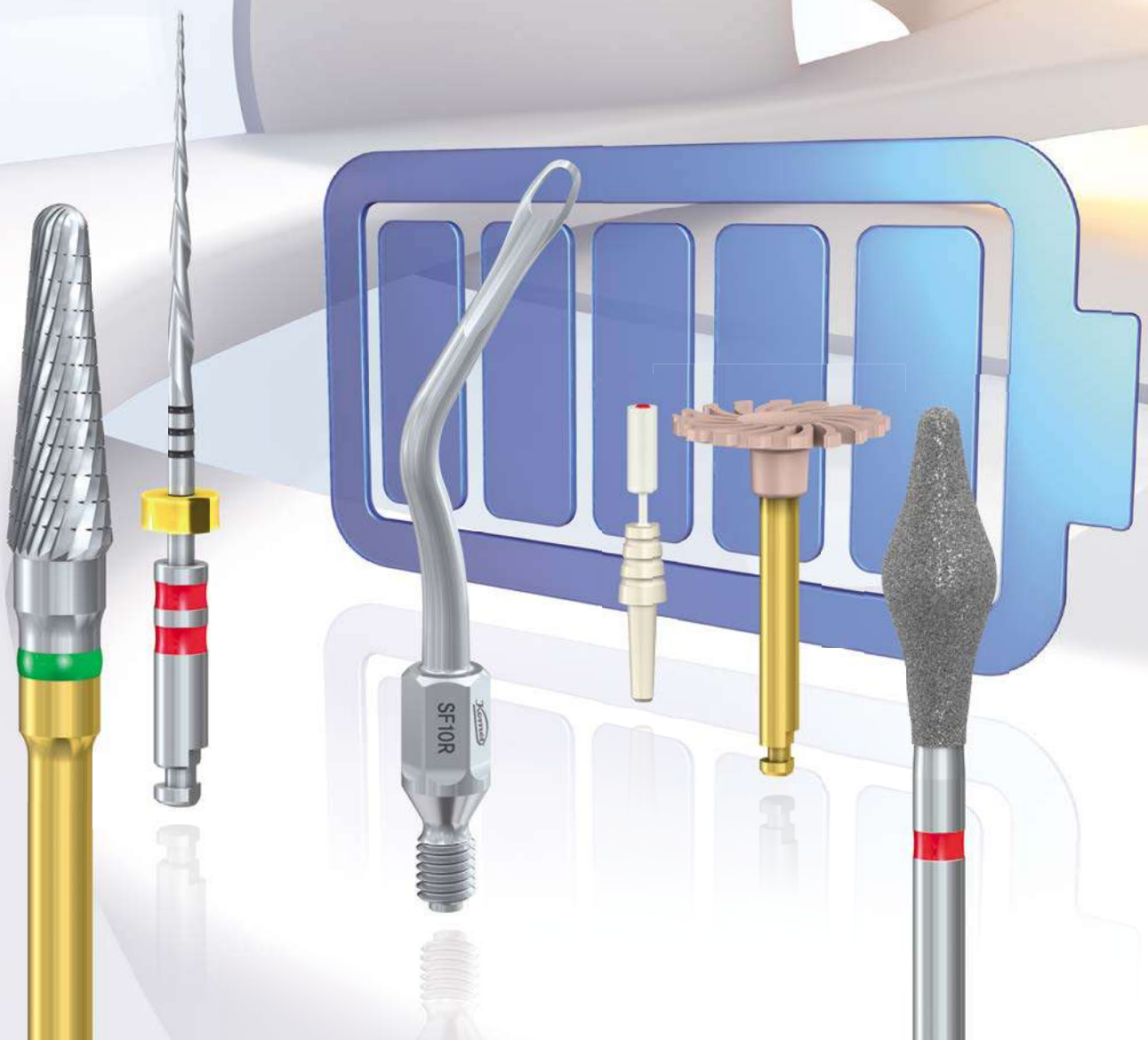
100 %

pour la qualité des soins au quotidien.

for day-to-day dentistry.



Piezon® et MiniMaster® sont des marques déposées de la société EMS/Ferton Holding.
Titanus® est une marque déposée de la société TEKNE DENTAL.
Sirona® est une marque déposée de la société Sirona.
PiezoLED™, PIEZOlux™, MULTIflex™ et SONICflex™ sont des marques déposées de la société KaVo.
Proxeo®, Synea® et Alegra® sont des marques déposées de la société W&H.
Procera® est une marque déposée de la société Nobel Biocare.
Ceramill® est une marque déposée de la société Amann Girrbach.

Brasseler®, Komet®, CeraBur®, CeraCut®, CeraDrill®, CeraFusion®, CeraPost®, DC1®, DCTherm®, F360®, F6 SkyTaper®, H4MC®, OptiPost®, PolyBur®, TissueMaster®, TMC® et TissueMaster Concept® sont des marques déposées de la société 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.

Ce document est protégé 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 Novembre 2017

Piezon® and MiniMaster® are registered trademarks of the company EMS/Ferton Holding.
Titanus® is a registered trademark of the company TEKNE DENTAL.
Sirona® is a registered trademark of the company Sirona.
PiezoLED™, PIEZOlux™, MULTIflex™ and SONICflex™ are trademarks of the company KaVo.
Proxeo®, Synea® and Alegra® are registered trademarks of the company W&H.
Procera® is a registered trademark of the company Nobel Biocare.
Ceramill® is a registered trademark of the company Amann Girrbach.

Brasseler®, Komet®, CeraBur®, CeraCut®, CeraDrill®, CeraFusion®, Cerapost®, DC1®, DCTherm®, F360®, F6 SkyTaper®, H4MC®, OptiPost®, Polybur®, TissueMaster®, TMC® and TissueMaster Concept® are registered trademarks of Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.

Some of the products and designations mentioned in the text are trademarked, patented or copyrighted. The absence of a special reference or the sign ® should not be interpreted as the absence of legal protection.

This publication is copyrighted. All rights, also with regard to translation, reprint and reproduction (also in the form of extracts) are reserved. No part of this publication may be reproduced or reprocessed using electronic systems in any form or by any means (photocopying, microfilm or other methods) without the written permission of the editor.

Colours and products are subject to alterations. Printing errors excepted.

As at November 2017

A la fin de la journée, c'est la qualité qui compte.

At the end of the day, quality counts.

Welcome to the new main catalogue from Komet. Of course, we have wondered about whether there is still any point to a catalogue in this digital age and whether print and paper still match our style of company. After all, everything you can see here can now also be found online at kometdental.de.

As you can see, we decided on the catalogue. Taking everything into consideration, a catalogue is still an important, everyday, supplementary medium for discovering what's new and taking note of what is already available. And sometimes in everyday situations, it can be quicker to open the catalogue than boot up a computer.

By the way, when it comes to everyday situations, they have also gone through some very evident changes in dental practices and laboratories. The number of treatment and work methods has increased, and correspondingly the range of instruments and systems available on the market has become more complex. And often, unfortunately, more difficult to survey and comprehend.

Since its foundation in the year 1923, Komet has set itself the task of making its customers' everyday work as simple, effective and safe as possible – in line with the standards of medical healing. With our own developments and our own production.

Irrespective of how dental medicine, dental technology and markets develop. We will remain true to the motto that has made us what we are now: At the end of the day, it's quality that counts. The quality of Komet. Made in Lemgo, Germany.

Bienvenue sur le nouveau catalogue Komet. Bien sûr, nous nous sommes demandés si un catalogue présentait toujours un intérêt à l'ère du numérique et si le papier imprimé convenait encore au style propre à notre entreprise. Au final, tout ce que vous pouvez voir ici est également disponible en ligne sur komet.fr.

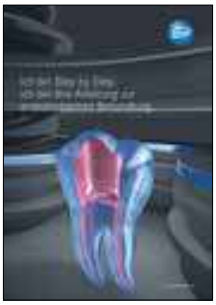
Comme vous pouvez le voir, nous avons opté pour le catalogue. En fin de compte, un catalogue, c'est toujours un moyen important, supplémentaire, adapté à une utilisation quotidienne permettant de découvrir ce qu'il y a de nouveau et de retenir ce qui est déjà disponible. Et parfois, au quotidien, c'est plus facile d'ouvrir un catalogue que de démarrer l'ordinateur.

Au fait, en parlant du quotidien des cabinets et laboratoires dentaires, il fait aussi l'objet de changements importants. Le nombre de traitements et les méthodes de travail ont augmenté et par conséquent, les gammes d'instruments et systèmes disponibles sur le marché ont gagné en complexité. Et souvent, malheureusement, ils sont plus difficiles à comprendre et concevoir.

Depuis sa création en 1923, Komet a pour mission de rendre le quotidien de ses clients le plus simple, efficace et sûr possible – conforme aux normes applicables dans le secteur de la médecine dentaire. Avec nos propres développements et notre propre production.

Indépendamment du développement de l'odontologie, de la technique dentaire et des marchés, nous restons fidèles à notre devise qui a fait de notre entreprise ce qu'elle est devenue aujourd'hui : à la fin de la journée, c'est la qualité qui compte. La qualité Komet. « Made in Lemgo, Germany ».

Endodontie
Endodontics
DE EN 418166



L'endo de A à Z
FR 418980 | EN 418648

Guide Sistèmes de tenons radiculaires
Compass Post Systems
DE 418165 | EN 417847

SonicLine
FR 410362 | EN 410357

SonicLine Quick
FR 418475 | EN 418065

PiezoLine
FR 411787 | EN 411782

Prophylaxie
DE 410354

CeraLine
FR 410100 | EN 410095

Orthodontie
Orthodontics
FR EN 410787

Chirurgie
Surgery
FR EN 410107

Carte de formes
Carbure de tungstène
Ordering Guide Tungsten carbide
FR EN 410337

Carte de formes Diamants
Ordering Guide Diamond
FR EN 410330

Carte de formes Laboratoire
Ordering Guide Laboratory
DE EN 410768

Carte de formes
Disques diamantés
Ordering Guide Diamond discs
FR 410766 | EN 410761

Guide pour les couronnes tout-céramique
Compass All-ceramic restorations
DE 412123 | EN 412124

Guide Thérapie par obturations
Compass Filling Therapy
DE 413805 | EN 417124

KometDental –
toujours bien informé
always well-informed

Guide Technique de précision
Compass Precision technique
FR 410801 | EN 410796

Guide Fraises
en carbure de tungstène
Compass TC Cutters
FR 410812 | EN 410807

Guide Polissoirs
pour le laboratoire
Compass Laboratory polishers
FR 410828 | EN 410823

Guide Brossettes pour le laboratoire dentaire
Compass Laboratory brushes
FR 410820 | EN 410815

Cabinet · *Dental Surgery*

6 – 9 **Informations générales**
General information

12 – 53 **Inserts soniques**
Sonic tips

56 – 77 **Inserts soniques Quick**
Sonic tips Quick

80 – 97 **Inserts ultrasoniques**
Ultra sonic tips

100 – 101 **Limes pour pièce-à-main alternative**
Files for reciprocating handpiece

104 – 107 **Céramique**
Ceramics

110 – 111 **Polymère**
Polymer

114 – 143 **Carbure de Tungstène**
Tungsten carbide

146 – 149 **Acier**
Steel

152 – 215 **Diamant**
Diamond

218 – 241 **Polissoirs**
Polishers

244 – 249 **Prophylaxie**
Prophylaxe

252 – 263 **Orthodontie**
Orthodontics

266 – 303 **Endodontie**
Endodontics

306 – 345 **Tenons radiculaires**
Root posts

348 – 371 **Chirurgie/Implantologie**
Surgery/Implantology

374 – 389 **Coffrets**
Instrument sets

392 – 405 **Porte-instruments**
Instrument trays

408 – 411 **Nettoyage et solutions de désinfection**
Cleaning and Desinfecting

Laboratoire · *Laboratory*

414 – 415 **Céramique dentaire**
Dental ceramics

418 – 421 **Céramique/Résine**
Ceramics/Acrylics

424 – 477 **Carbure de Tungstène**
Tungsten carbide

480 – 485 **Acier**
Steel

488 – 521 **Diamant**
Diamond

524 – 527 **Disques à séparer**
Separating Discs

530 – 553 **Polissoirs**
Polishers

556 – 575 **Fraisage**
Milling technique

578 – 583 **Porte-instruments**
Bur blocks

586 – 587 **Divers/Nettoyage**
Auxiliaries/Cleaning

588 – 592 **Recommendations d'utilisation**
Instruction for use and safety recommendations

593 – 608 **Index**
Index

Structure du tableau · *Table structure*

Instrument/tool
Enlarged representation of the head portion.

