



# dental diamant *dental diamond*

## Diamanten von Fis - die Alternativen

Wir fertigen seit 60 Jahren sowohl Diamantwerkzeuge für dentale Anwendungen als auch Diamant- und CBN-Werkzeuge für die Industrie. Formen, Größen und Schleifbeläge unserer Produkte sind sehr sorgfältig auf alle Anwendungen abgestimmt. Teilweise werden individuelle Lösungen mit unseren Kunden erarbeitet. Das Ergebnis sind zeitgemäße Produkte, die in Entwicklungsstand und Qualität einzigartig sind.

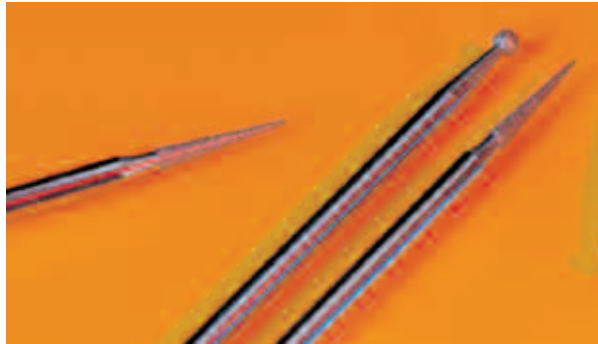
### »High-Tech als Standard«

Unser vollständiges Programm von Diamantwerkzeugen für den Dentalbereich reicht vom FG-Instrument bis zur Trimmerscheibe. Als einziger Hersteller liefern wir rotierende Diamantinstrumente für die Turbine nicht nur in unterschiedlichen Korngrößen von ISO 504 - ISO 554, sondern - bei mittlerer Korngröße - auch in zwei Kornarten: in natürlicher oder in synthetischer Diamantkörnung (S). Die Naturdiamantkristalle sind unregelmäßig geformt, besitzen scharfe Schneidkanten und ermöglichen dadurch einen raschen Materialabtrag. Aus den blockigen, synthetischen Diamantkristallen haben wir einen Belag entwickelt, mit dem eine schonende Präparation mit geringer Oberflächenrauigkeit erzielt wird. Die Beläge dieser Werkzeuge werden schwarz beschichtet, um den optischen Kontrast zwischen Werkzeug und Zahn zu erhöhen. Nur gehärtete, korrosionsbeständige Chrom-Nickel-Stähle werden als Grundkörper unserer rotierenden Diamantinstrumente verwendet (Ausnahme: einige Trennscheiben). Die Toleranzen der Schaftdurchmesser übertreffen bei FG-Werkzeugen die Forderung der ISO-Norm. Hier gewährleisten geschliffene Schäfte mit eingengter Toleranz sicheren Halt, minimalen Rundlauffehler und Schonung der Antriebselemente. Zusätzlich haben wir eine neue Generation (High-QPlus) eingeführt. Diese Diamantinstrumente mit mehrschichtigem Belag sind besonders langlebig.

## Diamonds made by Fis - the alternatives

We have been manufacturing diamond tools for dental as well as diamond and CBN tools for industrial applications since more than 60 years. Shapes, sizes and abrasive layers of our products

are very carefully matched for optimum use in all applications. Custom products have been manufactured for many of our customers. This has resulted in "smart" solutions which are unparalleled in solving technological requirements, offering high quality products.



### »High-tech is a standard«

For dental applications, our production ranges from FG burs to plaster trimmer wheels. We manufacture our FG diamonds in varying grit sizes between 504

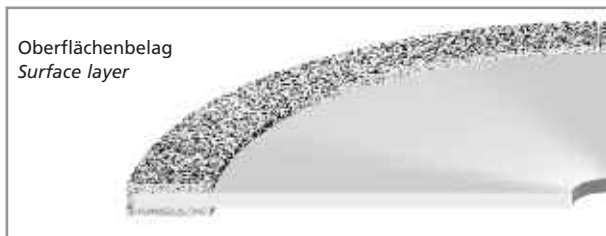
and 554 (acc. to ISO standards), with choice of one of two types of grit: natural and/or synthetic (S) diamond (limited to certain sizes and types). The natural diamond crystals typically have an irregular shape and sharp cutting edges which ensure a quick material removal. Layers containing the blocktype, synthetic diamond crystals provide a professional preparation with less surface roughness. Those FG diamonds have a black coating to increase the optical contrast between layer and tooth. Only hardened, stainless chromium/nickel steels are used as basic material for the "fis" diamond tools (except a few cutting discs). The tolerances of the shaft diameters not only meet the requirements of the ISO standard, but exceed them. With quality in mind, we grind the shafts to close tolerances for precise fit in the handpiece chuck which minimizes runout error and protects the chuck. In addition, we have introduced a new generation of diamonds (High-QPlus). These multilayer FG tools provide long life in rough cutting applications.



