
Schaft FG		VPE = 5						

Zylinder stirnschneidend



Körnung grob	●	141016g		
Körnung normal	●	141016n	142012n	142014n
Körnung fein	●	141016f	142012f	142014f
Ø in 1/10 mm		16	12	14
Kopflänge L in mm		8	10	10
⊙ max. (min ⁻¹)			300.000	300.000
Schaft FG		VPE = 5		

Körnung normal	●	150010n	150012n	150012Mn
Ø in 1/10 mm		10	12	12
⊙ max. (min ⁻¹)		160.000	300.000	
Schaft FG		VPE = 5		

ORIMANT

Zylinder (abgerundete Kanten)



Körnung grob	●		156010g	156012g	156014g		157012g	157014g	
Körnung normal	●	156008n	156010n	156012n	156014n	156016n	157010n	157012n	157014n
Körnung fein									
Ø in 1/10 mm		8	10	12	14	16	10	12	14
Kopflänge L in mm		3	4	4	4	4	6	6	6
⊙ max. (min ⁻¹)									
Schaft FG		VPE = 5							



Körnung grob	●				158014g	158018g	112012g	
Körnung normal	●	157016n	158010n	158012n	158014n			112014n
Körnung fein	●			158012f	158014f			
Ø in 1/10 mm		16	10	12	14	18	12	14
Kopflänge L in mm		6	8	8	8	8	10	10
⊙ max. (min ⁻¹)			160.000	300.000			300.000	300.000
Schaft FG		VPE = 5						

Konisch rund



Körnung grob	●	198012g	198016g	198018g	198021g	199012g	199016g	199018g
Körnung normal	●	198012n	198016n	198018n	198021n	199012n	199016n	199018n
Körnung fein	●	198012f	198016f	198018f	198021f	199012f	199016f	
Körnung superfein	●	198012sf						
Ø in 1/10 mm		12	16	18	21	12	16	18
Kopflänge L in mm		8	8	8	8	10	10	10
⊙ max. (min ⁻¹)		300.000			300.000	300.000	300.000	300.000
Schaft FG		VPE = 5						

Konus (Spitze nicht diamantiert)



Körnung normal	●	219016n	220014n
Ø in 1/10 mm		16	14
Kopflänge L in mm		8	10
Schaft FG		VPE = 5	

Flamme



Körnung grob	●		249012g
Körnung normal	●	245012n	249012n
Körnung fein	●	245012f	249012f
Ø in 1/10 mm		12	12
Kopflänge L in mm		5	8
⊙ max. (min ⁻¹)			300.000
Schaft FG		VPE = 5	

ORIMANT

Flamme (Fortsetzung)



Subgingivale Flamme



Körnung grob	●	249016g	250012g	250016g	250018g	251016g	251018g
Körnung normal	●	249016n	250012n	250016n	250018n	251016n	
Körnung fein	●	249016f	250012f	250016f			
Ø in 1/10 mm		16	12	16	18	16	18
Kopflänge L in mm		8	10	10	10	12	12
⊙ max. (min ⁻¹)		300.000		300.000	160.000		160.000
Schaft FG		VPE = 5					

Körnung normal	● 540010n
Körnung fein	● 540010f
Ø in 1/10 mm	10
Kopflänge L in mm	3,5
⊙ max. (min ⁻¹)	300.000
Schaft FG	VPE = 5

Knospe



Körnung grob	●					257023g	277023g
Körnung normal	●	254016n	257016n	257018n	257023n	277018n	277023n
Körnung fein	●	254016f	257016f	257018f	257023f	277018f	277023f
Ø in 1/10 mm		16	16	18	23	18	23
Kopflänge L in mm		3,5	4	4	5	4,2	4,2
⊙ max. (min ⁻¹)		300.000				300.000	
Schaft FG		VPE = 5					

Torpedo



Körnung grob	●	288010g	289010g	289012g	K 289012g*	289014g	K 289014g*
Körnung normal	●	288010n	289010n	289012n		289014n	
Körnung fein	●	287009f	288010f	289010f	289012f	289014f	K 289014f*
Ø in 1/10 mm		9	10	10	12	12	14
Kopflänge L in mm		5	6	8	8	8	8
⊙ max. (min ⁻¹)			160.000	160.000	300.000	300.000	
Schaft FG		VPE = 5				* K = kurzer Schaft	

Körnung grob	●	289016g	290012g	290014g	290016g
Körnung normal	●		290012n	290014n	290016n
Körnung fein	●	289016f	290012f	290014f	290016f
Ø in 1/10 mm		16	12	14	16
Kopflänge L in mm		8	10	10	10
⊙ max. (min ⁻¹)			160.000	300.000	300.000
Schaft FG		VPE = 5			

DIAMANT-/SCHLEIFINSTRUMENTE · ORIMANT

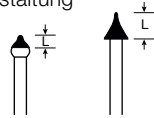


ORIMANT

Konkav

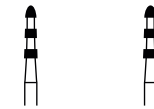


Okklusale
Gestaltung



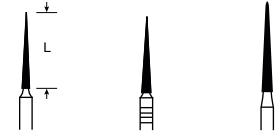
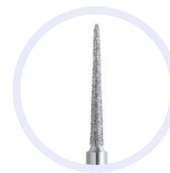
Körnung normal	●	463025n	
Körnung fein	●		466031f
Ø in 1/10 mm		25	31
Kopflänge L in mm		1,5	3,5
⊙ max. (min ⁻¹)		140.000	
Schaft FG		VPE = 5	

Tiefenmarkierer



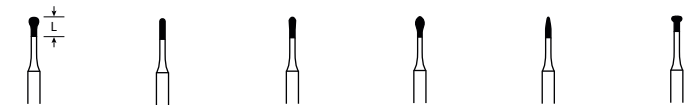
Körnung normal	●	TM868018	TM868020
Ø in 1/10 mm		18	20
Markiertiefe in mm		0,3	0,4
⊙ max. (min ⁻¹)		160.000	160.000
Schaft FG		VPE = 5	

Konisch spitz



Körnung grob				
Körnung normal	●	167010n	199012Sn	167015n
Körnung fein	●	167010f		
Ø in 1/10 mm		10	12	15
Kopflänge L in mm		10	10	12
⊙ max. (min ⁻¹)		300.000	160.000	160.000
Schaft FG		VPE = 5		

Für Mikropräparationen



Körnung normal	●	M002014n	M137007n	M233009n	M233012n	M245007n	M825014n
Körnung fein	●	M002014f	M137007f	M233009f	M233012f	M245007f	M825014f
Ø in 1/10 mm		14	7	9	12	7	14
Kopflänge L in mm		2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2
Form		Kugel	Zylinder	Birne	Birne	Flamme	Linse rund
Schaft FG		VPE = 5					

KFO-Kleberesteentferner (Winkelstück)



Körnung fein	●	250016fW
Ø in 1/10 mm		16
Kopflänge L in mm		10
Winkelstück		VPE = 5

ORIMANT

Führungsdorn-Diamanten (Pin-Diamanten)



Körnung grob	●	F198018g	F198021g
Körnung normal	●	F198018n	F198021n
Körnung fein	●	F198018f	F198021f
Ø in 1/10 mm		18	21
Kopflänge L in mm		8	8
⊖ max. (min ⁻¹)		160.000	160.000
Schaft FG		VPE = 5	

Composite-Finierer



Körnung superfein	●	001012sf	001023sf	001029sf	159009sf	164010sf	164014sf	166016sf
Körnung ultrafein	○				159009uf	164010uf		
Ø in 1/10 mm		12	23	29	9	10	14	16
Kopflänge L in mm		1,2	2,3	2,9	4	6	6	8
⊖ max. (min ⁻¹)			300.000	140.000		160.000		300.000
Schaft FG		VPE = 5						

Composite-Finierer



Körnung superfein	●	247010sf	249010sf	249012sf	250012sf	250012sfg	250016sf	254016sf	257018sf
Körnung ultrafein	○			249012uf				254016uf	
Ø in 1/10 mm		10	10	12	12	12	16	16	18
Kopflänge L in mm		4	8	8	10	10	10	3,5	4,5
⊖ max. (min ⁻¹)			300.000	300.000	300.000	300.000	300.000		
Schaft FG		VPE = 5							

Composite-Finierer



Körnung normal	●					390016n		
Körnung fein	●					390016f		
Körnung superfein	●	257020sf	257023sf	277023sf	288010sf	390016sf	464018sf	465014sf
Körnung ultrafein	○							
Ø in 1/10 mm		20	23	23	10	16	18	14
Kopflänge L in mm		4,5	4,5	4,2	6	3,5	4	4,8
⊖ max. (min ⁻¹)			300.000	300.000	160.000			
Schaft FG		VPE = 5						

ORIMANT

Arkansassteine

Zur Feinbearbeitung von Composite.



Winkelstück	A11204	A12204	A13204	A4314	A6314
Schaft FG	A1314	A2314	A3314	A4314	A6314
Ø in 1/10 mm	25	25	20	25	30
Kopflänge L in mm	7	7	6	6	3
⊖ max. (min ⁻¹)	30.000	30.000	30.000	30.000	30.000

VPE = 10

Reinigungssystem für Diamantinstrumente



	RBS1	EBS1	RBN1	EBN1	RST1
	Reinigungs- bürste Stahlborsten	Ersatzkopf Stahlborsten	Reinigungs- bürste Nylonborsten	Ersatzkopf Nylonborsten	Reinigungs- stein

VPE = 1

SPEZIALDIAMANTEN FÜR ZIRKONIUMDIOXID

Im Vergleich zu herkömmlichen Diamantinstrumenten weisen die ZD-Spezialdiamanten für das Arbeiten auf Zirkonoberflächen zwei wesentliche Unterschiede auf. Zum einen sind die Diamantkörner in einer speziellen festeren Bindungsschicht durch ein spezifisches Bindungsverfahren eingebettet worden, zum anderen wurde eine tendenziell mittlere Korngröße mit einer tendenziell feinen Korngröße so gemischt, dass immer ausreichend Diamantkornspitzen an der Oberfläche des Arbeitsteils zum Schleifen der Zirkonoberfläche zur Verfügung stehen. Dunkle Schleifspuren auf Zirkonoberflächen, die bei der Anwendung herkömmlicher Diamantinstrumente beobachtet werden können, beispielsweise bei leichten Anpassungen einer ZrO₂-Krone, werden daher beim Einsatz der Spezialdiamanten vermieden.

Dementsprechend entfallen die sonst erforderlichen Zeiten zum Herauspolieren der dunklen Stellen und

die damit verbundenen zusätzlichen Materialreduzierungen. Schließlich wird mit den ZD-Diamanten ein sehr effektiver Materialabtrag bei einer besseren Standzeit gegenüber herkömmlichen Instrumenten erreicht. Empfohlen wird die Anwendung im Roten Winkelstück bei einer Drehzahl von 160.000 min⁻¹ (Kühlung 50 ml/min).

Auch wenn die Lebensdauer einer Zirkonrestauration i.A. als lang eingestuft wird nimmt die Häufigkeit von zu entfernenden ZrO₂-Kronen oder -brücken für den Behandler immer mehr zu. Bei dem ZT140012, zum effektiven Trennen von Kronen oder Brücken aus Zirkon bzw. Vollkeramik, wird der besonders feste Halt der Diamantkörner, welcher für ein effizientes Entfernen der ZrO₂-Restauration erforderlich ist, durch ein spezielles Bindungsverfahren erreicht. Empfohlen wird auch hier die Anwendung im Roten Winkelstück bei einer Drehzahl von 160.000 min⁻¹ (Kühlung 50 ml/min).



Spezialdiamanten für Zirkoniumdioxid

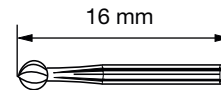


Körnung normal/fein	●	ZD001014	ZD001023	ZD198018	ZD199016	ZD141016	ZD277023	ZT140012
	●							ZrO ₂ -Trenner
	●							
Ø in 1/10 mm		14	23	18	16	16	23	12
Kopflänge L in mm		1,4	2,3	8	10	8	4	6
⊖ max. (min ⁻¹)			300.000				300.000	
Schaft FG		VPE = 5						

KURZSCHAFTINSTRUMENTE

Das Kurzschafft-Diamantinstrument (FG K/ISO 313) hat bei der Kugel als Referenzform eine Gesamtlänge von nur 16 mm. Die FG-Kurzschafftinstrumente werden insbesondere zusammen mit Mini- bzw. Ultra-Mini-Kopfturbinen oder roten Mini-Kopf-Winkelstücken angewendet. In Kombination mit diesen Übertragungsinstrumenten eignen sie sich beson-

ders im Rahmen der Kinderzahnheilkunde, bei minimalinvasiven Behandlungen oder bei sonst schwierig zu erreichenden Bereichen der Mundhöhle.



Kugel (Kurzschafft)



Körnung grob	●	K001014g
Körnung normal	●	K001012n K001014n
Ø in 1/10 mm		12 14
Kopflänge L in mm		1,2 1,4
Schaft FG K		VPE = 5

Zylinder (Kurzschafft)



Körnung normal	●	K107008n K107009n K107010n K107012n
Ø in 1/10 mm		8 9 10 12
Kopflänge L in mm		3 3 4 4
Schaft FG K		VPE = 5

Konisch rund (Kurzschafft)



Körnung grob	●	K198016g K198018g
Ø in 1/10 mm		16 18
Kopflänge L in mm		8 8
Schaft FG K		VPE = 5

Torpedo (Kurzschafft)



Körnung grob	●	K289012g K289014g
Körnung normal		
Körnung fein	●	K289014f
Ø in 1/10 mm		12 14
Kopflänge L in mm		8 8
⊖ max. (min-1)		300.000
Schaft FG K		VPE = 5

Torpedo konisch (Kurzschafft)



Körnung normal	●	K297014n K297016n K298012n K298016n K298018n
Ø in 1/10 mm		14 16 12 16 18
Kopflänge L in mm		6 6 8 8 8
Schaft FG K		VPE = 5



DIAMANT-/SCHLEIFINSTRUMENTE · GOLDEN RETARD

Die Hochleistungsdiamantschleifer GOLDEN RETARD zeichnen sich gegenüber Standard-Diamant-Instrumenten durch eine sehr hohe Schneidleistung und deutlich höhere Standzeiten aus. Ermöglicht wird das durch eine Diamantierung mit ausgesuchten Diamantkörnern, die in Form und Größe weitgehend identisch sind. Gleichzeitig variiert die Einbettiefe der Körner nur minimal, so dass eine äußerst gleichmäßige Oberfläche erzielt

werden kann. Erhöht wird die Verschleißfestigkeit noch dadurch, dass alle GOLDEN RETARD Instrumente mit ORITAN beschichtet sind. Mit ORITAN beschichtete Instrumente sind ausgesprochen verschleißfest. Mit den aus einem Stück geschliffenen Rohlingen wird eine überdurchschnittliche Rundlaufgenauigkeit erzielt. Formen und Größen von GOLDEN RETARD Instrumenten stehen für nahezu alle Präparationen zur Verfügung.

DIAMANT-/SCHLEIFINSTRUMENTE · GOLDEN RETARD



Birne



Körnung grob	●	G 234012c	G 234014c	G 234016c	G 234018c
Körnung normal	●	G 234012n	G 234014n	G 234016n	G 234018n
Körnung fein	●	G 234012f	G 234014f		
Ø in 1/10 mm		12	14	16	18
Kopflänge L in mm		4	5	5	5
Schaft FG		VPE = 5			

Zylinder rund



Körnung grob	●	G 140012c	G 140014c	G 141012c	G 141014c	G 141016c
Körnung normal	●	G 140012n	G 140014n	G 141012n	G 141014n	G 141016n
Körnung fein	●	G 140012f		G 141012f	G 141014f	G 141016f
Ø in 1/10 mm		12	14	12	14	16
Kopflänge L in mm		6	6	8	8	8
Schaft FG		VPE = 5				

Kugel



Körnung grob	●	G 001014c	G 001021c	G 001023c
Körnung normal	●	G 001014n	G 001021n	G 001023n
Körnung fein	●	G 001014f		G 001023f
Ø in 1/10 mm		14	21	23
Schaft FG		VPE = 5		

Zylinder, Kante rund



Körnung grob	●	G 156012c	G 158014c
Körnung normal	●	G 156012n	G 158014n
Körnung fein	●	G 156012f	G 158014f
Ø in 1/10 mm		12	14
Kopflänge L in mm		4	8
Schaft FG		VPE = 5	

GOLDEN RETARD

Flamme



Körnung grob	●	G 249012c	G 249014c	G 250012c	G 250014c	G 250016c	G 251016c
Körnung normal	●	G 249012n	G 249014n	G 250012n	G 250014n		
Körnung fein	●	G 249012f	G 249014f	G 250012f	G 250014f	G 250016f	
Ø in 1/10 mm		12	14	12	14	16	16
Kopflänge L in mm		8	8	10	10	10	11
Schaft FG		VPE = 5					

Knospe



Körnung grob	●	G 257020c	G 257023c	G 277023c
Körnung normal	●	G 257020n	G 257023n	G 277023n
Körnung fein	●	G 257020f	G 257023f	G 277023f
Ø in 1/10 mm		20	23	23
Kopflänge L in mm		5	5	4,2
Schaft FG		VPE = 5		

Doppelkegel



Körnung grob	●	G 038033c
Körnung normal		
Körnung fein		
Ø in 1/10 mm		33
Kopflänge L in mm		4
Schaft FG		VPE = 5

Konisch rund



Körnung grob	●	G 197025c	G 198014c	G 198016c	G 198018c	G 198021c	G 199012c	G 199014c	G 199016c
Körnung normal	●	G 197025n	G 198014n	G 198016n	G 198018n	G 198021n	G 199012n	G 199014n	G 199016n
Körnung fein	●		G 198014f	G 198016f	G 198018f	G 198021f	G 199012f		
Ø in 1/10 mm		25	14	16	18	21	12	14	16
Kopflänge L in mm		7	8	8	8	8	10	10	10
Schaft FG		VPE = 5							

Torpedo



Körnung grob	●	G 289010c	G 289012c	G 289014c	G 289016c	G 290012c	G 290014c	G 290016c
Körnung normal	●	G 289010n	G 289012n	G 289014n	G 289016n	G 290012n	G 290014n	G 290016n
Körnung fein	●	G 289010f	G 289012f	G 289014f	G 289016f	G 290012f	G 290014f	G 290016f
Ø in 1/10 mm		10	12	14	16	12	14	16
Kopflänge L in mm		8	8	8	8	10	10	10
Schaft FG		VPE = 5						

GOLDEN RETARD

Torpedo extra lang



Körnung grob	●	G 291014c
Körnung fein	●	G 291014f
Ø in 1/10 mm		14
Kopflänge L in mm		12
Schaft FG		VPE = 5

Torpedo, Kurzschaft



Körnung grob	●	GK 289014c
Körnung fein	●	GK 289014f
Ø in 1/10 mm		14
Kopflänge L in mm		8
Schaft FG K		VPE = 5

Torpedo konisch



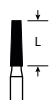
Körnung grob	●	G 298014c	G 298016c	G 298018c	G 298020c	G 298022c
Körnung normal	●	G 298014n	G 298016n	G 298018n		
Körnung fein	●	G 298014f	G 298016f		G 298020f	
Ø in 1/10 mm		14	16	18	20	22
Kopflänge L in mm		8	8	8	8	8
Schaft FG						



Körnung grob	●	G 299012c	G 299014c	G 299016c	G 299018c	G 299021c
Körnung normal	●	G 299012n			G 299018n	
Körnung fein	●				G 299018f	
Ø in 1/10 mm		12	14	16	18	21
Kopflänge L in mm		10	10	10	10	10
Schaft FG						

VPE = 5

Konus flach



Körnung grob	●		G 172016c	G 172018c	G 173018c
Körnung normal	●	G 171016n	G 171023n		
Körnung fein	●	G 171016f	G 171023f	G 172016f	
Ø in 1/10 mm		16	23	16	18
Kopflänge L in mm		6	6	8	10
○ max. (min ⁻¹)					160.000
Schaft FG					

VPE = 5

HARTMETALLINSTRUMENTE

ORIDIMA Hartmetallinstrumente werden aus zwei verschiedenen Materialien gefertigt: Das Arbeitsteil aus hochwertigem Hartmetall und der Schaft aus rostfreiem Federstahl. Dieses Herstellungsverfahren garantiert höchste Rundlaufgenauigkeit bei minimalem Bruchrisiko. Neben den klassischen Hartmetallinstrumenten bietet ORIDIMA ORITAN-

beschichtete Instrumente an, die bezüglich Bio-kompatibilität, Spanabfuhr, Schneidleistung und Standzeit einzigartig sind. ORIDIMA Rosenbohrer zum Exkavieren, die alle mit einer Vorkopfschneide ausgestattet sind, zeichnen sich durch eine exzellente Schneidleistung bei gleichzeitig besonders hoher Standzeit aus.