Instrument
Représentation agrandie de la partie travaillante.

Colour coding/ REF number
The colour coding indicates the grit size or type of toothing.

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

Line drawings 1:1
The line drawings show the actual size of the individual instruments.

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

8830

Information
Further information available.

Information
Des informations complémentaires sont disponibles.

		5	5
Größe · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014
L	mm	2,7	2,7

Packing unit/ dimensions/ designations
The designations, numbers, sizes and production dimensions mostly correspond to the currently applicable ISO and DIN standards.
L = length of working part

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

Shank type ISO 6360
Attention: With extra-long head and/or neck the overall length will change.

Type de tige ISO 6360
Attention: la longueur totale change pour les instruments munis d'une tête ou d'un col longs.

FG · *FG*

806 314 233514 ...
8830.314. ... 012 014

Maximum permissible speed
(Indicated up to 450 000 rpm only)

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

max. 300 000 min⁻¹

Possibilités de commande · *Ordering options*

Vous pouvez aussi bien commander avec la numérotation Komet®
qu'avec la numérotation ISO.

You are free to use the Komet® REF number or the ISO numbering system when placing an order.

Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

Komet order number
Please specify the blue REF number/ shank type number and the respective size.

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

8830.314. ... + 014

ISO order number
Please specify the black ISO number and the respective size.

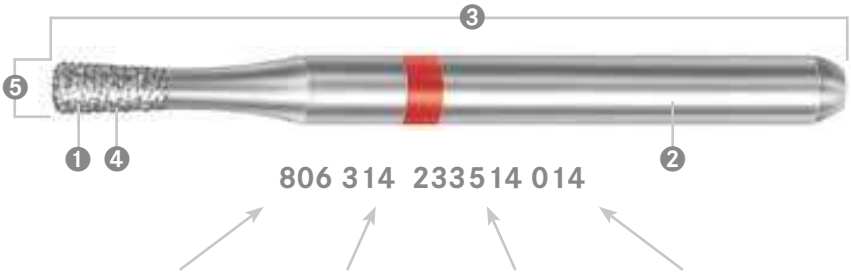
Numéro de figure ISO
Veuillez indiquer le numéro ISO noir
+ la taille désirée.

806 314 233514 ... + 014

Système de numérotation · *Numbering System ISO 6360*

Des normes internationales sont déjà déterminées pour certaines propriétés des instruments rotatifs. Cela s'applique notamment aux dimensions, aux diamètres, aux types de tige (ISO 1797) et de taille (ISO 2157).
L'unité internationale des désignations des instruments est assurée par le système de numérotation ISO.

Le numéro ISO est composé d'une certaine numérotation qui informe sur les données des instruments qui permettent une identification exacte.

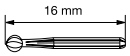


1	2 3	4	5
Matériau de la partie travaillante	**Tige et longueur totale**	**Forme et spécificité**	**Taille nominale** ISO 2157
• Diamant à liant galvanique	• FG • 19 mm dimension selon ISO 1797	• Cône renversé, convexe, bords arrondis • Grain fin, liant dur	• Diamètre le plus fort de la partie travaillante (1/10 mm)
Material of the working part	***Shank and overall length***	***Shape and design***	***Nominal size ISO 2157***
• *Diamond, galvanic metal bond*	• *FG* • *19 mm coupling dimensions according to ISO 1797*	• *Inverted, tapered, front convex, round edges* • *Fine grit, hard bond*	• *Largest diameter of the working part (1/10 mm)*

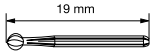
Some features of rotary instruments are already internationally standardized. For example, coupling dimensions, shank diameter, and shank type (ISO 1797) as well as the sizes (ISO 2157).
The international harmonization of instrument designations is guaranteed by the ISO numbering system.

The ISO order number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification.

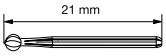
Types de tige · Shank types ISO 6360



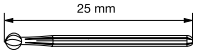
313 · FG court
Friction Grip short (FGS) — Ø 1,60 mm



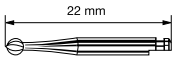
314 · FG
Friction Grip (FG) — Ø 1,60 mm



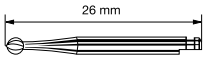
315 · FG long
Friction Grip long (FGL) — Ø 1,60 mm



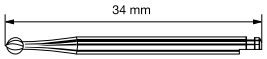
316 · FG extra-long
Friction Grip extra-long (FGXL) — Ø 1,60 mm



204 · Contre-angle (CA)
Right-angle (RA) — Ø 2,35 mm



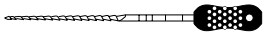
205 · Contre-angle (CA) long
Right-angle long (RAL) — Ø 2,35 mm



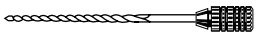
206 · Contre-angle (CA) extra-long
Right-angle extra-long (RAXL) — Ø 2,35 mm

204 · Contre-angle (CA)
Right-angle (RA) — Ø 2,35 mm

634 · Manche court, plastique
Handle short, plastic — Ø 3,00 mm



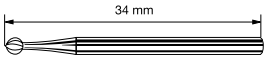
654 · Manche, plastique
Handle, plastic — Ø 4,00 mm



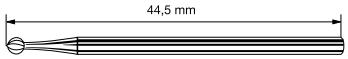
644 · Manche
Handle — Ø 6,00 mm

471 · FO/PCR
FO/PCR — Ø 1,60 mm

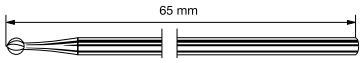
900 · non monté
not mounted



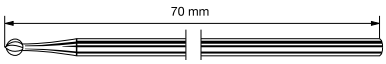
103 · Pièce-à-main courte
Handpiece short (HPS) — Ø 2,35 mm



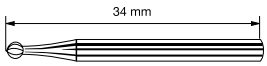
104 · Pièce-à-main
Handpiece (HP) — Ø 2,35 mm



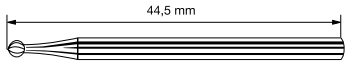
105 · Pièce-à-main longue
Handpiece long (HPL) — Ø 2,35 mm



106 · Pièce-à-main extra-longue
Handpiece extra-long (HPXL) — Ø 2,35 mm



123 · Pièce-à-main courte, fraiseuse
Handpiece short thick (HPST) — Ø 3,00 mm

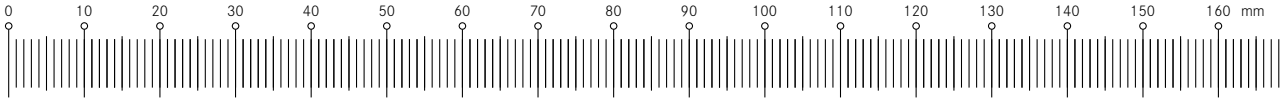


124 · Pièce-à-main fraiseuse
Handpiece thick (HPT) — Ø 3,00 mm

Diamètre de la tête/Tailles · Head Diameter/Sizes

Ø 1/100 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
Ø mm	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.1	2.3	2.5	2.7	2.9
Ø inches	0.020	0.024	0.028	0.031	0.035	0.039	0.047	0.055	0.063	0.071	0.083	0.091	0.098	0.106	0.114

Ø 1/100 mm	031	033	035	037	040	042	045	047	050	055	060	065	070	075	080
Ø mm	3.1	3.3	3.5	3.7	4.0	4.2	4.5	4.7	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	7.5	8.0
Ø inches	0.122	0.130	0.138	0.148	0.157	0.165	0.177	0.185	0.197	0.217	0.236	0.256	0.276	0.106	0.315



Pictogrammes · Icons

Préparation cavitaire
Cavity preparation

Préparation coronaire
Crown preparation

Retrait des obturations
Removal of old fillings

Séparation des couronnes
Crown removal

Préparation des obturations
Working on fillings

Traitement endodontique
Root canal preparation

Systèmes de reconstitution
Post systems

Prophylaxie
Prophylaxis

Surfaçage radiculaire
Root planing

Traitement orthodontique
Orthodontics

Chirurgie maxillo-faciale
Oral surgery

Implantologie
Implantology

Couronnes et bridges
Crown and bridge technique

Technique résine
Acrylic technique

Fabrication de modèles
Model fabrication

Technique de fraisage
Milling technique

Squelettés
Model casting technique

Angle
Angle

Radius
Radius

Radius
Radius

Longueur de la pointe-guide
Length of guide pin

Chanfrein de sécurité
Safety chamfer

Angle du cône
Cone angle

Chanfrein
Bevel cut (milling)

Angle interne arrondi
Rounded edges

Pointe arrondie
Rounded tip

Pointe mouse
Non cutting tip

Pointe mousse
Non cutting tip

Pointe coupante
Cutting tip, pointed

Pointe coupante
Cutting tip

Pointe mousse
Non cutting tip

Extrémité diamantée
End cutting only

Extrémité diamantée
End cutting only

Extrémité diamantée, avec chanfrein
End cutting only, with chamfer

Extrémité diamantée, avec rayon
End cutting only, with radius

Extrémité coupante
End cutting

Revêtement sur deux faces
double sided

Revêtement face supérieure
Upper side coated

Revêtement face inférieure
Lower side coated

Bord avec particules de diamant incrustées
Diamond interspersed edge

Disque avec deux granulométries, recouvert sur deux faces
Two-grit disc, double sided

Grains de diamant intégrés
Diamond interspersed

Video
Video

Fiches d'informations disponibles
Further information available

Bain à ultrasons
Ultrasonic bath

Désinfectant thermique
Thermodisinfector

Autoclave
Autoclave

Protéger du soleil
Keep away from sunlight

Contient du latex
Contain Latex

opt. — Vitesse de rotation optimale
Recommended speed

max. — Vitesse de rotation maximale permise
Maximum speed

Unité d'emballage
Packing unit

REF — Référence pour la commande
Order number/reference number

LOT — No du lot
Lot number

Observer les conseils d'utilisation
Consult instructions

STERILE R — Stérilisation par irradiation
Sterilized using irradiation

STERILE EO — Stérilisation par Oxyde d'Ethylène
Sterilized using ethylene oxide

A utilisier avant le
Use by

Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé
Do not use in case of damaged packaging

Date de fabrication
Date of manufacture

Ne pas réutiliser (usage unique)*
*For single use only**

Exemple d'un emballage stérile
Example of a sterile packaging

Ouverture d'un emballage stérile
Opening of the sterile packaging

* La réutilisation de ces produits entraîne un risque d'infection. De fait une utilisation sûre et sans risques ne peut être alors garantie.

