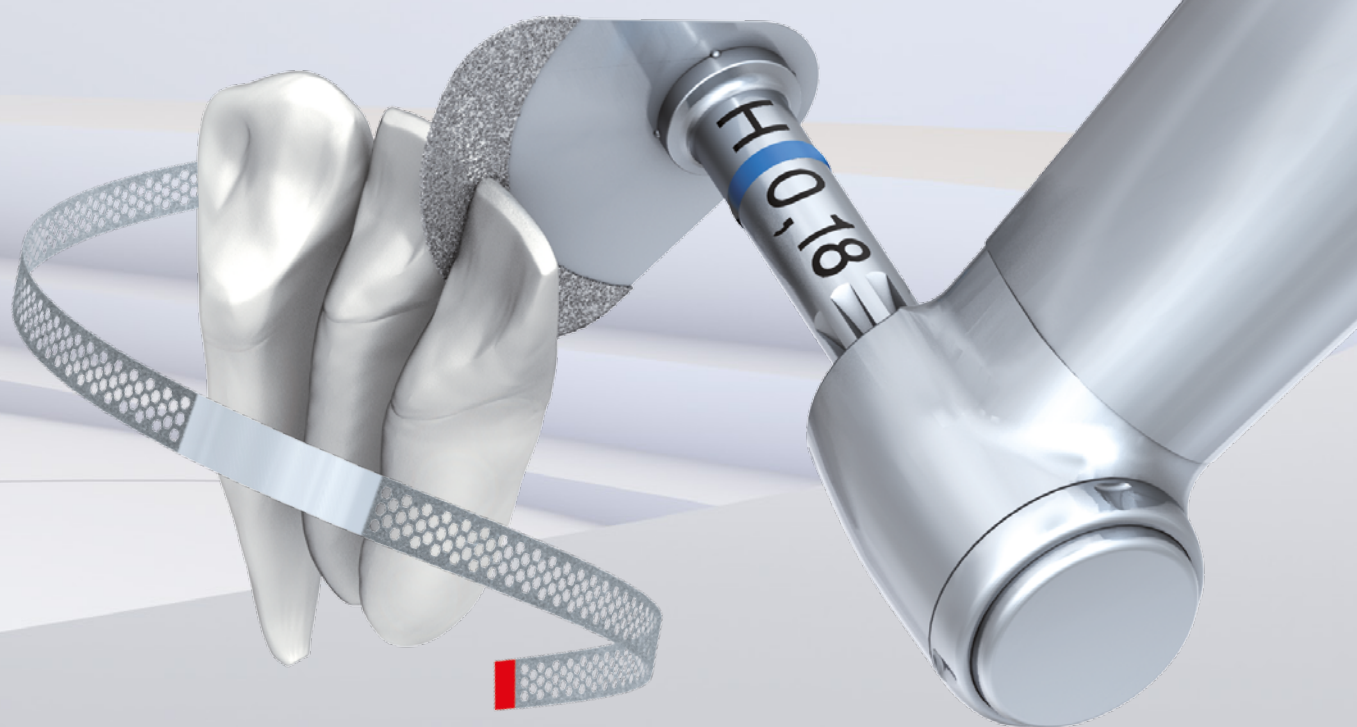




# Orthodontie



**Identification couleur / Numéro REF**  
L'identification couleur vous informe sur la granulométrie, ou le type de denture.

**Instrument**  
Représentation agrandie de la partie travaillante.

**Schéma 1:1**  
Les schémas représentent la grandeur réelle de l'instrument.

**Information**  
Des informations complémentaires sont disponibles.

**Type de tige ISO**

		5	5
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	2,7	2,7

**Dimensions/ Désignations**  
Les désignations, numérotations, tailles et dimensions correspondent généralement aux normes ISO et DIN en vigueur.  
L = Longueur de la partie travaillante

**Vitesse maximale permise**  
(Indiquée jusqu' à 450000 t/min. seulement)

**Numéro de figure Komet**  
Veuillez indiquer le numéro de figure bleu/ le numéro de tige + la taille désirée.

Brasseler®, Komet®, Art2®, CeraBur®, CeraCut®, CeraDrill®, CeraFusion®, CeraPost®, DC1®, DCTherm®, Derminator®, FastFile®, F360®, F6 SkyTaper®, H4MC®, OccluShaper®, OptiPost®, PolyBur®, PrepMarker®, Procodile®, R6 ReziFlow®, TissueMaster®, TMC®, TissueMaster Concept® et Visio-Soft® sont des marques déposées de Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.

Quelques-uns des produits ou désignations dans le texte sont protégés par la loi sur les droits d'auteur, les droits sur la marque ou par un brevet. L'absence éventuelle d'une référence spéciale ou le signe ® n'exclut pas l'existence d'une telle protection juridique.

Cette œuvre est protégée par la loi sur les droits d'auteur. Tous droits réservés, y compris ceux de la traduction, copie et de la réimpression partielle ou complète. Tous droits de reproduction, même d'extraits (photocopie, microfilm ou un autre procédé, ou la sauvegarde sur informatique de toutes sortes) sont réservés et assujettis à notre autorisation écrite.

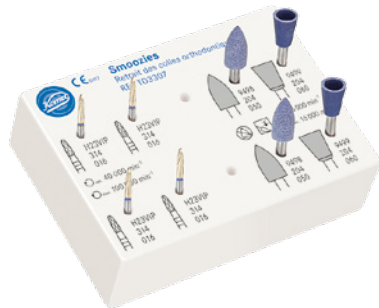
Sauf modification de produit ou couleur ou de fautes d'impression.

Fait en octobre 2019

Dispositifs Médicaux : Classe IIa  
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)  
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG  
10/2019 - 10003174v.003  
Pour toute information complémentaire,  
se référer aux notices d'utilisation



4 - 7	<b>Fraises pour le retrait des excédents de colle</b>
8 - 13	<b>Fraises à finir</b>
14 - 22	<b>Stripping oscillant</b>
23	<b>Disques diamantés</b>
24 - 26	<b>Strips rotatif</b>
27 - 30	<b>Strips diamantés</b>
31 - 37	<b>Polissage</b>
38	<b>Découpe et rectification du métal</b>
39 - 43	<b>Façonnage de la résine</b>
44 - 45	<b>Façonnage du plâtre</b>
46	<b>Porte-instruments</b>
47 - 50	<b>Nettoyage et solutions de désinfection</b>



**new**

4

**TD 3307.000**

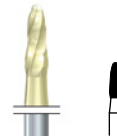


Coffret d'instruments pour le retrait des résidus de colle

	<b>H23VIP.314.016</b>	4	
	<b>9498.204.050</b>	2	
	<b>9499.204.060</b>	2	

**new**

**H 23 VIP**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	<b>4,6</b>

	FG	
	<b>H23VIP.314. ...</b>	<b>016</b>
	Contre-angle (CA)	
	<b>H23VIP.204. ...</b>	<b>016</b>

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Grande efficacité de coupe, avec revêtement ZrN

**new**

**9498**



		10
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>050</b>
<b>L</b>	mm	<b>10,5</b>

	Contre-angle (CA)	
	<b>9498.204. ...</b>	<b>050</b>

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Retrait des résidus de colle  
A utiliser sous spray  
Coffret TD3307 conseillé

**new**

**9499**



		10
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	<b>8,3</b>

	Contre-angle (CA)	
	<b>9499.204. ...</b>	<b>060</b>

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Retrait des résidus de colle  
A utiliser sous spray  
Coffret TD3307 conseillé



### Fraise pour le retrait de la colle

#### Pour le retrait rapide et doux des résidus de colle

Après le retrait des « brackets » orthodontiques, le praticien a souvent besoin d'enlever les résidus de colle de façon rapide et sans endommager la substance dentaire saine.