Rosenbohrer (Hartmetall, Vor-Kopf-Schneidend)



Schaft FG		C1010FG	C1012FG	C1014FG	C1016FG	C1018FG	C1021FG
Winkelstück	C1006W	C1010W	C1012W	C1014W	C1016W	C1018W	C1021W
Ø in 1/10 mm	6	10	12	14	16	18	21

VPE = 5

Schaft FG	C1023FG			
Winkelstück	C1023W	C1025W	C1027W	C1029W
Ø in 1/10 mm	23	25	27	29

VPE = 5

Rosenbohrer, lang



Schaft FG lang	C1L014FG	C1L018FG	C1L023FG
Winkelstück lang	C1L014W	C1L018W	C1L023W
Ø in 1/10 mm	14	18	23

VPE = 5

Lindos, lang



Kombi-Instrument mit diamantiertem Hals und Hartmetall-Kopf

Schaft FG lang	389012	389014
Länge L in mm	8	8
Ø in 1/10 mm	12	14

VPE = 5

Rosenbohrer mit ORITAN-Beschichtung (Vor-Kopf-Schneidend)

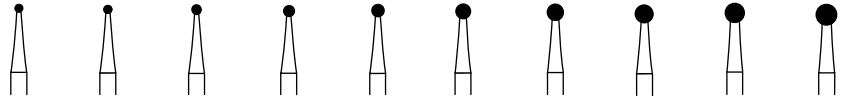


Winkelstück	ST1010	ST1012	ST1014	ST1016	ST1018	ST1021	ST1023	ST1027	ST1029
Winkelstück lang	ST1L014W			ST1L018W			ST1L023W		
Ø in 1/10 mm	10	12	14	16	18	21	23	27	29

VPE = 5

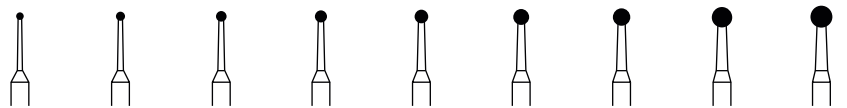
ROSENBOHRER

Rosenbohrer mit Querverzahnung und ORITAN-Beschichtung, bes. vibrationsarm



Winkelstück	STA010	STA012	STA014	STA016	STA018	STA021	STA023	STA025	STA027	STA029
Ø in 1/10 mm	10	12	14	16	18	21	23	25	27	29
	VPE = 5									

Rosenbohrer mit ORITAN-Beschichtung, besonders schlanker Hals (gute Sicht)



Winkelstück	ST1LD010W	ST1LD012W	ST1LD014W	ST1LD016W	ST1LD018W	ST1LD021W	ST1LD023W	ST1LD027W	ST1LD029W	
Ø in 1/10 mm	10	12	14	16	18	21	23	27	29	
	VPE = 5									

Rosenbohrer mit ORITAN-Beschichtung, lang, vibrationsarm, bes. schlanker Hals

Die langen, schlanken und schnittfreudigen ORITAN-Rosenbohrer ermöglichen dem Behandler ein vibrationsarmes Exkavieren bei exzellenter Sicht. Ein extra schlanker Hals in Kombination mit einem langen Winkelstückschaft (ISO-Länge 205) einerseits und die schnittfreudige Kreuzverzahnung des Bohrerkopfes in Kombination mit der ORITAN-

Beschichtung andererseits sind die besonderen Eigenschaften dieses Hartmetall-Instrumentes zum Exkavieren. Die Vorteile für den Behandler sind eine bessere Sicht in die Kavität, insbesondere beim Einsatz optischer Sehhilfen wie z.B. Lupenbrille, und ein besonders vibrationsarmes Exkavieren – spürbar für Patient und Behandler.

Rosenbohrer mit ORITAN-Beschichtung, lang, vibrationsarm, bes. schlanker Hals



Winkelstück lang	STALD010W	STALD014W	STALD018W	STALD023W
Ø in 1/10 mm	10	14	18	23
	VPE = 5			

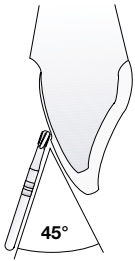
Rosenbohrer mit ORITAN-Beschichtung, vibrationsarm, besonders schlanker Hals



Winkelstück	STAND010W	STAND014W	STAND018W	STAND023W
Ø in 1/10 mm	10	14	18	23
	VPE = 5			



KRONENTRENNER UND FÜLLUNGSENTFERNER



Kronentrenner und Füllungsentferner stehen bei ORIDIMA zur Bearbeitung aller gängigen Materialien zur Verfügung. Keramikronen oder -verblendungen und Zirkonronen sowie Kronen und Brücken aus Edelmetall- und NEM-Legierungen lassen sich mit diesen Qualitätsinstrumenten besonders rationell trennen. Die Arbeitsteile sind aus HIP (Hot Isostatic Pressing)-Hartmetall gefertigt, die Schäfte bestehen

aus hochelastischem und rostfreiem Federstahl. Diese Materialkombination trägt dazu bei, eine hohe Verschleißfestigkeit und Rundlaufgenauigkeit zu erzielen. Die Lager roter Winkelstücke, die besonders hohen Belastungen ausgesetzt sind, werden mit dieser Materialkombination sehr viel mehr geschont, als das bei einteiligen Hartmetallinstrumenten der Fall ist.

Kronentrenner Multitalent



Der Kronentrenner C33K012 ist ein echtes Multitalent
 Mit der besonderen Schneidengeometrie und der Art der Konfiguration des Arbeitsteiles eignet sich dieses Instrument für fast alle auf dem Markt befindlichen Dentalmaterialien. Titan, NEM oder Gold lassen sich damit genauso effektiv trennen wie niedrigschmelzende Keramikverblendungen.



Schaft FG
 Ø in 1/10 mm
 Kopflänge L in mm



C33K012
 12
 3,5



C33L012
 12
 5



C33L014
 14
 5

VPE = 5

Spezialdiamant zur Trennung von Kronen aus Zirkoniumdioxid



Schaft FG
 Ø in 1/10 mm
 Kopflänge L in mm



ZT140012
 12
 6

VPE = 5

Effektives Trennen von Kronen oder Brücken aus Zirkon bzw. Vollkeramik. Besonders fester Halt der Diamantkörner durch spezielles Bindungsverfahren. Ideal für das rote Winkelstück (UPM opt.: 160.000 min⁻¹).

Kronentrenner Aggressiv



Schaft FG
 Ø in 1/10 mm
 Kopflänge L in mm



C32A012
 12
 4

VPE = 5

Besonders bruchsicher. Moderne Schneidengeometrie ermöglicht ein relativ aggressives Trennen, ohne dabei auf den ruhigen Rundlauf bei gleichzeitiger Verschleißfestigkeit verzichten zu müssen.

KRONENTRENNER UND FÜLLUNGSENTFERNER

Kronentrenner Keramik



Zum Auftrennen von Vollkeramiken und Keramikverblendungen.
Schnitttiefe: 1,3 mm

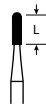
Schaft FG	824047
Schnittbreite in mm	0,7
Ø in 1/10 mm	47
⊖ max. (min ⁻¹)	90.000
VPE = 5	

Kronentrenner Metall-Legierungen



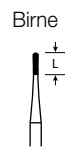
Schaft FG	C34010	C34	C35	C35L010	C35L012	HEKR012	HC30012
Ø in 1/10 mm	10	12	10	10	12	12	12
Kopflänge L in mm	2	2	2,2	4,2	4,2	4	4
VPE = 5					VPE = 100		VPE = 50

Füllungsentferner (auch Amalgam)



Schaft FG	C36
Ø in 1/10 mm	12
Kopflänge L in mm	4,2
VPE = 5	

HM Birne und Flamme für die minimalinvasive Präparation



	Birne	Flamme
Schaft FG	C233008	C249007
Ø in 1/10 mm	8	7
Kopflänge L in mm	2,7	2,7
VPE = 5		

HARTMETALL-FINIERER FÜR MULTIFUNKTIONALEN GEBRAUCH

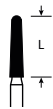



Hartmetall-Finierer mit feiner Diamantverzahnung für die Formgebung und Finitur von Kronenstümpfen

Die DF-Finierer haben eine feine Diamantverzahnung an der Mantelfläche des Arbeitsteils. Aufgrund dieser speziellen Diamantverzahnung eignen sich die DF-Finierer gleichzeitig in einem Instrument sowohl für die Formgebung des Kronenstumpfes als auch für das Feinfinieren des Kronenstumpfes. Die feine Diamantverzahnung erzeugt gleichmäßig aufgeraute Oberflächen mit einer definierten Rauigkeit von ca. 5-8 μm , welche zu einer verbesserten

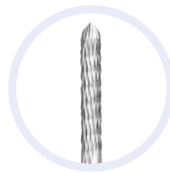
Zementhaftung führt. Die feine Finiererverzahnung an der Spitze des Arbeitsteils erzeugt einen besonders glatten Kronenrand (Rauigkeit von ca. 2 μm), welcher einen dichten Randschluss der Krone gewährleistet. Ein Instrumentenwechsel zwischen den Bearbeitungsschritten Formgebung (UPM opt.: 160.000 min^{-1}) und Finitur (UPM opt.: 20.000 min^{-1}) wird bei einem DF-Finierer überflüssig, wodurch Zeit und Material eingespart werden.


Konus rund



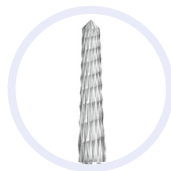
Schaft FG	 C198018DF
Ø in 1/10 mm	18
Kopflänge L in mm	8
VPE = 5	


Torpedo

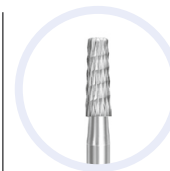



Schaft FG	 C289012DF	C289014DF	C290012DF	C290014DF
Ø in 1/10 mm	12	14	12	14
Kopflänge L in mm	8	8	10	10
VPE = 5				

Torpedo konisch



Schaft FG	 C298016DF	C298020DF	C299018DF	C299023DF
Ø in 1/10 mm	16	20	18	23
Kopflänge L in mm	6	6	10	10
VPE = 5				



Schaft FG	 C545018DF	C547021DF
Ø in 1/10 mm	18	21
Kopflänge L in mm	6	10
VPE = 5		

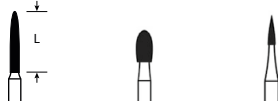


HARTMETALL-FINIERER FÜR MULTIFUNKTIONALEN GEBRAUCH

Hartmetall-Kombinationsfinierer für die Bearbeitung von Kunststofffüllungen

Die KF-Kombinationsfinierer sind das Ergebnis modernster Fertigungstechnologien und ermöglichen einen multifunktionalen Gebrauch bei der Bearbeitung von Füllungen aus Kunststoff wie z.B. Composites. Durch den Einsatz der KF-Finierer im Rechtslauf einerseits und im Linkslauf andererseits werden die beiden Arbeitsschritte Ausarbeiten und

Finieren mit nur einem Instrument möglich gemacht. Die empfohlene Drehzahl von 20.000 min⁻¹ ist dabei bei beiden Arbeitsschritten identisch. Für das Ausarbeiten und Finieren von okklusalen Füllungen steht die Knospe zur Verfügung, von labialen Füllungen die Flamme und von zervikalen Füllungen die Nadelform.



Schaft FG	C249012KF	C277023KF	C496009KF
Ø in 1/10 mm	12	23	9
Kopflänge L in mm	8	4,2	3,7

VPE = 5



HARTMETALL SPEZIALINSTRUMENTE ZUR INTRAORALEN TITANBEARBEITUNG

Hartmetall Spezialinstrumente zur intraoralen Titanbearbeitung

Formgebung mit speziell für Titan entwickelter Querhieb-Verzahnung zur effektiven intraoralen Bearbeitung von Titan ohne zu verschmieren (z.B. Korrektur von Abutments). Finitur durch

formgleiche Instrumente mit feiner Verzahnung. Empfohlen wird der Einsatz im roten Winkelstück mit einer Drehzahl von 160.000 min⁻¹ bei der Formgebung und 20.000 min⁻¹ bei der Finitur.



Formgebung

Finitur



Schaft FG	CT198018	CT546018	CT198018F	CT546018F
Verzahnung	grob	grob	fein	fein
Ø in 1/10 mm	18	18	18	18
Kopflänge L in mm	8	8	8	8

VPE = 5



HARTMETALL KFO-INSTRUMENTE



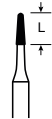
ORIDIMA-Kleberesteentferner mit einem Arbeitsteil aus HIP-Hartmetall und der besonderen Schneidkonfiguration reduzieren deutlich die Verletzungsgefahr des Zahnschmelzes. Der ausgesprochen ruhige Lauf wird vor allem durch den für die Schäfte verwendeten Federstahl erzielt. Neben diesen Eigenschaften und einer signifikant höheren Standzeit weisen die Kleberesteentferner mit ORITAN-

Beschichtung weitere Vorteile auf: ORITAN glättet die Oberfläche und verhindert das Zuschmieren des Instrumentes während der Arbeit, zum Beispiel beim ST42 für die Lingualflächen. Ein feines Entgraten der Schneiden führt in Kombination mit den Federstahlschäften zu einem besonders ruhigen Lauf, welcher sowohl das Empfinden des Behandlers als auch das Empfinden des Patienten verbessert.

HM KFO-Instrumente/ Kleberesteentferner

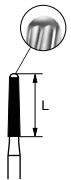
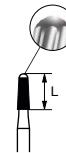


Mit Sicherheitsfase



Winkelstück	C39	C40
Schaft FG	C39FG	C40FG
Ø in 1/10 mm	12	16
Kopflänge L in mm	4,2	5,5

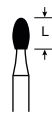
VPE = 5



Winkelstück	C42SW	
Schaft FG	C42SFG	C42SLFG
Ø in 1/10 mm	16	16
Kopflänge L in mm	4,7	8,3

VPE = 5

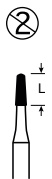
HM KFO-Instrumente/Kleberesteentferner mit ORITAN-Beschichtung



Winkelstück	ST42	TC40
Ø in 1/10 mm	23	16
Kopflänge L in mm	4,2	5,5

VPE = 5

Kleberesteentferner für den Einmalgebrauch



Winkelstück	HC40
Ø in 1/10 mm	16
Kopflänge L in mm	4,2

VPE = 100



HARTMETALL-FINIERER

Die Arbeitsteile aller ORIDIMA-Finierer werden aus hochwertigem Feinstkorn-Hartmetall gefertigt – die Voraussetzung für absolut präzises Feinfinieren. Die Hartmetall-Arbeitsteile sind äußerst verschleißfest – die Grundlage für wirtschaftliches Arbeiten.



Hartmetall-Finierer – Torpedo



Schaft FG	C289010F	C289012F	C289014F	C290014F	C298021F
Verzahnung	fein	fein	fein	fein	fein
Ø in 1/10 mm	10	12	14	14	21
Kopflänge L in mm	8	8	8	10	8

VPE = 5

Hartmetall-Finierer – Kugel



Schaft FG	C001014F		C001023F	
Winkelstück	C41018W	C41023W	C001023FW	
Verzahnung	normal	normal	fein	fein
Ø in 1/10 mm	18	23	14	23
Kopflänge L in mm	1,8	2,3	1,4	2,3

VPE = 5

Hartmetall-Finierer – Knospe



Schaft FG	C254014F	C277014F	C277018F	C277023F	C277023SF	C277023UF
Winkelstück	C277018FW		C277023FW			
Verzahnung	fein	fein	fein	fein	superfein	ultrafein
Ø in 1/10 mm	14	14	18	23	23	23
Kopflänge L in mm	3,5	3,1	3,5	4,2	4,2	4,2

VPE = 5

HARTMETALL-FINIERER

Hartmetall-Finierer – Granate



Schaft FG	C390016F	C390016UF
Winkelstück	C390016FW	
Verzahnung	fein	ultrafein
Ø in 1/10 mm	16	16
Kopflänge L in mm	3,5	3,5

VPE = 5

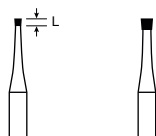
Hartmetall-Finierer – Konisch spitz



Schaft FG	C133010F	C164014F	C166014SF
	Sicherheitsspitze	Sicherheitsspitze	Sicherheitsspitze
Verzahnung	fein	fein	superfein
Ø in 1/10 mm	10	14	14
Kopflänge L in mm	4,2	6	9

VPE = 5

Hartmetall-Finierer – Umgekehrter Kegel



Schaft FG	C010010F	C010016F
Verzahnung	fein	fein
Ø in 1/10 mm	10	16
Kopflänge L in mm	1	1,5

VPE = 5



POLIERER

Das umfangreiche Polierer-Sortiment von ORIDIMA enthält nahezu alle Instrumente, die für die unterschiedlichsten Anwendungen benötigt werden. Neben den klassischen Polierern für zum Beispiel Amalgam, Greenies oder Brownies befinden sich Poliersysteme im Programm von ORIDIMA, die speziell für Composite, Keramik, Zirkon oder die

KFO entwickelt wurden und sich inzwischen seit vielen Jahren in der Praxis erfolgreich bewährt haben. Bewährt hat sich auch das breite Sortiment an Polierern und Bürstchen für eine besonders effektive und wirtschaftlich günstig durchzuführende professionelle Prophylaxe.