* *The reuse of these products carries a risk of infection. A safe, risk-free use can therefore not be guaranteed.*

Nombre de lames des fraises à finir en CT · Number of blades for carbide finishers

○	ultra-fine · *ultra-fine*	30 lames · *blades*
●	fine · *fine*	16/20 lames · *blades*
●	normal · *normal*	8/12 lames · *blades*

Granulométrie · Diamond grit sizes

○	ultra-fine · *ultra-fine*	8 µm
●	extra-fine · *extra-fine*	25 µm
●	fine · *fine*	46 µm
–	moyenne · *medium*	107 µm *
●	grosse · *coarse*	151 µm *
●	super-grosse · *super-coarse*	181 µm *

* La taille du grain de certains instruments peut varier en fonction de la forme et de la taille de l'instrument.

* *With some instruments the grit size may deviate from the specified value, depending on their shape and size.*

Prophylaxie
Prophylaxis

14-15

Nettoyage des implants
Implant prophylaxis

Porte-insert
Tip holder 16

Insert en polymère
Polymer pin 17

Parodontologie
Periodontics

18-20

Faces proximales
Interproximal surfaces

21-22

Préparation des cavités proximales
Proximal cavity preparation

23-24

Micro/Bevel
Micro/Bevel

25-26

Stripping/Shaping
Stripping/Shaping

27-29

Puits et fissures
Opening of fissures

30

Facettes
Veneer technique

31

Préparation coronaire
Crown preparation

Cylindrique
Cylinder 33-34

Flamme
Flame 34

Conique, angle interne arrondi
Tapered, rounded edge 35

Conique
Torpedo, tapered 35

Endodontie
Endodontics

Ovoïde
Bud 36

Conique
Tapered 37

Insert pour la cavitation
Rinsing tip 38

Support d'inserts
Tip holder 38

Torpedo
Torpedo shaped 41-42

Chirurgie
Surgery

43-44

Elévation de sinus
Sinus lift

boule
Round 45

Curette
Saucer-shaped 46

Oval, plat
Oval (elephant foot) 46

Préparation osseuse
Bone preparation

Conique
Tapered 47

Elongation coronaire
Surgical crown extension

48-49

Accessoires
Auxiliaries

50-53

Sonic tips		**Inserts soniques**
Introduction	**12 – 13**	Introduction
Prophylaxis	**14 – 15**	Prophylaxie
Implant prophylaxis	**16 – 17**	Nettoyage des implants
Periodontics	**18 – 20**	Parodontologie
Interproximal surfaces	**21 – 22**	Faces proximales
Proximal cavity preparation	**23 – 24**	Préparation des cavités proximales
Micro/Bevel	**25 – 26**	Micro/Bevel
Stripping/Shaping	**27 – 29**	Stripping/Shaping
Opening of fissures	**30**	Puits et fissures
Veneer technique	**31**	Facettes
Crown preparation	**32 – 35**	Préparation coronaire
Endodontics	**36 – 42**	Endodontie
Surgery	**43 – 44**	Chirurgie
Sinus lift	**45 – 46**	Elévation de sinus
Bone preparation	**47**	Découpe osseuse
Surgical crown extension	**48 – 49**	Elongation coronaire chirurgicale
Auxiliaries	**50 – 53**	Accessoires

Sonic tips

As the leading manufacturer of rotary dental instruments worldwide, we can offer you a vast range of products. We hereby proudly present our SonicLine, the extensive line of sonic tips made by Komet.

Our constantly growing range of high-quality sonic tips includes tips for prophylaxis, periodontics, implant prophylaxis, crown preparation, interproximal preparation of cavities, work on fillings, orthodontics, veneer technique, fissures, endodontics, oral surgery and pre-implantology.

This brochure contains detailed information on the vast scope of applications. For further details, we also recommend our SonicLine brochure.

Made in Germany, the SonicLine comprises a comprehensive range of high-quality sonic tips that cover a multitude of indications. The instruments of the SonicLine owe their effective cutting power to the fact that they can perform elliptical movements in all directions.

Thanks to their clear labelling, the sonic tips are easy to identify. The order number is laser etched onto the sonic tips. Tips coated with fine grain are provided with a red dot for identification. The sonic tips can be reprocessed in a Miele washer/disinfector by means of a rinse adapter which is part of a validated procedure. Instructions on the reprocessing of sonic tips can be ordered from the manufacturer.

Inserts soniques

En tant que fabricant leader d'instruments rotatifs dentaires, nous avons le plaisir de vous proposer une large gamme de produits. Permettez nous de vous présenter notre SonicLine, la gamme d'inserts soniques de Komet.

Notre gamme toujours grandissante d'inserts soniques de grande qualité comprend des inserts pour la prophylaxie, la parodontologie, le nettoyage des implants, les préparations coronaires, la préparation des cavités proximales, la préparation des obturations, l'orthodontie, les facettes, les fissures, l'endodontie, la chirurgie orale et pré implantaire.

Par la présente, nous aimerions saisir l'occasion de vous donner de plus amples informations sur toutes les applications. En plus, nous vous recommandons la lecture de notre brochure SonicLine.

Fabriquée en Allemagne, la SonicLine comprend des inserts soniques de grande qualité qui couvrent une gamme étendue d'indications. La grande efficacité est basée sur les mouvements elliptiques multi-directionnels.

Grâce à leur marquage clair, l'utilisation de ces inserts est très facile : La référence est gravée au laser sur l'insert sonique, et les inserts soniques revêtus de grain fin peuvent être identifiés par un point rouge. Les inserts soniques peuvent être préparés dans un laveur désinfecteur Miele à l'aide d'un adaptateur de rinçage qui fait partie d'un procédé validé. Les fiches d'instructions pour la préparation des inserts soniques peuvent être demandés auprès du fabricant.

We intend to further extend our SonicLine, which is why it seemed logical to add a sonic hand piece to our existing range which is suitable for any type of sonic tip - the air scaler SF1LM/S. Driven by air, this scaler is distinguished by its amazing versatility and impressive performance.

Important notes:
Komet sonic tips can also be used
• In the sonic hand piece SF1LM/S provided by Komet
• In the scalers made by co. W&H (Series Proxeo® ZA-55/L/LM/M/LS and Proxeo® ST ZE-55RM/BC, Series Synea® ZA-55/L/LM/M or series Alegra® ST ZE-55RM/BC)
• In the SONICflex™ hand piece made by co. KaVo (Series 2000N/L/X/LX or series 2003N/L/X/LX)
• In the SIROAIR L provided by co. Sirona®

Attention: Sonic tips for surgical use are only authorised for use in the Komet sonic hand piece SF1LM/S and in the SONICflex™ hand piece provided by the co. KaVo (Series 2000 or Series 2003).

***Hint**:*
We recommend checking the degree of wear of the prophylaxis and periodontal tips on a regular basis, with the help of the test card. A useful overview of the indications and permitted power settings of the sonic hand piece SF1LM/S is printed on the reverse of the card.

Conseils importants :
Nos inserts soniques peuvent être utilisés :
• sur la pièce-à-main SONICflex™ de la marque KaVo (série 2000 ou 2003)
• sur les détartreurs de la marque W&H (série Synea® ou série Alegra®)
• sur le SIROAIR L de la marque Sirona

Attention : Lors d'une indication chirurgicale les inserts soniques doivent être utilisés uniquement sur les pièces-à-main SONICflex™ de KaVo (série 2000 ou 2003).

Conseil :
Nous recommandons de vérifier régulièrement le degré d'usure des inserts pour la prophylaxie et la parodontie à l'aide de la carte de contrôle. Au verso vous trouverez les indications avec les niveaux de puissance recommandés.

Prophylaxie

Prophylaxis

Indication:
These sonic tips are used as part of a prophylactic treatment. They are suitable for supra and subgingival removal of calculus (up to a depth of 2 mm).

Advantages:
- *Mechanical work is much less tiring than work with manual instruments*
- *The elliptic movements in all directions performed by the sonic hand piece make circular work as easy as child's play*

Hint:
For subsequent polishing, we recommend our comprehensive prophylaxis range. Please feel free to order our prophylaxis brochure.

Indication :
Les inserts à détartrer s'utilisent dans le cadre d'un traitement prophylactique. Ils peuvent être utilisés pour le détartrage sous-gingival et supra-gingival (jusqu'à une profondeur de 2 mm).

Avantages :
- Une action mécanisée plus efficace qu'une utilisation manuelle des instruments
- Les mouvements induits à l'insert par la pièce-à-main (elliptiques multidirectionnels) facilitent l'action du praticien

SF 1

	1
SF1.000. ...	•

(Scaler) universel
Détartrage sous-gingival et supra-gingival (jusqu'à une profondeur de 2 mm)
Universal Scaler
For sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)

SF 2

	1
SF2.000. ...	•

(Scaler)
Détartrage sous-gingival et supra-gingival (jusqu'à une profondeur de 2 mm)
Scaler, crescent-shaped
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)

SF 3

	1
SF3.000. ...	•

Scaler parodontal
Détartrage sous-gingival et supra-gingival (jusqu'à une profondeur de 2 mm)
Periodontal Scaler
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)

new

SF 6

	1
SF6.000. ...	•

Insert pour le détartrage, long
Détartrage supra- et sous-gingival (jusqu'à une profondeur de 4 mm)
Scaler crescent-shaped, long
Sub- and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)

SF 8

	1
SF8.000. ...	•

Scaler parodontal, long
Extra long, pour le détartrage sous-gingival et supra-gingival (jusqu'à une profondeur de 4 mm)
Periodontal Scaler, long
Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)

Implantologie - Prophylaxie

Implant prophylaxis

Indications:
Polymer pins for subgingival removal of concrements and soft deposits from smooth implant necks
- *Removal of plaque*
- *Removal of new deposits of calculus*

Advantages:
- *No abrasion*
- *No roughening of smooth neck areas*
- *Easy to handle screwed joint between the holder and the Polymer pin*
- *The pin is disposable. The holder can be reused, reprocessed and re-sterilised*

Indication :
Inserts en polymère pour l'élimination supra-gingivale des dépôts de plaque dentaire au niveau cervical des prothèses implan-to-portées
- Elimination de la plaque
- Elimination des nouveaux dépôts de plaque

Avantages :
- pas d'abrasion
- atraumatique sur le col de l'implant
- utilisation sûre et simple
- à usage unique, sans risque de transmis-sion croisée

SF 1981

	1
SF1981.000. ...	•

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 10 2010 033 866*
* déposé / * *pending*

Support d'inserts
Acier inoxydable
Tip holder
Stainless steel

SF 1982

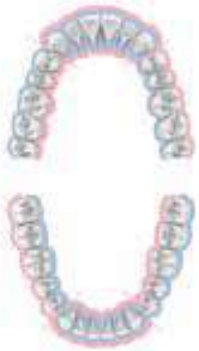
	30
SF1982.000. ...	•

Insert en polymère pour le nettoyage des implants
PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK

4611.000

Coffret d'instruments soniques pour le nettoyage des implants
Set of sonic instruments for implant cleaning

SF1981.000.	1	
SF1982.000.	10	
566.000.	1	



SF4L.000. SF4R.000.

SF10L.000. SF10R.000.

Traitements parodontaux

Periodontics

Indication:
Removal of soft plaque from deep periodontal pockets (up to a depth of 9 mm), (SF4-SF4R).
For cleaning and smoothing roots as part of periodontal treatments with and without the creation of a flap (SF10L/R, SF10T).
Minimally invasive, yet efficient removal of soft and hard deposits in hard-to-reach furcations (SF11).

Advantages:
- *The minimally invasive function of the sonic tips allows gentle work, protecting the adjacent collagenous soft tissue and the root surface*
- *Improved bacterial management*
- *The shape of the tip adapts to numerous tooth geometries, thus facilitating a perfect cleaning result (SF10L/R, SF10T)*
- *Facilitates atraumatic, yet efficient work without causing damage to the soft tissues*

Handy hint:
For more information on our range for periodontal treatments, please refer to our compass "Periodontology".

