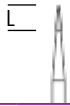


C132 (699)



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

C246 (495)



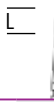
REF		C246	C246	C246
Ø (1/10 mm)		009	010	012
L (mm)		3,6	3,6	3,6
FG		009	010	012
Schneiden / blades		12	12	12
		10	10	10

C246L (496)



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

C246UF (495)



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

C275 (296)



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

C282 (288)



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

C282K (297)



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

C283 (289)

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

C283K (298)

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

C284 (290)

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

C284K (299)

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

C297 (158)

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

C375R (1)

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

C847KR (546)

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

Schneller zum Ziel mit nur zwei Instrumenten

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

Quicker results with two instruments

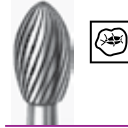
- quickly and effectively preparation of titanium abutments
- round form on the tip prevents the creation of angular preparations in the cervical area
- smooth surfaces are produced both quickly and reliably using the congruent finishing instruments
- the instruments – long working parts ensure perfect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

C379 (277)



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

C379F (277)



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

C379UF (277)



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

C390 (274)



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

C41S (001)



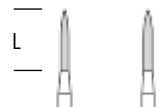
REF	C41S	C41S
Ø (1/10 mm)	018	023
L (mm)		
RA	018	023
FG	018	023
Schneiden / blades	18	20
	10	10

C47 (233)



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

C48L (249)



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