Grobabtragen und Finieren von Amalgam



Winkelstück
↻ max. (min⁻¹)



P1	P2	P3
20.000	20.000	20.000

VPE = 10 | 100

Klassische Vorpolyierer (Brownies)



Winkelstück
↻ max. (min⁻¹)



P6	P7	P9
20.000	20.000	20.000

VPE = 10 | 100

Klassische Hochglanzpolierer (Greenies)



Winkelstück
↻ max. (min⁻¹)



P13	P14	P16
20.000	20.000	20.000

VPE = 10 | 100

Brownie & Greenie mit FG-Schaft



Schaft FG
↻ max. (min⁻¹)



P17	P18
20.000	20.000

VPE = 10 | 100

Polierer für Composite & Compomere



Winkelstück
↻ max. (min⁻¹)



PA34	PA36
20.000	20.000

VPE = 10 | 100

Abrasive Polierbürstchen für Composite und Keramik



Winkelstück
↻ max. (min⁻¹)



DPA21	DPA22	DPA23
5.000	5.000	5.000

VPE = 10

POLIERSYSTEM FÜR COMPOSITE

Mit dem zweistufigen Poliersystem von ORIDIMA lassen sich bei Composite mustergütige Politurergebnisse erzielen. Zum System gehören hochdiamanthaltige äußerst langlebige Polierer in fünf verschiedenen Formen. Während die Vorpolier in

der ersten Stufe das Compositematerial leicht und schnell abtragen, erreichen die Super-Hochglanzpolierer in der zweiten Stufe einen perfekten Hochglanz.



Vorpolierer (1. Stufe: Pink)



Winkelstück	CPA1	CPA2	CPA3	CPA4	CPA5
⌀ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000

VPE = 10

Super-Hochglanzpolierer (2. Stufe: Weiß)

Set mit 10 Stück



Winkelstück	CPA7	CPA8	CPA9	CPA10	CPA11	CPS2
⌀ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000	(Set mit 10 St.)

VPE = 10

VPE = 1

Diamantkorndurchsetzte Polierbürstchen für den universellen Einsatz (Composite, Keramik, EM, NEM)



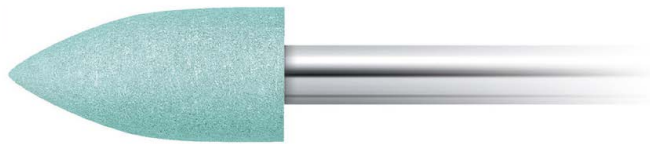
Winkelstück	BDUNI1	BDUNI2	BDUNI3
⌀ max. (min ⁻¹)	5.000	5.000	5.000

VPE = 5

POLIERER FÜR DIE KFO

Die neu entwickelten einstufigen KFO-Spezialpolierer ermöglichen in einem Arbeitsgang eine schnelle und zuverlässige Entfernung von Bracketkleberresten ohne jeden Abtrag der natürlichen Zahnschubstanz. Selbst bei extra langer Bearbeitungsdauer bleibt die Oberflächenstruktur des natürlichen Zahns vollständig intakt. Diese Poliereigenschaften wer-

den durch eine spezielle Körnung im Polierkörper erreicht. Für das Schleifkorn wird dabei ein sehr weiches Schleifgut eingesetzt, welches einerseits die sichere Kleberresteentfernung ohne jegliche Veränderung oder Schädigung der natürlichen Zahnstruktur ermöglicht, und andererseits zu einer hohen Verschleißfestigkeit des Polierers führt.



Einstufige KFO-Spezialpolierer



Winkelstück
 ↻ max. (min⁻¹)



KFO11



KFO12



KFO13

20.000 20.000 20.000

VPE = 10

POLIERSYSTEM FÜR ZIRKONIUMDIOXID (HOCHDIAMANTIERT)

Speziell für Zirkon-Materialien abgestimmte
 Diamantkornmischung zur effektiven

Korrektur, Vorpolitur und Hochglanzpolitur von
 Zirkon-Restaurationen.



Abtragen und Korrigieren



Winkelstück	ZPSG1	ZPSG2	ZPSG3	ZPSG4
⌀ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000	20.000

VPE = 10

Vorpolieren und Glätten



Winkelstück	ZPM1	ZPM2	ZPM3	ZPM4
⌀ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000	20.000

VPE = 10

Hochglanzpolieren

Set mit 12 Stück



Winkelstück	ZPF1	ZPF2	ZPF3	ZPF4	ZP-Set
⌀ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000	20.000	(Set mit 12 St.)

VPE = 10

VPE = 1

POLIERSYSTEM FÜR KERAMIK

Leistungsstarke Diamantpolierer für brillante Ergebnisse bei der Bearbeitung von Keramik stehen bei ORIDIMA als dreistufiges System zur Verfügung: Erstens für das Abtragen und Korrigieren,

zweitens für das Vorpulieren und Glätten und drittens für das Hochglanzpolieren. Die Diamant-Hochglanzpolierer der dritten Stufe erzielen einen Oberflächenglanz, der dem nach einem Glanzbrand entspricht.



Diamantpolierer zur Bearbeitung von Keramik Abtragen und Korrigieren



Winkelstück	DFG2W	DKG2W	DLG2W
⌚ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000

VPE = 10

Vorpulieren und Glätten



Winkelstück	DFM2W	DKM2W	DLM2W
⌚ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000

VPE = 10

Hochglanzpolieren

Set mit 9 Stück



Winkelstück	DFF2W	DKF2W	DLF2W	KS1
⌚ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000	(Set mit 9 St.)

VPE = 10

VPE = 1



HOCHLEISTUNGSPOLIERSYSTEM FÜR LITHIUM-DISILIKAT



Diamantpolierer zur Bearbeitung von Lithium-Disilikat Vorpolyer (1. Stufe dunkelrot)



Winkelstück
 ⌚ max. (min⁻¹)



LDPM1	LDPM2	LDPM3
20.000	20.000	20.000

VPE = 10

Super-Hochglanzpolierer (2. Stufe: Hellgrau)

Set mit 6 Stück



Winkelstück
 ⌚ max. (min⁻¹)



LDPF1	LDPF2	LDPF3
20.000	20.000	20.000

VPE = 10



LDP-Set (Set mit 6 St.)

VPE = 1

POLIERSYSTEM FÜR BESONDERS ÄSTHETISCHE COMPOSITES

2-stufiges System ultrahochdiamanthaltiger Polierer zur effektiven Bearbeitung von Composites basierend auf Nano-Füllstofftechnologien zur Erzielung zahnähnlichster Transluzenzen. Eine spezielle und vorbehandelte Diamantkorn-

mischung in den Polierkörpern gewährleistet dabei eine extrem glatte Oberfläche und einen perfekten Hochglanz.



Vorpolierer (1. Stufe: Rot)



Winkelstück	HCPM1	HCPM2	HCPM3	HCPM4	HCPM5
⌀ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000	20.000	15.000
	VPE = 10			VPE = 25	



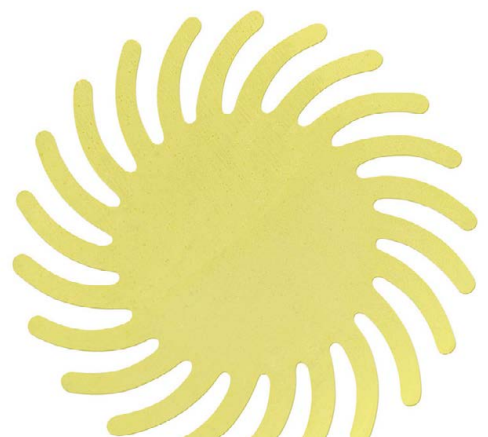
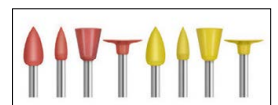
Super-Hochglanzpolierer (2. Stufe: Gelb)



Winkelstück	HCPF1	HCPF2	HCPF3	HCPF4	HCPF5	HCP-Set
⌀ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000	20.000	15.000	(Set mit 8 St.)
	VPE = 10			VPE = 25		VPE = 1



Set mit 8 Stück



PROPHYLAXE-POLIERER

Für die Prophylaxe hält ORIDIMA ein breites Sortiment an Bürstchen und Polierern parat, um alle Prophylaxearbeiten gleichermaßen effektiv wie ökonomisch sinnvoll leisten zu können. Zum Sortiment gehören Bürstchen unterschiedlicher Formen und Härtegrade der Borsten, klassische

Prophylaxe-Polierer, latexfreie Polierer, extra kurze Polierer und Polierer mit integrierten Abrasivstoffen. Auch für alle gängigen Prophylaxe-Winkelstücke mit Schraubgewinde steht eine große Auswahl an Bürstchen und Polierern zum Einschrauben zur Verfügung.



Prophylaxe-Polierer

Winkelstück	Polierbürstchen						Polierkelche und -spitzen		
	Mini	Kurz				extra weich			
Ø max. (min ⁻¹)	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	20.000
	VPE = 100						VPE = 100		

Prophylaxe-Polierer

Mandrell	Snap on	
	Ø max. (min ⁻¹)	2.500
	VPE = 100	

Prophylaxe-Polierer zum Einschrauben in das Prophylaxe-Winkelstück

Schraubgewinde	Polierbürstchen		Polierspitze	Polierbürstchen		Polierkelch
	Mini	Kurz			extra weich	
Ø max. (min ⁻¹)	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500
	VPE = 100					

Latexfreie Polierer in verschiedenen Härtegraden (Winkelstück)

Winkelstück	weich	mittel	hart	weich	mittel	hart
	Ø max. (min ⁻¹)	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500
	VPE = 100					

PROPHYLAXE-POLIERER

Latexfreie Polierer in verschiedenen Härtegraden (Schraubgewinde)



weich mittel hart weich mittel hart



Schraubgewinde	PA75W	PA75M	PA75H	PA75KW	PA75KM	PA75KH
☉ max. (min ⁻¹)	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500

VPE = 100

Latexfreie Polierer in verschiedenen Härtegraden (Snap on)



weich mittel hart



Mandrell	PA78W	PA78M	PA78H
☉ max. (min ⁻¹)	2.500	2.500	2.500

VPE = 100

Polierbürstchen, Stain Devil



Prophylaxe-Bürstchen mit gedrillter Faser, welche aus vier einzelnen härteren und weicheren Fasern besteht. Doppelt so große Reinigungskraft im Vergleich zu Bürstchen mit herkömmlicher Faser.

Winkelstück	PA44SD	PA45SD
☉ max. (min ⁻¹)	2.500	2.500

VPE = 100

CHIRURGISCHE INSTRUMENTE

Chirurgiefräser von ORIDIMA werden aus 2 verschiedenen Materialien gefertigt: Das Arbeitsteil aus hochwertigem Feinstkorn-Hartmetall mit einer besonders guten Schneidleistung und der Schaft aus rostfreiem Federstahl. Der besondere Vorteil

gegenüber Vollhartmetall-Instrumenten: eine wesentlich höhere Laufruhe. Die ORITAN-beschichteten chirurgischen Fräser zeichnen sich neben der längeren Haltbarkeit insbesondere durch ihre hohe Biokompatibilität und antiadhäsiven Schneiden aus.



Knochenfräser, Lindemann (Hartmetall)



Handstück	C161104	C162104	C166104	C167104	
Winkelstück lang		C162206	C166206		
Winkelstück	C161205	C162205	C166205		
Schaft FG					L3
Ø in 1/10 mm	16	16	21	23	16
Kopflänge L in mm	9	9	10	11	9
⊙ max. (min ⁻¹)					160.000

VPE = 5

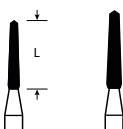
Knochenfräser, Lindemann, ORITAN-Beschichtung



Handstück	T162104	T166104	T167104	
Winkelstück lang	T162206	T166206		
Winkelstück	T162205			
Schaft FG				L2
Ø in 1/10 mm	16	21	23	16
Kopflänge L in mm	9	10	11	9
⊙ max. (min ⁻¹)				160.000

VPE = 5

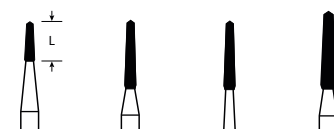
Knochenfräser, Schwertschliff



Handstück	L5104	L9104
Winkelstück lang	L5206	L9206
Winkelstück	L5205	
Schaft FG	L5	
Ø in 1/10 mm	16	21
Kopflänge L in mm	9	10
⊙ max. (min ⁻¹)	100.000	

VPE = 5

Knochenfräser, Schwertschliff, ORITAN-Beschichtung



Handstück	TL4104	TL5104		TL9104
Winkelstück lang		TL5206		TL9206
Winkelstück	TL4205	TL5205		
Schaft FG		TL5	TL5L*	
Ø in 1/10 mm	14	16	16	21
Kopflänge L in mm	5	9	9	10
⊙ max. (min ⁻¹)		100.000	100.000	

VPE = 5

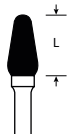
* = Schaft FG lang

CHIRURGISCHE INSTRUMENTE

Knochenkammglätter



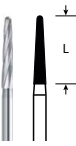
ORITAN-Beschichtung



Handstück	CKG1040	TKG1040
Winkelstück lang	CKG1040206	TKG1040206
Ø in 1/10 mm	40	40
Kopflänge L in mm	8	8
VPE = 5		

Knochenfräser Zekrya

ORITAN-Beschichtung



Schaft FG	C210016	C199016	T199016
Ø in 1/10 mm	16	16	16
Kopflänge L in mm	9	11	11
⊖ max. (min ⁻¹)	160.000	160.000	160.000
VPE = 5			

Kombi-Instrument (Hartmetall)

Kombi-Instrument, ORITAN-Beschichtung



Schaft FG	C415012
Ø in 1/10 mm	12
Kopflänge L in mm	6
⊖ max. (min ⁻¹)	100.000
VPE = 5	

Schaft FG	T415012
Schaft FG lang	T415012L
Ø in 1/10 mm	12
Kopflänge L in mm	6
⊖ max. (min ⁻¹)	100.000
VPE = 5	

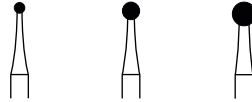
Knochenfräser rund (Hartmetall)



Handstück	C014104	C018104	C023104	C027104	C031104	C035104	C040104	C050104
Winkelstück lang	C014206	C018206	C023206	C027206	C031206	C040206		
Winkelstück	C014205	C018205	C023205	C027205	C031205	C035205	C040205	
Ø in 1/10 mm	14	18	23	27	31	35	40	50
VPE = 5								

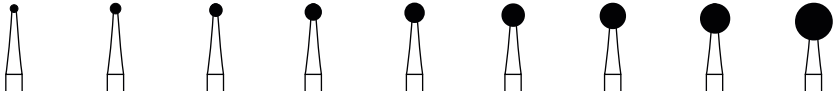
CHIRURGISCHE INSTRUMENTE

Knochenfräser rund, ORITAN-Beschichtung



Handstück	T014104	T023104	T031104
Ø in 1/10 mm	14	23	31
VPE = 5			

Knochenfräser rund, Querverzahnung, ORITAN-Beschichtung



Handstück	TA10104	TA14104	TA18104	TA23104	TA27104	TA31104	TA35104	TA40104	TA50104
Winkelstück lang		TA14206	TA18206	TA23206	TA27206	TA31206		TA40206	
Winkelstück		TA14205	TA18205	TA23205	TA27205	TA31205	TA35205		
Ø in 1/10 mm	10	14	18	23	27	31	35	40	50
VPE = 5									

Knochendeckelscheibe

Knochendeckelscheibe mit ORITAN-Beschichtung

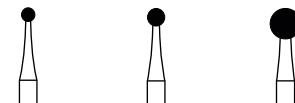


Winkelstück	CD1080
Schnittbreite in mm	0,15
Ø in 1/10 mm	80
VPE = 1	



Winkelstück	TCD1080
Schnittbreite in mm	0,15
Ø in 1/10 mm	80
VPE = 1	

Sinuslift, Knochenfräser, diamantiert, ORITAN-Beschichtung



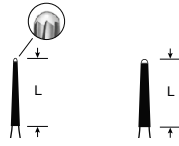
Handstück	G001018104	G001023104	G001040104
Winkelstück lang			G001040206
Ø in 1/10 mm	18	23	40
VPE = 5			

ENDODONTISCHE INSTRUMENTE

Batt-Bohrer



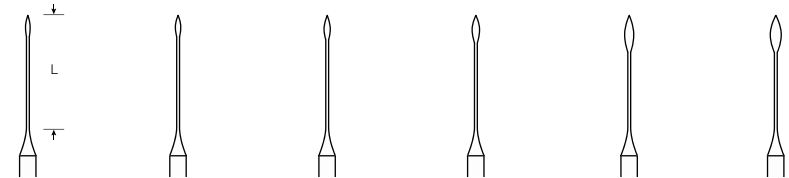
Erweiterer mit nicht schneidender Spitze



Schaft FG	C269012	C269016
Ø in 1/10 mm	12	16
Kopflänge L in mm	9	9
↻ max. (min ⁻¹)	300.000	160.000

VPE = 5

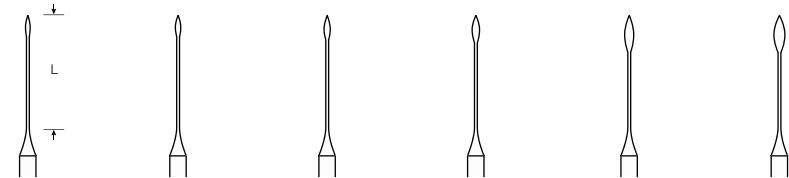
Wurzelkanalerweiterer „Gates“



Winkelstück lang	WG050	WG070	WG090	WG110	WG130	WG150
Farbring	□	■	■	■	■	■
Länge L in mm	17	17	17	17	17	17
Ø in 1/100 mm	50	70	90	110	130	150
↻ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000

VPE = 6

Wurzelkanalerweiterer „Gates“ mit ORITAN-Beschichtung

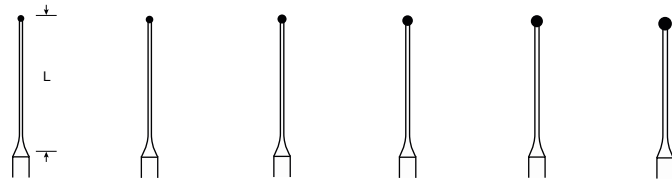


Winkelstück lang	TG050	TG070	TG090	TG110	TG130	TG150
Farbring	□	■	■	■	■	■
Länge L in mm	15	15	15	15	15	15
Ø in 1/100 mm	50	70	90	110	130	150
↻ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000

VPE = 6

ENDODONTISCHE INSTRUMENTE

Pulpabohrer „Müller“



Winkelstück lang	PBM090	PBM100	PBM120	PBM140	PBM160	PBM180
Farbring	□	■	■	■	■	■
Länge L in mm	17	17	17	17	17	17
Ø in 1/100 mm	90	100	120	140	160	180
⊖ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000

VPE = 5

Satz Pulpabohrer „Müller“



PBM-Set	
Von jeder der 6 Größen je 1 Stück	

VPE = 1

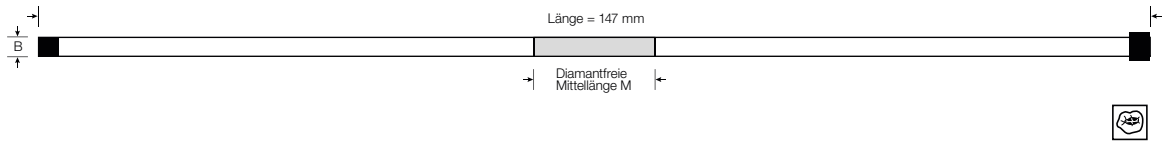


SONSTIGE INSTRUMENTE

Diamant Finierstreifen

Diese Finierstreifen von ORIDIMA eignen sich insbesondere zur approximalen Füllungsgestaltung und zur Entfernung approximaler Füllungsüberschüsse bei Compositen, Kunststoffen, Glasionomerezementen und Amalgam. Auch Zementüberschüsse nach dem Zementieren von Inlays, Onlays und Veneers lassen sich mit diesen Diamantstreifen einfach entfernen. Mit drei verschiedenen Körnungen [normal (45 µm), fein (30 µm), superfein (15 µm)] und zwei

verschiedenen Breiten (2,50 mm und 3,75 mm) steht für jeden Einsatz eine entsprechende Auswahl bereit. Eine diamantfreie Mittellänge von 16 mm erleichtert dabei das interdental Einfädeln. Zur schnellen interdentalen Separation stehen zusätzlich zwei Diamantstreifen mit Sägeverzahnung zur Verfügung. Bei diesen Diamantstreifen ist, um das Sägen zu vereinfachen, die verzahnte diamantfreie Mittellänge auf 40 mm verbreitert.