- Die anzuwendenden Kräfte sollten gering sein, um Erwärmung und vorzeitigen Verschleiß zu vermeiden.
- Trennscheiben mit gesinterter Bindung sind naturgemäß spröde und können brechen, wenn man sie beim Einsatz verkantet.
- Zur Reinigung verschmierter Beläge empfiehlt es sich, mit dem Werkzeug in einen weichen Reinigungsstein einzuschleifen. Dabei wird die Bindung abgetragen; tieferliegende Körner in der Bindung werden freigelegt.

### Trennscheiben mit durchsetzter Peripherie

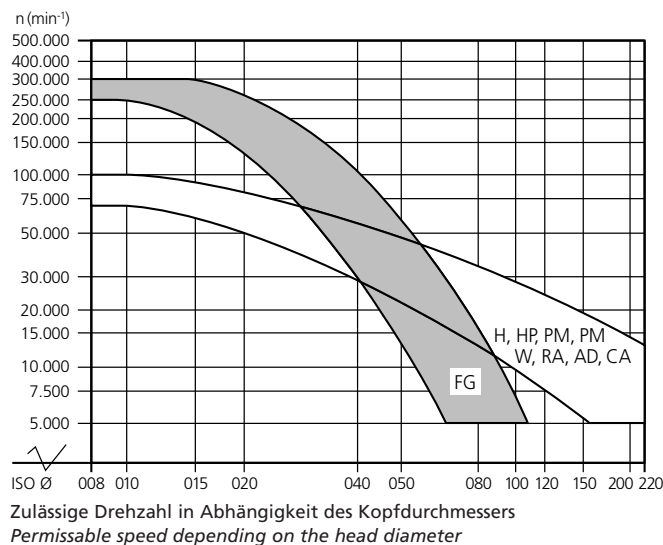
Neben den bewährten Trennscheiben mit Oberflächenbelag für alle Schleif- und Trennarbeiten fertigen wir als weltweit einziger Hersteller galvanisch gebundene Trennscheiben mit durchsetzter Peripherie von 10 mm bis 200 mm Durchmesser. Hierbei ist der Belag - ähnlich dem einer Sinterbindung - auf einer Tiefe von bis zu 2 mm mit Diamantkörnern durchsetzt. Dadurch werden dünnste Schnitte bei extrem hoher Lebensdauer erreicht. Diese Scheiben sind dauerhaft flexibel und eignen sich für Technicarbeiten wie Trennen und seitliches Beschleifen von Keramik, Porzellan, Gips und Metallen.



Gebrauchshinweise für rotierende Diamant-trennscheiben mit durchsetzter Peripherie (Laborwerkzeuge mit galvanischer, durchsetzter Bindung, Fig. 354).

Trennscheiben mit galvanischer, durchsetzter Bindung bieten einzigartige Eigenschaften. Im Gegensatz zu einschichtig, galvanisch belegten Trennscheiben besitzen sie ein Vielfaches der Bindungshöhe und damit eine überlegene Lebensdauer bei einer Flexibilität, wie sie mit gesinterter Bindung nicht erreicht werden kann. Bei richtigem Gebrauch übertreffen sie alle anderen Bindungssysteme.

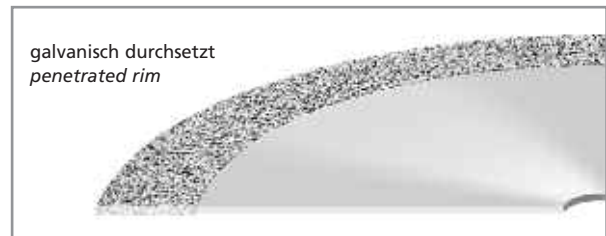
- Die Trennscheiben sind im Bereich der optimalen Arbeitsdrehzahlen einzusetzen (siehe Diagramm).
- Trennscheiben mit durchsetzter Peripherie sollten in erster Linie zum Trennen benutzt werden. Die Bewegung sollte in radialer Richtung und leicht pendelnd erfolgen.
- Trotz der spürbaren Flexibilität sollte seitliches Beschleifen nur unter geringsten Kräften erfolgen, da der dünne Rand auf einem in der Regel nur 0,12 mm starken Trägerblatt aufgebracht ist. Diese Verbindung ist naturgemäß bruchempfindlich.
- Auf keinen Fall dürfen die Werkzeuge beim Einsatz verkantet werden.
- Zur Reinigung verschmierter Beläge empfiehlt es sich, mit dem Werkzeug in einen weichen Reinigungsstein einzuschleifen. Dabei wird die Bindung abgetragen; tieferliegende Körner in der Bindung werden freigelegt.