Indication :
Elimination de la plaque bactérienne depuis l'espace biologique jusqu'à des poches parodontales de 9 mm de profondeur, (SF4-SF4R).
Nettoyage et lissage de la surface radiculaire pendant un traitement parodontal avec ou sans création de lambeau (SF10L/R, SF10T).
Elimination très efficace, à invasivité minimale, de la plaque molle et dure dans les furcations d'accès difficile (SF11).

Avantages :
- Le fonctionnement peu invasif des inserts permet un travail doux et minutieux, qui épargne l'attache épithéliale et le cément radiculaire
- Gestion bactérienne améliorée
- La forme de la partie travaillante s'adapte à de nombreux géométries dentaires, permettant ainsi un nettoyage optimal (SF10L/R, SF10T)
- Travail effectif et peu traumatique sans risque de provoquer une lésion des tissus mous

Conseil :
Pour plus d'informations sur notre gamme de produits parodontaux, veuillez vous référer à notre guide « Parodontologie ».

SF 4

	1
SF4.000. ...	•

Scaler de paro, long, droit
Retrait des dépots sous-gingivaux (jusqu'à une profondeur de 9 mm)
Perio, long straight
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)

SF 4 L

	1
SF4L.000. ...	•

Insert, incurvé à gauche
Retrait des dépots sous-gingivaux (jusqu'à une profondeur de 9 mm)
Perio, left curved
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)

SF 4 R

	1
SF4R.000. ...	•

Insert, incurvé à gauche
Retrait des dépots sous-gingivaux (jusqu'à une profondeur de 9 mm)
Perio, right curved
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)

SF 10 L

	1
SF10L.000. ...	•

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 2 617 382

Paro, insert sonique en forme d'œillet incurvé à gauche
Pour le nettoyage et le lissage des surfaces radiculaires
Perio, loop shaped, left curved
For cleaning and smothing root surfaces

SF 10 R

	1
SF10R.000. ...	•

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 2 617 382

Paro, insert sonique en forme d'œillet incurvé à droite
Pour le nettoyage et le lissage des surfaces radiculaires
Perio, loop shaped, right curved
For cleaning and smothing root surfaces

new

SF 10 T

	1
SF10T.000. ...	•

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 2 617 382

Insert sonique Paro en forme d'œillet, droit, fin
Nettoyage et lissage de la surface radiculaire dans des poches parodontales profondes, en cas d'encombrement dentaire
Loop shaped sonic tip Perio, straight, thin
For cleaning and smoothing root surfaces in deep pockets in case of crowded teeth

new

SF 11

	1
SF11.000. ...	•

Insert sonique pour le traitement des furcations
Avec 6 lames, ovoïde
Sonic tip for furcation treatment
6 blades, bud

Inserts soniques pour les faces proximales

En étroite collaboration avec le Dr. Oliver Ahlers, à Hambourg, et le professeur Daniel Edelhoff, à Munich, Komet a développé des inserts soniques pour le lissage et la mise en forme finale des faces proximales. Sont à votre disposition 2 inserts avec partie travaillante diamantée coupée dans la longueur (mésiale ou distale).

Indications :
- Utilisation dans le cadre d'une préparation coronaire proximale et dans le cadre d'une préparation peu invasive des onlays occlusaux
- Finition et mise en forme des faces proximales après la séparation avec un instrument rotatif traditionnel (p. ex. 858.314.010)

Avantages :
- Grâce à sa géométrie spéciale (plus larges que les instruments à séparer en taille 010), il est plus facile de créer des surfaces lisses avec ces inserts que p. ex. avec l'instrument à finir 8858.314.010
- Grâce au revêtement monoface, les dents adjacentes sont parfaitement préservées

Notes :
Nous recommandons les inserts soniques SFM7 et SFD7 pour la préparation proximale des Inlays en céramique.

Sonic tips for interproximal surfaces

In close cooperation with Dr. Oliver Ahlers, Private Lecturer, Hamburg, and Prof. Dr. Daniel Edelhoff, Munich, Komet has developed two sonic tips for smoothing and finishing interproximal surfaces. The sonic tips are bisected lengthwise and come in a mesial and a distal version.

Indications:
- *Use as part of interproximal crown preparations and minimally invasive preparations for occlusal onlays*
- *Smoothing and finishing of interproximal surfaces after separation with a traditional rotary instrument (e.g. 858.314.010)*

Advantages:
- *Thanks to their special geometry (wider than rotary separating instruments in size 010), these tips can create smooth interproximal surfaces easier than for example the finisher 8858.314.010*
- *The tips are only coated on one side to prevent damage to the adjacent tooth*

Handy hints:
These tips ideally complement the occlusal onlay set 4665ST. For further information, see our occlusal onlay brochure.
We recommend our tips SFM7 and SFD7 for the interproximal preparation of ceramic inlays.

new

SFM 6

		1
L	mm	7,2
SFM6.000. ...		•

Pour la finition des faces proximales lors de la préparation des onlays occlusaux
Pour les faces mesiales
Largeur de coupe 0,63 - 1,10 mm (conique)
Voir coffret 4665/ST, page 375
For finishing proximal surfaces during the preparation of occlusal onlays and crowns
For mesial surfaces
Cutting width 0.63 - 1.10 mm (tapered)
See set 4665/ST, page 375

new

SFD 6

		1
L	mm	7,2
SFD6.000. ...		•

Pour la finition des faces proximales lors de la préparation des onlays occlusaux et couronnes
Pour les faces distales
Largeur de coupe 0,63 - 1,10 mm (conique)
Voir coffret 4665/ST, page 375
For finishing proximal surfaces during the preparation of occlusal onlays and crowns
For distal surfaces
Cutting width 0.63 - 1.10 mm (tapered)
See set 4665/ST, page 375

Sonic tips for the preparation of interproximal cavities

In close cooperation with Dr. Oliver Ahlers, Hamburg, Komet has developed sonic tips. Sonic tips for the preparation of interproximal cavities sonic tips for the preparation of interproximal cavities. The user can choose between two sonic tips with working parts that are bisected lengthwise (mesial and distal in two sizes). The tips are ideally suited for the preparation of molars and premolars.

Indication:
- *Final shaping of interproximal cavities*
- *Smoothing of interproximal cavity margins*

Advantages:
- *The tips are only coated on one side, to prevent damage to the adjacent tooth*
- *Prevention of undercuts thanks to the special shape of the sonic tips*
- *Preparation of even cavity margins to guarantee a perfect marginal seal*

Handy hint:
Designed for the gentle and precise positioning of inlays and partial crowns, the CEM tip SF12 ideally complements these sonic tips.

4 arguments in favour of Komet tips:
❶ *optimised diamond coating (60 µm instead of 40 µm) to facilitate shaping and finishing*
❷ *the shape is adapted to modern ceramic inlays (instead of the previously used ceramic inserts) and guarantees plane lateral surfaces and rounded transitions*
❸ *more axial depth to improve the shaping of the buccal and lingual surfaces of the interproximal box as well as the floor of the box*
❹ *the tip is available in 2 sizes to suit molars and premolars*

Inserts soniques pour la préparation des cavités proximales

En étroite collaboration avec le Dr. Oliver Ahlers, Hambourg, Komet a développé des inserts soniques pour la préparation des cavités proximales. Sont à votre disposition 4 inserts (mésial et distal en deux tailles) coupés en 2 sur la longueur. Ces inserts sont parfaitement adaptés à la préparation cavitaire des prémolaires et molaires.

Indications :
- Façonnage de la cavité proximale définitive
- Finition des bords cavitaires

Avantages :
- Grâce au revêtement monoface, les dents adjacentes sont parfaitement préservées
- Evitement des coupes inférieures grâce à la forme spéciale des inserts
- Préparation de bords cavitaires réguliers pour une finition optimale

Note :
L'insert CEM SF12 est un complément optimal parfaitement adapté à la pose précise des inlays et couronnes partielles.

4 arguments en faveur des inserts Komet :
❶ Diamantation optimale (60 µm au lieu de 40 µm) pour faciliter la mise en forme et la finition
❷ La forme est adaptée aux inlays en céramique actuels, garantissant ainsi des surfaces planes et des bords arrondis
❸ Plus de profondeur axiale pour améliorer la mise en forme des fonds cavitaires
❹ Les inserts sont disponibles en deux tailles, pour molaires et prémolaires

SFM 7

	1	1
Taille · *Size*	**1**	**2**
L mm	7,3	7,3
SFM7.000. ...	1	2

Pour la préparation des cavités proximales sur prémolaires (taille 1) et molaires (taille 2)
Pour les surfaces mésiales
For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2)
For mesial surfaces

SFD 7

	1	1
Taille · *Size*	**1**	**2**
L mm	7,3	7,3
SFD7.000. ...	1	2

Pour la préparation des cavités proximales sur prémolaires (taille 1) et molaires (taille 2)
Pour les surfaces distales
For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2)
For distal surfaces

SF 12

	10
SF12.000. ...	•

Insert CEM pour la pose d'inlays, onlays et facettes, produit à usage unique
PEEK
Utiliser avec support d'inserts SF1981 ou SFQ1981 (raccord Quick)
CEM tip for positioning of Inlays, Onlays and Veneers, disposable
PEEK
Use with tip holder SF1981 or SFQ1981 (Quick connection)

Inserts soniques pour micro cavités

Sonic tips for micro cavities

The preservation of hard dental substance is the top priority in conservative dentistry. The preparations created by traditional, rotatory methods are often larger than necessary. In the critical interproximal spaces, this can sometimes endanger healthy adjacent teeth. This is where the micro tips come into their own.

Indications:
- *Defect-orientated preparation of micro defects (micro tips)*
- *Beveling of cavity margins at an angle of 45° (bevel tips)*

Advantages:
- *Coated one side only to prevent damage to adjacent teeth*
- *The relatively low oscillation amplitude and the small diameter of the working part facilitate a minimally invasive approach*

En odontologie conservatrice, nous accordons la plus haute importance à la préservation de la substance dentaire dure. Lors du travail traditionnel selon une méthode rotative, la taille de la préparation est souvent plus grande que nécessaire. Dans certains cas, les préparations excessives dans la région proximale critique peuvent même endommager les dents saines adjacentes.

Indications :
- Préparation précise des micro lésions (inserts Micro)
- Biseautage des bords cavitaires à un angle de 45° (inserts Bevel)

Avantages :
- Pour éviter tout dommage des dents adjacentes, les inserts ne sont diamantés que sur une face
- Travail peu invasif, grâce à l'amplitude d'oscillation relativement basse et le petit diamètre de la partie travaillante de l'instrument

new

SF 30 M

		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**	**024**
L	mm	5,0	5,0
SF30M.000. ...		016	024

Pour la micropréparation, demi-sphère petite et grande tailles
Pour surfaces mésiales
For micropreparation, small resp. big hemisphere
For mesial surfaces

new

SF 30 D

		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**	**024**
L	mm	5,0	5,0
SF30D.000. ...		016	024

Pour la micropréparation, demi-sphère petite et grande tailles
Pour surfaces distales
For micropreparation, small resp. big hemisphere
For distal surfaces

new

SF 58 M

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**027**
L	mm	5,0
Angle	α	45°
SF58M.000. ...		027

Pour chanfreiner les bords des cavités
Pour surfaces mésiales
For beveling of cavity margins
For mesial surfaces

new

SF 58 D

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**027**
L	mm	5,0
Angle	α	45°
SF58D.000. ...		027

Pour chanfreiner les bords des cavités
Pour surfaces distales
For beveling of cavity margins
For distal surfaces

Stripping/Shaping

Stripping/Shaping

In close collaboration with Dr. Ivo Agabiti, we developed very thin sonic tips covered in fine grain which are designed for trimming interproximal surfaces.