Diamant Finierstreifen mit Sägeverzahnung

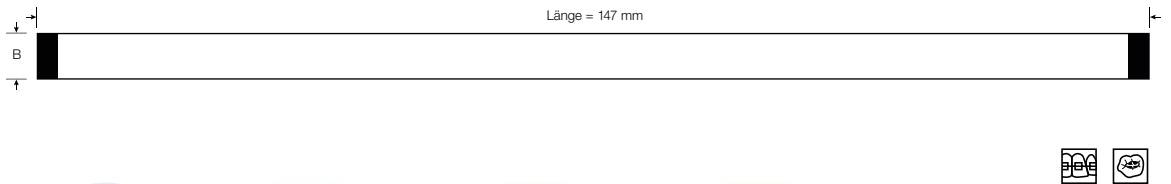
Körnung normal	●	DST1	DST4					
Körnung fein	●	DST2		DST5		DST7		
Körnung superfein	●	DST3		DST6		DST8		
Stärke in mm		0,13	0,10	0,08	0,13	0,10	0,08	
Breite B in mm		2,50	2,50	2,50	3,75	3,75	3,75	
Mittellänge M in mm		16	16	16	16	16	40	

VPE = 10

Breite Diamantstreifen

Breite Diamantstreifen zur approximalen Schmelzreduktion bieten eine einfache und rasche

Reduktion der approximalen Zahnschubstanz ohne den benachbarten Zahn zu beschädigen.



Körnung normal	●	DST11		
Körnung fein	●	DST12		
Körnung superfein	●	DST13		
Breite B in mm		6,0	6,0	6,0
Mittellänge M in mm		-	-	-

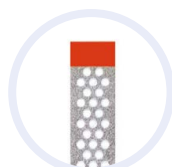
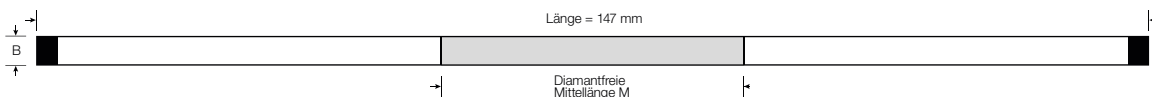
VPE = 5

SONSTIGE INSTRUMENTE

Perforierte Diamantstreifen mit Sägeverzahnung

Perforierte Diamantstreifen bieten einen einfachen Zugang und ein kontrolliertes Arbeiten bei der Formgebung und Ausarbeitung von Füllungen für eine glatte und natürlich glänzende Oberfläche.

Die Perforation unterstützt dabei zum einen die Handhabung und Biegsamkeit sowie den Abtransport von Schleifstaub und zum anderen eine bessere optische Kontrolle während des Arbeitens.



Körnung normal	●	DSTP1		
Körnung fein	●		DSTP2	
Körnung superfein	●			DSTP3
Breite B in mm		3,75	3,75	3,75
Mittellänge M in mm		40	40	40

VPE = 10

Reinigungssystem für Diamantinstrumente



	RBS1	EBS1	RBN1	EBN1	RST1
	Reinigungsbürste	Ersatzkopf	Reinigungsbürste	Ersatzkopf	Reinigungsstein
	Stahlborsten	Stahlborsten	Nylonborsten	Nylonborsten	

VPE = 1

Bohrerstände für FG- und W-Instrumente



	BS15	BS30
Anzahl Halt. FG	10	20
Anzahl Halt. W	5	10

VPE = 1

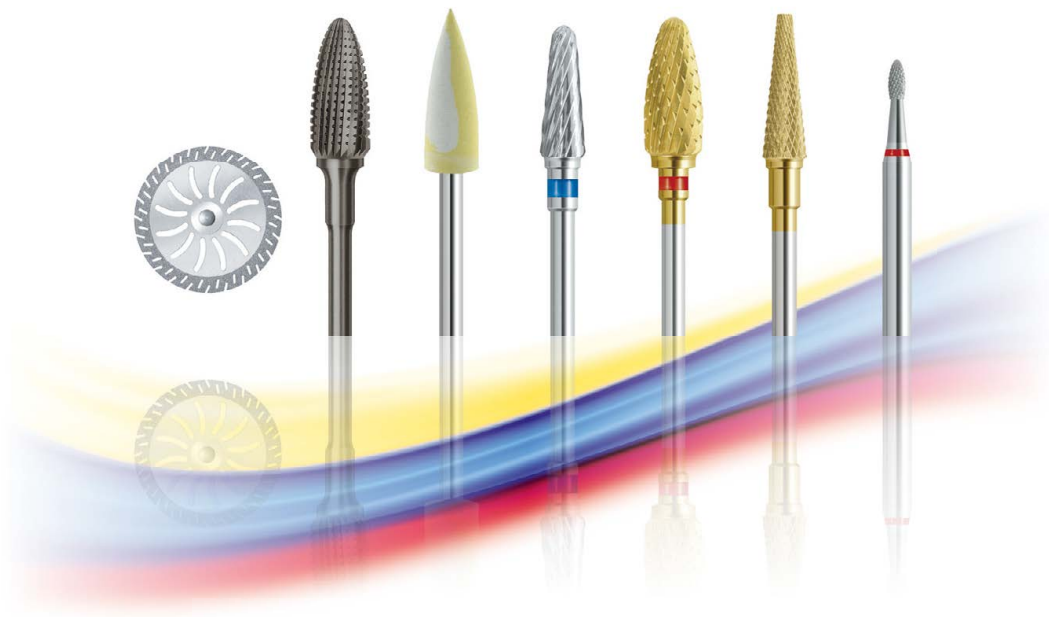
Bohrerstände für FG-, W- und H-Instrumente



	BS640	BS650
Anzahl Halterungen	6	6
Höhe in mm	40	50

VPE = 1

Die Bohrerstände für 6 Instrumente aus rostfreiem Edelstahl in den Abmessungen 72 x 20 x 40 mm bzw. 72 x 20 x 50 mm sind ideal für die Aufbereitung von Instrumenten. Durch die flexiblen Silikonhalterungen (rote oder blaue Stopfen) sind die Bohrerstände gleichzeitig für FG-, Winkelstück- oder Handstück-Schaft geeignet. Die Bohrerstände bieten sich ideal zur Aufbereitung chirurgischer Instrumente an, da sie sowohl für das Ultraschallbad und den Thermodesinfektor als auch für den Autoklav geeignet sind.

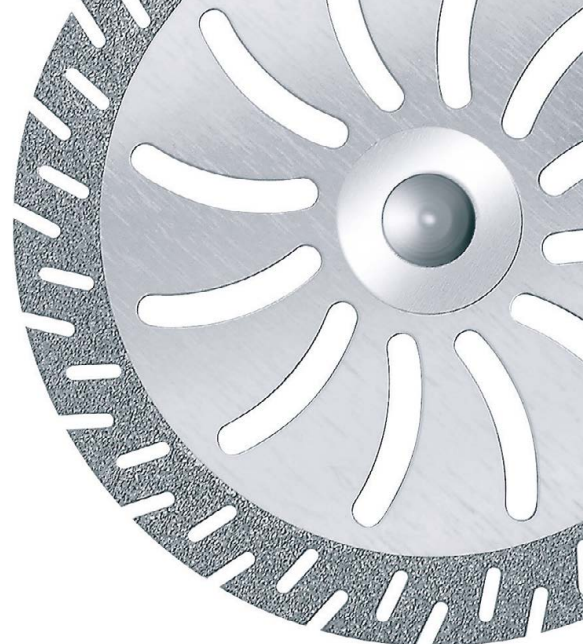


INSTRUMENTE FÜR DAS LABOR

SCHEIBEN	58
FRÄSER	61
FRÄSER FÜR DIE FRÄSTECHNIK	63
DIAMANTINSTRUMENTE FÜR DIE TECHNIK	65
GESINTERTE INSTRUMENTE FÜR DIE TECHNIK	67
HARTMETALLINSTRUMENTE FÜR DIE TECHNIK	69
HARTMETALLFRÄSER	71
POLIERER FÜR DIE TECHNIK	75
SPEZIALPOLIERER FÜR KERAMIK	78
HOCHDIAMANTHALTIGE POLIERER FÜR ZIRKONIUMDIOXID	79

SCHEIBEN

Unsere Diamantscheiben sind von unübertroffener Qualität und zeichnen sich durch eine lange Standzeit aus.



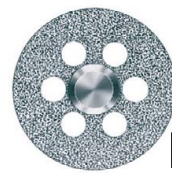
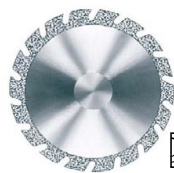
Diamantscheiben

Gips, Sägemodelle, rechtsdrehend einsetzen

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Zum Separieren und Konturieren von Keramik



Handstück	DS21	DS22	DS23	DS24
	flexibel	flexibel	flexibel	hyperflexibel
Körnung	fein	fein	fein	superfein
Ø in 1/10 mm	220	220	220	220
Belegung in mm	3,0	voll	voll	3,0
Stärke in mm	0,20	0,25	0,30	0,10
⊖ max. (min ⁻¹)	40.000	25.000	25.000	20.000

VPE = 1

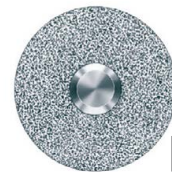
Diamantscheiben

Zum Separieren und Konturieren von Keramik

Zum Separieren und Konturieren von Keramik

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik



Handstück	DS25	DS26	DS27	DS28
	hyperflexibel	hyperflexibel	flexibel	flexibel
Körnung	fein	fein	fein	fein
Ø in 1/10 mm	180	220	180	220
Belegung in mm	2,0	3,0	voll	voll
Stärke in mm	0,15	0,15	0,30	0,30
⊖ max. (min ⁻¹)	25.000	20.000	40.000	25.000

VPE = 1

SCHEIBEN

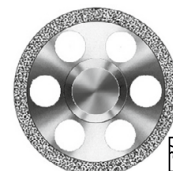
Diamantscheiben

Randgesintert.
Zum Separieren
von Keramik

Zum Feinseparieren
von Keramik

Zum Feinseparieren
von Keramik

Zum Trennen
von Keramik,
z. B. Presskanäle



Handstück	DS29	DS30	DS31	DS50
	flexibel	–	–	starr
Körnung	fein	fein	fein	normal
Ø in 1/10 mm	200	80	100	220
Belegung in mm	2,0	1,0	1,0	1,5
Stärke in mm	0,17	0,15	0,15	0,60
⊙ max. (min ⁻¹)	25.000	35.000	30.000	20.000

VPE = 1

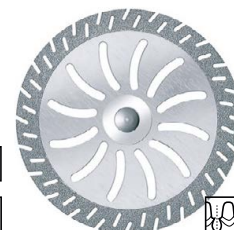
Diamantscheiben

Zum Separieren
und Konturieren
von Keramik

Einseitig unten belegt.
Zum Feinseparieren und
Konturieren von Keramik

Randgesintert.
Zum Separieren
von Keramik

Gips, Sägemodelle,
rechtsdrehend
einsetzen



Handstück	DS34	DS35	DS36	DS37
	hyperflexibel	hyperflexibel	flexibel	flexibel
Körnung	superfein	superfein	fein	normal
Ø in 1/10 mm	180	220	140	300
Belegung in mm	2,0	3,0	2,0	3,0
Stärke in mm	0,10	0,10	0,17	0,30
⊙ max. (min ⁻¹)	25.000	20.000	25.000	30.000

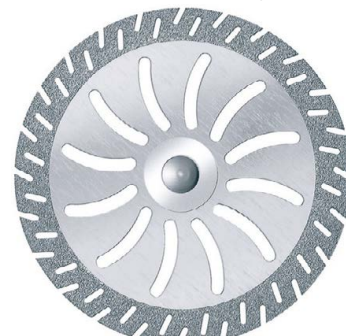
VPE = 1

Diamantscheiben

Zum Feinseparieren
und Konturieren
von Keramik

Netzscheibe mit
sehr hoher
Lauftransparenz

Ideal für feuchten Gips



Handstück	DS38	DS39	DS45
	hyperflexibel	hyperflexibel	flexibel
Körnung	superfein	fein	normal
Ø in 1/10 mm	220	220	450
Belegung in mm	voll	3,0	4,5
Stärke in mm	0,10	0,15	0,24
⊙ max. (min ⁻¹)	25.000	40.000	30.000

VPE = 1

SCHEIBEN

Gewebeverstärkte Trennscheiben, Diamantkorn durchsetzt



	TSGFD200.002	TSGFD200.003
	nicht montiert	nicht montiert
Ø in 1/10 mm	200	200
Stärke in mm	0,20	0,30
⊖ max. (min ⁻¹)	25.000	25.000

VPE = 20

Gewebeverstärkte Trennscheiben



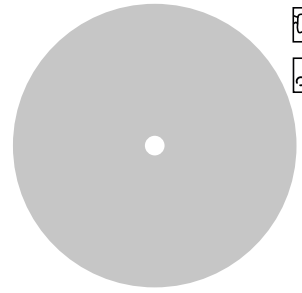
	TSGF260.003	TSGF400.005
	nicht montiert	nicht montiert
Ø in 1/10 mm	260	400
Stärke in mm	0,30	0,50
⊖ max. (min ⁻¹)	22.000	20.000

VPE = 20

Nylon-Scheiben

Separierscheiben

Trennscheiben



	NS01	NS02	NS03	NS04
	nicht montiert	nicht montiert	nicht montiert	nicht montiert
Ø in 1/10 mm	220	220	220	375
Stärke in mm	0,30	0,60	0,60	1,00

VPE = 1 (100 St.)

Mandrelle/Träger

Scheibenträger
verstärkt

Scheibenträger

Walzen-träger
bruchsicherer
Spezialstahl

Für Sand-
papierstreifen
konisch



Handstück	MA1	MA2	MA4	MA5
Winkelstück		MA2		
Kopf Ø in mm	5,0	5,0	5,0	4,2

VPE = 10

VPE = 5



FRÄSER

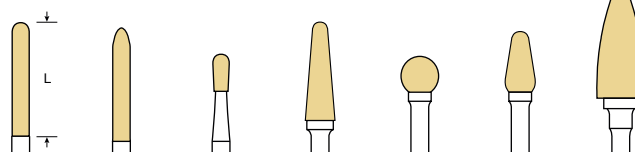


ORIDIMA bietet mit einer Vielzahl an Formen und Verzahnungsarten ein breites Sortiment an Hartmetall-Fräsern an, mit denen die Bearbeitung aller zahntechnischen Materialien Unterstützung findet. Insbesondere ermöglichen die ORITAN-beschichte-

ten Fräser ein besonders kühles Schleifen bei der Feinausarbeitung und Glättung von Oberflächen und Rändern. Weiterhin verhindern die antiadhäsiven Eigenschaften der ORITAN-Beschichtung ein Zusetzen der Fräser.

Spezialfräser mit Kreuzverzahnung und ORITAN-Beschichtung

Ideal zur Klammerausarbeitung, besonders im Schulterbereich, Kürzung von Geschieben, Feinausarbeitung von Inlays, auch aus Keramik.

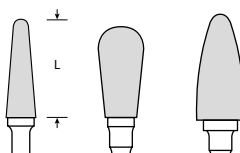


Handstück	TF2	TF3	TF6	TF7	TF8	TF9	TF10
Ø in 1/10 mm	23	23	23	40	50	40	60
Kopflänge L in mm	15	15	5	13	5	8	14
⊖ max. (min ⁻¹)	40.000	40.000	40.000	100.000	80.000	100.000	50.000

VPE = 2 | 5

Einfachverzahnung Standard

Auf allen Dentalmaterialien einsetzbar, insbesondere geeignet für ein glattes Schlibbild auf Kunststoffen.

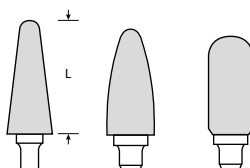


Handstück	S1	S2	S3
Ø in 1/10 mm	45	60	60
Kopflänge L in mm	13	12	13,9
⊖ max. (min ⁻¹)	30.000	20.000	20.000

VPE = 2 | 5

Querverzahnung Grob, für Kunststoffe

Zur Grobabtragung aller Kunststoffe, auch Löffelmaterialien.



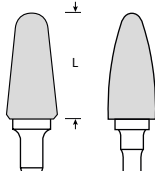
Handstück	K1	K2	K3
Ø in 1/10 mm	60	60	60
Kopflänge L in mm	15	14	13
⊖ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000

VPE = 2 | 5

FRÄSER

Querverzahnung Grob, für Gips

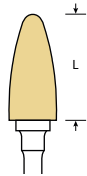
Zur Grobentfernung bei der Gipsbearbeitung.



Handstück	K4 (feucht)	K5 (trocken)
Ø in 1/10 mm	70	60
Kopflänge L in mm	14	14,5
⊖ max. (min ⁻¹)	30.000	50.000
VPE = 2 5		

Spezialfräser extra grob mit ORITAN-Beschichtung, für Gips

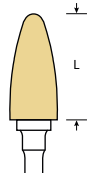
Die Empfehlung für eine besonders schnelle Gipsbearbeitung.



Handstück	K8
Ø in 1/10 mm	60
Kopflänge L in mm	14
⊖ max. (min ⁻¹)	50.000
VPE = 2 5	

Querverzahnung Grob mit ORITAN-Beschichtung, für Kunststoffe

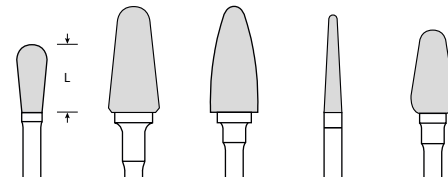
Die Empfehlung für ein besonders glattes Schlibbild bei Prothesenkunststoffen.



Handstück	●	K6104
Winkelstück	●	K6205
Ø in 1/10 mm		60
Kopflänge L in mm		14
⊖ max. (min ⁻¹)		50.000
VPE = 2 5		

Fräser für weichbleibende Unterfütterung

Spezialverzahnung zur Bearbeitung weichbleibender Kunststoffe.



Handstück	●	W77	W79	W251	W261	W351
Ø in 1/10 mm		40	70	60	23	60
Kopflänge L in mm		9	14	14	13	11
⊖ max. (min ⁻¹)		100.000	30.000	50.000	100.000	50.000
VPE = 2 5						

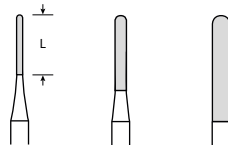
FRÄSER FÜR DIE FRÄSTECHNIK

Das umfangreiche Sortiment hochwertiger Hartmetallinstrumente für die Frästechnik

ermöglicht die Durchführung einer Vielzahl von Parallel- und Konusfräsungen.