- Forces should be kept low to avoid heating and excessive tool wear.
- Cutting discs with sintered bond can break easily due to the brittle structure of the material and should not be bent.
- A soft cleaning stone is recommended for the cleaning of tools with sintered bond. This procedure will remove the top layer of the bond and release unused diamond grit.

### Cutting discs with penetrated rim

In addition to proven cutting discs with surface layer for all grinding and cutting operations, we are the only manufacturer of cutting discs with penetrated rim covering the diameter range from 10 to 200 mm. This layer is - similar to a sintered bond - completely penetrated with diamond crystals. The discs allow thinnest cuts and extremely long service. They are constantly flexible and appropriate for technicians during cutting and lateral grinding of ceramics, porcelain, plaster and metals.



Directions for use of rotary diamond discs with penetrated rim (Lab tools with electroplated bond, dispersed, Fig. 354).

Cutting discs with electroplated bond and penetrated rim provide unique properties. Other than discs with a single layer, this type achieves a very long life time by a specific multilayer design. Though they are thin and flexible, much more than the ones with sintered bond.

They surpass all other types of discs when handled properly.

- The tools should be set to the working speed according to the graphical diagram.
- Cutting discs with penetrated rim are designed for separating. An oscillating motion should be applied while moving in radial direction.
- Although these discs are flexible, lateral grinding should be performed at very low forces only. High lateral forces may result in breakage, as the thickness of the blade usually is only 0,12 mm.
- Bending or turning when cutting into a slot must be avoided.
- A soft cleaning stone is recommended for the cleaning of tools with sintered bond. This procedure will remove the top layer of the bond and release unused diamond grit.

## Gebrauchshinweise für rotierende Diamantinstrumente (Werkzeuge mit FG- und Winkelstückschaft)

Die folgenden Hinweise ermöglichen es, durch sorgfältige Handhabung der Instrumente und deren Anwendung ein optimales Arbeitsergebnis bei der Präparation zu erzielen. Die Erhaltung der Zahnschubstanz und Anforderungen an die Hygiene stehen im Vordergrund.

- Hinsichtlich der Reinigung/Sterilisation gelten die Hinweise und Anleitung zum Reinigen und Sterilisieren von galvanisch gebundenen Dental-Diamantschleifstiften mit FG- oder Winkelstückschaft auf Seite 4.
- Instrumente nach Durchmesser und Form so auswählen, daß eine Beschädigung benachbarter anatomischer Strukturen vermieden wird.
- Abgerundete Formen bevorzugen.
- Bei grobkörnigen Instrumenten ist die Indikation eingeschränkt; meist wird Nachbearbeitung erforderlich.
- Die Verwendung von Bohrerständern oder - bei längerer Lagerung - der Originalverpackung ist ratsam.
- Beim Einsetzen der Instrumente in Turbine oder Winkelstück ist auf sichere Einspannung zu achten.
- Die im Diagramm angegebenen Drehzahlen unter Berücksichtigung des Kopfdurchmessers nicht überschreiten. Instrumente außerhalb des Präparationsbereichs auf Arbeitsdrehzahl bringen.
- Ein Kühlmittelfluß von 50 ml/min (Spray) ist zur Schonung der Pulpa als Minimum anzusehen.
- Zusätzliche Kühlung ist angebracht, wenn die Gesamtlänge des Instruments 21 mm überschreitet oder der Durchmesser des Arbeitsteils größer ist als 2 mm.
- Die Kräfte dürfen 2 N (200 p) nicht überschreiten; andernfalls nimmt die Erwärmung, nicht aber die Abtragsleistung zu.
- Abgenutzte, beschädigte oder nicht einwandfrei rundlaufende Instrumente sind zu entsorgen.
- Die Instrumente werden zwischen Benutzung und Sterilisation in ein „Bohrerbad“ eingebracht (Herstellerrichtlinien beachten).
- Eine mechanische Reinigung des Schleifbelags kann durch Verwendung einer harten Bürste erfolgen.
- Diamantinstrumente sind korrosionsbeständig; sie dürfen dennoch Säuren nicht ausgesetzt werden.
- Unsere Dentalwerkzeuge werden aus hochwertigen Komponenten gefertigt, die eine lange Lebensdauer gewährleisten. Dennoch empfehlen wir diese Werkzeuge nach Ablauf von 10 Jahren nicht mehr einzusetzen.

## Werkzeuge mit gesinterter Bindung

Unsere Sinterwerkzeuge eignen sich besonders für das Bearbeiten von Keramikmaterialien und Metallbindungen. Eine besondere Fertigungstechnik ermöglicht hohe Formbeständigkeit und lange Lebensdauer.