Nous recommandons des instruments spéciaux pour le retrait doux de ces résidus de colle.

- ❶ « Pointe lisse » afin de protéger la gencive
- ❷ Chanfrein de sécurité afin d'éviter la formation de rainures
- ❸ Rétire les résidus de colle, protège la gencive



○ **H 22 GK**

	5	
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	016
<b>L</b>	mm	4,4

FG

○ **H22GK.314. ...** 016

Modèle d'utilité, brevets  
DE 198 00 324  
Vestibulaire, bout mousse

○ **H 22 AGK**

	5	
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	016
<b>L</b>	mm	4,7

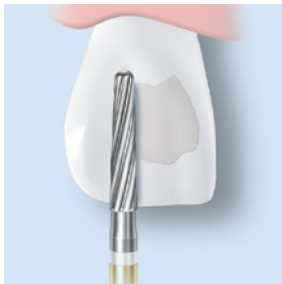
FG

○ **H22AGK.314. ...** 016

Contre-angle (CA)

○ **H22AGK.204. ...** 016

■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Modèle d'utilité, brevets  
DE 198 00 324  
Vestibulaire, bout mousse



Fraise pour le retrait de la colle pour les surfaces vestibulaires

○ **H 22 ALGK**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	8,3

FG



○ **H22ALGK.314. ...** **016**

Contre-angle (CA)



○ **H22ALGK.204. ...** **016**

■ = ∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Modèle d'utilité, brevets  
DE 198 00 324

Vestibulaire, bout mousse



○ **H 390 AGK**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>018</b>
<b>L</b>	mm	3,6

FG

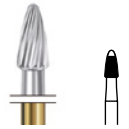


○ **H390AGK.314. ...** **018**

∅<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Modèle d'utilité, brevets  
DE 198 00 324

Palatine, bout mousse



Fraise pour le retrait de la colle pour la technique linguale

○ **H 379 AGK**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	4,2

FG



○ **H379AGK.314. ...** **+023**

Contre-angle (CA)



○ **H379AGK.204. ...** **023**

■ = ∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

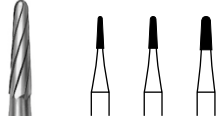
+ = ∅<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Modèle d'utilité, brevets  
DE 198 00 324

Palatine, bout mousse



### H 23 R



		5	5	5
Taille	∅ 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		1170	1171	1172

FG

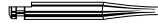


500 314 194006 ...

**H23R.314. ...**

010 012 016

Contre-angle (CA)



500 204 194006 ...

**H23R.204. ...**

- 012 016

■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Conique à bout rond

### H 23 RA



		5
Taille	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,6

Contre-angle (CA)

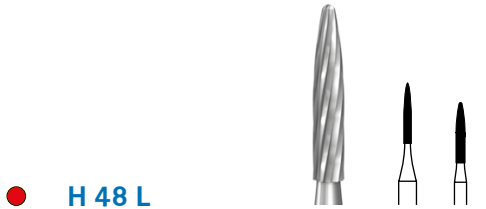


**H23RA.204. ...**

016

$\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Chanfrein de sécurité pour éviter la formation de rainures



**H 48 L**



			5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>	
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	

FG



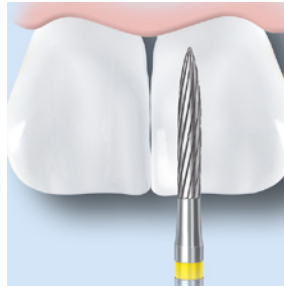
500 314 249072 ...

**H48L.314. ...** 010 012

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Flamme

Compatible avec série d'instrument diamanté 862  
12 lames, normal



**Composites**  
Retouches vestibulaires



**H 48 LF**



			5	
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>		
<b>L</b>	mm	8,0		

FG



500 314 249042 ...

**H48LF.314. ...** 012

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Flamme

Compatible avec série d'instrument diamanté 862  
20 lames, fin



**H 48 LQ**



			5	
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>		
<b>L</b>	mm	8,0		

FG



**H48LQ.314. ...** 012

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Vestibulaire



**H 48 LUF**



			5	
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>		
<b>L</b>	mm	8,0		

FG



500 314 249032 ...

**H48LUF.314. ...** 012

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Flamme

Compatible avec série d'instrument diamanté 862  
30 lames, ultrafin





**H 134**



		5
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Référence spéciale		FS6

FG



500 314 164071 ...

**H134.314. ...** 014

Compatible avec série d'instrument diamanté 8852/  
FSD6F  
8 lames, normal, à bout mousse



**H 134 F**



		5
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Référence spéciale		FS6F

FG



500 314 164041 ...

**H134F.314. ...** 014

Compatible avec série d'instrument diamanté 852EF/  
FSD6F  
16 lames, fin, à bout mousse



**H 134 Q**



		5
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Référence spéciale		FS6Q

FG



**H134Q.314. ...** 014

Vestibulaire



**H 134 UF**



		5
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Référence spéciale		FS6UF

FG



500 314 164031 ...

**H134UF.314. ...** 014

Compatible avec série d'instrument diamanté 852UF/  
FSD6UF  
30 lames, ultra-fin, à bout mousse



**Composites**

Finition des surfaces vestibulaires



**H 135**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	9,0
<b>Référence spéciale</b>		FS9

FG



500 314 166071 ...

**H135.314. ...** **014**

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Compatible avec série d'instrument diamanté 8859/  
FSD9F

8 lames, normal, à bout mousse



**H 135 F**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	9,0
<b>Référence spéciale</b>		FS9F

FG



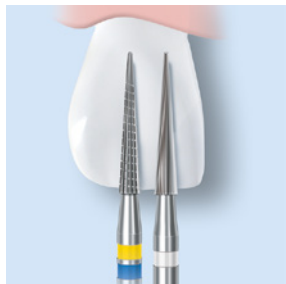
500 314 166041 ...

**H135F.314. ...** **014**

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Compatible avec série d'instrument diamanté 859EF/  
FSD9EF

16 lames, fin, à bout mousse



**Composites**

Façonnage/Retouches avec les  
fraises à finir Q



**H 135 Q**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	9,0
<b>Référence spéciale</b>		FS9Q

FG



**H135Q.314. ...** **014**

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Vestibulaire



**H 135 UF**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	9,0
<b>Référence spéciale</b>		FS9UF

FG



500 314 166031 ...

**H135UF.314. ...** **014**

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Compatible avec série d'instrument diamanté 859UF/  
FSD9UF

30 lames, ultrafin, à bout mousse



**H 282**



		5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	010	012
<b>L</b>	mm	6,0	6,0

FG



500 314 288072 ...