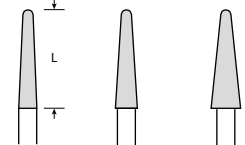


Wachsfräser parallel



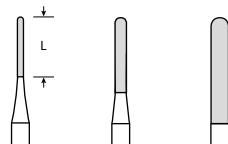
Handstück kurz	FT010	FT015	FT023
Ø in 1/10 mm	10	15	23
Kopflänge L in mm	8	10	15
⊖ max. (min ⁻¹)	3.000	3.000	3.000
VPE = 2			

Wachsfräser konisch



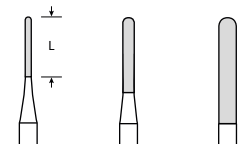
Handstück kurz	FT123	FT131	FT140
Winkel	2°	4°	6°
Ø in 1/10 mm	23	31	40
Kopflänge L in mm	13	13	13
⊖ max. (min ⁻¹)	3.000	3.000	3.000
VPE = 2			

Parallelfräser Einfachverzahnung rund



Handstück kurz	FT210	FT215	FT223
Ø in 1/10 mm	10	15	23
Kopflänge L in mm	8	10	15
⊖ max. (min ⁻¹)	6.000	6.000	6.000
VPE = 2			

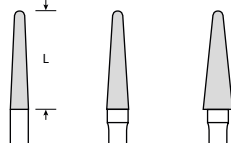
Parallelfräser Kreuzverzahnung rund



Handstück kurz	FT310	FT315	FT323
Ø in 1/10 mm	10	15	23
Kopflänge L in mm	8	10	15
⊖ max. (min ⁻¹)	10.000	10.000	10.000
VPE = 2			

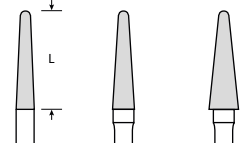
FRÄSER FÜR DIE FRÄSTECHNIK

Konusfräser Einfachverzahnung rund



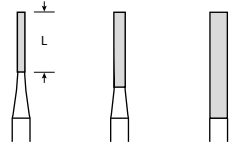
Handstück kurz	FT1223	FT1231	FT1240
Winkel	2°	4°	6°
Ø in 1/10 mm	23	31	40
Kopflänge L in mm	13	13	13
⊙ max. (min ⁻¹)	5.000	5.000	5.000
VPE = 2			

Konusfräser Kreuzverzahnung rund



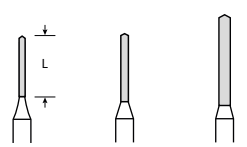
Handstück kurz	FT1523	FT1531	FT1540
Winkel	2°	4°	6°
Ø in 1/10 mm	23	31	40
Kopflänge L in mm	13	13	13
⊙ max. (min ⁻¹)	10.000	10.000	10.000
VPE = 2			

Parallelfräser Kreuzverzahnung flach



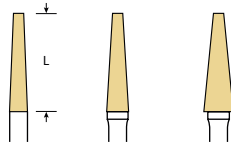
Handstück kurz	FT1810	FT1815	FT1823
Ø in 1/10 mm	10	15	23
Kopflänge L in mm	8	10	15
⊙ max. (min ⁻¹)	10.000	10.000	10.000
VPE = 2			

Spiralbohrer



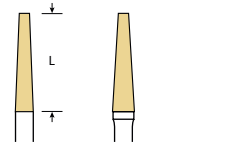
Handstück kurz	FT1908	FT1910	FT1915
Ø in 1/10 mm	8	10	15
Kopflänge L in mm	8	9	12
⊙ max. (min ⁻¹)	10.000	10.000	10.000
VPE = 2			

Konusfräser Einfachverzahnung flach mit ORITAN-Beschichtung



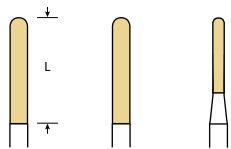
Handstück kurz	FTT623	FTT631	FTT640
Winkel	2°	4°	6°
Ø in 1/10 mm	23	31	40
Kopflänge L in mm	13	13	13
⊙ max. (min ⁻¹)	5.000	5.000	5.000
VPE = 2			

Konusfräser Kreuzverzahnung flach mit ORITAN-Beschichtung



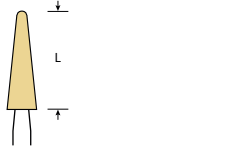
Handstück kurz	FTT923	FTT931
Winkel	2°	4°
Ø in 1/10 mm	23	31
Kopflänge L in mm	13	13
⊙ max. (min ⁻¹)	10.000	10.000
VPE = 2		

Parallelfräser mit ORITAN-Beschichtung



Handstück kurz	FTT223	FTT323	FTT315
Ø in 1/10 mm	23	23	15
Kopflänge L in mm	15	15	10
⊙ max. (min ⁻¹)	6.000	10.000	10.000
VPE = 2			

Wachsfräser mit ORITAN-Beschichtung



Handstück kurz	FTT140
Winkel	6°
Ø in 1/10 mm	40
Kopflänge L in mm	13
⊙ max. (min ⁻¹)	3.000
VPE = 2	



DIAMANTINSTRUMENTE FÜR DIE TECHNIK



Kugel



Handstück	TD001008	TD001010	TD001012	TD001016	TD001023	TD001027	TD001033
Ø in 1/10 mm	8	10	12	16	23	27	33

VPE = 5

Umgekehrter Kegel



Handstück	TD010012	TD010016	TD010018	TD010025	TD014023
Ø in 1/10 mm	12	16	18	25	23
Kopflänge L in mm	1,5	1,5	2,3	2,5	0,8

VPE = 5

Zylinder



Handstück	TD110027	TD111014	TD111016	TD113018
Ø in 1/10 mm	27	14	16	18
Kopflänge L in mm	7	8	8	12

VPE = 5

Rundkopfzylinder

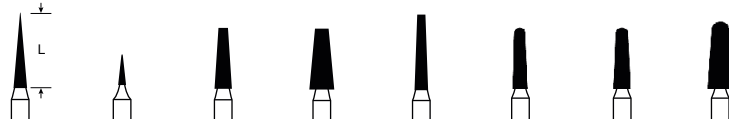


Handstück	TD140016	TD141025	TD143018
Ø in 1/10 mm	16	25	18
Kopflänge L in mm	6	7	12

VPE = 5

DIAMANTINSTRUMENTE FÜR DIE TECHNIK

Konus spitz, Konus flach und Konus rund

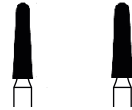


Handstück	TD167018	TD168010	TD172023	TD172033	TD173018	TD198018	TD198025	TD198033
Ø in 1/10 mm	18	10	23	33	18	18	25	33
Kopflänge L in mm	10	4	8	8	10	8	8	9

VPE = 5

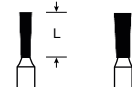


Umgekehrter Kegel lang



Handstück	TD199023	TD199025
Ø in 1/10 mm	23	25
Kopflänge L in mm	10	10

VPE = 5



Handstück	TD225018	TD225023
Ø in 1/10 mm	18	23
Kopflänge L in mm	5	6

VPE = 5

Flamme



Handstück	TD247012	TD250012	TD250016
Ø in 1/10 mm	12	12	16
Kopflänge L in mm	5	10	10

VPE = 5

Knospe



Handstück	TD257023
Ø in 1/10 mm	23
Kopflänge L in mm	5

VPE = 5

Torpedo



Handstück	TD290014
Ø in 1/10 mm	14
Kopflänge L in mm	10

VPE = 5

Linse und Rad



Handstück	TD825023	TD825050	TD068050
Ø in 1/10 mm	23	50	50
Kopflänge L in mm	1	1,5	1,5

VPE = 5

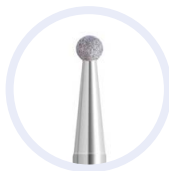
GESINTERTE INSTRUMENTE FÜR DIE TECHNIK

Die Auswahl gesinterter Schleifinstrumente deckt den Bedarf für die unterschiedlichsten Einsatzbereiche und Materialien ab. Die Sinterdiamanten mit metallischer, keramischer oder organischer

Bindung besitzen eine sehr lange Standzeit und ermöglichen ein schnelles und gleichmäßiges Schleifergebnis bei nur geringer Erwärmung der Materialoberfläche.



Sinterdiamantschleifer (metallgebunden)



Handstück	TG001018	TG014018	TG014029	GS6	GS7
Kopfform	Kugel	Umgekehrter Kegel	Umgekehrter Kegel	Umgekehrter Kegel, innen hohl	Umgekehrter Kegel, innen hohl
Körnung	normal	normal	normal	fein	fein
Ø in 1/10 mm	18	18	29	27	22
Kopflänge L in mm	1,8	0,9	1,5	1,5	1

VPE = 2

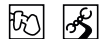
Sinterdiamantschleifer (metallgebunden)



Handstück	TG141029	TG166029	TG174029	TG198029	TG198033
Kopfform	Zylinder rund	Konus spitz	Konus flach	Konus rund	Konus rund
Körnung	grob	grob	normal	normal	grob
Ø in 1/10 mm	29	29	29	29	33
Kopflänge L in mm	8	9	12	8	9,5

VPE = 2

Sinterdiamantschleifer (metallgebunden)



Handstück	TG243029	TG263050	TG274060	TG041080	RST1
Kopfform	Flamme	Konus rund	Flamme	Scheibe	Reinigungsstein
Körnung	normal	grob	grob	normal	Für eine saubere und scharfe Schneidefläche von metallgebundenen Sinterdiamanten.
Ø in 1/10 mm	29	50	60	80	
Kopflänge L in mm	8	10	13	0,5	

VPE = 2

VPE = 1

GESINTERTE INSTRUMENTE FÜR DIE TECHNIK

Sinterdiamantschleifer (metallgebunden) für weichbleibende Kunststoffe

Ideal zur präzisen Ausarbeitung von Kunststoffprothesen ohne Hitzeentwicklung.



Handstück	RB1090	RB2060	RB3080
Körnung	normal	normal	normal
Ø in 1/10 mm	90	60	80
Kopflänge L in mm	16	12	12
⊙ max. (min ⁻¹)	25.000	35.000	25.000

VPE = 2

Sinterdiamantschleifer (organisch gebunden) für Keramik, NEM und EM

Geeignet für Keramik, Aufbrennlegierungen, Composites, Zirkon, Chrom-Kobalt, Weichlegierungen und Gold. Die Empfehlung für die Bearbeitung von Titan.



Handstück	SM1	SM2	SM3	SM4
Körnung	fein	fein	fein	fein
Ø in 1/10 mm	140	180	180	220
Kopflänge L in mm	3	3,5	6	1
⊙ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000	20.000

VPE = 1



Handstück	SM5	SM6	SM7
Körnung	fein	fein	fein
Ø in 1/10 mm	60	220	220
Kopflänge L in mm	18	3,5	2,5
⊙ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000

VPE = 1

Diamantschleifer (keramisch gebunden)

Effektiv auf sämtlichen Keramiken inklusive Zirkonoxid bei minimaler Wärmeentwicklung.



Handstück	ZIA1	ZIA2	ZIA3
Körnung	normal	normal	normal
Ø in 1/10 mm	40	48	150
Kopflänge L in mm	11	13	3,5
⊙ max. (min ⁻¹)	20.000	20.000	20.000

VPE = 5 | 10

VPE = 5 | 10

HARTMETALLINSTRUMENTE FÜR DIE TECHNIK



Hartmetall Kugel: Die Empfehlung für das schnelle und sichere Entfernen von Gussperlen.

Kugel



Handstück	TC001002	TC001004	TC001005	TC001007	TC001008	TC001010	TC001012	TC001014
Ø in 1/10 mm	2	4	5	7	8	10	12	14

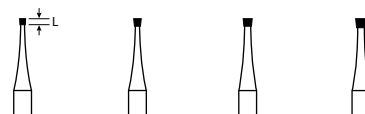
VPE = 5



Handstück	TC001016	TC001018	TC001021	TC001023	TC001027
Ø in 1/10 mm	16	18	21	23	27

VPE = 5

Umgekehrter Kegel



Handstück	TC002008	TC002010	TC002012	TC002014
Ø in 1/10 mm	8	10	12	14
Kopflänge L in mm	0,9	1,1	1,2	1,4

VPE = 5

Zylinder



Handstück	TC21009	TC21012	TC21E012
	Kreuz- verzahnung		
Ø in 1/10 mm	9	12	12
Kopflänge L in mm	4,2	4,2	4,2
VPE = 5			

Konus mit abgerundeter Spitze, schnittfreudig



Handstück	TC23RS008	TC23RS009	TC23RS010	TC23RSE010	TC33R012
	Kreuz- verzahnung			Verzahnung mit Querhieb	
Ø in 1/10 mm	8	9	10	10	12
Kopflänge L in mm	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2
VPE = 5					

Zylinder mit Querhieb



Handstück	TC31008	TC31012	TC31014
	Verzahnung mit Querhieb	Verzahnung mit Querhieb	Verzahnung mit Querhieb
Ø in 1/10 mm	8	12	14
Kopflänge L in mm	4,2	4,2	4,4
VPE = 5			

Fissurenbohrer

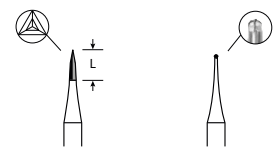
Zum Feinausarbeiten von Fissuren.



Handstück	TC41008	TC41009	TC41010
	Feine Spiral- verzahnung	Feine Spiral- verzahnung	Feine Spiral- verzahnung
Ø in 1/10 mm	8	9	10
Kopflänge L in mm	4,2	4,2	4,2
VPE = 5			

Fissurenbohrer

Dreikant: Zum Feinausarbeiten von Keramikauflä-
chen Zum Feinfinieren von Fissuren



Handstück	TC97010	TC52003
Ø in 1/10 mm	10	3
Kopflänge L in mm	5	0,5
VPE = 5		



HARTMETALLFRÄSER

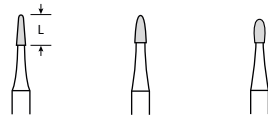
Piccolo

Zum besonders genauen Finieren.

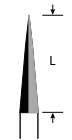


Dreikant

Stichfräser für Tiefziehfolien.



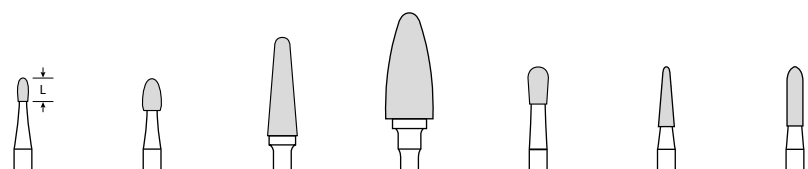
Handstück	TC138014	TC390016F	TC73014F
	Kreuz- verzahnung	Fein	Feine Kreuz- verzahnung
Ø in 1/10 mm	14	16	14
Kopflänge L in mm	4	3,5	3,1
VPE = 5			



Handstück	TC219023
Ø in 1/10 mm	23
Kopflänge L in mm	13
VPE = 5	

Hartmetallfräser, Kreuzverzahnung Superfein

Ideal zum Feinausarbeiten und Glätten von NEM-, EM- und Modellguss-Legierungen sowie von Verblendkunststoffen und Keramikmassen.

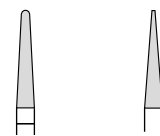


Handstück	● TC73014SF	TC73023SF	TC79040SF	TC251060SF	TC77029SF	TC138023SF	TC139023SF
Ø in 1/10 mm	14	23	40	60	29	23	23
Kopflänge L in mm	3,1	4,2	13	14	5	8	8
VPE = 5							

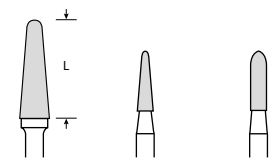


Hartmetallfräser, Diamantverzahnung

Für ein feines schuppiges Schlibbild zur verbundfördernden Strukturierung von Metalloberflächen. Speziell für transluzente Keramikmassen bei ästhetischen Verblendungen.



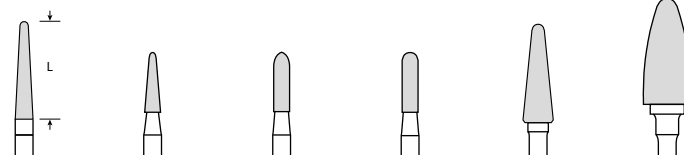
Handstück	● TC261023SF	TC257023SF
Ø in 1/10 mm	23	23
Kopflänge L in mm	13	13
VPE = 5		



Handstück	● TC79040D	TC138023D	TC139023D
Ø in 1/10 mm	40	23	23
Kopflänge L in mm	13	8	8
VPE = 2			

Feine Schnittfreudige Verzahnung (FSQ) mit Querhieb

Zum Ausarbeiten und Konturieren von allen Legierungen, Verblend- und Prothesenkunststoffen.

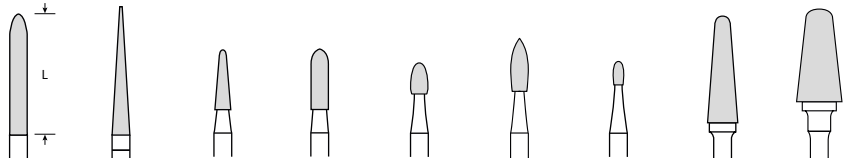


Handstück	● FSQ2	FSQ3	FSQ4	FSQ6	FSQ8	FSQ11
Ø in 1/10 mm	23	23	23	23	40	60
Kopflänge L in mm	13	8	8	8	13	14
VPE = 5			VPE = 2 5			

HARTMETALLFRÄSER

Hartmetallfräser, Kreuzverzahnung Grob

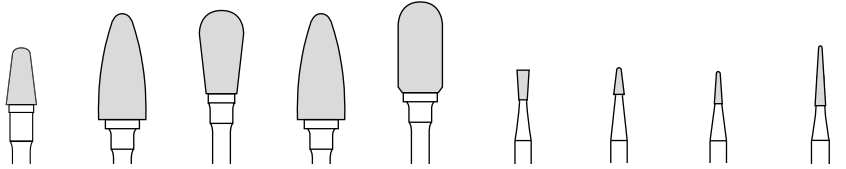
Zum Grobabbtragen aller Dentalmaterialien, ohne die Oberfläche aufzureißen.