## Gebrauchshinweise für rotierende Diamantinstrumente (Laborwerkzeuge mit gesinterter Bindung)

Werkzeuge mit Diamantkörnung in gesinterter Bindung bieten im Laborbereich hohe Lebensdauer und vielseitige Einsatzmöglichkeiten. Die optimale Nutzung des Belags, in dem die Diamantkörner weitgehend homogen verteilt sind, setzt allerdings die Beachtung einiger einfacher Regeln voraus.

- Die Werkzeuge sollten im Bereich der optimalen Arbeitsdrehzahlen eingesetzt werden (siehe Diagramm).
- Werkzeuge mit großem Durchmesser sollten leicht pendelnd eingesetzt werden, um eine kurze Kontaktlänge zu ermöglichen.

## Directions for use of rotary diamond instruments (FG and right angle type)

The following instructions provide best results in preparations through careful handling of the diamond instruments and their application. Consideration of the teeth as well as perfect hygienic conditions are the main concern.

- In terms of cleaning/sterilization please follow the information and instructions for cleaning and sterilizing electroplated dental diamond burs with FG or right angle shank on page 4.
- Instruments are to be selected by the head diameter to prevent from damaging neighbour teeth or tissue.
- Rounded shapes should be favoured.
- Instruments with coarse grit are not always indicated; usually they require a finish grinding operation.
- Trays or original packing should be used for storing.
- The shafts have to be secured properly and checked for minimum runout before use.
- The burs should be set to the working speed according to the graphical diagram. It should be set before applying the bur to the object.
- Spray cooling with a minimum flow of 50 ml/min must be provided. Additional cooling is required as burs longer than 21 mm or heads bigger than 2 mm are being used.
- Forces should not exceed 2 N (appr. 200 p). Higher forces do not result in a quicker material removal, but increase the thermal load on the tooth.
- Worn or damaged burs must be replaced immediately.
- Burs should be cleaned in a "cleaning solution" first after use. See manufacturer's instructions for details.
- Burs can be brushed to remove material sticking to the diamond layer.
- Dental diamond instruments are made of stainless materials. However, they must not get in contact with acids.
- Our dental diamond tools are manufactured from high-quality components providing a long life time. However we recommend not to use the instruments after an expiration time of 10 years.

## Tools with sintered bond

Our tools with sintered bond are particularly suitable for processing ceramic materials and metal bondings. The high degree dimensional stability and the long service life are ensured by a special production technique.

## Directions for use of rotary diamond instruments (Lab tools with sintered bond)

Tools with diamond grit in a sintered bond offer a variety of applications combined with a long tool life. Some simple rules ensure maximum use of their advantages.

- The tools should be set to the working speed according to the graphical diagram.
- A slightly oscillating motion provides low cutting forces by a short length of contact.

## Hinweise & Anleitung zum Reinigen & Sterilisieren von galvanisch gebundenen Dental-Diamantschleifstiften mit FG- oder Winkelstückschaft