**H282.314. ...** 010 012

Cylindrique, avec chanfrein modifié  
Compatible avec série diamantée 877  
8-10 lames en fonction de la taille



**H 282 K**



		5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	014	016
<b>L</b>	mm	6,0	6,0
<b>Angle</b>	α	2°	2°

FG



500 314 297072 ...

**H282K.314. ...** 014 016

Contre-angle (CA)



500 204 297072 ...

**H282K.204. ...** 014 016

■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Conique, avec chanfrein modifié  
Compatible avec la série d'instrument diamanté 877K  
8-10 lames en fonction de la taille



**H 283**



		5	5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	010	012	014
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0

FG



500 314 289072 ...

**H283.314. ...** +010 +012 +014

Contre-angle (CA)



500 204 289072 ...

**H283.204. ...** - 012 -

■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Cylindrique, avec chanfrein modifié  
Compatible avec Instrument diamanté 878  
8-12 lames en fonction de la taille



**H 283 K**



		5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	016	021
<b>L</b>	mm	8,0	8,0
<b>Angle</b>	α	2°	2°

FG



500 314 298072 ...

**H283K.314. ...** 016 +021

Contre-angle (CA)



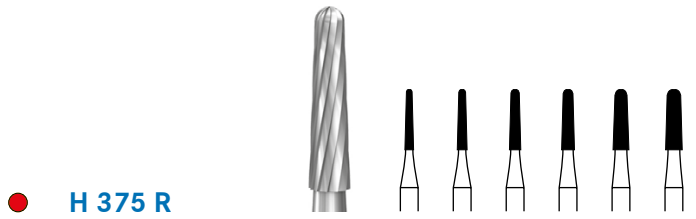
500 204 298072 ...

**H283K.204. ...** 016 021

■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Conique, avec chanfrein modifié  
Compatible avec série d'instrument diamanté 878K  
10-12 lames en fonction de la taille



Préparation coronaire  
Finition coronaire



**H 375 R**



		5	5	5	5	5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
<b>Angle</b>	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°
<b>US No.</b>		7653	7664	7675	7686	-	-

FG



500 314 198072 ...

**H375R.314. ...**

+012 +014 016 018 +021 +023

+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Congé 1/4 de rond  
 Compatible avec la série d'instrument diamanté 856  
 12 lames, normal

**H 375 RQ**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	016
<b>L</b>	mm	8,0
<b>Angle</b>	α	2°

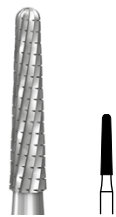
FG



**H375RQ.314. ...**

016

Vestibulaire



**H 379**



		5	5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	014	018	023
<b>L</b>	mm	3,1	3,5	4,2
<b>Référence spéciale</b>		-	-	OS1
<b>US No.</b>		7404	7406	7408

FG



500 314 277072 ...

**H379.314. ...**

014 018 +023

Contre-angle (CA)

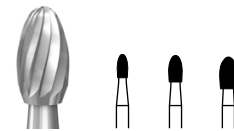


500 204 277072 ...

**H379.204. ...**

014 018 023

■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 + =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 CEuf  
 12 lames, normal  
 Compatible avec série diamantée 8379/OSD1





**H 379 F**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	023
L	mm	4,2
Référence spéciale		OS1F

FG



500 314 277042 ...

**H379F.314. ...** 023

∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

CEuf

20 lames, fin

Compatible avec série diamantée 379EF/OSD1EF



**H 379 Q**



		5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	018	023
L	mm	3,5	4,2

FG



**H379Q.314. ...** 018 +023

+ = ∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Palatine/Occlusale



**new**

**TD 3135.000**

Coffret Aligner Kit by WS  
pour le traitement orthodontique Invisalign GO

		1	
<b>8859.314.014</b>		1	
<b>8833.314.031</b>		1	
<b>8392.314.016</b>		1	
<b>H48XLQ.314.012</b>		1	
<b>H282K.314.014</b>		1	
<b>H282K.204.014</b>		1	
<b>H379Q.314.023</b>		1	
<b>94023F.204.030</b>		1	
<b>6801.314.023</b>		1	
<b>H134.314.014</b>		1	



### Segments de disques oscillants

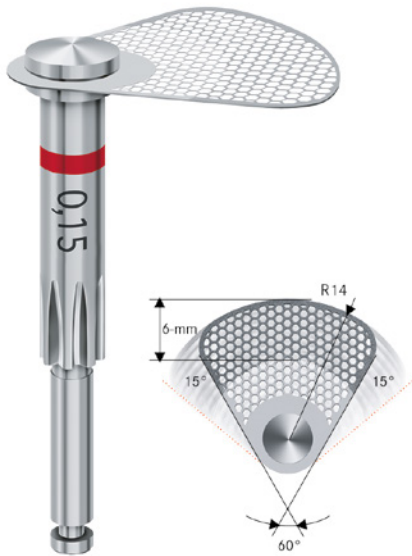
Une nouvelle ère pour l'orthodontie démarre avec le contre-angle Komet et les segments de disque oscillants O-Strippers.

Sur les conseils du Prof. Jost-Brinkmann, de Charité Berlin, nous avons mis au point une solution fiable pour un stripping oscillant, sûr et efficace. Les segments de disque oscillants de 60° ont un angle de pivotement de 30°. Ils peuvent être utilisés avec une bonne visibilité, même dans les endroits les plus étroits, tout en préservant la gencive et la joue.

#### Avantages :

- préservation des tissus mous grâce aux oscillations
- visibilité optimale et excellent retrait des matières grâce à la structure en nid d'abeille
- identification aisée grâce aux bagues de couleur et au marquage laser sur la tige

14



### OS 30.000



- Contre-angle pour les disques oscillants  
 -> Avec l'interface ISO, une réduction de 8:1 et trois buses de pulvérisation  
 -> Adapté uniquement aux disques segmentés oscillants de Komet



4594.000

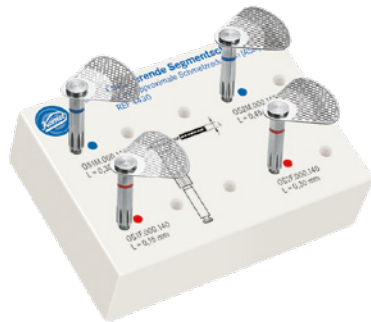


Coffret pour la réduction interdentaire amélaire (ASR) selon le Dr. Drechsler

●	WS37EF.000.	1
●	WS37.000.	1
●	OS1FV.000.140	1
●	OS1FH.000.140	1
●	OS15FV.000.140	1
●	OS15FH.000.140	1
●	OS1F.000.140	1

●	OS20FV.000.140	1
●	OS20FH.000.140	1
●	OS20F.000.140	1
●	OS25M.000.140	1
●	OS1M.000.140	1
●	OS35M.000.140	1
	850.314.012	1
●	8392.314.016	1

Utiliser les disques uniquement sur le contre-angle oscillant OS30 de Komet



16 **4430.000**



Coffret contenant 4 segments de disques O-Stripper



● **OS1M.000.140** 1



● **OS1F.000.140** 1



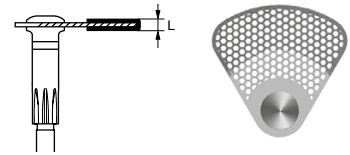
● **OS2M.000.140** 1



● **OS2F.000.140** 1

A utiliser sur le contre-angle oscillant de Komet OS30





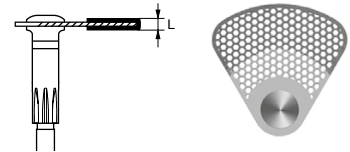
● **OS 1 M**



		1
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,30

● <b>OS1M.000. ...</b>	140
------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Voir aussi coffret 4594, page XXX