Handstück	●	G1	G2	G3	G4	G5	G6	G7	G8	G9
Ø in 1/10 mm		23	23	23	23	23	23	14	40	60
Kopflänge L in mm		16	17	8	8	4	7	3,1	14,1	12,2
⊖ max. (min ⁻¹)		40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	20.000	20.000
		VPE = 5					VPE = 2 5			



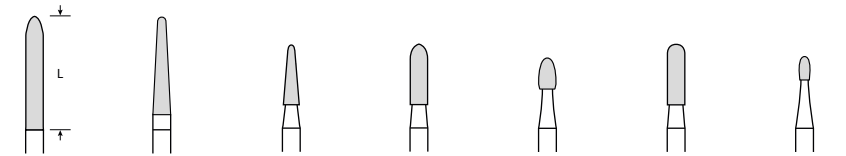
LABORINSTRUMENTE · HARTMETALLFRÄSER



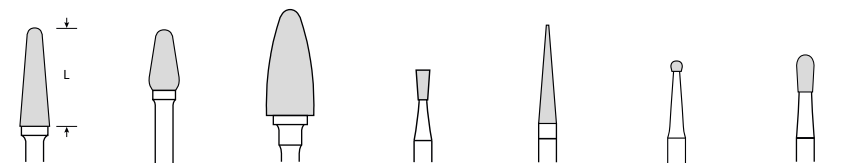
Handstück	●	G10	G11	G12	G13	G14	G15	G16	G17	G18
Ø in 1/10 mm		40	60	60	60	60	16	14	10	16
Kopflänge L in mm		7,5	14	11	14	12,5	4	3,5	4,2	8
⊖ max. (min ⁻¹)		30.000	20.000	20.000	20.000	20.000	40.000	40.000	40.000	40.000
		VPE = 2 5					VPE = 5			

Hartmetallfräser, Kreuzverzahnung Extrafein

Zur Feinbearbeitung aller Dentallegierungen geeignet. Glättet die Oberfläche und ermöglicht ein gezieltes Ausarbeiten jeder Struktur.



Handstück	●	EF1	EF2	EF3	EF4	EF5	EF6	EF7
Ø in 1/10 mm		23	23	23	23	23	23	14
Kopflänge L in mm		15	13	8	8	4,2	8	3,1
		VPE = 5						

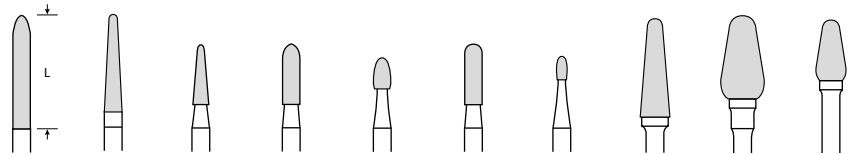


Handstück	●	EF8	EF10	EF11	EF12	EF13	EF15	EF18
Ø in 1/10 mm		40	40	60	23	23	14	23
Kopflänge L in mm		13	8	14	5	13	1,4	5
		VPE = 2 5			VPE = 5			

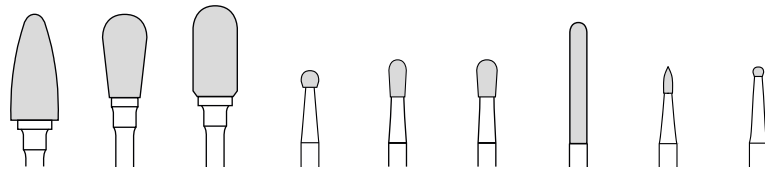
HARTMETALLFRÄSER

Hartmetallfräser, Kreuzverzahnung Normal

Zum Ausarbeiten und Glätten von EM-, NEM- und Modellguss-Legierungen sowie von Verblendkunststoffen.



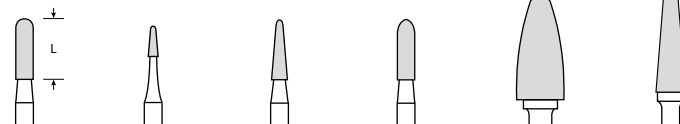
Handstück	N1	N2	N3	N4	N5	N6	N7	N8	N9	N10
Ø in 1/10 mm	23	23	23	23	23	23	14	40	60	40
Kopflänge L in mm	15	13	8	8	4,2	8	3,1	13	11	8
	VPE = 5						VPE = 2 5			



Handstück	N11	N12	N14	N16	N18	N19	N20	N21	N22
Ø in 1/10 mm	60	60	60	23	23	29	23	12	14
Kopflänge L in mm	14	11	12	2,3	5	5	16	3,5	1,4
	VPE = 2 5			VPE = 5					

Hartmetallfräser, Spiralverzahnung Grob

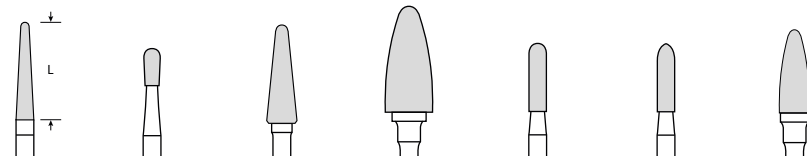
Zum Ausarbeiten und Konturieren von harten NEM-Legierungen, insbesondere von Titan.



Handstück	129023T	138014T	138023T	139023T	251060T	79040T
Ø in 1/10 mm	23	14	23	23	60	40
Kopflänge L in mm	8	4	8	8	14	13
	VPE = 5				VPE = 2 5	

Hartmetallfräser, Spiralverzahnung Fein

Für ein besonders feines Schlibbild auf allen Legierungen.



Handstück	T11	T12	T13	T14	T16	T17	T18
Ø in 1/10 mm	23	23	40	60	23	23	40
Kopflänge L in mm	14	5,3	13	14	9	9	11
○ max. (min ⁻¹)	40.000	40.000	30.000	20.000	40.000	40.000	30.000
	VPE = 5						

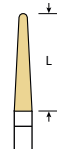
HARTMETALLFRÄSER

Hartmetallfräser, Spiralverzahnung Fein mit ORITAN-Beschichtung



Für ein besonders feines Schliffbild auf allen Legierungen und Kunststoffen.

Besonders für Titan und Prothesenkunststoffe zu empfehlen, da die Spezialverzahnung in Kombination mit der ORITAN-Beschichtung ein Zusetzen des Fräasers während der Arbeit verhindert.



Handstück	TTI1	TTI2	TTI3	TTI4	TTI6	TTI7	TTI8
Ø in 1/10 mm	23	23	40	60	23	23	40
Kopflänge L in mm	14	5,3	13	14	9	9	11
ω max. (min ⁻¹)	40.000	40.000	30.000	20.000	40.000	40.000	30.000

VPE = 5

DLC-beschichtete Spezialfräser für besonders harte NEM-Legierungen



Die Empfehlung für eine effektive Reduktion und Glättung von harten NEM-Legierungen.



Handstück	DLCN1	DLCN2	DLCN3	DLCN4	DLCN5	DLCN6	DLCN7	DLCN8	DLCN9
Ø in 1/10 mm	14	23	23	23	40	60	40	14	23
Kopflänge L in mm	3,1	8	8	8	13	14	8	3,1	5

VPE = 5

GT-Hartmetallfräser zum Zerspanen von NEM und Titan



Die besonders schnittfreundige Kreuzverzahnung der GT-Fräser stellt eine sehr hohe Abtragsleistung und eine lange Gebrauchsdauer sicher. Die Empfehlung zum professionellen Zerspanen von NEM und Titan.



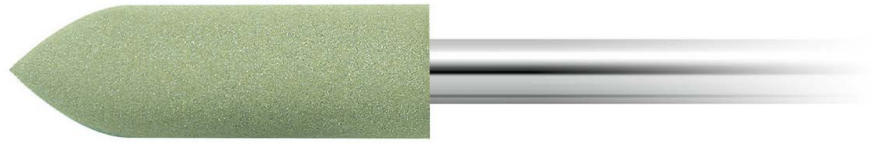
Handstück	● GT79040	GT129023	GT136016	GT138023	GT139023	GT251060	GT-Set
Ø in 1/10 mm	40	23	16	23	23	60	(Set mit 6 St.)
Kopflänge L in mm	13	8	8	8	8	14	

VPE = 5 VPE = 1

POLIERER FÜR DIE TECHNIK

Polierer des großen Spezialsortimentes für das zahn-technische Labor gibt es für alle dentalen Werkstoffe und Bearbeitungsschritte. Die verschiedenen Formen, Polierkörper und enthaltenen Abrasivstoffe






sind so aufeinander abgestimmt, dass die gewünschten Oberflächenqualitäten besonders wirtschaftlich hinsichtlich Materialeinsatz und Zeitbedarf erzielt werden können.



Vorpolierer Gold

Ideal zur Vorpolitur von allen EM-Legierungen. Auch für NEM- und Modellguss-Legierungen geeignet.








				
Handstück	TP1	TP2	TP3	TP4
Ø in mm	5,5	14,5	5	nicht montiert
Länge L in mm	17	1	15	22
	VPE = 10 100			VPE = 10 100
	⌚ _{opt.} 5.000 – 7.000 min ⁻¹			

Hochglanzpolierer Gold

Ideal zur Hochglanzpolitur von allen EM-Legierungen. Auch für NEM- und Modellguss-Legierungen geeignet.










				
Handstück	TP5	TP6	TP7	TP8
Ø in mm	5,5	14,5	5	nicht montiert
Länge L in mm	17	1	15	22
	VPE = 10 100			VPE = 10 100
	⌚ _{opt.} 5.000 – 7.000 min ⁻¹			

Polierer prothetische und kieferorthopädische Kunststoffe

Ideal für weichbleibende Kunststoffe



						
Handstück	TP11	TP011	TP10	TP010	TP9	TP09
Ø in mm	Vorpolitur	Vorpolitur	Glanzpolitur	Glanzpolitur	Hochglanzpolitur	Hochglanzpolitur
Länge L in mm	10	7	10	7	10	7
	24	20	24	20	24	20
	VPE = 10 100					⌚ _{opt.} 5.000 – 7.000 min ⁻¹

POLIERER FÜR DIE TECHNIK

Polierer Prothesenkunststoff

Zur effizienten Bearbeitung von prothetischen Kunststoffen und Acrylat.



Handstück	TP40	TP41
	Abtragen	Glätten
Ø in mm	10	10
Länge L in mm	24	24
VPE = 10 100		
$\omega_{opt.}$ 5.000 – 10.000 min ⁻¹		

Vorpolierer NEM- und Modellgusslegierungen

Ideal für die Vorpolitur von Chrom-Kobalt.

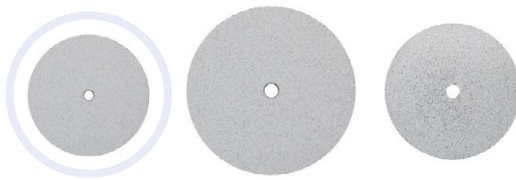


	TP12	TP14
	nicht montiert	nicht montiert
Ø in mm	22	22
Länge L in mm	1,2	3
VPE = 10 100		
$\omega_{opt.}$ 10.000 – 20.000 min ⁻¹		

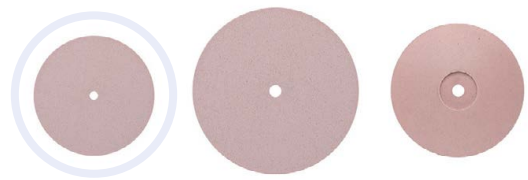
Vorpolierer Keramik (klassisch)



Hochglanzpolierer Keramik (klassisch)



	TP15	TP16
	nicht montiert	nicht montiert
Ø in mm	22	17
Länge L in mm	3	3
VPE = 10 100		
$\omega_{opt.}$ 10.000 – 15.000 min ⁻¹		



	TP17	TP18
	nicht montiert	nicht montiert
Ø in mm	22	17
Länge L in mm	3	3
VPE = 10 100		
$\omega_{opt.}$ 10.000 – 15.000 min ⁻¹		

Vorpolierer Titan



Hochglanzpolierer Titan



	TP19	TP20
	nicht montiert	nicht montiert
Ø in mm	22	22
Länge L in mm	3	3
VPE = 10 100		
$\omega_{opt.}$ 10.000 – 15.000 min ⁻¹		



	TP21	TP22
	nicht montiert	nicht montiert
Ø in mm	22	22
Länge L in mm	3	3
VPE = 10 100		
$\omega_{opt.}$ 10.000 – 15.000 min ⁻¹		

POLIERER FÜR DIE TECHNIK

Rundbürsten



Handstück
Körnungstyp
Ø in mm

Baumwoll-Schwabbel



TP42
nicht montiert
22

Siliziumcarbid



TP43
nicht montiert
22

Pferdehaar (hart)



TP44
Handstück
22

Ziegenhaar (weich)



TP45
nicht montiert
22



VPE = 10

⌚_{opt.} 5.000 – 10.000 min⁻¹

Faservliesräder



Handstück
Körnungstyp
Ø in mm



TFV1
Grob
26



TFV2
Mittel
26



TFV3
Fein
26

Die Empfehlung für die Glättung und Politur von allen weichen Dentalmaterialien, wie z.B. Schienen.

VPE = 5

⌚_{opt.} 6.000 – 20.000 min⁻¹

Keramische Schleifkörper Rosa



Handstück
Körnungstyp
Ø in 1/10 mm
Kopflänge L in mm



RK243025
N
25
7



RK199050
N
50
10



RK316090
N
90
2



RK168035
N
35
10,5



RK107G050
G
50
12

Rosa Edelkorund-Schleifer keramisch gebunden – zum universellen Schleifen von Metall-Legierungen.

VPE = 10

⌚_{opt.} 20.000 – 30.000 min⁻¹

Keramische Schleifkörper Braun



Handstück
Körnungstyp
Ø in 1/10 mm
Kopflänge L in mm



BM731
N
65
13



BM732
N
50
12



BM733
N
35
10,5



BM734
N
90
2

Braune Edelkorund-Schleifer keramisch gebunden – zum schnellen Schleifen von Metall-Legierungen.

VPE = 10

⌚_{opt.} 30.000 – 50.000 min⁻¹

Keramische Schleifkörper Grün



Handstück
Körnungstyp
Ø in 1/10 mm
Kopflänge L in mm



K171025H
F
25
6



645GF
F
25
7



732GM
N
50
12

Grüne Siliziumcarbid-Schleifer keramisch gebunden – zum universellen Schleifen von Keramikmaterialien.

⌚_{opt.} 20.000 – 30.000 min⁻¹

SPEZIALPOLIERER FÜR KERAMIK (HOCHDIAMANTIERT)

Ein perfekt aufeinander abgestimmtes dreistufiges System zur Bearbeitung von Keramik garantiert eine brillante Oberflächenqualität. Die leistungsstarken Keramikpolierer sind mit Diamantkorn durchsetzt, wobei die Körnung entsprechend der Bearbeitungsstufe von grob (Abtragen und Korrigieren) über mittel (Vorpulieren und Glätten) bis fein (Hochglanz-

polieren) variiert. Die Hochglanzpolierer der dritten Stufe erzeugen dabei eine Oberflächenqualität, die der nach einem Glanzbrand entspricht. Die mit Diamantkorn durchsetzten Spezialpolierer können auch für NEM-Legierungen eingesetzt werden. Sie sind daher auch hervorragend für den Übergang von Metall zu Keramik geeignet.

LABORINSTRUMENTE · SPEZIALPOLIERER FÜR KERAMIK



Abtragen und Korrigieren



Handstück	DLG1	DRG1	DFG1	DLSG1
Ø in mm	25	11,5	4,3	25
Länge L in mm	1,5	2,5	12	1,5
	VPE = 1	VPE = 5 10		VPE = 1
				⌀ _{opt.} 5.000 – 7.000 min ⁻¹

extra grob

Vorpulieren und Glätten



Handstück	DLM1	DRM1	DFM1	
Ø in mm	25	11,5	4,3	
Länge L in mm	1,5	2,5	12	
	VPE = 1	VPE = 5 10		
				⌀ _{opt.} 5.000 – 7.000 min ⁻¹

Hochglanzpolieren



Handstück	DLF1	DRF1	DFF1
Ø in mm	25	11,5	4,3
Länge L in mm	1,5	2,5	12
	VPE = 1 (DLF1) VPE = 5 10 (DRF1, DFF1)		
	⌀ _{opt.} 5.000 – 7.000 min ⁻¹		

Universalpolierer



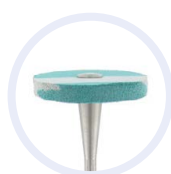
	TP32	TP33
	nicht montiert	nicht montiert
Ø in mm	17	22
Länge L in mm	3	3
	VPE = 10 100	
	⌀ _{opt.} 10.000 – 15.000 min ⁻¹	

HOCHDIAMANTHALTIGE POLIERER FÜR ZIRKONIUMDIOXID

Speziell für Zirkon-Materialien abgestimmte Diamantkornmischung zur effektiven Korrektur, Vorpolitur und Hochglanzpolitur von Zirkon-Restaurationen. Auch für zähe Metalle sehr gut geeignet.



Abtragen und Korrigieren



Handstück	ZLSG1	ZGRSG1	ZRSG1	ZFSG1
Ø in mm	26	22	11,5	5,5
Länge L in mm	2,0	3,2	2,4	16,0
	VPE = 1		VPE = 5	☉ _{opt.} 15.000 – 20.000 min ⁻¹

Vorpolieren und Glätten



Handstück	ZLM1	ZGRM1	ZRM1	ZFM1
Ø in mm	26	22	11,5	5,5
Länge L in mm	2,0	3,2	2,4	16,0
	VPE = 1		VPE = 5	☉ _{opt.} 15.000 – 20.000 min ⁻¹

Hochglanzpolieren



Handstück	ZLF1	ZGRF1	ZRF1	ZFF1
Ø in mm	26	22	11,5	5,5
Länge L in mm	2,0	3,2	2,4	16,0
	VPE = 1		VPE = 5	☉ _{opt.} 15.000 – 20.000 min ⁻¹





Wund im Mund?

Ein einzigartiges Wirkprinzip hilft und schützt bei Entzündungen, Druckstellen und Aphthen

Profefix sanfte Hilfe – starker Schutz

Wund und Schutzgel

bei Zahnpflege, Entzündungen und Aphthen

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

Profefix Wund und Schutzgel

SONSTIGE PRODUKTE

MUNDSPÜLLÖSUNG ORI-HEX FORTE	82
PROTEFIX	84
NSK WINKELSTÜCKE, TURBINEN UND GERÄTE	85
NSK PROPHY-MATE NEO FLASH PEARL REINIGUNGSPULVER	86
ORI-PROPHY-SET	87
ORI-BRUSHIES INTERDENTALBÜRSTEN	88

Mit Xylit
Ohne Alkohol
Ohne Farbstoff

REDUZIEREN SIE DAS INFEKTIONSRISIKO FÜR SICH, IHR TEAM UND IHRE PATIENTEN



Gebrauchsfertige Spüllösung mit Xylit, die ideale Ergänzung zur täglichen Zahnpflege
ORI-HEX Forte ist eine vielseitig einsetzbare Mundspüllösung zur Vorbeugung von Zahn- und Zahnfleischerkrankungen und zur Unterstützung von Heilungsprozessen bei Gingivitis, Parodontitis und Stomatitis.

Lösung 1.000 ml

Die kostengünstige Alternative zur Anwendung vor jeder Behandlung in der Praxis. Ein Plus an Sicherheit für Behandler und Praxispersonal.

Lösung 300 ml

Der Standard für den universellen Einsatz in der Praxis und für den Patienten zu Hause.

MUNDSPÜLLÖSUNG ORI-HEX FORTE

EINE UNIVERSAL EINSETZBARE SPÜLLÖSUNG MIT HOHEM PROPHYLAKTISCHEM POTENZIAL

Die gebrauchsfertige Spüllösung wird sowohl für den Einsatz in der Praxis als auch ergänzend zur täglichen Zahnpflege im häuslichen Bereich empfohlen. Zur Mundspülung, aber auch für die Mundhygiene mittels Mundspülgeräten und Ultraschallsystemen.