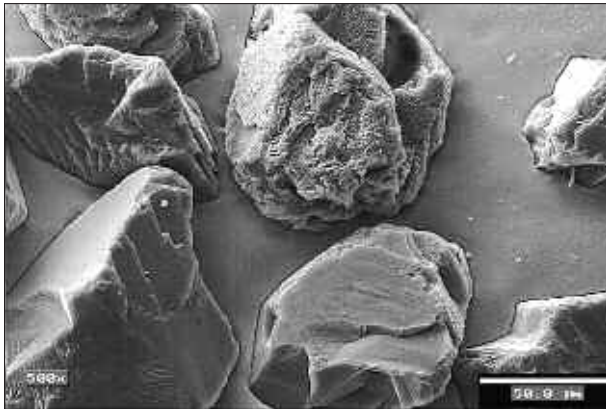
- 1) Dental-Diamantschleifstifte von fis mit FG- oder Winkelstückschaft können grundsätzlich wiederverwendet werden. Voraussetzung ist jedoch, daß die Werkzeuge vor dem erneuten Einsatz aufbereitet werden. Bereits verwendete Schleifstifte mit FG- oder Winkelstückschaft sind vor dem nächsten Gebrauch zu reinigen, zu prüfen und zu sterilisieren. Dies gilt in ähnlicher Weise für fabrikneue Schleifstifte. Letztere müssen vor dem ersten Einsatz sterilisiert werden.
- 2) Diese Arbeiten sollten ausschließlich von Personen durchgeführt werden, die durch Schulung, Ausbildung oder praktische Tätigkeit die erforderliche Sachkenntnis und Fähigkeit erlangt und nachgewiesen haben.
- 3) Beim Einsatz neuer Produkte oder der Aktualisierung bzw. Änderung von Verfahrensabläufen sind diese zunächst zu schulen.
- 4) Es sollte sichergestellt sein, daß die Empfehlungen des Robert-Koch-Instituts und des Bundesinstituts für Arzneimittel und Medizinprodukte „Anforderungen an die Hygiene bei der Aufbereitung von Medizinprodukten“ unter Berücksichtigung spezieller Erfordernisse der Zahnheilkunde beachtet werden.
- 5) Aufgrund der rauen Oberflächen von Schleifbelägen werden an die Reinigung und Desinfektion besondere Anforderungen gestellt.
- 6) Die Beläge der Dental-Schleifstifte sind zunächst gründlich unter fließendem Wasser abzuspülen und mit einer harten Bürste (nicht mit einer Metalldrahtbürste) zu reinigen, um losen Abrieb zu entfernen.
- 7) Anschließend sollten die Werkzeuge in einem Ultraschallbad bei einer Temperatur von 65° Celsius etwa 1 bis 3 Minuten lang gereinigt werden. Es sind die Angaben des Geräteherstellers zu beachten. Schleifbeläge sollten während der Ultraschallbehandlung nicht mit den Schäften anderer Werkzeuge in Berührung kommen.
- 8) Nach der Reinigung im Ultraschallbad erfolgt eine Inspektion der Schleifbeläge mit einer Lupe, die mindestens 6fache Vergrößerung ermöglicht. Sollten nach wie vor Verklebungen vorhanden sein, so müssen die Schritte 5) und 6) wiederholt werden. Falls die Beläge abgenutzt sind, Fehlstellen aufweisen oder sich der anhaftende Abrieb nicht mehr entfernen läßt, so sind die Werkzeuge zu entsorgen.
- 9) Alle verwendungsfähigen Schleifstifte mit Diamantbelag müssen anschließend der Dampfsterilisation im fraktionierten Vakuumverfahren unterzogen werden. Das Gerät sollte nach EN13060, Klasse B ausgeführt sein.
- 10) Unter Berücksichtigung der Angaben und Hinweise des Geräteherstellers sind die folgenden Verfahrensschritte und Einstellungen zu wählen:
  - fraktioniertes Vorvakuum (4fach)
  - sterilisieren bei einer Temperatur von 134° Celsius
  - Haltezeit 5 Minuten (Vollzyklus)
  - Trocknungszeit 10 Minuten
- 11) Nach der Sterilisation und Trocknung sind die Werkzeuge in geeigneten Verpackungen steril zu verpacken.
- 12) Freigabe und Lagerung der verpackten Schleifstifte.

## Information and instructions for cleaning and sterilizing electroplated dental diamond burs with FG or right angle shank

- 1) *Dental Diamond burs with FG or angle shank made by fis can be reused in principle. Provided, however, that the tools will be processed before being used again. Burs that have already been used in grinding must be cleaned and sterilized. This similarly applies to brand new cutters. The latter must be sterilized before the first use.*
- 2) *This work should be solely carried out by employees who have acquired and demonstrated the necessary expertise and skills by training, education or practical activities.*
- 3) *Additional instructions are required in case of modifications or update in procedure or upon introduction of new products.*
- 4) *It should be ensured that the recommendations of Robert Koch Institute and Federal Institute for Pharmaceuticals and Medical Devices („Demands on hygiene for processing medical devices“) are followed. Special needs of dentistry should be taken into account.*
- 5) *The characteristics of rough surfaces of grinding tools impose special requirements on cleaning and sterilizing of those burs.*
- 6) *The grinding layers of dental diamond burs first need to be thoroughly rinsed under running water and cleaned with a stiff brush (not metal wire brush) in order to remove remains.*
- 7) *The burs should be subsequently cleaned in an ultrasonic bath at a temperature of 65° Celsius for about 1 to 3 minutes. Instructions of the device manufacturer should be observed. Grinding layers should not get in touch with the shanks of other tools while in the ultrasonic bath.*
- 8) *After cleaning in the ultrasonic bath the burs need to be inspected with a loupe (at least 6-fold). Step 5) and 6) should be repeated when indicated. In case of excessive wear, (partial) disbonding or sticky remains the burs should be disposed of.*
- 9) *All diamond burs with a functional layer should be then steam sterilized in a fractional vacuum process. The device should be designed according to EN 13060, grade B.*
- 10) *Taking into account the information and instructions of the manufacturer the following steps and settings should be selected:*
  - *fractional preliminary vacuum (4-fold)*
  - *sterilization temperature 134° Celsius*
  - *dwelt time 5 minutes (full cycle)*
  - *drying time 10 minutes*
- 11) *After sterilization and drying the burs are to be packed in suitable packaging sterile.*
- 12) *Documented release and storage of sterilized and packaged dental diamond burs.*