Indications:

- *Separation prior to crown preparation*
- *Smoothing of transitions at the interproximal preparation limit as part of the preparation of cavities*
- *Anatomical shaping of the interproximal surfaces of composite fillings*
- *Interproximal enamel reduction (IPR) as part of orthodontic treatments*

Advantages:

- *The tips are covered on one side only ("M" for mesial and "D" for distal surfaces). This allows the neighbouring teeth to remain untouched*
- *Choice of flat (for stripping) and convex tips (for shaping)*

En collaboration avec le Dr. Ivo Agabiti, Italie, nous avons développé les inserts soniques extrêmement fins, diamantés grain fin pour le façonnage des surfaces proximales.

Indications :

- Séparation proximale avant de débuter la préparation coronaire
- Finition des zones de transition sur la limite de préparation proximale dans le cadre d'une préparation cavitaire périphérique
- Modification anatomique des surfaces proximales des obturations en composite
- réduction amélaire proximale dans le cadre d'un traitement orthodontique

Avantages :

- Grâce au revêtement sur une face (« M » pour les faces mésiales et « D » pour les faces distales) les dents adjacentes sont parfaitement préservées
- Sont à votre disposition des inserts droits (« Strip ») et convexes (« Shape »)

SFD 1 F

	1
L mm	4,75

SFD1F.000. ...	•

Pour le stripping des surfaces distales
Revêtu sur la face distale, grain fin
Col avec angle de 60°
Largeur de coupe 0,22 - 0,32 mm (conique)
For stripping of distal surfaces
Coated on distal side, fine grain
60° angle at the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)

SFD 2 F

	1
L mm	4,75

SFD2F.000. ...	•

Pour le shaping des surfaces distales
Revêtu sur la face distale, grain fin
Col avec angle de 60°
Largeur de coupe 0,22 - 0,32 mm (conique)
For shaping of distal surfaces
Coated on distal side, fine grain
60° angle at the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)

SFM 1 F

	1
L mm	4,75

SFM1F.000. ...	•

Pour le stripping des surfaces mésiales
Revêtu sur la face mésiale, grain fin
Col avec angle de 60°
Largeur de coupe 0,22 - 0,32 mm (conique)
For stripping of mesial surfaces
Coated on mesial side, fine grain
60° angle in the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)

SFM 2 F

	1
L mm	4,75

SFM2F.000. ...	•

Pour le shaping des surfaces mésiales
Revêtu sur la face mésiale, grain fin
Col avec angle de 60°
Largeur de coupe 0,22 - 0,32 mm (conique)
For shaping of mesial surfaces
Coated on mesial side, fine grain
60° angle in the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)

SFD 3 F

	1
L mm	4,75

SFD3F.000. ...	•

Pour le stripping des surfaces distales
Revêtu sur la face distale, grain fin
Col avec angle de 15°
Largeur de coupe 0,22 - 0,32 mm (conique)
For stripping of distal surfaces
Coated on distal side, fine grain
15° angle at the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)

SFD 4 F

	1
L mm	4,75

SFD4F.000. ...	•

Pour le shaping des surfaces distales
Revêtu sur la face distale, grain fin
Col avec angle de 15°
Largeur de coupe 0,22 - 0,32 mm (conique)
For shaping of distal surfaces
Coated on distal side, fine grain
15° angle at the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)

SFM 3 F

	1
L mm	4,75

SFM3F.000. ...	•

Pour le stripping des surfaces mésiales
Revêtu sur la face mésiale, grain fin
Col avec angle de 15°
Largeur de coupe 0,22 - 0,32 mm (conique)
For stripping mesial surfaces
Coated on mesial side, fine grain
15° angle in the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)

SFM 4 F

	1
L mm	4,75

SFM4F.000. ...	•

Pour le shaping des surfaces mésiales
Revêtu sur la face mésiale, grain fin
Col avec angle de 15°
Largeur de coupe 0,22 - 0,32 mm (conique)
For shaping of mesial surfaces
Coated on mesial side, fine grain
15° angle in the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)

Opening of fissures

Indications:
Minimally invasive opening of fissures, for example:
- *Detection of hidden caries*
- *Removal of fissure caries*
- *Preparation for fissure sealing*

Advantage:
- *The relatively low oscillation amplitude and the small diameter of the instrument allow minimally invasive work*

Traitement préventif des puits et fissures

Indications :
Ouverture peu invasive des sillons, par exemple dans les situations ci-dessous listées :
- Détection d'une carie cachée
- Élimination d'une carie du sillon
- Préparation à la pose d'un sealant

Avantage :
- L'amplitude d'oscillations relativement basse et le petit diamètre de la partie travaillante permettent un travail peu invasif

SF 849

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**
L	mm	4,0

SF849.000. ...	009

Ouverture des sillons
Easy opening of fissures

Facettes

Veneer technique

Sonic tip for veneers, developed by Dr. Schwenk and Dr. Striegel, Nuremberg

Indication:
- *Finishing after previous preparation of the veneers with rotary instruments of identical shape*

Advantage:
- *The combination of fine grit and a low oscillation amplitude results in the creation of a very fine surface, which is an indispensible precondition for a tight prosthetic margin*

Insert sonique pour les facettes selon les Drs. Schwenk et Striegel, Nuremberg, Allemagne

Indication :
- Finition après la préparation des facettes avec des instruments rotatifs de forme congruente

Avantage :
- La combinaison du grain fin et la basse amplitude d'oscillations facilite la création d'une surface très fine et très lisible qui permet une très bonne lecture de la préparation par le praticien et un enregistrement précis par les matériaux à empreinte ou par empreinte optique

SF 8850

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Angle	α	2°

SF8850.000. ...	016

Conique à bout rond
Pour la finition des bords prothétiques après la préparation des facettes, à utiliser après et en complément des instruments rotatifs 6850/8850
Tapered round
For finishing the preparation margin after preparation with fig. 6850/8850, to be used in veneering

Préparations coronaires

Crown preparation

In close cooperation with Dr. Domenico Massironi, Italy, we have developed sonic tips for crown preparation. Furthermore, special tips with working parts that are bisected lengthwise together were developed together with Prof. Günay of the Medical University of Hanover.

Indications:

- *Exact positioning and finishing of the prosthetic margin after supragingival preparation with rotary instruments of identical shape*
- *Interproximal trimming by means of sonic tips bisected lengthwise (mesial or distal)*

Advantages:

- *The tips are gentle on the soft tissue, thus avoiding haemorrhages that might hamper impression taking*
- *The retraction cord is not pulled out*
- *The tips create very fine crown margins, which is an essential condition for well-fitting, durable restorations*
- *Improved adhesion of the fixing cement thanks to the irregular structure of the crown core*

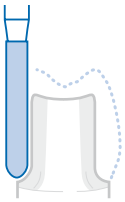
En collaboration avec le Dr. Domenico Massironi, Italie, nous avons développé des inserts pour la préparation coronaire. De plus, nous avons eu l'occasion de développer avec le Prof. Günay de l'Université Médicale d'Hanovre des inserts dont la partie travaillante n'est active que sur la moitié de la périphérie.

Indications :

- Finition et positionnement précis de la limite de préparation avec des fraises de formes correspondantes
- Faces proximales avec des instruments spécifiques dont la partie travaillante n'est active que sur la moitié de la périphérie (mésiale ou distale)

Avantages :

- Les inserts permettent un travail délicat des tissus mous sans risque d'hémorragie ce qui pourrait rendre difficile la prise d'empreinte
- Les fils de rétraction ne sont pas enlevés
- Bords coronaires parfaitement finis, condition essentielle pour des restaurations précises et durables
- La surface créée par ces inserts est irrégulière optimisant ainsi l'adhérence du ciment de fixation



2979.314.012
2979.314.014
2979.314.016

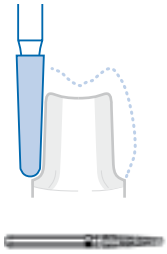
SF 979
SF 8979

		1	1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**016**
L	mm	8,0	8,0	8,0
SF979.000. ...		012	014	016
SF8979.000. ...		-	014	016

Congé ogival avec extrémité modifiée
Pour positionner et finir, à utiliser après et en complément de la 2979.314.012/014/016
L'insert SF8979 est revêtu avec du grain fin
Parallel chamfer with modified tip
For positioning/finishing after completed preparation with 2979.314.012/014/016
The tip SF8979 is coated with fine grit

new

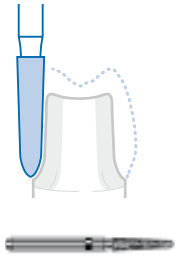
SF 856
SF 8856



S6856.314.018

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**018**
L	mm	8,0
Angle	α	2°
SF856.000. ...		018
SF8856.000. ...		018

Congé 1/4 de rond
Pour le positionnement final et la finition du bord prothétique, à utiliser après et en complément de la S6856.314.018
Tapered chamfer, round
For positioning/finishing after completed preparation with S6856.314.018



● **S6878K**.314.018

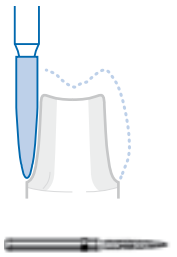
new

SF 878 K
● SF 8878 K

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**018**
L	mm	8,0
Angle	α	2°

SF878K.000. ...	018
● **SF8878K**.000. ...	018

Congé ogival conique
Pour le positionnement final et la finition du bord prothétique, à utiliser après et en complément de la S6878K.314.018
Tapered chamfer, torpedo
For positioning/finishing after completed preparation with S6878K.314.018



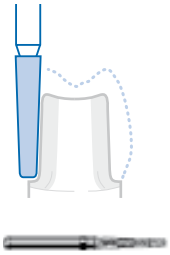
● **S6862**.314.014

SF 862

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	8,0

SF862.000. ...	014

Flamme
Pour le positionnement final et la finition du bord prothétique, à utiliser après et en complément de la S6862.314.014
Flame
For positioning/finishing after completed preparation with S6862.314.014



S6847KR.314.016

SF 847 KR

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	8,0
Angle	α	2°

SF847KR.000. ...	016

Angle interne arrondi
Pour le positionnement final et la finition du bord prothétique, à utiliser après et en complément de la S6847KR.314.018
Modified tapered shoulder
For positioning/finishing after completed preparation with S6847KR.314.016

SF 8878 KD

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**018**
L	mm	8,0
Angle	α	2°

SF8878KD.000. ...	018

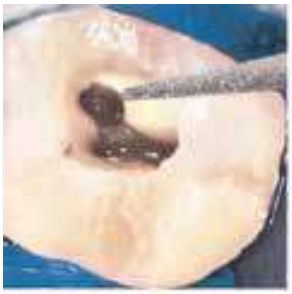
Congé ogival conique, grain fin
Pour le positionnement/la finition du bord coronaire
Compatible avec l'instrument S6878K.314.018
Pour les faces distales
Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches S6878K.314.018
For distal surfaces

SF 8878 KM

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**018**
L	mm	8,0
Angle	α	2°

SF8878KM.000. ...	018

Congé ogival conique, grain fin
Pour le positionnement/la finition du bord coronaire
Compatible avec l'instrument S6878K.314.018
Pour les surfaces mésiales
Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches S6878K.314.018
For mesial surfaces



Endodontie

Endodontics

Indications:
Sonic tips for orthograde preparation of the pulp chamber and preparation of the cervical third of the root canal as part of an endodontic treatment.

