

Stahl Bohrer • Steel Burs
Instrumentes en Acier • Instrumentos de Acero
Strumenti in Acciaio

Für Zahntechniker / Zahnarzt • For Dental Technician / Dentist
Pour prothésiste dentaire / cabinet dentaire



EDENTA AG
Manufacturers of Rotary Instruments for
Dental, Medical, Jewellery and Industry
Hauptstrasse 7, CH-9434 AU/SG - Switzerland

Tel. ++41 / 71 744 53 53
Fax ++41 / 71 744 53 59
e-mail: info@edenta.ch
[http://: www.edenta.ch](http://www.edenta.ch)



Fig. 1

Kugel
Round
Boule

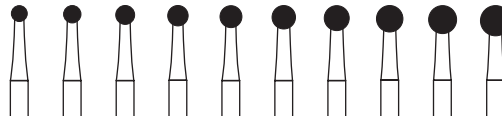


Schaft • Shank • Tige
Size \varnothing 1/10 mm

ISO	Order No.	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018
	US No.	1/4	1/2		1		2	3	4	5	6
104 HP	310 104 001 001...	1.104...									
204 RA	310 204 001 001...	1.204...									

max. Drehzahlen: upm
max. speed: rpm
Vitesse maximale: t/min

50.000



ISO	Order No.	021	023	025	027	029	031	033	035	037	040
	US No.	7	8	9			11				
104 HP	310 104 001 001...	1.104...									
204 RA	310 204 001 001...	1.204...									

max. Drehzahlen: upm
max. speed: rpm
Vitesse maximale: t/min

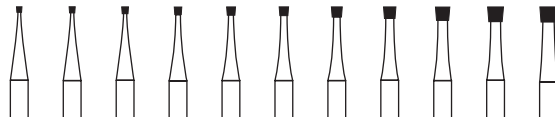


Fig. 2

Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cône renversé

Schaft • Shank • Tige
Size \varnothing 1/10 mm

ISO	Order No.	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	US No.	33 1/2		34		35	36	37	38	39	40	41
104 HP	310 104 010 001...	2.104...										
204 RA	310 204 010 001...	2.204...										

max. Drehzahlen: upm
max. speed: rpm
Vitesse maximale: t/min

50.000

30.000

Fig. 3

Rad
Wheel
Roue



Schaft • Shank • Tige
Size \varnothing 1/10 mm

ISO	Order No.	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
	US No.	11 1/2		12			14		16			
104 HP	310 104 040 001...	3.104...										
204 RA	310 204 040 001...	3.204...										

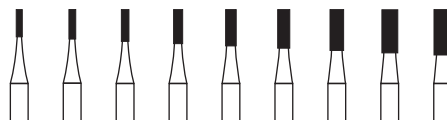
max. Drehzahlen: upm
max. speed: rpm
Vitesse maximale: t/min

50.000

30.000

Fig. 21

Zylinder
Cylinder
Cylindre



L mm
Size \varnothing 1/10 mm

ISO	Order No.	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	5.1	5.4	5.7	6.0	
	US No.	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
104 HP	310 104 107 006...	21.104...									
204 RA	310 204 107 006...	21.204...									

max. Drehzahlen: upm
max. speed: rpm
Vitesse maximale: t/min

50.000

30.000

Fig. 207

Zylinder, stirnschneidend
Cylinder, End Cutting
Cylindre, coupe frontale



L mm	ISO		Order No.			
Size \varnothing 1/10 mm						
		US No.				
104 HP	310 104 150 001...	207.104...	010	012	014	016
204 RA	310 204 150 001...	207.204...	010	012	014	016

max. Drehzahlen: upm
max. speed: rpm
Vitesse maximale: t/min

50.000

Fig. 36

Zylinder
Cylinder
Cylindre



L mm	ISO		Order No.												
Size \varnothing 1/10 mm															
		US No.													
104 HP	310 104 107 002...	36.104...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023		
204 RA	310 204 107 002...	36.204...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023		

max. Drehzahlen: upm
max. speed: rpm
Vitesse maximale: t/min

50.000 30.000

Fig. 23

Konisch
Tapered Fissure
Conique



L mm	ISO		Order No.							
Size \varnothing 1/10 mm										
		US No.								
104 HP	310 104 168 006...	23.104...	008	009	010	012	014	016	018	
204 RA	310 204 168 006...	23.204...	008	009	010	012	014	016	018	

