

Hartmetallinstrumente

Tungsten Carbide Instruments | Instrumentos de Carburo Tungsteno

MEISINGER Praxis-Hartmetallinstrumente überzeugen durch ihre besonders stabile und funktionsgerechte Konstruktion, ihre präzise, schnittfreundige Verzahnung für optimiertes intraorales Arbeiten, herausragende Leistungen bei langer Lebensdauer und die optimale Rundlaufgenauigkeit. Sie werden aus hochverdichtetem Feinkorn-Hartmetall gefertigt.

MEISINGER tungsten carbide instruments for the practice are compelling due to their functional precision tothing, above average concentricity, outstanding efficiency, and long endurance. They are made of high density fine grain metal and are characterized by their practical dimensions.

Los instrumentos de carburo tungsteno MEISINGER para la práctica se destacan por su construcción sólida y su funcionalidad además por sus filos cortantes de precisión y su rendimiento sobresaliente junto con una larga vida así como su óptima concentricidad. La parte activa es de carburo tungsteno de granulado fino, de alta condensidad y de dimensiones prácticas.



HARTMETALLBOHRER
TUNGSTEN CARBIDE BURS

FRESAS DE CARBURO 50-54



Rund
Round
Redonda 50-51



Umgekehrter Kegel
Inverted Cone
Cono invertido 51



Umgekehrter Kegel, lang
Long Inverted Cone
Cono invertido largo 51



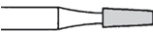
Birne
Pear
Pera 52



Zylinder
Cylinder
Cilindrico 52-53



Zylinder, rund
Cylinder, Round End
Cilindrico con borde redondeado 53



Konisch
Tapered, Flat End
Cónica 54



Konisch, rund
Tapered, Round End
Cónico con borde redondeado 54

BLACK COBRA HARTMETALLBOHRER
BLACK COBRA TUNGSTEN CARBIDE BURS

BLACK COBRA FRESAS DE CARBURO 55

SPEZIALINSTRUMENTE ZUM TRENNEN VON KRONEN UND BRÜCKEN
SPECIAL INSTRUMENTS FOR METAL CUTTING AND CROWN REMOVAL

INSTRUMENTOS ESPECIALES PARA SEPARACIÓN DE CORONAS Y PUENTES 56-57

SPEZIALINSTRUMENTE ZUM ENTFERNEN VON ALTEN AMALGAMFÜLLUNGEN
SPECIAL INSTRUMENTS FOR AMALGAM AND METAL CUTTING

INSTRUMENTOS ESPECIALES PARA REMOCIÓN DE OBTURACIONES VIEJAS 57

TESTERGEBNISSE HARTMETALLFINIERER MIT DRALL
TEST RESULTS TUNGSTEN CARBIDE TWIST FINISHING BURS "ET SERIES"

RESULTADOS DEL TEST FRESAS DE ACABADO DE CARBURO DE TUNGSTENO CON HÉLICE 58

HARTMETALLFINIERER
TUNGSTEN CARBIDE FINISHING BURS

FRESAS PARA ACABAR DE CARBURO 59-63



Rund
Round
Redonda 59



Birne
Pear
Pera 59



Knospe
Bud
Capullo 59



Ei
Egg
Huevo 60



Zylinder mit abgerundeter Kante
Cylinder, Round Edge
Cilindrico de punta plana 60



Konisch
Tapered, Flat End
Cónica 61



Konisch mit abgerundeter Kante
Tapered, Round Edge
Cónico con borde redondeado 61



Konisch, rund
Tapered, Round End
Cónico con borde redondeado 61



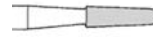
Konisch, spitz
Tapered, Pointed "ET Series"
Cónica de punta 62



Flamme
Flame
Llama 63



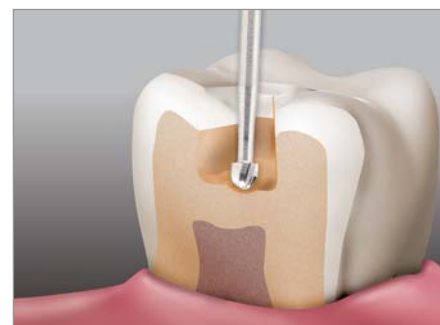
Torpedo
Torpedo
Torpedo 63



Torpedo, konisch
Torpedo, Tapered
Torpedo, cónico 63

HARTMETALLBOHRER | TUNGSTEN CARBIDE BURS | FRESAS DE CARBURO

Rund | Round | Redonda



HM 1

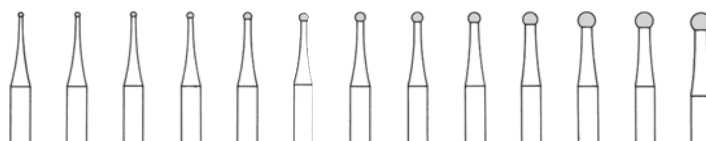


Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
				US-No.												
				1/4	1/2		1		2	3	4	5	6	7	8	10
HM 1	HP	500 104 001 001		005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
	RA	500 204 001 001		005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
	FG s	500 313 001 001									014					
	FG	500 314 001 001		005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
	FG XL	500 316 001 001		005	006		008		010		014		018		023	