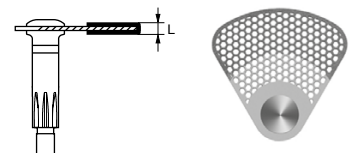
● **OS 1 F**



		1
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● <b>OS1F.000. ...</b>	140
------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Voir aussi coffret 4594, page XXX



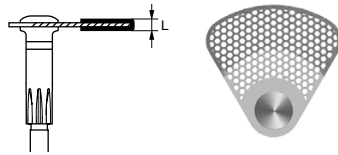
● **OS 2 M**



		1
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,45

● <b>OS2M.000. ...</b>	140
------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



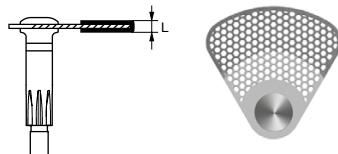
● **OS 2 F**



		1
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,30

● <b>OS2F.000. ...</b>	140
------------------------	-----

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



● **OS 25 M**

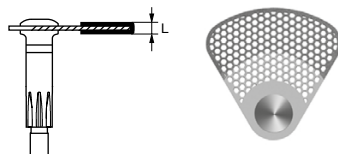


		1
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,25

● <b>OS25M.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

Voir aussi coffret 4594, page XXX



● **OS 35 M**

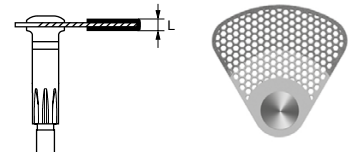


		1
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,35

● <b>OS35M.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

Voir aussi coffret 4594, page XXX



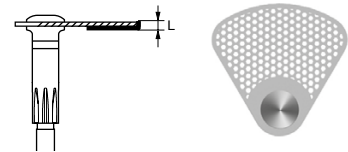
● **OS 20 F**



		1
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● <b>OS20F.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Voir aussi coffret 4594, page XXX



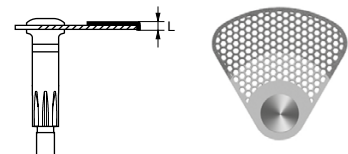
● **OS 1 MH**



		1
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● <b>OS1MH.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



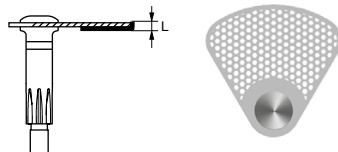
● **OS 1 MV**



		1
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● <b>OS1MV.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



● **OS 1 FH**

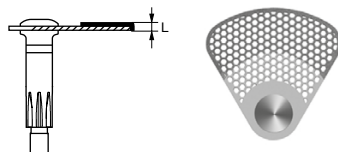


		1
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● <b>OS1FH.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

∅<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Voir aussi coffret 4594, page XXX

20



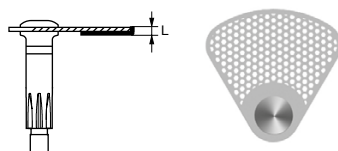
● **OS 1 FV**



		1
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● <b>OS1FV.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

∅<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Voir aussi coffret 4594, page XXX



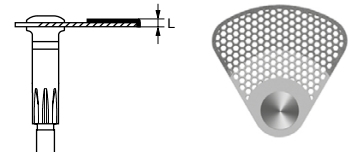
● **OS 15 FH**



		1
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● <b>OS15FH.000. ...</b>	140
--------------------------	-----

∅<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Voir aussi coffret 4594, page 200



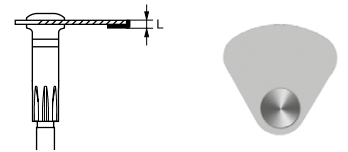
● **OS 15 FV**



		1
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● <b>OS15FV.000. ...</b>	140
--------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Voir aussi coffret 4594, page XXX



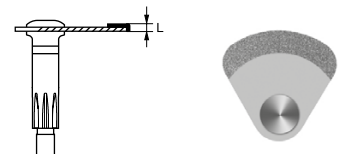
● **OS 18 MH**



		1
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● <b>OS18MH.000. ...</b>	110
--------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



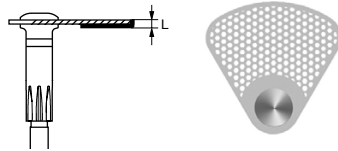
● **OS 18 MV**



		1
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● <b>OS18MV.000. ...</b>	110
--------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



● **OS 20 FH**



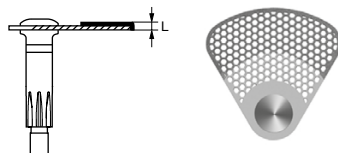
		1
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● **OS20FH.000. ...**

140

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Voir aussi coffret 4594, page XXX

22



● **OS 20 FV**



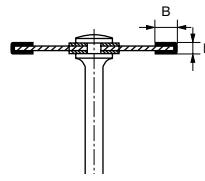
		1
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● **OS20FV.000. ...**

140

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Voir aussi coffret 4594, page XXX

- **911 HEF**
- **911 H**
- **6911 H**



		1	1	1
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	140	180	220
Revêtement (B)	mm	2,0	3,0	3,0

Contre-angle (CA)



806 104 355504 ...

<span style="color: yellow;">●</span> <b>911HEF.204. ...</b>	◆140	-	-
--	------	---	---

806 104 355514 ...

<span style="color: blue;">●</span> <b>911H.204. ...</b>	◆140	△180	-
--	------	------	---

Pièce-à-main



806 104 355504 ...

<span style="color: yellow;">●</span> <b>911HEF.104. ...</b>	-	△180	▲220
--	---	------	------

806 104 355514 ...

<span style="color: blue;">●</span> <b>911H.104. ...</b>	◆140	△180	▲220
--	------	------	------

806 104 355534 ...

<span style="color: green;">●</span> <b>6911H.104. ...</b>	-	△180	▲220
--	---	------	------

▲ =  $\bigcirc_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ =  $\bigcirc_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ =  $\bigcirc_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

911HEF: L = 0,10 mm

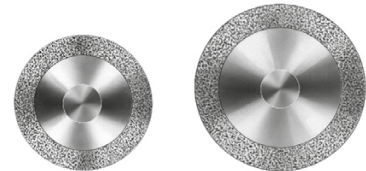
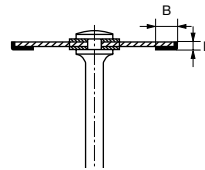
911H: L = 0,15 mm

6911H: L = 0,20 mm

Double face

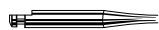
Pour la séparation et le contourage de la céramique

## 911 HH



		1	1	1
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	140	180	220
Revêtement (B)	mm	2,0	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10	0,10

Contre-angle (CA)



806 104 356514 ...

<span style="color: blue;">●</span> <b>911HH.204. ...</b>	◆140	-	-
---	------	---	---

Pièce-à-main



806 104 356514 ...