Advantages:
- *Quick preparation and removal of old root fillings*
- *Easier retrieval of root canals*
- *Enlargement of obliterated canals*
- *Preparation of straight canal access cavities without weakening the crown*
- *Useful for removing hard root fillings, cements or posts*
- *Controlled, gentle preparation without steps and protruding material*
- *Excellent vision*

Hint:
For endodontic treatments we recommend our comprehensive endodontic range. For further information, please order our endodontic brochure.

Indication :
Préparation orthograde de la chambre pulpaire et préparation du tiers cervical du canal radiculaire dans le cadre d'un traitement endodontique.

Avantages :
- préparation et retrait rapides des ciments et des tenons
- recherche simplifiée des canaux radiculaires
- élargissement des canaux oblitérés
- préparation des accès radiculaires rectilignes sans fragiliser la racine
- préparation douce et contrôlée
- retrait des obturations radiculaires dures, matériaux de scellement ou tenons
- excellente visibilité

SF 66

		1
L	mm	6,0
SF66.000. ...		•

Forme ovoïde
Mise en forme initiale de la cavité d'accès et élimination des débris
Large bud
Initial preparation of the access cavity and removal of protruding substance

SF 67

		1
L	mm	10,0
Angle	α	125°
SF67.000. ...		•

Conique
Recherche des canaux fins et calcifiés, ouverture des parties supérieures du canal
Tapered
Retrieval of fine and calcified canals, opening of the upper canal portions during revision

SF 68

		1
L	mm	10,0
Angle	α	112°
SF68.000. ...		•

Conique
Alternative à l'insert SF67, avec angle plus prononcé
Tapered
Alternative to the SF67 with a more pronounced angle

SF 69

		1
L	mm	6,0
SF69.000. ...		•

Forme ovoïde
Finition de la cavité d'accès et détection peu invasive de la couche dentinaire, retrait des excédents d'obturations du canal radiculaire
Small bud
Finishing of the access cavity, minimal refreshing of the dentin layer and removal of residues of root canal fillings

SF 70

		1
L	mm	10,0
Angle	α	122°
SF70.000. ...		•

Conique
Élargissement des canaux longs et larges, déblocage des instruments fracturés, retrait des obturations radiculaires en gutta-percha et ciments plus tendres
Tapered
Enlargement of long and wide canals, unblocking of fractured instruments, removal of root fillings made of gutta-percha and soft cements

Endodontie

Endodontics

Indication:
Activation of rinsing liquids during endodontic treatments. Thanks to sound activated movements and micro currents, the efficiency of rinsing liquids inside the root canal is greatly increased, safely removing bacteria, residues of pulp tissue, loose dentin chips and the smear layer.

Advantages:
- *Even more efficient rinsing of the root canal*
- *Made of highly flexible nickel titanium, with a titanium-nitride surface coating*
- *Small instrument diameter for rinsing narrow root canals*
- *The same instrument diameter for all canals, thus eliminating the need to change instruments*
- *Safe end and absence of toothing to avoid inadvertent removal of substance from the canal wall*
- *Laser marks to indicate the depth*

Indication :
Pour l'activation des solutions de rinçage (la cavitation) dans le cadre d'un traitement endodontique. L'efficacité des solutions de rinçage se voit améliorée grâce à la cavitation sonique. Ainsi les bactéries, résidus de tissus pulpaires, débris dentinaires et la couche résiduelle (« smear layer ») sont éliminés de manière fiable et efficace.

Avantages :
- Rinçage plus efficace du canal radiculaire
- Fabriqué en nickel-titane avec revêtement en nitrure de titane
- Instrument de petit diamètre pour un meilleur accès canalaire
- Un instrument unique pour tous les canaux pour éviter les changements d'instruments
- Sans denture et une pointe non travaillante, afin d'éviter tout retrait involontaire de substance
- Doté de repères de profondeur, marqués au laser

SF 65

	5
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**020**
SF65.000. ...	020

Pour l'activation des solutions de rinçage
Activation of endodontic rinsing liquids

SF 1981

	1
SF1981.000. ...	•

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2010 033 866*
* déposé/ * *pending*

Support d'inserts
Acier inoxydable
Tip holder
Stainless steel

587

	1
587.000. ...	•

Ecrou de serrage pour support d'inserts SF1981
Clamping nut for tip holder SF1981

4615.000

Coffret d'inserts soniques pour l'activation des solutions de rinçage
Set with sonic tips for activation of endodontic rinsing liquids

SF65.000.020	5	
587.000.	1	
SF1981.000.	1	

SonicLine

SonicLine

Sonic tips for retrograde endodontic treatments as part of an apicectomy.

Clinical sequence:
Preparative surgical steps
1. Create the access through the jaw bone and work on the bone in the periapical region. Prepare a small bone window with a repositionable lid to ensure a proper preparation of the canal with the endodontic tips for retrograde treatments.
2. Remove the root apex in a right angle to the tooth axis, for example with the tungsten carbide bone cutter Komet H254E
3. Remove any diseased tissue by means of a sharp spoon curette and stop the resulting bleeding

Retrograde root preparation with SonicLine sonic tips
4. Retrieval of the root canal and exposure of the canal entrance with the sonic tips SF56 (curved to the left) or SF57 (curved to the right)
5. Preparation of the cavity up to a depth of 3 mm with the SF16 (curved to the left) or SF17 (curved to the right)
In case of extremely curved root canals, it might be helpful to open and enlarge the canal with the specially shaped sonic tip SF55
6. Preparation of an undercut in order to prevent loss of the canal filling with the tip SF20 (curved to the left) or SF21 (curved to the right)
7. Finally, fill the root with a material suitable for retrograde fillings

Advantages:
- *Minimally invasive treatment without need to prepare a large bone window*
- *Axial work, even in very crowded conditions*
- *Easier work thanks to double-angled tips*
- *Slender tips for excellent vision in all jaw regions*
- *Simplified preparation of undercuts for permanent retention of the retrograde root filling*

Inserts soniques pour les traitements endodontiques rétrogrades dans le cadre d'un résection apicale.

Déroulement:
Etapes chirurgicales préliminaires
1. Accès au canal à travers l'os maxillaire, préparation de l'os dans la zone périapicale. Il suffit de préparer une petite fenêtre osseuse repositionnable pour faciliter la préparation endodontique correcte avec les inserts soniques pour des traitements rétrogrades.
2. Résection de l'apex à angle droit à l'axe dentaire avec une fraise à os, p. ex. H254E.
3. Retrait des tissus endommagés à l'aide d'une curette tranchante, et arrêter l'hémorragie résultante.

Préparation rétrograde du canal avec les inserts soniques SonicLine
4. Localiser les entrées des canaux avec les inserts soniques SF56 (incurvé à gauche) ou SF57 (incurvé à droite) destinés à l'endodontie rétrograde.
5. Préparation de la cavité jusqu'à une profondeur de 3 mm avec l'insert SF16 (incurvé à gauche) ou SF17 (incurvé à droite). En cas de canaux très courbés il peut être utile d'ouvrir et élargir l'apex avec l'insert SF55 de forme spéciale, très incurvé.
6. Création d'une rétention avec l'insert SF20 (incurvé à gauche) ou SF21 (incurvé à droite) pour éviter toute perte de matériau d'obturation.
7. Obturation du canal radiculaire avec un matériau d'obturation endodontique approprié pour la préparation rétrograde.

Avantages :
- Action peu invasive sans création d'une grande fenêtre osseuse
- Préparation axiale, même en cas d'espace limité
- Facilite le travail grâce à la double angulation des inserts
- Inserts fins pour une vision excellente dans toutes les régions maxillaires
- Facilite la création d'une rétention pour la conservation du matériau d'obturation radiculaire rétrograde, gage de pérennité

SF 56

		1
L	mm	3,0
SF56.000. ...		•

Torpedo, courbé vers la gauche, Ø 0,7 mm
Localisation du canal radiculaire, ouverture de l'entrée du canal
Torpedo shaped, curved to the left, Ø 0.7 mm
Retrieval of the root canal, exposure of the canal entrance

SF 57

		1
L	mm	3,0
SF57.000. ...		•

Torpedo, courbé vers la droite, Ø 0,7 mm
Localisation du canal radiculaire, ouverture de l'entrée du canal
Torpedo shaped, curved to the right, Ø 0.7 mm
Retrieval of the root canal, exposure of the canal entrance

SF 16

		1
L	mm	3,0
SF16.000. ...		•

Torpedo, courbé vers la gauche, Ø 1,0 mm
Préparation de la cavité/du canal radiculaire
Torpedo shaped, curved to the left, Ø 1.0 mm
Preparation of the cavity/the root canal

SF 17

		1
L	mm	3,0
SF17.000. ...		•

Torpedo, courbé vers la droite, Ø 1,0 mm
Préparation de la cavité/du canal radiculaire
Torpedo shaped, curved to the right, Ø 1.0 mm
Preparation of the cavity/the root canal

SF 20

		1
L	mm	3,0
SF20.000. ...		•

En forme de « T », courbé vers la gauche, Ø 1,0 mm
Pour la création d'une rétention pour éviter toute perte de matériau d'obturation radiculaire
T-shaped, curved to the left, Ø 1.0 mm
Preparation of an undercut to retain the retrograde root filling

SF 21

		1
L	mm	3,0
SF21.000. ...		•

En forme de « T » , courbé vers la droite, Ø 1,0 mm
Pour la création d'une rétention pour éviter toute perte de matériau d'obturation radiculaire
T-shaped, curved to the right, Ø 1.0 mm
Preparation of an undercut to retain the retrograde root filling

SF 55

		1
L	mm	3,0
SF55.000. ...		•

Ogival, extrêmement courbé, Ø 0,7 mm
Ouverture et élargissement de l'apex avec des racines très courbées
Torpedo shaped, extremely curved, Ø 0.7 mm
Opening and enlarging of extremely curved root canals, especially apices strongly inclining in an oral direction

Chirurgie

Surgery

Sonic tips for minimally invasive oral surgery developed by Dr. Ivo Agabiti

Indications:
- *Bone cuts*
- *Splitting the alveolar crest*
- *Detaching a tooth from its alveolar compartment and extraction*

Advantages:
- *Very fine incisions*
- *Gentle on soft tissue*
- *Easy handling*
- *Excellent vision*
- *Optimum control during operations*

Hint:
We recommend our surgery brochure

Inserts pour la chirurgie orale peu invasive selon le Dr. Ivo Agabiti, Italie

Indications :
Chirurgie dentaire :
- actif sur tissus durs
- alvéolectomie précise et peu invasive
- syndesmotomie
- séparation de racines

Chirurgie implantaire :
- Elargissement de la crête alvéolaire (méthode dite de splitting)

Avantages :
- coupes très fines
- actif sur tissus durs et non actif sur tissus mous
- maniabilité optimale
- bonne visibilité
- contrôle maximal pendant l'opération

Conseil:
Nous recommandons notre brochure Chirurgie.

SFS 100

	1
SFS100.000. ...	•

Saggital
Epaisseur de coupe 0,25 mm, profondeur de coupe 10,7 mm
Acier inoxydable
Sagittal
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel

SFS 101

	1
SFS101.000. ...	•

Axial
Epaisseur de coupe 0,25 mm, profondeur de coupe 10,7 mm
Acier inoxydable
Axial
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel

SFS 102

	1
SFS102.000. ...	•

Droit
Epaisseur de coupe 0,25 mm, profondeur de coupe 10,7 mm
Acier inoxydable
Straight
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel

4567 A.000

Coffret inserts soniques pour chirurgie dentaire selon le docteur Ivo Agabiti
Set sonic tips for oral surgery, according to Dr. Ivo Agabiti

SFS100.000.	1	
SFS101.000.	1	
SFS102.000.	1	
9952.000.	1	

Sinuslift

Sinuslift

Developed by Dr. Ivo Agabiti, these sonic tips are designed for the minimally invasive mobilization of the periosteal membrane in the maxillary sinus as part of a sinus lift.