HM 1S

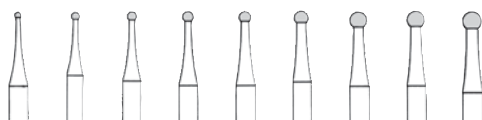


Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
				US-No.									
				1S	2S	3S	4S	5S	6S	7S	8S	10S	
HM 1S	RA	500 204 001 003		008	010	012	014	016	018	021	023	027	
	RA L	500 205 001 003			010	012	014	016	018	021	023		
	FG	500 314 001 003		008	010	012	014	016	018	021	023		



Zum Exkavieren, schnittfreundige Verzahnung | For excavating, high cutting efficiency | Para excavar, alta efectividad de corte

B1S

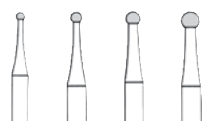


Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5
B1S	RA	507 204 001 003		010	014	018	023
	RA L	507 205 001 003		010	014	018	023



Black Cobra Chirurgieinstrumente | Black Cobra surgery instruments | Black Cobra instrumentos quirúrgicos

Die hervorragenden Leistungseigenschaften der Cobra Diamanten, Hartmetallfräser und -bohrer werden durch die besondere CARBOCER® (diamond-like carbon) Beschichtung noch optimiert.

The excellent features of the Cobra diamonds, carbide cutters, and carbide burs are enhanced by the special CARBOCER® (diamond-like carbon) coating.

Las extraordinarias propiedades de los diamantes Cobra y de los fresones de carburo se vuelven a optimizar gracias al revestimiento especial CARBOCER® (diamond-like carbon).

HM 1SQ

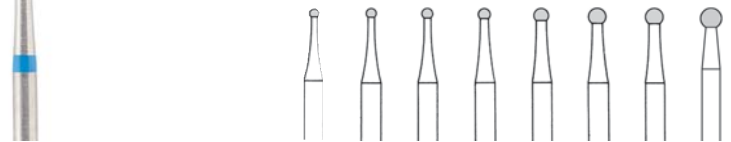


Fig.	Shank Ref.-No.		5	5	5	5	5	5	5	5
HM 1SQ	RA	500 204 001 002	010	012	014	016	018	021	023	027
	RA L	500 205 001 002	010	012	014	016	018	021	023	027
	FG	500 314 001 002	010	012	014	016	018	021	023	



Schnittfreundige Ausführung mit Querhieb – zum Exkavieren | Designed with precision toothing and cross-cut for excavating | Diseño muy cortante con corte transversal para excavar

HM 1SQL

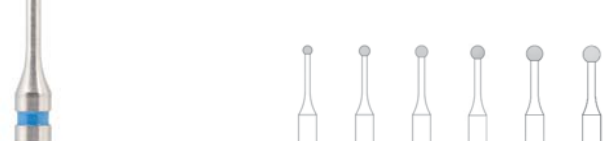
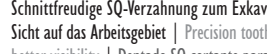


Fig.	Shank Ref.-No.		5	5	5	5	5	5
HM 1SQL	RA	500 204 697 003	012	014	016	018	021	023



Schnittfreundige SQ-Verzahnung zum Exkavieren, mit extra schlanker Halskonstruktion für optimale Sicht auf das Arbeitsgebiet | Precision toothing and SQ cut for excavation. The long thin neck provides better visibility | Dentado SQ cortante para excavar dentina, con cuello delgado para optimizar la vista.