<span style="color: blue;">●</span> <b>911HH.104. ...</b>	-	△180	▲220
---	---	------	------

▲ =  $\bigcirc_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ =  $\bigcirc_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ =  $\bigcirc_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Diamanté dessous

Pour la séparation et le contourage fin de la céramique


**943**


		5	5	5
<b>Taille</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	<b>065</b>	<b>080</b>	<b>100</b>
Revêtement (B)	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,15	0,15	0,15

Contre-angle (CA)



806 104 361514 ...

**943.204. ...**

-	-	◆100
---	---	------

Pièce-à-main



806 104 361514 ...

**943.104. ...**

◆065	◆080	◆100
------	------	------

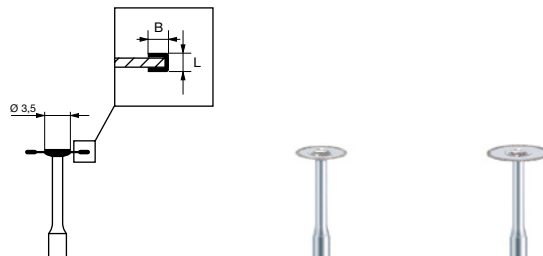
 ◆ =  $\varnothing_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

 ◇ =  $\varnothing_{\max}$  35000 min<sup>-1</sup>/rpm

 ◇ =  $\varnothing_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm

Diamanté 2 faces

Pour la séparation fine de la céramique


**943 CH**


		5	5
<b>Taille</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	<b>065</b>	<b>080</b>
Revêtement (B)	mm	0,5	0,5
L	mm	0,29	0,29
D	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	3,5	3,5

Contre-angle (CA)



806 204 361524 ...

**943CH.204. ...**

◆065	◆080
------	------

Contre-angle (CA) long



806 205 361524 ...

**943CH.205. ...**

◆065	◆080
------	------

 ◇ =  $\varnothing_{\max}$  35000 min<sup>-1</sup>/rpm

 ◇ =  $\varnothing_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm

Miniflex disques diamantés pour la méthode dite du couvercle osseux

Résection apicale dans le domaine postérieur, Ostéoplastie en maxillo-faciale

Longueurs totales : Tige 204 29,3 mm, tige 205 41,3 mm

Utiliser un protège-disque



● **392 EF**

● **8392**

---

		5
<b>Taille</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	<b>016</b>
L	mm	5,0

FG

806 314 465504 ...

● **392EF.314. ...** 016

---

806 314 465514 ...

● **8392.314. ...** 016

Façonnage proximal

● **8833**

---

		5
<b>Taille</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	<b>031</b>
L	mm	3,6

FG

806 314 466514 ...

● **8833.314. ...** 031

$\omega_{max}$  140000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Fraise pour bords cavitaires/façonnage occlusal

● ● **850 B**

---

		5
<b>Taille</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	<b>011</b>

FG

806 314 219514 ...

● ● **850B.314. ...** 011

$\omega_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

● **8851**

**851**

---

		5	5
<b>Taille</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	<b>012</b>	<b>016</b>
L	mm	8,0	8,0
Angle	$\alpha$	2°	2°

FG

806 314 219514 ...

● **8851.314. ...** +012 -

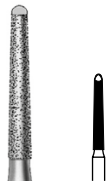
---

806 314 219524 ...

**851.314. ...** +012 016

$\omega_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Conique, à bout rond mousse

### 857



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	10,5
Angle	α	1,8°

FG



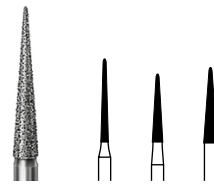
806 314 220524 ...

**857.314. ...**

**014**

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Conique, à bout rond mousse

- **859 UF**
- **859 EF**
- **8859**
- **859**
- **6859**



		5	5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>010</b>	<b>014</b>	<b>018</b>
L	mm	11,0	9,0	10,0
Angle	α	2°	3,7°	3,6°
Référence spéciale		-	FSD9	-

FG



806 314 166494 ...

○ **859UF.314. ...**

- **014** -

806 314 166504 ...

● **859EF.314. ...**

**010** **014** **018**

806 314 166514 ...

● **8859.314. ...**

**010** **014** **018**

806 314 167524 ...

806 314 166524 ...

**859.314. ...**

**010** - **018**

806 314 166534 ...

● **6859.314. ...**

- - **018**

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Compatible avec la série de fraises en carbure H135/  
FS9



**WS 25**

		10
Type de granulométrie		medium (45 µm)
Epaisseur	mm	0,13
Largeur (B)	mm	2,5
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable



**WS 25 F**

		10
Type de granulométrie		fine (30 µm)
Epaisseur	mm	0,10
Largeur (B)	mm	2,5
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable



**WS 25 EF**

		10
Type de granulométrie		extra-fine (15 µm)
Epaisseur	mm	0,08
Largeur (B)	mm	2,5
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable



**WS 25 A.000**

Assortiment de 15 pièces  
Visiostrips, monoface, acier inoxydable

	<b>WS25.000.</b>	5
	<b>WS25F.000.</b>	5
	<b>WS25EF.000.</b>	5



**WS 37**

		10
Type de granulométrie		medium (45 µm)
Epaisseur	mm	0,13
Largeur (B)	mm	3,75
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable



**WS 37 F**

		10
Type de granulométrie		fine (30 µm)
Epaisseur	mm	0,10
Largeur (B)	mm	3,75
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable



### WS 37 EF

		10
Type de granulométrie		extra-fine (15 µm)
Epaisseur	mm	0,08
Largeur (B)	mm	3,75
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable



### WS 37 A.000

Assortiment de 15 pièces  
Visiostrips, monoface, acier inoxydable

	<b>WS37.000.</b>	5	
	<b>WS37F.000.</b>	5	
	<b>WS37EF.000.</b>	5	



### DS 25

		10
Type de granulométrie		medium (45 µm)
Epaisseur	mm	0,13
Largeur (B)	mm	2,5
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable



### DS 25 F

		10
Type de granulométrie		fine (30 µm)
Epaisseur	mm	0,10
Largeur (B)	mm	2,5
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable



### DS 25 EF

		10
Type de granulométrie		extra-fine (15 µm)
Epaisseur	mm	0,08
Largeur (B)	mm	2,5
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable



### DS 25 A.000

Assortiment de 15 pièces  
Strips diamantés, monoface, acier inoxydable

	<b>DS25.000.</b>	5	
	<b>DS25F.000.</b>	5	
	<b>DS25EF.000.</b>	5	



**DS 37**

		10
Type de granulométrie		medium (45 µm)
Epaisseur	mm	0,13
Largeur (B)	mm	3,75
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable



**DS 37 D**

		10
Type de granulométrie		dbl side (45 µm)
Epaisseur	mm	0,21
Largeur (B)	mm	3,75
L	mm	148

Strips diamantés, double face, acier inoxydable



**DS 37 F**

		10
Type de granulométrie		fine (30 µm)
Epaisseur	mm	0,10
Largeur (B)	mm	3,75
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable



**DS 37 EF**

		10
Type de granulométrie		extra-fine (15 µm)
Epaisseur	mm	0,08
Largeur (B)	mm	3,75
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable



**DS 37 A.000**

Assortiment de 15 pièces  
Strips diamantés, monoface, acier inoxydable

	<b>DS37.000.</b>	5	
	<b>DS37F.000.</b>	5	
	<b>DS37EF.000.</b>	5	



### DS 60

		10
Type de granulométrie		medium (45 µm)
Epaisseur	mm	0,13
Largeur (B)	mm	6,0
L	mm	148

**30**

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable



### DS 60 F

		10
Type de granulométrie		fine (30 µm)
Epaisseur	mm	0,10
Largeur (B)	mm	6,0
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable



**94026 M**  
**94026 F**



		10	10
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	100	100

Contre-angle (CA)



<b>94026M.204. ...</b>	100	-
<b>94026F.204. ...</b>	-	100

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polissoir composite avec particules de diamant  
incrustées pour le polissage en deux étapes  
Polissage et brillantage  
A utiliser sous spray  
Coffret 4652 conseillé



**new**

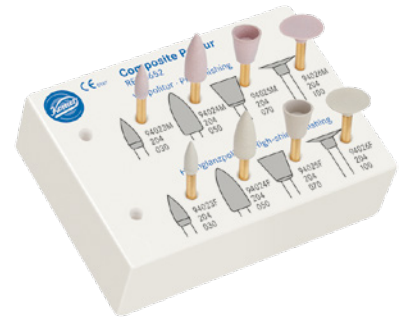
**4679.000**



Coffret 4679 pour le façonnage des composites

	<b>H135Q.314.014</b>	1	
	<b>H48LQ.314.012</b>	1	
	<b>H379Q.314.023</b>	1	
	<b>H390Q.314.018</b>	1	
	<b>94028M.204.130</b>	2	
	<b>94028F.204.130</b>	2	





**4652.204**



Polissoirs diamantés dans la masse Art2 pour le polissage des composites (deux étapes)

<b>94023M.204.030</b>	1		
<b>94023F.204.030</b>	1		
<b>94024M.204.050</b>	1		
<b>94024F.204.050</b>	1		
<b>94025M.204.070</b>	1		
<b>94025F.204.070</b>	1		
<b>94026M.204.100</b>	1		
<b>94026F.204.100</b>	1		

## ○ 9523 UF



		10
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>030</b>
L	mm	8,5

Contre-angle (CA)



## ○ 9523UF.204. ...

030

 ○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

 ○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polissoir composite avec particules de diamant incrustées. Référence à commander TD2027

Utiliser en combinaison avec les instruments à finir Q

Utiliser sous spray

Coffret 4546 conseillé

## ○ 9524 UF



		10
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>050</b>
L	mm	12,0

Contre-angle (CA)



## ○ 9524UF.204. ...

050

 ○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

 ○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polissoir composite avec particules de diamant incrustées. Référence à commander TD2028

Utiliser en combinaison avec les instruments à finir Q

Utiliser sous spray

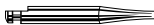
Coffret 4546 conseillé

## ○ 9525 UF



		10
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>085</b>
L	mm	8,0

Contre-angle (CA)



## ○ 9525UF.204. ...

085

 ○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

 ○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polissoir composite avec particules de diamant incrustées

Utiliser en combinaison avec les instruments à finir Q

Utiliser sous spray

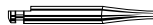
Coffret 4546 conseillé

## ○ 9526 UF



		10
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>100</b>
L	mm	1,0

Contre-angle (CA)



## ○ 9526UF.204. ...

100

 ○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

 ○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polissoir composite avec particules de diamant incrustées

Utiliser en combinaison avec les instruments à finir Q

Utiliser sous spray

Coffret 4546 conseillé



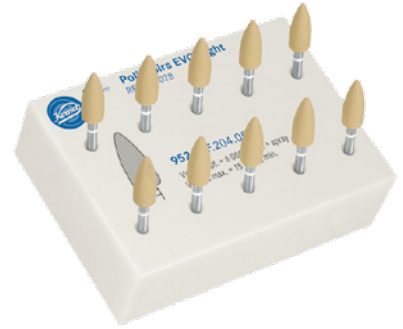
**TD 2027.204**



Coffret Evo-Light  
Polissoirs Composite



○ **9523UF.204.030** 10



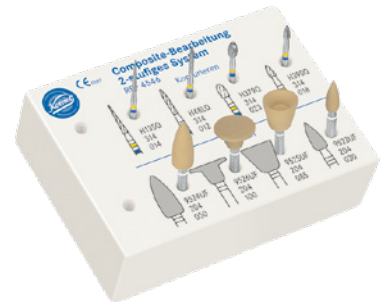
**TD 2028.204**



Coffret Evo-Light  
Polissoirs Composite



○ **9524UF.204.050** 10



**4546.000**



Coffret de finition et de polissage des composites en deux étapes



●● **H135Q.314.014** 1

●● **H48LQ.314.012** 1

●● **H379Q.314.023** 1

●● **H390Q.314.018** 1

○ **9524UF.204.050** 1

○ **9526UF.204.100** 1

○ **9525UF.204.085** 1

○ **9523UF.204.030** 1

**9400**  
**9401**  
**9402**


		10	10	10
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>030</b>	<b>030</b>	<b>030</b>
<b>L</b>	mm	7,0	7,0	7,0

FG



<b>9400.314. ...</b>	<b>030</b>	-	-
<b>9401.314. ...</b>	-	<b>030</b>	-
<b>9402.314. ...</b>	-	-	<b>030</b>

Contre-angle (CA)



<b>9400.204. ...</b>	<b>030</b>	-	-
<b>9401.204. ...</b>	-	<b>030</b>	-
<b>9402.204. ...</b>	-	-	<b>030</b>

 Ⓞ<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Ⓞ<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polissoir composite muni de particules de diamant

À utiliser sous spray

Coffret 4312A conseillé

**9436 C**  
**9436 M**  
**9436 F**


		10	10	10
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>045</b>	<b>045</b>	<b>045</b>
<b>L</b>	mm	10,0	10,0	10,0

Contre-angle (CA)



<b>9436C.204. ...</b>	<b>045</b>	-	-
<b>9436M.204. ...</b>	-	<b>045</b>	-
<b>9436F.204. ...</b>	-	-	<b>045</b>

 Ⓞ<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Ⓞ<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polissoir composite muni de particules de diamant

À utiliser sous spray

**9645**


		100
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>

Contre-angle (CA)


**9645.204. ...** **060**

 Ⓞ<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Ⓞ<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm

Brossette en nylon

Utiliser avec pâte à polir

**9686**


		10
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>040</b>

Contre-angle (CA)


**9686.204. ...** **040**

 Ⓞ<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Ⓞ<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Brossettes imprégnées de carbure de silicium pour le polissage occlusal des composites et des céramiques

À utiliser sans pâte à polir

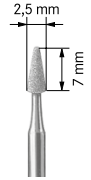
À utiliser sous spray



**601**

		10
<b>Grain</b>		420
Type de granulométrie		extra fine
FG		
	<b>601.314. ...</b>	420
Contre-angle (CA)		
	<b>601.204. ...</b>	420

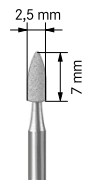
max. 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 opt. 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Pour la finition des composites