max. Drehzahlen: upm
max. speed: rpm
Vitesse maximale: t/min

50.000 30.000

Fig. 38

Konisch
Tapered Fissure
Conique



L mm	ISO		Order No.									
Size \varnothing 1/10 mm												
		US No.										
104 HP	310 104 168 002...	38.104...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	
204 RA	310 204 168 002...	38.204...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	

max. Drehzahlen: upm
max. speed: rpm
Vitesse maximale: t/min

50.000 30.000

Verpackt zu 6 Stück
Packed: 6 pcs per box
Boîte de 6 unités

Sachgemäße Anwendung

- Es ist darauf zu achten, nur technisch und hygienisch einwandfreie, gewartete und gereinigte Turbinen sowie Hand- und Winkelstücke einzusetzen.
- Die Instrumente müssen so tief wie möglich eingespannt werden.
- Die Instrumente sind vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl zu bringen.
- Verkanten oder Hebeln ist zu vermeiden, da es zu erhöhter Bruchgefahr führt.

Andruckkräfte

- Überhöhte Andruckkräfte können bei Schleifinstrumenten zum Ausbrechen der Schleifkörner oder zum Verschmieren des Instrumentes und zur überhöhten Wärmeentwicklung führen (max. 0,3 - 2 N).

Wasserkühlung

- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung bei der Präparation ist ausreichende Wasserkühlung (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.

Aussortieren von abgenutzten Instrumenten

- Ausgebrochene und unförmige Schneiden verursachen Vibrationen.
- Verbogene bzw. nicht rund laufende Instrumente sollten unverzüglich aussortiert werden.

Desinfektion, Reinigung und Sterilisation

- Vor dem erstmaligen Einsatz am Patienten und sofort nach jedem Gebrauch müssen rotierende Instrumente desinfiziert, gereinigt und sterilisiert werden.
- Die Benutzungsweise, Einwirkdauer und Eignung von Desinfektions- und Reinigungssubstanzen für bestimmte Instrumentenarten sind den Angaben der Hersteller dieser Mittel zu entnehmen.

Drehzahlempfehlungen

- Die Einhaltung der instrumentenspezifischen Drehzahlempfehlungen führt zu besten Arbeitsergebnissen.
- Die empfohlenen Drehzahlen und maximal zulässigen Drehzahlen entnehmen Sie den Herstellerangaben

Utilizzo appropriato

- Si deve prestare attenzione ad impiegare solo turbine, oppure manipoli diritti e contrangoli, ineccepibili dal punto di vista tecnico ed igienico, ben puliti e sottoposti a regolare manutenzione.
- Gli strumenti devono essere inseriti quanto più a fondo possibile nelle pinze di tenuta.
- Gli strumenti devono essere posti in rotazione prima di entrare in contatto con l'oggetto da lavorare.
- Evitare azioni di leva o eccessivi scarti laterali in quanto aumentano il pericolo di rottura.

Pressioni operative

- Negli strumenti che lavorano per abrasione delle pressioni operative (max. 0,3 - 2 N) elevate possono scalfare i grani abrasivi o comportare l'impastamento dello strumento e l'elevato sviluppo di calore.

Raffreddamento

- Per evitare un indesiderato sviluppo di calore in fase di preparazione occorre assicurare un raffreddamento soddisfacente (min. 50 ml/min).

Eliminare gli strumenti usurati

- Taglienti scheggiate e non più uniformi causano delle vibrazioni.
- Strumenti piegati o senza coassialità di rotazione dovrebbero essere immediatamente scartati.

Disinfezione, pulizia e sterilizzazione

- Prima del primo impiego sul paziente e subito dopo ciascun utilizzo gli strumenti rotanti devono essere disinfettati e sterilizzati.
- La modalità di impiego, il tempo di azione e l'idoneità delle sostanze di pulizia e disinfezione per determinati tipi di strumenti si devono ricavare dalle istruzioni delle ditte produttrici.

Consigli sul numero di giri

- Il rispetto dei consigli specifici per il numero di giri produce i migliori risultati operativi.
- Il nr. di giri consigliato e i nr. di giri massimo ammissibile si ricavano dalle indicazioni del produttore.