- Äußerst vibrationsarmer Lauf
- Optimale Rundlaufgenauigkeit
- Schnelles Exkavieren durch neuentwickelte Schneidengeometrie
- Minimaler Anpressdruck
- Leicht erkennbar durch blaue Farbmarkierung
- Greatly reduces cut vibration
- Optimal revolving properties
- Fast excavation as a result of new cutting geometry
- Minimal feeding pressure
- Easy recognition by means of blue color ring
- Funcionamiento extremadamente bajo en vibraciones
- Óptima concentricidad
- Excavación rápida debido a una geometría de filos de nuevo desarrollo
- Fuerza de compresión mínima
- Se distingue fácilmente por el anillo azul

Umgekehrter Kegel | Inverted Cone | Cono invertido



HM 2

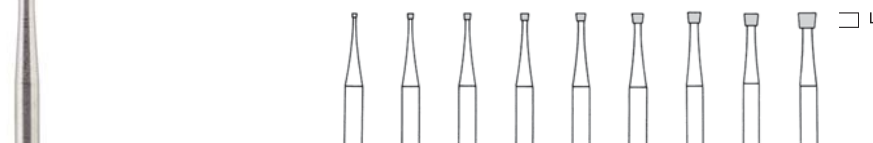


Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5	5	5	5	5	5
			L mm	0,6	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,5	1,8	2,0
			US-No.	33 1/2	34		35	36	37	38	39	41
HM 2	RA	500 204 010 001		006	008		010	012	014	016	018	023
	FG s	500 313 010 001					010					
	FG	500 314 010 001		006	008	009	010	012	014	016	018	



Kavitätenpräparation, Kante scharf | Cavity preparation, Sharp edge | Preparación de cavidades, borde afilado



Scharfkantige Unterschnitte können eine schädigende Kerbwirkung verursachen!
Sharp edged undercut can produce a damaging notch effect!
Socavaduras con cantos afilados pueden producir efectos dañosos de incisión!

Umgekehrter Kegel, lang | Long Inverted Cone | Cono invertido

HM 25



Fig.	Shank	Ref.-No.		5
			L mm	4,5
			US-No.	37L
HM 25	FG L	500 315 225 006		014



Kavitätenpräparation, Kante scharf | Cavity preparation, Sharp edge | Preparación de cavidades, borde afilado

Birne | Pear | Pera



HM 7

Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5
			L mm	1,7	1,8	2,0	2,2
			US-No.	329	330	331	332
HM 7	RA	500 204 237 001			008		
	FG s	500 313 237 001			008	010	012
	FG	500 314 237 001	006	008	010	012	

HM 7L

Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5
			L mm	3,6	4,1	4,1
			US-No.	330L	331L	332L
HM 7L	FG	500 314 238 006		008	010	
	FG L	500 315 238 006			010	012



Kavitätenpräparation, runde Kante | Cavity preparation, Round end | Preparación de cavidades, borde redondeado



Kavitätenpräparation, runde Kante | Cavity preparation, Round end | Preparación de cavidades, borde redondeado

Zylinder | Cylinder | Cilíndrico

HM 21

Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5	5
			L mm	3,6	3,8	4,1	4,1	4,5
			US-No.		56	57	58	59
HM 21	RA	500 204 107 006		008		010	012	
	FG	500 314 107 006		008	009	010	012	014
	FG XL	500 316 107 006				010	012	



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades

HM 21L

Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5
			L mm	6,3	6,3
			US-No.	57L	58L
HM 21L	FG L	500 315 110 006		010	012
	FG XL	500 316 110 006		010	012



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades

HM 31

Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5	5	5
			L mm	3,6	3,8	4,1	4,1	4,5	4,5
			US-No.	555	556	557	558	559	560
HM 31	RA	500 204 107 007				010	012	014	
	FG s	500 313 107 007				010			
	FG	500 314 107 007	008	009	010	012	014	016	
	FG XL	500 316 107 007			010	012	014		



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades



HM 31L

Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5
			L mm	6,3	6,3
			US-No.	557L	558L
HM 31L	FG L	500 315 110 007		010	012
	FG XL	500 316 110 007		010	012



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades



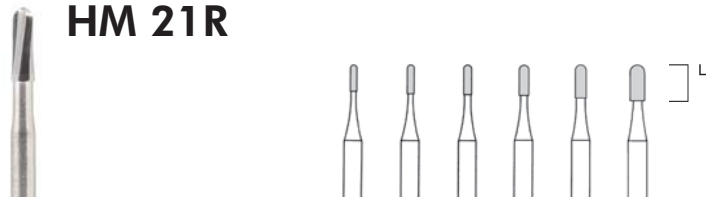
HM 31S

Fig.	Shank	Ref.-No.		5
			L mm	4,1
			US-No.	S557
HM 31S	FG	500 314 107 009		010



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades
Schnittfreundige Ausführung | High cutting efficiency | Diseño muy cortante