Indication:
- *Final preparation of the bone window*
- *Gentle separation of the sinus membrane in the area of the previously mobilized lateral window*
- *Gentle elevation of the sinus membrane*

Advantages:
- *The saucer shaped sonic tips SFS103 or SFS104 are particularly suited for hard-to-reach edges of the lateral window*
- *The oval sonic tip SFS105 gently detaches the periosteal membrane at the edges of the lateral window*

Inserts soniques chirurgicaux pour détacher et déplacer la membrane périostique du sinus maxillaire dans le cadre d'une élévation ouverte du sinus, développés en collaboration avec le Dr. Ivo Agabiti, Italie

Indication :
- préparation définitive de la fenêtre osseuse
- séparation délicate de la membrane périostique de la fenêtre osseuse
- élévation délicate de la membrane périostique

Avantages :
- Les inserts en forme de curette SFS103 et SFS104 permettent une élévation optimale de la membrane périostique au bord de la fenêtre osseuse
- L'insert plat SF105 détache délicatement la connexion de la fenêtre osseuse

SFS 109

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
D	∅ 1/10 mm	25

SFS109.000. ...	025

Diamanté, boule, rectiligne, pour la préparation d'une fenêtre osseuse latérale/élévation de sinus ouverte
Acier inoxydable
Diamond coated, round, straight, for the preparation of a lateral window/ external sinus lift
Stainless steel

SFS 109 F

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
D	∅ 1/10 mm	25

SFS109F.000. ...	025

Diamanté, grain fin, boule, rectiligne, pour la préparation d'une fenêtre osseuse latérale/élévation de sinus ouverte
Acier inoxydable
Diamond coated, round, straight, fine grit, for the preparation of a lateral window/external sinus lift
Stainless steel

SFS 103

	1
SFS103.000. ...	•

En forme de curette, Ø env. 2,5 mm, angle 75°
Pour détacher la membrane de Schneider/élévation ouverte de sinus
Acier inoxydable
Saucer-shaped approx. Ø 2.5 mm, angle 75°
Separation of the Schneider membrane/exteral sinus lift
Stainless steel

SFS 104

	1
SFS104.000. ...	•

En forme de curette, Ø env. 2,5 mm, angle 35°
Pour détacher la membrane de Schneider/élévation ouverte de sinus
Acier inoxydable
Saucer-shaped approx. Ø 2.5 mm, angle 35°
Separation of the Schneider membrane/exteral sinus lift
Stainless steel

SFS 105

	1
SFS105.000. ...	•

Plat (pied d'éléphant), env. 3,5 x 5,2 mm, angle 60°
Pour détacher la membrane de Schneider/élévation ouverte de sinus
Acier inoxydable
Oval (elephant foot), approx. 3.5 x 5.2 mm, angle 60°
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift
Stainless steel

4614.000

Coffret sonique stérilisable pour la membrane
Set Sono Membrane sterilisation container

SFS103.000.	1	
SFS104.000.	1	
SFS105.000.	1	
9952.000.	1	

Plastie osseuse

Bone preparation

Diamond coated, tapered sonic tip for vertical incisions in the bone at the mesial and distal end during the widening of the alveolar ridge

Indication:
- *Bone removal (Osteotomy)*
- *Shaping of bones (Osteoplasty)*

Advantages:
- *Gentle, conservative work on bones*
- *Excellent control*
- *Particularly gentle on soft tissue*

Hint:
For further information, we recommend our surgery brochure.

Insert sonique diamanté pour la découpe de l'os verticale mésiale et distale pour l'élargissement de la crête osseuse.

Indication :
- Découpe de l'os (ostéotomie)
- Modelage de l'os (ostéoplastie)

Avantages :
- modelage conservateur de l'os
- contrôle maximal pendant l'opération
- action exclusive sur les tissus durs, tout en épargnant les tissus mous

Conseil :
Nous recommandons notre brochure sur la Chirurgie.

SFS 110

		1
L	mm	10,0
Angle	α	3°
SFS110.000. ...		•

Diamanté, conique
Acier inoxydable
Diamond coated, tapered
Stainless steel

Elongation coronaire chirurgicale

Surgical crown extension

Sonic tips for surgical crown extension, developed by Dr. Schwenk and Dr. Striegel, Nuremberg

Indications:
Osteotomy as part of a surgical crown extension to reconstitute the biological width.
In the anterior tooth area: Gently swivel the sonic tip in mesial and distal direction.
SFS120: Size 020 for teeth 2 and 4, size 030 for teeth 1 and 3. SFS121 and SFS122: for bucal/interdental surfaces, e. g. in the posterior region.

Advantages:
- *Minimally invasive surgical crown extension without creation of a flap, in case of asymmetrical dental arcade, gummy smile or violation of the biological width*
- *Reconstitution of the biological width without need for periodontal surgery*

Inserts soniques pour élongation coronaire chirurgicale, selon les Drs Schwenk et Striegel

Indications :
Ostéotomie dans le cadre d'une élongation coronaire chirurgicale pour reconstituer la largeur biologique.
Dans le secteur antérieur : tourner doucement l'insert en direction mésiale et distale.
SFS120 : taille 020 pour dents 2 et 4, taille 030 pour dents 1 et 3. SFS121 et SFS122 : pour surfaces vestibulaires/interdentaires, p.ex. en secteur postérieur.

Avantages :
- élongation coronaire peu invasive sans création de lambeau, dans le cas d'une arcade dentaire non symétrique, d'un sourire gingival ou d'une blessure de la largeur biologique
- reconstitution de la largeur biologique sans chirurgie parodontale

SFS 120

	1	1
Taille · *Size* ∅ $^1/_{10}$ mm	**020**	**030**
SFS120.000. ...	020	030

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 2 145 598

Elongation coronaire chirurgicale peu invasive
Acier inoxydable
Minimally invasive surgical crown extension
Stainless steel

SFS 121

	1	1
Taille · *Size* ∅ $^1/_{10}$ mm	**020**	**030**
SFS121.000. ...	020	030

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 2 145 598

Elongation coronaire chirurgicale peu invasive
Acier inoxydable
Minimally invasive surgical crown extension
Stainless steel

SFS 122

	1	1
Taille · *Size* ∅ $^1/_{10}$ mm	**020**	**030**
SFS122.000. ...	020	030

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 2 145 598

Elongation coronaire chirurgicale peu invasive
Acier inoxydable
Minimally invasive surgical crown extension
Stainless steel

SF 1 LM.000

Pièce-à-main sonique avec lumière et raccord MULTIflex™
MULTIflex™ est une marque déposée de l'entreprise KaVo
Sonic handpiece with light and MULTIflex™ connection, incl. tip changer
MULTIflex™ is a trademark of KaVo

SF 1 LS.000

Pièce-à-main sonique avec lumière et conexion Sirona® avec clé dynamométrique incluse
Sirona® est une marque déposée de la société Sirona
Sonic handpiece with light and Sirona® connection, incl. tip changer
Sirona® is a registered trademark of the company Sirona

SF 1975.000

Clé dynamomètrique
Tip changer with torque

9981.000

Raccord Lux 4 trous (p. ex. pour les units de Sirona®), incluant une clé et 5 joints toriques
Approprié pour la pièce-à-main SF1LM et tout autre instrument de transmission avec raccord MULTIflex™ (turbines, moteurs à air, ...)
MULTIflex™ est une marque déposée de KaVo Dental GmbH, Biberach, Allemagne
4-hole Lux coupling (for example for Sirona® units), incl. wrench and 5 O-rings
Suitable for Komet SF1LM and all air operated transmission instruments (turbines, air scalers ...) with MULTIflex™ connections
MULTIflex™ is a registered trademark of KaVo Dental GmbH, Biberach

9982

	1
9982.000. ...	•

Ampoule de rechange technologie XENON pour raccord 9981
Spare bulb XENON technology for coupling 9981

9983

	10
9983.000. ...	•

Joint torique vert, diamètre extérieur 6 mm
Green O-ring, external diameter 6 mm

9984

	10
9984.000. ...	•

Joint torique noir, diamètre extérieur 8 mm
Black O-ring, external diameter 8 mm

SF 1978.000

Adaptateur de rinçage pour la préparation des inserts soniques dans le laveur/désinfecteur Miele
Rinse adapter for reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfetor

new

SF 1978 L.000

Adaptateur de rinçage long pour la préparation mécanique des inserts soniques dans le laveur/désinfecteur Miele
Rinse adapter long for the mechanical reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfetor

SF 1977.000

Adaptateur de rinçage pour la préparation en machine de l'adaptateur de refroidissement SF1979 de Komet et des inserts ultrasoniques avec filetage femelle (compatibles avec units EMS et KaVo PIEZOlux™), dans le laveur/désinfecteur Miele, acier inoxydable
Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfetor, stainless steel

new

SF 1977 L.000

Adaptateur long de rinçage pour la préparation en machine de l'adaptateur de refroidissement SF1979 de Komet et des inserts ultrasoniques avec filetage femelle (compatibles avec units EMS et KaVo PIEZOlux™), dans le laveur/désinfecteur Miele, acier inoxydable
Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfetor, stainless steel

SF 1979.000

Adaptateur de refroidissement pour inserts soniques, pour l'alimentation externe d'une solution physiologique stérile
Acier inoxydable
Cooling adapter for sonic tips, for external supply of sterile cooling liquid
Stainless steel

566.000

Clé pour l'adaptateur de refroidissement pour inserts soniques, également pour insert polymère SF1982
Acier inoxydable
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982
Stainless steel

4602.000

Coffret incluant l'adaptateur refroidissement SF1979 pour inserts soniques et la clé 566
Set cooling adapter SF1979 for sonic tips and mounting wrench 566

SF1979.000.	1	
566.000.	1	

9952.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	90 x 65 x 22

Porte-instruments en acier inoxydable avec 7 douilles en silicone bleu, pour inserts soniques ou ultrasoniques
Bur block made of stainless steel with 7 holders for sonic or ultrasonic tips and preassembled light blue silicone plugs

9953

	7
Taille · *Size*	1
9953.000. ...	1

Douilles de silicone, recharge du porte-fraises 9952 pour inserts soniques
Silicone plugs, refill for bur block 9952 for sonic tips

Prophylaxie
Prophylaxis

57-58

Nettoyage des implants
Implant prophylaxis

Porte-insert
Tip holder 59

Insert en polymère
Polymer pin 59

Parodontologie
Periodontics

61-62

Préparation des cavités proximales
Proximal cavity preparation

63-64

Micro/Bevel
Micro/Bevel

65-66

Stripping/Shaping
Stripping/Shaping

67-68

Préparation coronaire
Crown preparation

Cylindrique
Cylinder 70

Flamme
Flame 71

Conique, angle interne arrondi
Tapered, rounded edge 71

Chirurgie
Surgery

72-73

Elongation coronaire
Surgical crown extension

74-75

Accessoires
Auxiliaries

76-77

Sonic tips Quick		**Inserts soniques Quick**
Introduction	**56**	Introduction
Prophylaxis	**57 – 58**	Prophylaxie
Implant prophylaxis	**59**	Nettoyage des implants
Periodontics	**60 – 62**	Parodontologie
Proximal cavity preparation	**63 – 64**	Préparation des cavités proximales
Micro/Bevel	**65 – 66**	Micro/Bevel
Stripping/Shaping	**67 – 68**	Stripping/Shaping
Crown preparation	**69 – 71**	Préparation coronaire
Surgery	**72 – 73**	Chirurgie
Surgical crown extension	**74 – 75**	Elongation coronaire chirurgicale
Auxiliaries	**76 – 77**	Accessoires

SonicLine Quick
Sonic tips with Quick connection

We are proud to present our new range of sonic tips with the time-saving Quick connection which is available since 2016. The tips are suitable for prophylaxis, periodontology, implant prophylaxis, preparation of crowns, interproximal cavities, work on fillings, orthodontics and oral surgery. On the next few pages, we would like to give you detailed information on the vast scope of applications.