**645**

		10
<b>Grain</b>		420
Type de granulométrie		extra fine
FG		
	<b>645.314. ...</b>	420
Contre-angle (CA)		
	<b>645.204. ...</b>	420

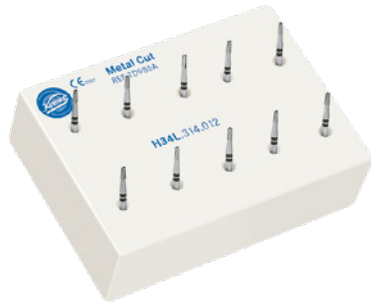
max. 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 opt. 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Pour la finition des composites



**661**

		10
<b>Grain</b>		420
Type de granulométrie		extra fine
FG		
	<b>661.314. ...</b>	420
Contre-angle (CA)		
	<b>661.204. ...</b>	420

max. 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 opt. 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Pour la finition des composites

**38** **TD 985 A.314**

Coffret Metal Cut, pour la séparation des couronnes métalliques



**H34L.314.012** 10

**TD 1394.314**

Coffret Black & White  
pour découper les couronnes métal et céramique



**H4MCL.314.012** 10

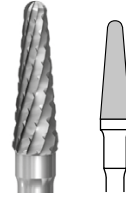
**TD 1827.314**

Coffret Black & White XL  
pour découper les couronnes métal et céramique



**H4MCXL.314.014** 10





**H 79 ACR**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	13,0

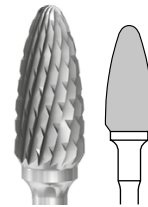
Pièce-à-main



**H79ACR.104. ...** **040**

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Fraise spéciale pour les résines de base

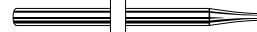


**H 251 ACR**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	14,0

Pièce-à-main



**H251ACR.104. ...** **060**

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Fraise spéciale pour les résines de base



**K 251 ACR**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	14,0

Pièce-à-main

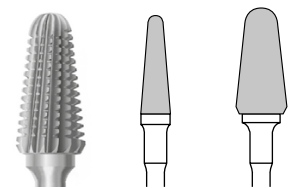


**K251ACR.104. ...** **060**

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Modèle d'utilité, brevets  
DE 10 2011 010 897\*  
EP 2 486 888  
\* déposé/

Fraise spéciale pour les résines de base



**H 79 GSQ**



		5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>040</b>	<b>070</b>
<b>L</b>	mm	13,0	14,0

Pièce-à-main

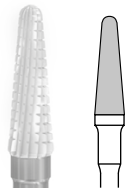


500 104 194216 ... **H79GSQ.104. ...** **040** **070**

◆ = ⊖<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Pour les résines molles



**K 79 GSQ**



		5
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0

Piece-à-main

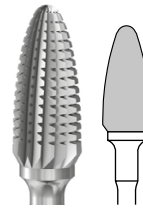


**K79GSQ.104. ...** **040**

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Modèle d'utilité, brevets  
DE 10 2011 010 897\*  
EP 2 486 888  
\* déposé/

Pour les résines molles



**H 251 GSQ**



		5
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	14,0

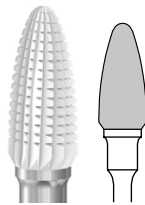
Piece-à-main



500 104 274216 ...  
**H251GSQ.104. ...** **060**

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Pour les résines molles



**K 251 GSQ**



		5
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

Piece-à-main

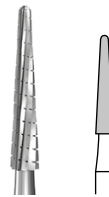


**K251GSQ.104. ...** **060**

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Modèle d'utilité, brevets  
DE 10 2011 010 897\*  
EP 2 486 888  
\* déposé/

Pour les résines molles



**H 261 GSQ**



		5
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	13,0

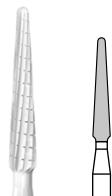
Piece-à-main



500 104 194216 ...  
**H261GSQ.104. ...** **023**

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Pour les résines molles



**K 261 GSQ**



		5
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	13,0

Piece-à-main

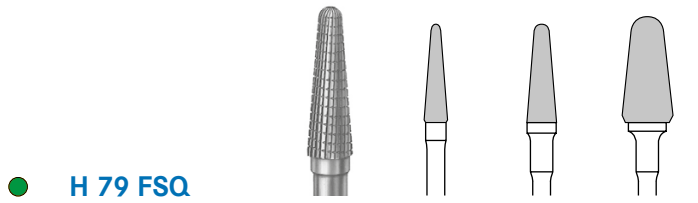


**K261GSQ.104. ...** **023**

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Pour les résines molles





**H 79 FSQ**



		5	5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>031</b>	<b>040</b>	<b>070</b>
<b>L</b>	mm	13,0	13,0	14,0



**H79FSQ.104. ...** ■031 ■040 ◆070

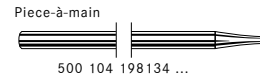
◆ =  $\varnothing_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux



**H 138 FSQ**

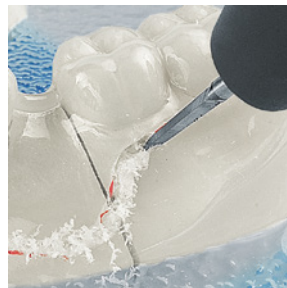


		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0



**H138FSQ.104. ...** 023

$\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux



**H 219**



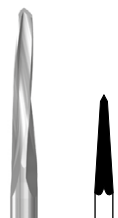
		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	13,0



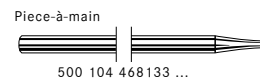
**H219.104. ...** 023

$\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Fraise pour les PEI

**H 219 A**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	13,0



**H219A.104. ...** 023

$\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Fraise pour les PEI

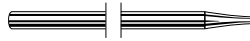


9603  
9641  
9644



		10	10	10
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	100	100	100
<b>L</b>	mm	25,0	25,0	25,0

Pièce-à-main



<b>9603.104. ...</b>	100	-	-
<b>9641.104. ...</b>	-	100	-
<b>9644.104. ...</b>	-	-	100

 Ⓞ<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Ⓞ<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

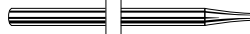
Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche

9432  
9424  
9433



		10	10	10
<b>Taille</b>	Ø 1/10 mm	055	055	055
<b>L</b>	mm	16,5	16,5	16,5

Pièce-à-main

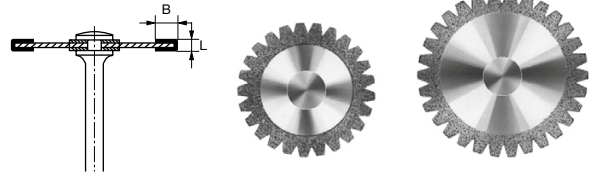


<b>9432.104. ...</b>	055	-	-
<b>9424.104. ...</b>	-	055	-
<b>9433.104. ...</b>	-	-	055

 Ⓞ<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Ⓞ<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche



946



		1	1
<b>Taille</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	180	220
Revêtement (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,20	0,20

Pièce-à-main



806 104 365514 ...

946.104. ...