Zylinder, rund | Cylinder, Round End | Cilíndrico con borde redondeado

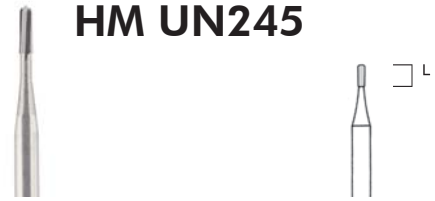


HM 21R

Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5	5	5
			L mm	3,6	3,8	4,1	4,1	4,5	4,9
			US-No.	1155	1156	1157	1158		
HM 21R	RA	500 204 137 006					012		018
	FG	500 314 137 006		008	009	010	012	014	



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades

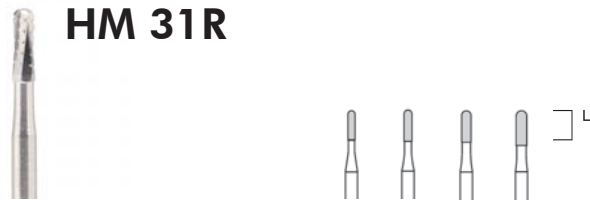


HM UN245

Fig.	Shank	Ref.-No.		5
			L mm	2,9
			US-No.	245
HM UN245	FG s	500 313 233 006		009
	FG	500 314 233 006		009



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades



HM 31R

Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5
			L mm	3,8	4,1	4,1	4,5
			US-No.	1556	1557	1558	1559
HM 31R	FG	500 314 137 007		009	010	012	014
	FG XL	500 316 137 007				012	



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades



HM 31RS

Fig.	Shank	Ref.-No.		5
			L mm	4,1
HM 31RS	FG	500 314 137 008		012



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades

Konisch | Tapered, Flat End | Cónica

HM 23

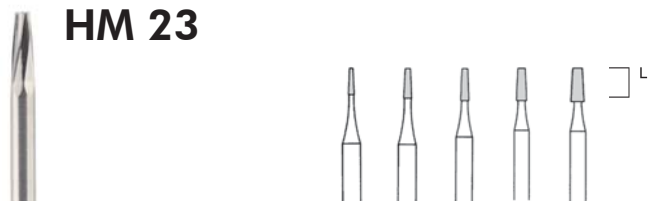


Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5	5
			L mm	3,6	3,8	4,1	4,1	4,5
		US-No.		168	169	170	171	172
HM 23	FG	500 314	168 006	008	009	010	012	016
	FG XL	500 316	168 006				012	



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades

HM 23L



Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5
			L mm	5,3	6,3	6,3
		US-No.		169L	170L	171L
HM 23L	FG L	500 315	171 006	009	010	012
	FG XL	500 316	171 006		010	012



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades

HM 33

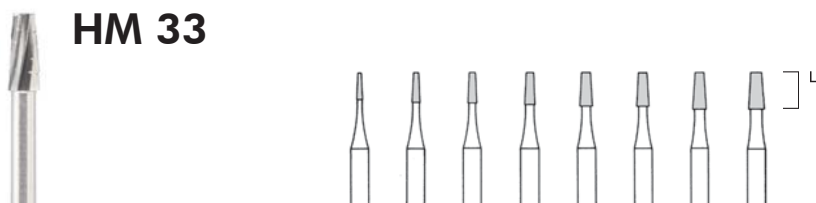


Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5	5	5	5	5
			L mm	3,6	3,8	4,1	4,1	4,5	4,5	4,9	4,9
		US-No.		698	699	700	701		702		703
HM 33	RA	500 204	168 007			010	012		016	018	
	FG	500 314	168 007	008	009	010	012	014	016		021
	FG XL	500 316	168 007			010	012		016		021



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades

HM 33L



Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5	5
			L mm	5,3	6,3	6,3	6,3	6,3
		US-No.		699L	700L	701L	702L	703L
HM 33L	FG L	500 315	171 007	009	010	012	016	021
	FG XL	500 316	171 007		010	012	016	



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades

Konisch, rund | Tapered, Round End | Cónico con borde redondeado

HM 23R

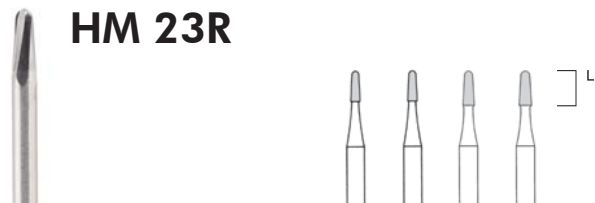


Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5
			L mm	4,1	4,1	4,5	4,5
		US-No.		1170	1171		1172
HM 23R	RA	500 204	194 006		012	014	016
	FG	500 314	194 006	010	012		016



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades

HM 33R



Fig.	Shank	Ref.-No.		5
			L mm	4,5
		US-No.		1702
HM 33R	FG XL	500 316	194 007	016



Kavitätenpräparation | Cavity preparation | Preparación de cavidades