Correct application

- Ensure that only technically perfect, serviced and clean turbines, handpieces and contra-angles are used with the rotary instruments.
- The instruments must be inserted as far as possible.
- The instruments must be running before being placed on the surface.
- Avoid wedging or levering the instrument as this increases the risk of breakage.

Pressure

- With rotary grinding instruments excessive pressure may lead to breakouts or cause them to smear, which increases heat build-up (max. 0,3 - 2 N).

Cool adequately with water

- To prevent undesirable heat build-up during preparation, provide for adequate water irrigation (at least 50ml/min.).

Dispose of worn instruments

- Fractured and deformed blades cause vibration.
- Bent or non-concentric rotary instruments must also be disposed of.

Disinfection, cleaning and sterilization

- Rotary instruments must be disinfected, cleaned and sterilized prior to first use on patients and immediately after use.
- The method of use, reaction time and suitability of disinfectants and cleaning agents for certain types of instruments are covered by the manufacturers' instructions.

Recommended speeds

- To produce optimum results, run the rotary instruments at their recommended speeds.
- The recommended speeds and maximum permissible working speeds are included in the manufacturer's instructions.

Uso apropiado

- Observar que se empleen sólo turbinas, piezas de mano y piezas de ángulo cuidadas y limpias, higiénicas y técnicamente inobjetables.
- Los instrumentos tienen que fijarse tan profundamente como sea posible.
- Los instrumentos deben alcanzar el número de revoluciones antes de su aplicación al objeto.
- No loadar ni efectuar palanca por el alto riesgo de rotura.

Fuerza de compresión

- En instrumentos de fresado una fuerza de compresión (max. 0,3 - 2 N) muy alta puede provocar la saltadura de los granos o un "empastado" del instrumento y un recalentamiento elevado.

Refrigeración por agua

- Para evitar un recalentamiento no deseado durante la preparación hay que asegurarse una refrigeración por agua suficiente (mínimo 50ml/min.).

Selección de los instrumentos desgastados

- Filos rotos o desiguales causan vibraciones.
- Hay que seleccionar en seguida los instrumentos torcidos, así como aquellos que no giran correctamente.

Desinfección, limpieza y esterilización

- Antes de su utilización por primera vez en pacientes e inmediatamente después de cada aplicación, los instrumentos de rotación.
- El modo de empleo, el tiempo de acción y las propiedades de las sustancias de desinfección y limpieza para determinadas clases de instrumentos, hay que tomarlas de las indicaciones del fabricante de esos productos.

Número de revoluciones recomendado

- La observancia del número de revoluciones recomendado para cada instrumento específico conduce a los mejores resultados.
- El número de revoluciones recomendado y el máximo permitido, tómelos de las indicaciones del fabricante.

Utilisation appropriée

- Veillez à n'utiliser que des turbines, des pièces à main et des contre angles en parfait état au niveau technique et hygiénique.
- Les instruments doivent être insérés le plus profondément possible.
- Mettre l'instrument en route à la vitesse souhaitée, avant de l'appliquer contre l'objet.
- Eviter de coincer ou de tordre les instruments, en raison du risque de fracture.

Pression de travail

- Dans le cas des instruments diamantés, une pression de travail (max. 0,3 - 2 N) trop importante risque d'endommager les cristaux de diamant ou de détériorer l'instrument, et de créer un échauffement trop important.

Refroidissement

- Pour éviter un échauffement lors de la préparation, il faut assurer un refroidissement suffisant (au moins 50 ml/min).

Retrait des instruments émoussés

- Les lames ébréchées et tordues créent des vibrations.
- Les instruments tordus et excentriques doivent être retirés immédiatement.

Désinfection, nettoyage et stérilisation

- Avant la toute première utilisation et après chaque usage, les instruments rotatifs doivent être désinfectés, nettoyés puis stérilisés.
- Respecter les indications du fabricant des produits de désinfection et de stérilisation, relatives aux conditions d'utilisation, au temps de trempage, selon les caractéristiques de chaque type d'instrument.

Vitesse de rotation recommandée

- Pour de meilleurs résultats, respecter les instructions en matière de vitesse de rotation spécifique à chaque instrument.
- La vitesse de rotation maximale permise est indiquée sur l'emballage. Veuillez vous y reporter.