## Naturdiamant - synthetischer Diamant

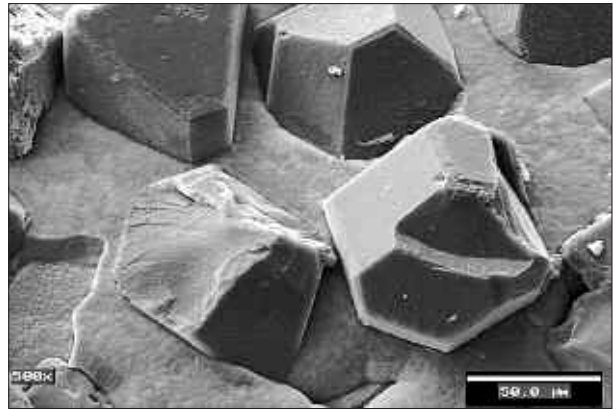
Unsere FG-Werkzeuge fertigen wir nicht nur in unterschiedlichen Korngrößen von ISO 504 – ISO 554, sondern auch in zwei Kornarten: in natürlicher Diamantkörnung und/oder in synthetischer Diamantkörnung ("S", nur in ISO 524). Die Naturdiamantkristalle sind unregelmäßig geformt, besitzen scharfe Schneidkanten und ermöglichen dadurch einen raschen Materialabtrag. Aus den blockigen, synthetischen Diamantkristallen haben wir einen Belag entwickelt, mit dem eine schonende Präparation mit geringer Oberflächenrauigkeit erzielt wird. Die Beläge dieser Werkzeuge werden schwarz beschichtet, um den optischen Kontrast zwischen Werkzeug und Zahn zu erhöhen.



Naturdiamantkristalle  
Natural diamond crystals

## Natural diamond - synthetic diamond

We manufacture our FG tools in varying grit sizes between 504 and 554 (acc. to ISO standards), with choice of one of two types of grit: natural and/or synthetic ("S") diamond (limited to ISO 524 and certain types). The natural diamond crystals typically have an irregular shape and sharp cutting edges which ensure a quick material removal. Layers containing the block-type, synthetic diamond crystals provide a professional preparation with less surface roughness. Those FG diamonds have a black coating to increase the optical contrast between tool and tooth.



Synthetische Diamantkristalle  
Synthetic diamond crystals

## Legende • key

**Certified quality:**  
DIN EN ISO 9001:2008  
DIN EN ISO 13485:2003

### Korngrößen • Grit sizes

ISO-Nr.	494	504	514	524	534	544	554
	ultrafein	extrafein	fein	mittel	grob	sehr grob	extragrob
	ultrafine	superfine	fine	medium	coarse	very coarse	supercoarse
<b>Rz</b> Erzielbare Rauhtiefe Attainable roughness	< 15µm	10-15µm	15-30µm	30-60µm	60-80µm	>80µm	>80µm



**Finzler, Schrock & Kimmel GmbH**  
Arzbacher Straße 55-57  
D-56130 Bad Ems  
Tel.: +49 (0) 26 03/9 60 30  
Fax: +49 (0) 26 03/9 60 3-70  
e-Mail: dental@fis-online.com  
Internet: www.fis-online.com

**Bindungsart** 806 Galvanische Bindung • Galvanic bonding

**Type of bond** 807 Gesinterte Bindung • Sintered bonding

**Schaftart** 314 FG

**Type of shank** 104 Handstücke • Hand pieces

204 Winkelstücke • Right angles

**Kornart, Preisgruppe** XX Diamantkörnung natur • Diamond grit natural

**Type of grit, price group** XXS Diamantkörnung synthetisch • Diamond grit synthetic

### Bestell-Beispiel • Example of an order

806.	314.	107.	524.	011.	(S)
Bindung	Schaft	Form	Korngröße	Kopfdurchmesser	Kornart
Bonding	Shank	Form	Grit size	Head diameter	Grit type

# dental diamant dental diamond



**Handstück-Diamanten: einschichtig, Bestell-Nr. 806.104. . . .**  
**Hand piece diamonds: single-layer, order No. 806.104. . . .**

Fig. No.	001	001	001	001	001	001	001	001	002	002	010	010	010	010	010
ISO Ø	008	010	014	016	020	026	033	040	016	020	012	014	016	018	021
L	-	-	-	-	-	-	-	-	2,5	2,5	1,2	1,4	1,6	1,8	1,9
524	H1	H1	H1	H1	H1	H2	H3	H4			H3	H3	H3		
534					H1	H2	H3		H2	H2				H3	H3