Für die Anwendung in der Praxis

ORI-HEX Forte bekämpft pathogene Mikroorganismen in der Mundhöhle – insbesondere Bakterien, die Plaque und Zahnfleischentzündungen verursachen. Darüber hinaus unterstützt es den Heilungsprozess bei Gingivitis, Parodontitis und Stomatitis. Deshalb ist diese besondere Lösung auch sehr gut



geeignet zur Reinigung von Zahnfleischtaschen während und nach einer Parodontose-Behandlung sowie während und nach der Entfernung von Zahnstein und Konkrementen bis hin zum Spülen des Wurzelkanals.

Vor der Abdrucknahme verringert ORI-HEX Forte die Oberflächenspannung und ermöglicht dadurch schärfere Konturen.

Für den Praxiseinsatz steht eine kostengünstige Flaschengröße mit 1.000 ml zur Verfügung.

Moderne Rezeptur mit besonders angenehmem Geschmack

Xylitol, Polyaminopropyl Biguanide, Disodium EDTA, Phenylalanine, Chloramine T, Allantoin, Aroma.

Dosieranleitung

Zur Mundspülung 20 ml ORI-HEX Forte unverdünnt 1 Minute spülen/gurgeln. Nicht schlucken, nicht nachspülen.

Im Prophylaxe-Shop ist ORI-HEX Forte frei verkäuflich

ORI-HEX Forte auf einen Blick

- Ergänzt die tägliche Zahnpflege.
- Besonders angenehmer Geschmack.
- Beseitigt Mundgeruch und schützt langanhaltend.
- Bekämpft pathogene Mikroorganismen in der Mundhöhle (insbesondere Bakterien, die Zahn- und Zahnfleischprobleme verursachen).
- Heilungsprozesse bei Gingivitis, Parodontitis und Stomatitis werden unterstützt.
- Beugt Plaque und Zahnstein vor.
- Stärkt das Zahnfleisch.
- Keine Verfärbung der Zähne.
- Beeinflusst nicht die Wirkung von Reinigungs-, Desinfektions- und Pflegemitteln für die Absauganlage.
- Führt nicht zur Schaumbildung in Amalgam-Abscheidesystemen.
- Beeinträchtigt nicht die Adhäsion von Composite-Bondings.
- Ohne Alkohol, ohne Farbstoffe.



	99801	99800	99805
Produktname	ORI-HEX Forte Mundspüllösung	ORI-HEX Forte Mundspüllösung	Dosierpumpe für ORI-HEX Forte 1 L
Inhalt	Flasche 1.000 ml	Flasche 300 ml	
PZN	10708272	10708266	
	VPE = 4	VPE = 12	VPE = 1

PROTEFIX

Protefix® Wund- und Schutzgel

Innovatives Wirkprinzip, breites Wirkungsspektrum, ohne Lokalanästhetika. Enthält TGO (Glycerol-Oxytriester) die patentierte Wirksubstanz für die lokale Therapie bei Entzündungen der Mucosa, Druckstellen unter Prothesen und Spangen, bei Aphthen und Prothesenstomatitis. Adjuvans zur Protheseneingewöhnung.

Protefix® Haft-Polster

Schutz- und Haftpolster für Interimsprothesen, insbesondere zur Unterfütterung in den entstandenen Hohlräumen. Für Ober- und Unterkiefer. Enthalten in ihrem gaumenfreundlichen Vliesgewebe Natriumalginat, das nach kurzem Anfeuchten seine Haftkraft entfaltet.

Protefix® Haft-Cremes mit Nass-Haftkraft

Sie lassen sich direkt auf die feuchte Prothese auftragen und wirken sofort und langanhaltend. Protefix Haft-Cremes sind besonders geeignet bei schwierigen Kieferverhältnissen und starkem Speichelfluss. Drei Haftcremes stehen für den Patienten zur Verfügung:

Protefix® Haft-Creme Extra-Stark

Seit vielen Jahren bewährt

Protefix® Haft-Creme Extra-Stark Neutral

Ohne Farb- und Geschmacksstoffe

Protefix® Haft-Creme Extra-Stark mit Aloe Vera

Mild pflegend für die Mundschleimhaut

Protefix® Haft-Pulver

Es besteht zu 100% aus natürlichem Natriumalginat und ist für die empfindliche Mundschleimhaut sehr gut verträglich.

Wir halten kostenlose Muster für Sie bereit



	P99001	P99002	P99003	P99004	P99005	P99007	P99008
Produktname	Haft-Pulver Extra Stark	Haft-Polster Oberkiefer	Haft-Polster Unterkiefer	Haft-Creme Extra Stark	Haft-Creme Extra Stark Neutral	Wund- und Schutzgel	Haft-Creme Extra Stark mit Aloe Vera
Inhalt	50 g	30 St.	30 St.	40 ml	40 ml	10 ml	40 ml

VPE = 6

NSK WINKELSTÜCKE, TURBINEN UND GERÄTE

Produkte von NSK sind seit vielen Jahren in Zahnarztpraxen auf der ganzen Welt im Einsatz. Wir führen das komplette NSK-Programm. Zum Beispiel die Premium-Winkelstücke der neuesten Technologie mit massiven Titankörpern und

besonders kleinen Köpfen für eine ausgezeichnete Direktsicht auf den Präparationsbereich.

Erfragen Sie unsere aktuellen NSK-Sonderkonditionen.

Das komplette NSK-Programm bekommen Sie von ORIDIMA



NSK WINKELSTÜCKE, TURBINEN UND GERÄTE



Produktname	NSK X95L	NSK X25L	NSK X15L	NSK Z900KL
	Winkelstück Rot	Winkelstück Blau	Winkelstück Grün	Hochleistungs-Turbine

VPE = 1

NSK PROPHY-MATE NEO KOMPLETTSYSTEM

Das luftgetriebene Zahnpoliersystem Prophy-Mate NEO kombiniert Form und Funktionalität für eine einfache Handhabung. Die 60°- und 80°-Spitzen

erhöhen die Reinigungseffizienz. Zwei 360° verdrehsichere Drehgelenke bieten eine verbesserte Zugänglichkeit und einen erhöhten Komfort.



Produktname	PM-NEO
Inhalt	Zum Set gehören: Prophy-Mate NEO Handstück mit 60°- und 80°-Düsen · Reinigungsbürste, Draht und Düsendrähne · 5 Beutel (à 15g) FLASH pearl Reinigungspulver · Pulverbehälterdeckel · Schraubschlüssel zum Wechseln der Düse
VPE = 1	

FLASH PEARL REINIGUNGSPULVER

FLASH pearl – ein schonender Weg, um Flecken und Zahnbelag gründlich zu entfernen. Dieses kugelförmige Reinigungsgranulat verringert das Risiko, beim Reinigen die Oberflächen von Zähnen und Zahnfleisch zu verletzen. FLASH pearl ist für das NSK Prophy-Mate NEO und alle anderen Pulverstrahlgeräte geeignet.



Keine Schädigungen
FLASH pearls vermeiden die Beschädigung der Oberfläche



Schmelz Schädigungen
Herkömmliches Bicarbonat



Produktname	FLASH pearl	FLASH pearl Bottle
Inhalt	Dose mit 100 Beuteln à 15g	Packung mit 4 Flaschen à 300g
VPE = 1 2 6 12		VPE = 1 2 6 12

ORI-PROPHY-SET

Neben dem leicht zu handhabenden Prophylaxe-Winkelstück von NSK (10:1) enthält das ORI-PROPHY-Set PA98 qualitativ hochwertige Schraubkelche, Polierspitzen und Bürstchen. Mit dieser Ausstattung sind Sie bestens gerüstet für Ihre Prophylaxearbeit. Optional stehen – passend zur

Aufnahme in das NSK-Prophylaxe-Winkelstück mit Schraubgewinde – spitze Polierbürstchen (PA54), wie sie z.B. für den interdentalen und okklusalen Einsatz notwendig werden können, und Mini-Bürstchen (PA39SC) zur Verfügung (siehe „Polierer für Nachbestückung“).



Das ORI-Prophylaxe-System besteht aus:

- 1 x Prophylaxe-Winkelstück
- 150 x Polierkelche (zum Schrauben)
- 30 x Polierspitzen (zum Schrauben)
- 20 x Bürstchen (zum Schrauben)

NSK Winkelstück

- 10:1 Untersetzung (max. 4.000 U/min) für Schraubkelche, Schraubspitzen und Schraubbürstchen
- Sehr kleiner Spezialkopf (für Schraubkelche, Schraubspitzen und Schraubbürstchen)
- Mit einer speziellen Staubschutzabdichtung verlängert sich die Lebensdauer (Polierpastenrückstände, Speichel oder andere Flüssigkeiten können nicht eindringen)
- Glatte Oberfläche (leichte Reinigung)
- 135 Grad autoklavierbar
- Sehr stabil

Polierer

Schraubkelche (Art.-Nr.: PA55)

- Superweiche und flexible Schraubkelche mit zurückgesetzten Innenlamellen (die Verletzung der Gingiva wird dadurch minimiert)

Polierspitzen (Art.-Nr.: PA52)

- Zum Reinigen der Interdentalräume und zur Sulcusreinigung bei Implantatpatienten

Polierbürstchen (Art.-Nr.: PA53)

- Abgerundete, flexible Kunststoffborsten



Produktname	PA98	PA39SC	PA55	PA52	PA53	PA54
Inhalt	Set bestehend aus: NSK Winkelstück und ORIDIMA Polierer: PA55 (150 St.), PA52 (30 St.), PA53 (20 St.)	Polierer für Nachbestückung (siehe auch S. 47, 48)				
	VPE = 1	VPE = 100				

ORI-BRUSHIES INTERDENTALBÜRSTEN

Für die gründliche Extrapflege schwer zugänglicher Zahnzwischenräume

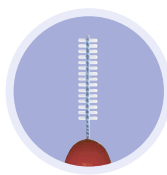
Diese Interdentalbürsten erfüllen gemäß der europäischen Norm EN ISO 16409 höchste Ansprüche an Materialqualität sowie einfache und effektive Handhabung durch den Patienten. Die sieben Bürstendurchmesser bzw. -längen gewährleisten, dass den verschiedenen Indikationen und individuellen (anatomischen) Anforderungen der Patienten in vollem Umfang entsprochen werden kann.

Die Vorteile von ORI-BRUSHIES auf einen Blick

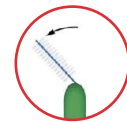
- Sehr dünne, stabile und rostfreie Drahtkerne, mit Kunststoff überzogen
- Griff liegt ergonomisch gut zwischen Daumen und Zeigefinger
- Bürste und Griff durch spezielles Produktionsverfahren fest miteinander verbunden
- Besonders geeignet, um auch Zwischenräume bei Implantaten und Zahnspangen zu reinigen
- Jede Bürste mit hygienisch belüfteter Schutzkappe – auch als Griffverlängerung
- Leichter Zugang zu den Interdentalräumen auch bei den Molaren durch biegbare Bürsten



ORI-BRUSHIES



Originalgröße



10
Sortiments-
packungen
à 6 Stück

Inhalt (10 x 6 St.)	OB-WE-6	OB-PI-6	OB-OR-6	OB-RO-6	OB-BL-6	OB-GE-6	OB-GR-6	OB-SORT-6
Inhalt (1 x 60 St.)	OB-WE-60	OB-PI-60	OB-OR-60	OB-RO-60	OB-BL-60	OB-GE-60	OB-GR-60	
Größe	SF	XXXXF	XXXF	XXF	XF	F	M	M – XXXXF
Farbe	Weiß	Pink	Orange	Rot	Blau	Gelb	Grün	Sortiert
Ø Bürste in mm	1,60	1,80	2,00	2,50	3,00	3,50	5,00	1,80 – 5,00
Ø Draht in mm	0,35	0,42	0,44	0,45	0,45	0,57	0,57	0,42 – 0,57

VPE = 1

ORI-BRUSHIES Sortimentskästen

Kunststoffkasten mit den Außenmaßen 29,5 cm x 17,5 cm x 4,2 cm, mit 4x 3 Fächern für jeweils bis zu 20 einzelne ORI-BRUSHIES, einem glasklaren Scharnierdeckel und Metallverschluss.



Produktname	OB-Box-Leer	OB-Box-72	OB-Box-210
Inhalt	Leere Box	6 x 12 St.	6 x 35 St.
		(Pink bis Grün)	(Pink bis Grün)

VPE = 1

EIN BESONDERER SERVICE VON ORIDIMA: INDIVIDUALISIERTE ORI-BRUSHIES-PACKUNGEN



ORI-BRUSHIES INTERDENTALBÜRSTEN

Ihr guter Name auf einem hochwertigen Prophylaxe-Produkt: ORI-BRUSHIES

Zahnärzten, die auf eine gute Prophylaxe ihrer Patienten besonderen Wert legen, bieten wir jetzt die Möglichkeit, die Packungen von ORI-BRUSHIES mit dem Namen und dem Logo ihrer Praxis gestalten zu lassen. Ohne Mehrkosten, wenn Sie uns die digitalen Vorlagen für

den Eindruck zur Verfügung stellen. Gegen eine geringe Kostenbeteiligung können wir die Gestaltung eines Logos nach vorhandenen Entwürfen gerne für Sie übernehmen.

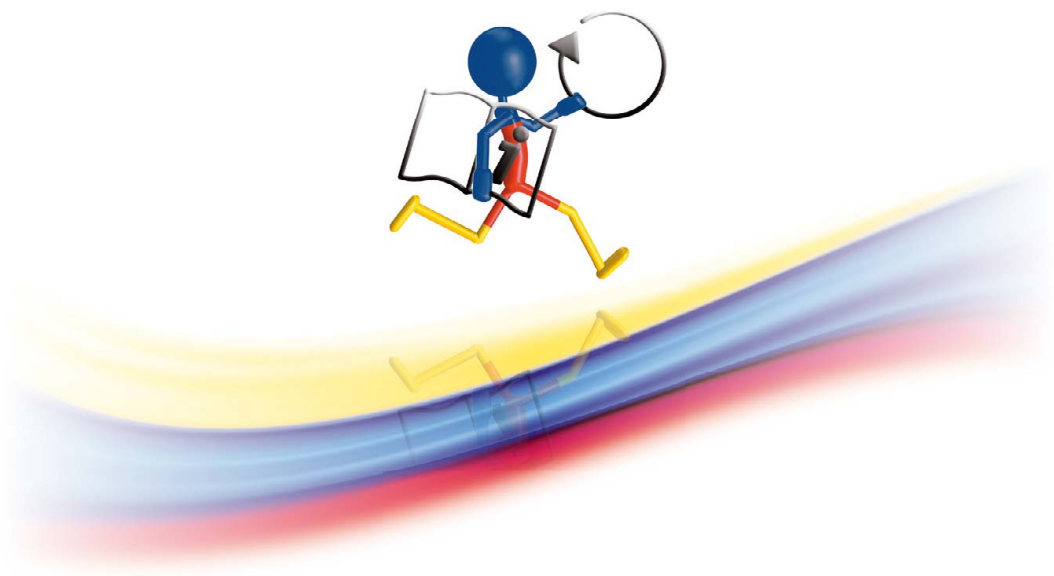


Gestaltungsbeispiele



Mindestbestellmenge: 12 VPE

Weitere Informationen können Sie bei info@oridima.de anfordern.



ANHANG

DREHZAHLEMPFEHLUNGEN

92

ALLGEMEINE GEBRAUCHSANWEISUNGEN
UND SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN

93

DREHZAHLEMPFEHLUNGEN FÜR DIE ANWENDUNG VON ROTIERENDEN INSTRUMENTEN


Allgemeines:

Die Drehzahlempfehlungen stellen eine grundsätzliche Orientierungshilfe für die spezifische Anwendung rotierender Instrumente von ORIDIMA dar und bilden die Grundlage für den sowohl wirtschaftlichen als auch sicheren Einsatz der Instrumente. Die individuellen Hinweise auf den Verpackungen und/oder in den Gebrauchsanweisungen sind bitte immer unbedingt zu beachten.

