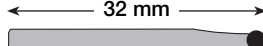
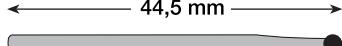
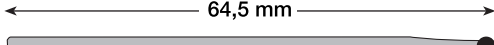
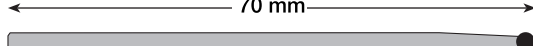


Schaftarten • Shank type • Types de tige


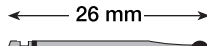
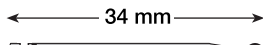

Frästechnik-Schaft • Shank milling technique • Tige technique de fraisage

103	 ← 32 mm → ø 2,35 mm	HP	Handstück, kurz Handpiece, short Pièce-à-main courte
123	 ← 32 mm → ø 3,00 mm	HP	Handstück, kurz Handpiece, short Pièce-à-main courte

Handstück Schaft • Shank handpiece • Tige Pièce-à-main

104	 ← 44,5 mm → ø 2,35 mm	HP	Handstück Handpiece Pièce-à-main
105	 ← 64,5 mm → ø 2,35 mm	HPL	Handstück, lang Handpiece, long Pièce-à-main longue
106	 ← 70 mm → ø 2,35 mm	HPXL	Handstück, extra lang Handpiece, extra long Pièce-à-main extra-longue

Winkelstück Schaft • Shank right angle • Tige contre-angle

204	 ← 22 mm → ø 2,35 mm	RA	Winkelstück Right angle Contre-angle (CA)
205	 ← 26 mm → ø 2,35 mm	RAL	Winkelstück, lang Right angle, long Contre-angle (CA) long
206	 ← 34 mm → ø 2,35 mm	RAXL	Winkelstück, extra lang Right angle, extra long Contre-angle (CA) extra-long
204	 L 21 = 35 mm L 25 = 40 mm ø 2,35 mm		Winkelstück ENDO ENDO Right angle /RA ENDO Contre-angle /CA

Schaft FG • FG (Friction Grip) • Tige FG

313	 ← 16,5 mm → ø 1,60 mm	FGM	Schaft mini Short shank FG court
314	 ← 19 mm → ø 1,60 mm	FG	Schaft standard Shank, standard FG standard
315	 ← 21 mm → ø 1,60 mm	FGL	Schaft lang Shank, long FG long

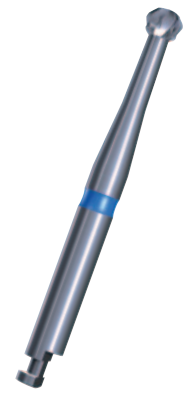
Die Gesamtlänge des Instrumentes ist die Summe aus der Länge des Schaftes, Halses und der Länge des Arbeitsteiles. Für Instrumente mit längeren oder kürzeren Schaftlängen verändert sich die Gesamtlänge entsprechend. Siehe ISO1797. Die Gesamtlängen können deshalb je nach Konstruktionstyp kürzer oder länger ausfallen.

The overall length of an instrument is the sum of the length of the shank, neck and the length of the working part. For instruments with longer or shorter shank lengths, the overall length will alter accordingly. See ISO1797. Therefore, the overall length may be shorter or longer depending on the shape type.

La longueur totale de l'instrument est la somme de la longueur de la tige, du manche et de la longueur de la partie travaillante.

Pour les instruments avec la tige est plus longue ou plus courte, la longueur totale est modifiée en conséquence. Voir ISO 1797.

Les longueurs totales peuvent donc être plus courtes ou plus longues selon le type de construction.



Schaftarten • Shank type • Types de tige

316	<p>← 25 mm → ø 1,60 mm</p>	FGXL	FG Schaft, extra lang FG shank, extra long FG extra long
317	<p>← 30 mm → ø 1,60 mm</p>	FGXXL	FG Schaft, superlang FG shank, super long FG super long

Handgriffe • Hand types • Poignées

654	<p>L 21 = 30 mm lang L 25 = 35 mm lang ø 4,00 mm</p>	Handgriff ENDO Grip type ENDO Poignée ENDO
644		Handgriff RPR Aufrauinstrumente, Retentionsstifte Grip type RPR, retention pins Poignée RPR, instrument de grattage
645		Steckschlüssel Socket wrench Clé pour ancrage

Nummernsystem nach DIN EN ISO 6360-1 ISO numbering system • Système de numéros d'ISO

Die ISO Nummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen. (DIN EN ISO 6360-1)

Eine detaillierte Übersicht über die ISO-Nummern unserer Medizinprodukte Dental finden Sie im Abschnitt Gebrauchs- und Sicherheitshinweise auf den Seiten 9.7-9.11

The ISO number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification. (DIN EN ISO 6360-1)

A detailed overview of the ISO numbers of our Medical Devices Dental can be found in the chapter recommendations for use and safety instructions on pages 9.7-9.11

Le numéro de commande ISO est constitué d'un numéro de code fixe indiquant certaines caractéristiques propres aux instruments et outils permettant ainsi une identification claire. (DIN EN ISO 6360-1)

Vous trouverez un aperçu détaillé des numéros ISO de nos dispositifs médicaux dentaires dans la section Consignes d'utilisation et de sécurité, pages 9.7-9.11



Werkstoff des Arbeitsteils

806 = Diamant, galvanische Metallbindung
» siehe Seite A9

Material of the working part

806 = Diamond, galvanic metal bond
» see page A9

Matériau de la partie travaillante

806 = Diamant, liant galvanométallique
» regardez à la page A9

Schaft und Gesamtlänge

314 = FG Schaft standard 19 mm, ø 1,60 mm
Anschlussmaße nach ISO 1797

Shank and overall length

314 = FG Shank standard 19 mm, ø 1.60 mm
Coupling dimensions according to ISO 1797

Tige et longueur totale

314 = FG standard 19 mm, ø 1,60 mm
Raccordement selon ISO 1797

Form (ISO 6360-2) und Körnung (ISO 6360-6) bzw. Verzahnung

141 = Zylinder, rund
524 = Körnung standard

Shape (ISO 6360-2) and grit size (ISO 6360-6) /cut

141 = Round end cylinder
524 = Standard grit size

Forme de réalisation (ISO 6360-2) et taille du grain (ISO 6360-6) ou denture

141 = Cylindre à bout arrondi
524 = Grain standard

Nenngröße ISO 2157

größter Durchmesser des Arbeitsteils (1/10 mm)
018 = Größe 1,8 mm

Nominal size ISO 2157

Largest head diameter of the working part (1/10 mm)
018 = Size 1.8 mm

Taille nominale ISO 2157

Le diamètre le plus gros diamètre de la partie travaillante (1/10 mm)
018 = Taille 1,8 mm