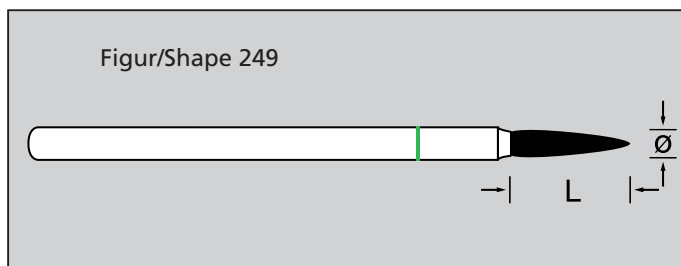
Fig. No.	010	013	042	140	166	166	171	172	173	173	173	173	199	199	249
ISO Ø	026	050	060	020	014	016	027	018	016	018	025	040	016	018	014
L	2,3	2,8	2,5	5,5	10,0	10,0	7,5	8,0	10,0	10,5	10,0	10,0	10,0	10,0	8,5
514					H2	H2									
524	H3	H6		H3	H2	H2	H4	H3	H2	H3	H4	H7	H2	H3	H5
534	H3		H7				H4	H3					H2	H3	

Fig. No.	249	249	250	250	304
ISO Ø	016	018	014	018	025
L	7,5	8,0	10,0	10,0	0,8
524	H2		H2	H2	H4
534	H2	H2		H2	

## Legende Key

Fig. No.	ISO 7711 / Fig. No. acc. to ISO 7711
ISO Ø	Kopfdurchmesser in 1/10 mm head diameter in 1/10 mm
L	Kopflänge in mm / length of head in mm
504	Korngröße <b>extra fein</b> / grit size <b>superfine</b>
514	Korngröße <b>fein</b> / grit size <b>fine</b>
524	Korngröße <b>mittel</b> / grit size <b>medium</b>
534	Korngröße <b>grob</b> / grit size <b>coarse</b>

## Beispiel 806.104.249.534.018 Example 806.104.249.534.018



**Certified quality:**  
DIN EN ISO 9001:2008

**Finzler, Schrock & Kimmel GmbH**  
 Arzbacher Straße 55-57  
 D-56130 Bad Ems  
 Tel.: +49 (0) 26 03 / 9 60 30  
 Fax: +49 (0) 26 03 / 9 60 3-70  
 e-Mail: dental@fis-online.com  
 Internet: www.fis-online.com



# dental diamant dental diamond



**Diamant-Trennscheiben: einschichtig/durchsetzt, Bestell-Nr. 806.104. . . .**  
**Diamond cutting discs: single layer/penetrated rim, order No. 806.104. . . .**

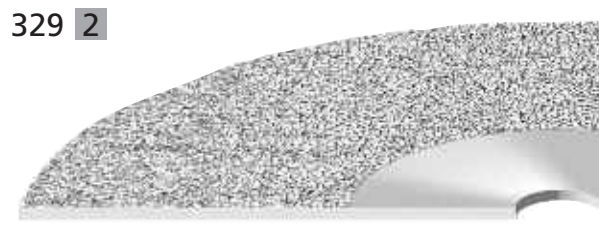


Fig. No.	321	321	321	329	329	329
ISO Ø	160	190	220	160	190	220
L	0,65	0,65	0,65	0,50	0,50	0,50
524	D1	D1	D1			
534				D2	D2	D2



Fig. No.	345	347	350	350	350	352	352	352
ISO Ø	220	220	160	190	220	160	190	220
L	0,30	0,20	0,30	0,30	0,30	0,25	0,25	0,25
514	D4	D3	D3	D3	D3	D2	D2	D2
524			D3	D3	D3	D2		



Fig. No.	354	354	354P	354	354	354	354P	354	354
ISO Ø	100	140	200	200	202	220	220	300	450
L	0,17	0,17	017	0,17	0,35	0,17	0,17	0,30	0,30
514	D5	D6	D10	D7		D7	D10		
524				D7	D7				
544								D8	D9

355 1

355Q 1  
357Q 2

Fig. No.	355	355	355	355Q	355Q
ISO Ø	160	190	220	190	220
L	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
504	D1	D1	D1	D1	D1
514	D1	D1	D1	D1	D1

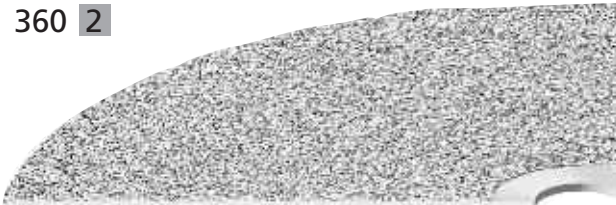
357 2



358 1



360 2



365 1

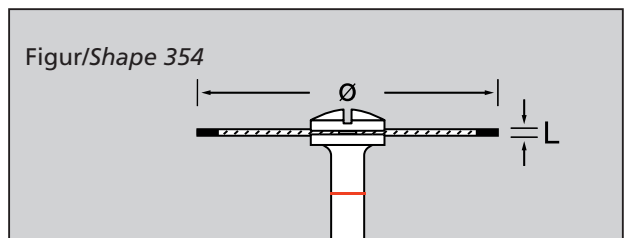


Fig. No.	357	357	357	357Q	358	360	365
ISO Ø	160	190	220	220	220	220	220
L	0,17	0,17	0,17	0,17	0,25	0,15	0,25
504	D1	D1	D1	D1			
514	D1	D1	D1	D1	D4	D3	D2