Instrument	Arbeitsteil	Anwendung	Beispiel(e)	Optimale Drehzahl	Max. zul. Drehzahl
Kronentrenner	Hartmetall	Kronen Trennen	C32A, C33K, C33L	160.000 min ⁻¹	450.000 min ⁻¹
Kronentrenner	Spezialdiamant	Kronen Trennen	ZT140012	160.000 min ⁻¹	450.000 min ⁻¹
Amalgamentferner	Hartmetall	Ausbohren v. Füllungen	C36	160.000 min ⁻¹	450.000 min ⁻¹
Rosenbohrer	Hartmetall	Exkavieren	C1, C1L	1.500 min ⁻¹	100.000 min ⁻¹
Rosenbohrer	Hartmetall, ORITAN	Exkavieren	STA, ST1, ST1L	1.500 min ⁻¹	100.000 min ⁻¹
Finierer	Hartmetall	Finitur	C001, C277, C390	20.000 min ⁻¹	100.000 min ⁻¹
Kombinationsfinierer	Hartmetall	Füllungsbearbeitung	C...KF	20.000 min ⁻¹	300.000 min ⁻¹
DF-Finierer	Hartmetall	Finitur v. Kronenstümpfen	C...DF	20.000 min ⁻¹	300.000 min ⁻¹
Klebstoffentferner	Hartmetall	KFO	C39, C40	40.000 min ⁻¹	100.000 min ⁻¹
Klebstoffentferner	Hartmetall, ORITAN	KFO	ST42, TC40	40.000 min ⁻¹	100.000 min ⁻¹
Klebstoffentferner	Hartmetall	KFO	C42SFG, C42SLFG	120.000 min ⁻¹	160.000 min ⁻¹
Knochenfräser, rund	Hartmetall	Knochenbearbeitung	C023104	10.000 min ⁻¹	100.000 min ⁻¹
Knochenfräser	Hartmetall	Knochenbearbeitung	C167104	20.000 min ⁻¹	80.000 min ⁻¹
Knochenfräser, rund	Hartmetall, ORITAN	Knochenbearbeitung	T023104	10.000 min ⁻¹	100.000 min ⁻¹
Knochenfräser	Hartmetall, ORITAN	Knochenbearbeitung	T167104	20.000 min ⁻¹	80.000 min ⁻¹
Knochenfräser, rund	Hartmetall, ORITAN	Knochenbearbeitung	TA23104	10.000 min ⁻¹	100.000 min ⁻¹
Knochenfräser	Hartmetall, ORITAN	Knochenbearbeitung	TL5104, TL9104	20.000 min ⁻¹	100.000 min ⁻¹
Knochenfräser	Hartmetall, ORITAN	Knochenbearbeitung	TL5FG	80.000 min ⁻¹	100.000 min ⁻¹
Chir. Kombiinstrument	Hartmetall	WSR	C415012	80.000 min ⁻¹	100.000 min ⁻¹
Chir. Kombiinstrument	Hartmetall, ORITAN	WSR	T415012	80.000 min ⁻¹	100.000 min ⁻¹
Diamantschleifer (G)	Diamantiert	Präparationstechnik	001, G001	160.000 min ⁻¹	300.000 min ⁻¹
Diamantschleifer (N)	Diamantiert	Präparationstechnik	001, G001	160.000 min ⁻¹	300.000 min ⁻¹
Diamantschleifer (N)	Diamantiert	Bearbeitung von ZrO ₂	ZD001	160.000 min ⁻¹	300.000 min ⁻¹
Diamantfinierer (F)	Diamantiert	Finitur	001, G001	20.000 min ⁻¹	300.000 min ⁻¹
Diamantfinierer (SF)	Diamantiert	Finitur	001, 257, 390	20.000 min ⁻¹	300.000 min ⁻¹
Diamantfinierer (UF)	Diamantiert	Finitur	001, 257	20.000 min ⁻¹	300.000 min ⁻¹
Wurzelkanalbohrer	RF Stahl	Wurzelkanalaufbereitung	WG, PBM	800 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹
Wurzelkanalbohrer	RF Stahl, ORITAN	Wurzelkanalaufbereitung	TG	800 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹
Composite-Polierer	Diamantkorn durchsetzt	Vorpolitur Composite	CPA1, CPA2	5.000 min ⁻¹	7.000 min ⁻¹
Composite-Polierer	Diamantkorn durchsetzt	Glanzpolitur Composite	CPA7, CPA8	5.000 min ⁻¹	7.000 min ⁻¹
Composite-Polierer	Diamantkorn durchsetzt	Vorpolitur Composite	HCPM1	6.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹
Composite-Polierer	Diamantkorn durchsetzt	Glanzpolitur Composite	HCPF1	6.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹
Keramik-Polierer	Diamantkorn durchsetzt	Abtragen Keramik	DFG2, DKG2	5.000 min ⁻¹	7.000 min ⁻¹
Keramik-Polierer	Diamantkorn durchsetzt	Vorpolitur Keramik	DFM2, DKM2	5.000 min ⁻¹	7.000 min ⁻¹
Keramik-Polierer	Diamantkorn durchsetzt	Hochglanzpolitur Keramik	DF2, DKF2	5.000 min ⁻¹	7.000 min ⁻¹
Zirkon-Polierer	Diamantkorn durchsetzt	Abtragen Zirkon	ZPSG1	8.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹
Zirkon-Polierer	Diamantkorn durchsetzt	Vorpolitur Zirkon	ZPM1	8.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹
Zirkon-Polierer	Diamantkorn durchsetzt	Hochglanzpolitur Zirkon	ZPF1	8.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹
Lithiumdisilikat-Polierer	Diamantkorn durchsetzt	Vorpolitur Lithiumdisilikat	LDPM1	6.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹
Lithiumdisilikat-Polierer	Diamantkorn durchsetzt	Hochglanzpolitur Lithiumdis.	LDPF1	6.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹
Bürstchen	Mit Schleifpartikeln	Composite und Keramik	DPA21, DPA22	3.000 min ⁻¹	5.000 min ⁻¹
Bürstchen	Mit Diamantkorn	Composite, Keramik, EM	BDUNI	2.000 min ⁻¹	5.000 min ⁻¹
Klassische Polier	Grau / Grün / Braun	Vorpolitur / Glanzpolitur	P1 – P16	5.000 min ⁻¹	7.000 min ⁻¹
Klassische Polier	Grün / Braun	Vorpolitur / Glanzpolitur	P17, P18	8.000 min ⁻¹	15.000 min ⁻¹
Polierer Compomere	Mit Schleifpartikeln	Vorpolitur / Glanzpolitur	PA34, PA36	5.000 min ⁻¹	7.000 min ⁻¹
KFO-Polierer	Mit Schleifpartikeln	KFO	KFO11, KFO12	15.000 min ⁻¹	20.000 min ⁻¹
Prophylaxe Polierer	Mit Schleifpartikeln	Pastenlose Anwendung	PA42	5.000 min ⁻¹	7.000 min ⁻¹
Prophylaxe Polierer	Ohne Schleifpartikel	Einsatz mit Polierpaste	PA40, PA55, PA70	1.500 min ⁻¹	2.500 min ⁻¹
Prophylaxe Bürstchen	Ohne Schleifpartikel	Einsatz mit Polierpaste	PA45, PA53	1.500 min ⁻¹	2.500 min ⁻¹

ALLGEMEINE GEBRAUCHSANWEISUNGEN UND SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN FÜR DIE ANWENDUNG VON ROTIERENDEN DENTALINSTRUMENTEN DER ORIDIMA DENTALINSTRUMENTE GMBH & CO. KG

Geltungsbereich und Allgemeines:

Die hier aufgeführten allgemeinen Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen gelten für alle Produkte, die auf der Verpackung mit dem Symbol  gekennzeichnet sind.

Alle ORIDIMA Instrumente wurden für ihre spezifischen Anwendungen entwickelt und konstruiert. Der Anwender ist verpflichtet, das Produkt eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf die Eignung und die Verwendungsmöglichkeiten für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen. Unsachgemäßer Gebrauch kann zu Schädigungen an Geweben, zum vorzeitigen Verschleiß, zur Zerstörung der Instrumente und zu einer Gefährdung für den Anwender, den Patienten oder Dritter führen. Die Anwendung von ORIDIMA Produkten darf nur durch qualifizierte Personen erfolgen. Rotierende Instrumente für den medizinischen Bereich dürfen nur von Ärzten oder anderen Experten eingesetzt werden, die aufgrund ihrer Ausbildung und ihrer Erfahrung mit dem sicheren Umgang dieser Instrumente vertraut sind. Die Anwendung der Instrumente untersteht der Verantwortung des Benutzers.

1. Sachgemäße Anwendung

- Für die Aufbereitung sind die ORIDIMA Herstellerinformationen zur Wiederaufbereitung von resterilisierbaren Instrumenten zu beachten (siehe Abschnitt 7).
- Es ist darauf zu achten, nur technisch und hygienisch einwandfreie, gewartete und gereinigte Übertragungsinstrumente (Turbinen sowie Hand- und Winkelstücke) einzusetzen.
- Ein exakter Antriebsrundlauf von Turbine, Handstück und Winkelstück ist notwendig.
- Die Instrumente sind so tief wie möglich einzuspannen. Vor Inbetriebnahme den sicheren Sitz des Instrumentes prüfen.
- Die Instrumente sind vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl zu bringen.
- Ein optimaler Materialabtrag findet bei einer Anpresskraft von ca. 2 N statt.
- Ein Verkanten oder Hebeln ist zu vermeiden, da dies zu einer erhöhten Bruchgefahr führt.
- Je nach Anwendung eine Schutzbrille tragen.
- Instrumente mit Formschäden (z.B. verbogene und daher nicht rund laufende Instrumente) sind umgehend auszusortieren.
- Da die ungeschützte Berührung der Instrumente durch den Anwender zu vermeiden ist, werden Schutzhandschuhe empfohlen.
- Die Instrumente nicht für die Bearbeitung von Metallen (z.B. Implantate) einsetzen.

Bei Polierern und Bürsten:

- Unmontierte Polierer oder Bürsten sind nach der Schaftmontage zu zentrieren, um ein vibrationsfreies Arbeiten zu erreichen. Es dürfen nur qualitativ hochwertige Träger verwendet werden, da minderwertige Träger brechen und Verletzungen hervorrufen können.
- Möglichst in leicht kreisförmigen Bewegungen polieren.
- Bei technischen Arbeiten ist grundsätzlich eine Schutzbrille zu tragen. Träger, Schäfte, Arbeitsteile oder das bearbeitete Werkstück können bei unsachgemäßem Gebrauch oder Materialfehler brechen und zu gefährlichen Flugobjekten werden. Alternativ kann auch hinter einer Schutzglasscheibe gearbeitet werden.
- Bei technischen Arbeiten ist ein Atemschutz zu tragen, um keinen Staub einzuatmen. Eine Staubabsaugung wird empfohlen.

Eine unsachgemäße Anwendung führt zu schlechten Arbeitsergebnissen und erhöhtem Sicherheitsrisiko. Bitte beachten Sie daher unbedingt die Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen.

2. Drehzahlempfehlungen

- Die maximal zulässige Drehzahl darf nicht überschritten werden. Die maximal zulässige Drehzahl und die empfohlenen Drehzahlen (optimale Drehzahl) variieren von Produkt zu Produkt. Vergewissern Sie sich über die empfohlenen Drehzahlen und die maximal zulässige Drehzahl mit Hilfe der Angaben auf der Verpackung. Die Einhaltung der produktspezifischen Drehzahlempfehlungen führt zu den besten Arbeitsergebnissen.
- Generell gilt, je größer das Arbeitsteil, desto niedriger die Drehzahl.

- Lange und spitze Instrumente neigen bei Überschreitung der maximal zulässigen Drehzahl zu Resonanzschwingungen im Spitzenbereich, die zur Zerstörung des Instrumentes führen können.
- Bei Arbeitsteildurchmessern über Schaftstärke können bei Überschreitung der maximal zulässigen Drehzahl starke Fliehkräfte auftreten, die zu Verbiegungen des Schaftes und/oder zum Bruch des Instrumentes führen können.
- Polierer neigen bei Überschreitung der maximal zulässigen Drehzahl zu Schwingungen, die zur Zerstörung des Polierers, Verbiegung des Schaftes und/oder zum Bruch des Instrumentes mit einer Gefährdung für den Anwender, den Patienten oder Dritter führen können.

Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.

3. Anpresskräfte

- Zu hohe Anpresskräfte, d.h. größer als 2 N (ca. 200 Gramm), sind unbedingt zu vermeiden.
- Zu hohe Anpresskräfte führen zu überhöhter Wärmeentwicklung.
- Zu hohe Anpresskräfte können das Instrument zerstören.
- Zu hohe Anpresskräfte können bei schneidenden Instrumenten zu Beschädigungen des Arbeitsteils mit Schneidenausbrüchen führen, welche unerwünscht raue Oberflächen zur Folge haben. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein.
- Zu hohe Anpresskräfte können bei Schleifinstrumenten zum Ausbrechen der Schleifkörper oder zum Verschmieren des Instrumentes führen. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein.

Zu hohe Anpresskräfte können durch Überhitzung auch zu einer Schädigung der Pulpa führen.

Zu hohe Anpresskräfte können auch einen Instrumentenbruch zur Folge haben, der Verletzungen verursachen kann.

4. Kühlung

- Zur Vermeidung einer unerwünschten Wärmeentwicklung ist bei der Präparation eine ausreichende Kühlung mit einem Luft-/Wasserspray sicherzustellen. Die erforderliche Kühlwassermenge beträgt mindestens 50 ml/min.
- Bei FG-Instrumenten mit einer Gesamtlänge von über 22 mm oder einem Kopfdurchmesser über 2 mm ist eine zusätzliche Außenkühlung erforderlich.

Bei unzureichender Wasserkühlung kann es zu einer irreversiblen Schädigung des Zahnes und der umliegenden Gewebe kommen.

5. Aufbewahrung, Lagerung und Verpackung

- Bis zum erstmaligen Einsatz sollte die Aufbewahrung von ORIDIMA Instrumenten in der Originalverpackung bei Zimmertemperatur staub- und feuchtigkeitsgeschützt erfolgen. Die Originalverpackung erlaubt eine klare Identifikation des Instrumentes über das Etikett.
- Bevor die ORIDIMA Instrumente der Originalverpackung entnommen und anderen Aufbewahrungsbehältnissen zugeführt werden sind die Angaben zum bestimmungsgemäßen Gebrauch und zur maximalen Drehzahl sowie die LOT-Nummer und ggf. weitere wichtige Angaben zu beachten. Die Instrumente sind dann in hygienisch gewarteten Ständern, Schalen oder anderen geeigneten Behältnissen aufzubewahren.

6. Aussortierung von abgenutzten Instrumenten

- Instrumente mit ausgebrochenen oder unförmigen Schneiden sind auszusortieren, denn diese verursachen Vibrationen und verleiten zu überhöhten Anpresskräften, welche wiederum zu ausgebrochenen Präparationskanten und rauen Oberflächen führen.
- Diamantinstrumente mit blanken Stellen (fehlende Diamantierung) sind auszusortieren, denn diese führen zu überhöhten Temperaturen, welche wiederum eine Schädigung der Pulpa zur Folge haben können.
- Instrumente mit Formschäden (z.B. verbogene Instrumente, verwirbelte oder frakturierte Arbeitsteile) sind auszusortieren, da diese aufgrund des Rundlauffehlers „schlagen“ und zu erhöhten Vibrationen führen.

Stumpfe Instrumente oder Instrumente mit ausgebrochenen Schneiden verleiten zu überhöhten Anpresskräften und erhöhen so die Arbeitstemperatur. Dies kann zu einer Schädigung der Pulpa führen. Stumpfe und/oder beschädigte Instrumente sind daher umgehend auszusortieren.

7. Aufbereitung (Reinigung, Desinfektion und ggf. Sterilisation) eines rotierenden Instrumentes

- Für ORIDIMA Instrumente, die für präventive, restaurative, zahnprothetische oder kieferorthopädische Behandlungen eingesetzt werden (Polierer, keramische Schleifkörper, Hartmetall- und Diamantinstrumente zur Präparation, Füllungsentfernung und -bearbeitung oder zum Kronentrennen, Diamantscheiben zur Schmelzreduktion, Finier- und Separierstreifen), ist die ORIDIMA *Herstellerinformation zur Wiederaufberei-*

zung von *resterilisierbaren Instrumenten gemäß DIN EN ISO 17664: Medizinprodukte Semikritisch A und B* zu beachten.

- Für ORIDIMA Instrumente, die für chirurgische, parodontologische oder endodontische Maßnahmen eingesetzt werden (Hartmetall-, Diamant-, Edelstahl-, Wurzelkanal- und Keramikinstrumente), ist die *ORIDIMA Herstellerinformation zur Wiederaufbereitung von resterilisierbaren Instrumenten gemäß DIN EN ISO 17664: Medizinprodukte Kritisch A und B* zu beachten.
- Für ORIDIMA Instrumente, die für chirurgische Maßnahmen eingesetzt werden und Hohlräume oder eine Innenbohrung aufweisen (Trepanbohrer), ist die *ORIDIMA Herstellerinformation zur Wiederaufbereitung von resterilisierbaren Instrumenten gemäß DIN EN ISO 17664: Medizinprodukte Trepanbohrer* zu beachten.
- Für ORIDIMA Instrumente, die für chirurgische Maßnahmen eingesetzt werden und eine Innenkühlung aufweisen, ist die *ORIDIMA Herstellerinformation zur Wiederaufbereitung von resterilisierbaren Instrumenten gemäß DIN EN ISO 17664: Medizinprodukte Innengekühlte Instrumente* zu beachten.
- Die vier oben genannten ORIDIMA Herstellerinformationen stellen wichtige Dokumente im Rahmen der Wiederaufbereitung von rotierenden Instrumenten dar. Diese sind von der Homepage www.oridima.de herunterzuladen oder als Druck von ORIDIMA anzufordern.
- Allgemeine Informationen zur Aufbereitung von Instrumenten erhalten Sie vom Arbeitskreis *Instrumenten-Aufbereitung* (www.aki.org).
- Einen Überblick über geeignete Desinfektionsmittel gibt die Liste des *Verbundes für angewandte Hygiene e.V.* (VAH (ehemals DGHM); www.vah-online.de) oder die Liste des *Robert Koch Instituts* (www.rki.de).
- Vor dem erstmaligen Einsatz am Patienten und nach jedem Gebrauch müssen rotierende Instrumente desinfiziert, gereinigt und ggf. sterilisiert werden.
- Alle Instrumente sind unsteril verpackt und müssen vor Gebrauch je nach Verwendungszweck sterilisiert werden. Bei nicht vorschriftsmäßiger Reinigung und Sterilisation der Instrumente kann der Patient mit schädlichen Keimen infiziert werden. Die Sterilisation hat mit geeigneten validierten Verfahren zu erfolgen.
- Vor der Sterilisation sind die Instrumente ausreichend zu reinigen und zu desinfizieren.
- Benutzte Instrumente müssen unmittelbar nach der Anwendung am Patienten zur Zwischenablage vor der Reinigung immer desinfiziert werden. Die Instrumente sind dabei vollständig in ein geeignetes Tauchbad (z. B. in der Instrumentenschale oder im Fräsator) einzulegen.
- Nach der Vordesinfektion im Tauchbad erfolgt die Reinigung.
- Bei stark verschmutzten Instrumenten sollte die Reinigung mittels Ultraschall erfolgen.
- Bei allen Arbeiten mit verschmutzten Instrumenten sind Schutzhandschuhe zu tragen.
- Nach der Reinigung und Sichtkontrolle werden die Instrumente nochmals desinfiziert. Befinden sich noch Verunreinigungen auf dem Instrument, muss vor der Desinfektion erneut gereinigt werden.
- Nach der Desinfektion sind die Instrumente gründlich mit Wasser zu spülen und mit Druckluft zu trocknen.
- Zur maschinellen Aufbereitung wird ein Reinigungs- und Desinfektionsgerät (RDG) mit anschließender Dampfsterilisation empfohlen. Die Herstellerangaben sind zu beachten.
- Aufbereitete Instrumente sind staub-, feuchtigkeits- und rekontaminationsgeschützt zu lagern.
- Bürsten mit Naturborsten sind weder desinfizierbar noch sterilisierbar und beim Einsatz in der zahnärztlichen Praxis als Einmalprodukt zu verwenden.
- Bürsten und Polierer dürfen nicht in klassische Bohrerbadlösungen (auf alkoholischer oder alkalischer Basis) gegeben werden. Diese greifen die Polierer an, sie werden weich, quellen auf, und als Folge löst sich die Verbindung zum Schaft.
- Für Bürsten und Polierer wird ein alkalisches, aldehydfreies, alkoholfreies VAH-gelistetes Reinigungs-/ Desinfektionsmittel empfohlen. Die Herstellerangaben sind zu beachten.
- Bürsten (mit Ausnahme von Naturhaarborsten) und Polierer sind im Autoklav sterilisierbar. Die Sterilisation im Chemiklav oder in Heißluft führt zur Zerstörung. Polierer sind generell nicht für die Sterilisation bei Temperaturen über 135 °C geeignet.
- Instrumente aus Hartmetall und nicht rostsichere Instrumente können bei Verwendung ungeeigneter Reinigungsmittel im Thermodesinfektor angegriffen werden. Dies kann zu Verfärbungen und zu einer geringeren Standzeit führen.
- Der Kontakt mit Wasserstoffsuperoxid (H₂O₂) ist zu vermeiden, da Hartmetall-Arbeitsteile angegriffen und beschädigt werden, wodurch die Standzeit reduziert wird.
- Eine Temperatur über 180 °C ist zu vermeiden, denn diese führt zum Verlust der Arbeitsteilhärte, wodurch die Standzeit reduziert wird.
- Bei der Desinfektion und Sterilisation ist darauf zu achten, dass das gewählte Verfahren für das jeweilige Instrument geeignet ist.
- Unsteril gelieferte Instrumente sind vor dem erstmaligen Gebrauch entsprechend aufzubereiten.
- Einmalinstrumente (Symbol  auf der Verpackung) sind nicht für eine Wiederaufbereitung zugelassen (z. B. Bürstchen für die Prophylaxe). Eine gefahrlose Anwendung kann bei erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.



Wenn Sie Fragen zu unserem Produkten oder Preisen haben, stehen Ihnen unsere Medizinprodukte-Berater gerne persönlich zur Verfügung. Sie können sich aber auch direkt an unsere Zentrale in Ortenburg wenden. Wir sind für Sie da!