▲180

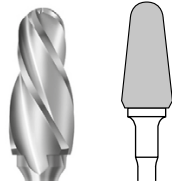
▲220

▲ =  $\varnothing_{max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ =  $\varnothing_{max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Souple, cranté, diamanté 2 faces

Pour la séparation et le contourage des résines



**H 79 SGFA**



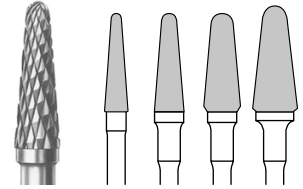
		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	070
<b>L</b>	mm	14,0

Piece-à-main



**H79SGFA.104. ...** 070

○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche  
 Travail du plâtre



**H 79 E**



		5	5	5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	031	040	050	060
<b>L</b>	mm	13,0	13,0	13,0	14,0

Contre-angle (CA)

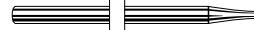


500 204 194190 ...

**H79E.204. ...**

- ■040 - -

Piece-à-main



500 104 194190 ...

**H79E.104. ...**

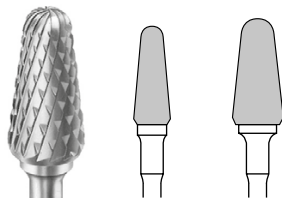
■031 ■040 ◊050 ◊060

◊ = ○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

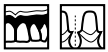
◈ = ○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques

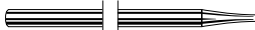


**H 79 GE**



		5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	050	070
<b>L</b>	mm	13,0	14,0

Piece-à-main



500 104 194220 ...

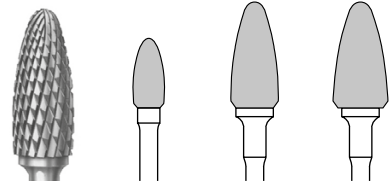
**H79GE.104. ...**

◈050 ◈070

◈ = ○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

◊ = ○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Façonnage du plâtre et des résines



**H 251 E**



		5	5	5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	040	060	070
<b>L</b>	mm	9,0	14,0	14,0

Contre-angle (CA)

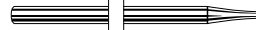


500 204 274190 ...

**H251E.204. ...**

-	◇060	-
---	------	---

Pièce-à-main



500 104 274190 ...

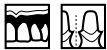
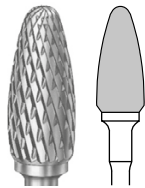
**H251E.104. ...**

■040	◇060	◆070
------	------	------

- ◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◇ = ∅<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

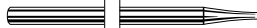
Pour résines, plâtres et alliages métalliques

● **H 251 EA**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	060
<b>L</b>	mm	14,0

Pièce-à-main



500 104 274194 ...

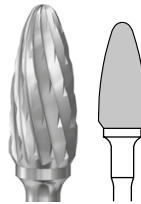
**H251EA.104. ...**

060

∅<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche Façonnage du plâtre et des résines

● **H 251 GEA**



		5
<b>Taille</b>	∅ 1/10 mm	060
<b>L</b>	mm	14,0

Pièce-à-main



500 104 274221 ...

**H251GEA.104. ...**

060

∅<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche Travail du plâtre et des résines



46

**9933 L 3.000**

Dimensions mm 61 x 45 x 30

Porte-instruments en acier inoxydable avec 12 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur max. de 28 mm

**9989.000**

Dimensions mm 83 x 45 x 35

Porte-instruments en acier inoxydable avec 16 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. 33 mm

<b>Bain pour fraises et instruments :</b>			
en solution à	1%	→	60 minutes
en solution à	2%	→	30 minutes
en solution à	3%	→	15 minutes
<b>Bain à ultrasons :</b>			
en solution à	2%	→	5 minutes
		→	10 minutes
			pour inserts soniques et ultrasoniques
<b>Tableau de dilution de DC1 :</b>			
Solution prête à l'emploi	1%	2%	3%
1 litre	10ml	20ml	30ml
2 litres	20ml	40ml	60ml
3 litres	30ml	60ml	90ml
4 litres	40ml	80ml	120ml
5 litres	50ml	100ml	150ml

## DC1

### Pour le nettoyage et la désinfection manuels

#### Avantages :

- Economique (1 l de concentré = 100 l de solution prête à l'emploi)
- Concentré universel pour le nettoyage et la désinfection
- Solution adaptée aux instruments rotatifs et à main
- Respect des matériaux
- Flacon doseur pratique
- Sur la liste DGHM/VAH
- Sans aldéhyde
- Sans alcool



9828



Komet DC1 Solution de nettoyage et de désinfection, 1 litre (conseils d'utilisation en français)



9920



Komet DC1 Solution de nettoyage et de désinfection, 1 bidon de 3 l (conseils d'utilisation en français)

Dispositifs Médicaux : Classe IIa  
 Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)  
 Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG  
 10/2019 - 10003174v.003  
 Pour toute information complémentaire,  
 se référer aux notices d'utilisation.

48

9888.000



Gobelet doseur de 250ml pour le Komet DC1

9834 A.000



Robinet pour bidon Komet (3, 5 et 10 litres)

AP 3046



MinutenWipes Jumbo  
Lingettes imprégnées à usage unique pour le nettoyage et la désinfection des surfaces et des dispositifs médicaux non critiques  
Boite Jumbo de 200 lingettes

AP 3040



Minuten Wipes Jumbo Recharges  
Lingettes imprégnées à usage unique pour le nettoyage et la désinfection des surfaces et des dispositifs médicaux non critiques; carton de 12 recharges NF de 200 lingettes

Dispositifs Médicaux : Classe IIa  
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)  
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG  
10/2019 - 10003174v.003  
Pour toute information complémentaire,  
se référer aux notices d'utilisation.





**AP 3005**



MinutenSpray-classic  
Solution prête à l'emploi pour le nettoyage et la désinfection des surfaces et des dispositifs médicaux non critiques  
Bidon de 5 litres

Dispositifs Médicaux : Classe IIa  
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)  
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG  
10/2019 - 10003174v.003  
Pour toute information complémentaire,  
se référer aux notices d'utilisation.



**AP 3003**

**49**

Flacon spray (vide) de 500ml pour Minuten Spray



**AP 3077**



TarClean  
Nettoyage des éléments prothétiques et des instruments à main  
Flacon de 1 litre



**9831**



Solution de nettoyage Komet LC 1  
Bidon de stockage 5 litres (avec instructions en allemand)

Dispositifs médicaux : Classe I  
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)  
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG  
10/2019 - 10003174v.003  
Pour toute information complémentaire,  
se référer aux notices d'utilisation.



AP 3518



Cremana®-wash  
Nettoyage et lavage des mains  
Flacon de 1 litre



AP 3015



AlproSept-HDE  
Désinfection hygiénique et chirurgicale par friction des mains et de la peau  
Flacon de 1 litre



AP 3105



AlproJet-W  
Nettoyage et entretien des systèmes d'aspiration  
Bidon de 5 litres



AP 3115



AlproJet-DD  
Nettoyage, entretien et désinfection des systèmes d'aspiration  
Bidon de 5 litres

Dispositifs Médicaux : Classe IIa  
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)  
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG  
10/2019 - 10003174v.003  
Pour toute information complémentaire,  
se référer aux notices d'utilisation.



Komet France SA

18 rue Fourcroy · 75017 Paris

Tél. +33 (0) 1 43 48 89 90

Fax +33 (0) 1 43 48 90 65

info@komet.fr

www.komet.fr