### Legende Key

Fig. No.	ISO 7711 / Fig. No. acc. to ISO 7711
ISO Ø	Kopfdurchmesser in 1/10 mm head diameter in 1/10 mm
L	Kopflänge in mm / length of head in mm
504	Korngröße <b>extra fein</b> / grit size <b>superfine</b>
514	Korngröße <b>fein</b> / grit size <b>fine</b>
524	Korngröße <b>mittel</b> / grit size <b>medium</b>
534	Korngröße <b>grob</b> / grit size <b>coarse</b>
544	Korngröße <b>sehr grob</b> / grit size <b>very coarse</b>
1	Doppelseitig / double sided
2	Einseitig / single sided
3	Durchsetzt / penetrated

### Beispiel 806.104.354.514.200 Example 806.104.354.514.200



Certified quality:

DIN EN ISO 9001:2000  
DIN EN ISO 13485:2003

Finzler, Schrock & Kimmel GmbH  
Arzbacher Straße 55-57  
D-56130 Bad Ems  
Tel.: +49 (0) 26 03/9 60 30  
Fax: +49 (0) 26 03/9 60 3-70  
e-Mail: dental@fis-online.com  
Internet: www.fis-online.com





# dental diamant dental diamond



**Handstück-Diamanten und Trennscheiben, Sinterbindung, Bestell-Nr. 807.104. ...**  
**Sintered hand piece diamonds and cutting discs, order No. 807.104. ...**

Fig. No.	001	001	010	010	010	111	111
ISO Ø	030	060	020	030	080	030	050
L	-	-	2,0	3,0	4,0	8,5	11,0
524	S1	S4	S1	S1	S4	S2	S5
534	S3	S6		S3	S6	S5	S8

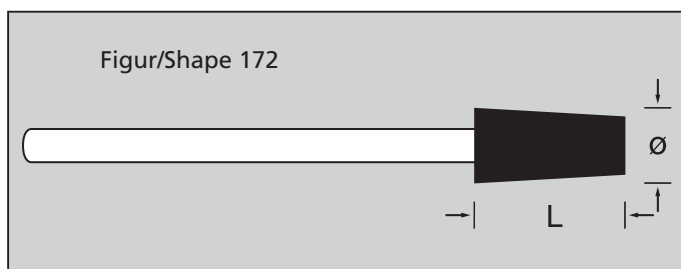
Fig. No.	141	141	160	172	172	198	225
ISO Ø	023	030	060	030	050	023	030
L	12,0	8,5	12,0	9,0	10,0	12,0	8,0
524	S2	S2	S4	S2	S5	S1	S2
534		S5		S5	S7		

Fig. No.	225	249	263	304	327	327	327
ISO Ø	050	030	060	080	080	160	220
L	9,0	10,0	13,0	1,8	0,45	0,25	0,20
524	S4	S2	S6	S2	S1	S2	S4
534		S5	S8				

## Legende Key

Fig. No.	ISO 7711 / fig. No. acc. to ISO 7711
ISO Ø	Kopfdurchmesser in 1/10 mm head diameter in 1/10 mm
L	Kopflänge in mm / length of head in mm
504	Korngröße <b>extra fein</b> / grit size <b>superfine</b>
514	Korngröße <b>fein</b> / grit size <b>fine</b>
524	Korngröße <b>mittel</b> / grit size <b>medium</b>
534	Korngröße <b>grob</b> / grit size <b>coarse</b>
544	Korngröße <b>sehr grob</b> / grit size <b>very coarse</b>
554	Korngröße <b>extra grob</b> / grit size <b>supercoarse</b>

## Beispiel 807.104.172.524.050 Example 807.104.172.524.050



**Certified quality:**  
DIN EN ISO 9001:2008

**Finzler, Schrock & Kimmel GmbH**  
 Arzbacher Straße 55-57  
 D-56130 Bad Ems  
 Tel.: +49 (0) 26 03 / 9 60 30  
 Fax: +49 (0) 26 03 / 9 60 3-70  
 e-Mail: dental@fis-online.com  
 Internet: www.fis-online.com