Made in Germany, the SonicLine Quick comprises a comprehensive range of high-quality sonic tips that cover a multitude of indications. The instruments owe their effective cutting power to the fact that they can perform elliptical movements in all directions. Thanks to their clear labelling, the sonic tips are easy to identify. The order number is laser etched onto the sonic tips. Tips coated with fine grain are provided with a red dot for identification. The sonic tips can be reprocessed in a Miele washer/disinfector by means of a rinse adapter which is part of a validated procedure. Instructions on the reprocessing of sonic tips can be ordered from the manufacturer.

Apart from an ample choice of sonic tips, Komet's SonicLine also comprises a sonic hand-piece suitable for every authorized sonic tip - the air scaler SFQ2008L/LS.

Important note:
The sonic tips made by Komet are not only authorized for use in the Komet sonic hand piece SFQ2008L, but also in the sonic hand piece SONICflex™ quick series 2008/S/L/LS made by KaVo.

SonicLine Quick
Inserts soniques avec raccord Quick

Désormais, Komet vous propose sa gamme d'inserts soniques avec raccord Quick pour vous offrir un gain de temps important. Cette gamme d'inserts sonique comprend des inserts pour la prophylaxie, la parodontologie, la prophylaxie implantaire, les préparations coronaires, la préparation des cavités proximales, la préparation des obturations, l'orthodontie et la chirurgie orale. Permettez-nous de vous présenter les divers champs d'application sur les pages suivantes.

La gamme SonicLine Quick de grande qualité est fabriquée en Allemagne. Comme pour les inserts SonicLine, l'efficacité de ces inserts s'explique par leurs mouvements oscillants elliptiques. Grâce à leur marquage clair, l'utilisation de ces inserts est facilitée : La référence est gravée au laser, et les inserts diamantés grain fin peuvent être identifiés par un point rouge. Les inserts soniques peuvent être retraités dans un laveur-désinfecteur Miele à l'aide d'un adaptateur de rinçage qui fait partie d'un procédé validé. Nous mettons à disposition sur simple demande les fiches d'instruction sur le retraitement des inserts soniques.

Note importante :
Les inserts soniques Komet peuvent être utilisés non seulement sur la pièce-à-main SFQ2008L, mais aussi sur la pièce-à-main sonique SONICflex™ quick de la marque KaVo (Série 2008/S/L/LS).

Prophylaxie

Prophylaxis

Indication:
These sonic tips are used as part of a prophylactic treatment. They are suitable for supra and subgingival removal of calculus (up to a depth of 2 mm).

Advantages:
- *Mechanical work is much less tiring than work with manual instruments*
- *The elliptic movements in all directions performed by the sonic hand piece make circular work as easy as child's play*

Hint:
For subsequent polishing, we recommend our comprehensive prophylaxis range. Please feel free to order our prophylaxis brochure.

Indication :
Les inserts à détartrer s'utilisent dans le cadre d'un traitement prophylactique. Ils peuvent être utilisés pour le détartrage sous-gingival et supra-gingival (jusqu'à une profondeur de 2 mm).

Avantages :
- Une action mécanisée plus efficace qu'une utilisation manuelle des instruments
- Les mouvements induits à l'insert par la pièce-à-main (elliptiques multidirectionnels) facilitent l'action du praticien

SFQ 1

	1
SFQ1.000. ...	•

Scaler universel, raccord Quick
Détartrage sous-gingival et supra-gingival (jusqu'à une profondeur de 2 mm)
Universal Scaler, Quick connection
For sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)

SFQ 2

	1
SFQ2.000. ...	•

Scaler, raccord Quick
Détartrage sous-gingival et supra-gingival (jusqu'à une profondeur de 2 mm)
Scaler, crescent-shaped, Quick connection
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)

SFQ 3

	1
SFQ3.000. ...	•

Scaler parodontal, raccord Quick
Détartrage sous-gingival et supra-gingival (jusqu'à une profondeur de 2 mm)
Periodontal Scaler, Quick connection
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)

SFQ 8

	1
SFQ8.000. ...	•

Scaler parodontal, raccord Quick
Extra long, pour le détartrage sous-gingival et supra-gingival (jusqu'à une profondeur de 4 mm)
Periodontal Scaler, Quick connection
Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)

Implantologie - Prophylaxie

Implant prophylaxis

Indications:
Polymer pins for subgingival removal of concrements and soft deposits from smooth implant necks
- *Removal of plaque*
- *Removal of new deposits of calculus*

Advantages:
- *No abrasion*
- *No roughening of smooth neck areas*
- *Easy to handle screwed joint between the holder and the Polymer pin*
- *The pin is disposable. The holder can be reused, reprocessed and re-sterilised*

Indication :
Inserts en polymère pour l'élimination supra-gingivale des dépôts de plaque dentaire au niveau cervical des prothèses implan-to-portées
- Elimination de la plaque
- Elimination des nouveaux dépôts de plaque

Avantages :
- pas d'abrasion
- atraumatique sur le col de l'implant
- utilisation sûre et simple
- à usage unique, sans risque de transmis-sion croisée

SFQ 1981

	1
SFQ1981.000. ...	•

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2010 033 866*
* déposé/ * *pending*

Support d'inserts, raccord Quick
Acier inoxydable
Tip holder, Quick connection
Stainless steel

4662.000

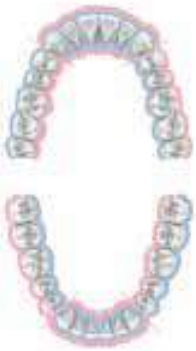
Coffret d'instruments soniques pour le nettoyage des implants, raccord Quick
Set of sonic instruments for implant cleaning, Quick connection

SFQ1981.000.	1	
SF1982.000.	1	
566.000.	1	

SF 1982

	30
SF1982.000. ...	•

Insert en polymère pour le nettoyage des implants
PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK



SFQ4L.000. SFQ4R.000.

SFQ10L.000. SFQ10R.000.

Traitements parodontaux

Periodontics

Indication:
Removal of soft plaque from deep periodontal pockets (up to a depth of 9 mm), (SFQ4-SFQ4R).
For cleaning and smoothing roots as part of periodontal treatments with and without the creation of a flap (SFQ10L/R).
For cleaning furcations as part of a periodontal treatment with a flap (SFQ24L-SFQ27).

Advantages:
- *The minimally invasive function of the sonic tips allows gentle work, protecting the adjacent collagenous soft tissue and the root surface*
- *Improved bacterial management*
- *The shape of the tip adapts to numerous tooth geometries, thus facilitating a perfect cleaning result (SFQ10L/R)*

Handy hint:
For more information on our range for periodontal treatments, please refer to our compass "Periodontology".

Indication :
Elimination de la plaque bactérienne depuis l'espace biologique jusqu'à des poches parodontales de 9 mm de profondeur, (SFQ4-SFQ4R).
Nettoyage et lissage de la surface radiculaire pendant des traitements parodontaux avec ou sans création de lambeau (SFQ10L/R).
Nettoyage des furcations pendant des traitements parodontaux avec la création d'un lambeau (SFQ24L-SFQ27).

Avantages :
- Le fonctionnement peu invasif des inserts permet un travail doux et minutieux, qui épargne l'attache épithéliale et le cément radiculaire
- Gestion bactérienne améliorée
- La forme de la partie travaillante s'adapte à de nombreuses géométries dentaires, permettant ainsi un nettoyage optimal (SFQ10L/R)

SFQ 4

	1
SFQ4.000. ...	•

Scaler de paro, long, droit, raccord Quick
Retrait des dépots sous-gingivaux (jusqu'à une profondeur de 9 mm)
Perio, long straight, Quick connection
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)

SFQ 4 L

	1
SFQ4L.000. ...	•

Insert, incurvé à gauche, raccord Quick
Retrait des dépots sous-gingivaux (jusqu'à une profondeur de 9 mm)
Perio, left curved, Quick connection
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)

SFQ 4 R

	1
SFQ4R.000. ...	•

Insert, incurvé à gauche, raccord Quick
Retrait des dépots sous-gingivaux (jusqu'à une profondeur de 9 mm)
Perio, right curved, Quick connection
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)

SFQ 10 L

	1
SFQ10L.000. ...	•

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 2 617 382

Paro, insert sonique en forme d'œillet incurvé à gauche
Pour le nettoyage et le lissage des surfaces radiculaires
Perio, loop shaped, left curved, Quick connection
For cleaning and smothing root surfaces

SFQ 10 R

	1
SFQ10R.000. ...	•

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 2 617 382

Paro, insert sonique en forme d'œillet incurvé à droite, raccord Quick
Pour le nettoyage et le lissage des surfaces radiculaires
Perio, loop shaped, right curved, Quick connection
For cleaning and smothing root surfaces

SFQ 24 L

	1
SFQ24L.000. ...	•

Insert, forme olive, incurvé à gauche, raccord Quick
Nettoyage des furcations difficiles à acceder
Bud, angled to the left, Quick connection
For cleaning difficult-to-reach furcations

SFQ 24 R

	1
SFQ24R.000. ...	•

Insert, forme olive, incurvé à droite, raccord Quick
Nettoyage des furcations difficiles à acceder
Bud, angled to the right, Quick connection
For cleaning difficult-to-reach furcations

SFQ 26

	1
SFQ26.000. ...	•

Insert universel, forme petite olive, raccord Quick
Nettoyage effectif des surfaces lisses et des concavités
Bud universal small, Quick connection
Effective cleaning of smooth surfaces and concave areas

SFQ 27

	1
SFQ27.000. ...	•

Insert Paro, forme olive extra longue, raccord Quick
Nettoyage effectif des surfaces lisses et des concavités
Bud extra long perio big, Quick connection
Effective cleaning of smooth surfaces and concave areas

Sonic tips for the preparation of interproximal cavities

In close cooperation with Dr. Oliver Ahlers, Hamburg, Komet has developed sonic tips. Sonic tips for the preparation of interproximal cavities sonic tips for the preparation of interproximal cavities. The user can choose between two sonic tips with working parts that are bisected lengthwise (mesial and distal in two sizes). The tips are ideally suited for the preparation of molars and premolars.

Indication:
- *Final shaping of interproximal cavities*
- *Smoothing of interproximal cavity margins*

Advantages:
- *The tips are only coated on one side, to prevent damage to the adjacent tooth*
- *Prevention of undercuts thanks to the special shape of the sonic tips*
- *Preparation of even cavity margins to guarantee a perfect marginal seal*

Handy hint:
Designed for the gentle and precise positioning of inlays and partial crowns, the CEM tip SF12 ideally complements these sonic tips.

4 arguments in favour of Komet tips:
❶ *optimised diamond coating (60 µm instead of 40 µm) to facilitate shaping and finishing*
❷ *the shape is adapted to modern ceramic inlays (instead of the previously used ceramic inserts) and guarantees plane lateral surfaces and rounded transitions*
❸ *more axial depth to improve the shaping of the buccal and lingual surfaces of the interproximal box as well as the floor of the box*
❹ *the tip is available in 2 sizes to suit molars and premolars*

Inserts soniques pour la préparation des cavités proximales

En étroite collaboration avec le Dr. Oliver Ahlers, Hambourg, Komet a développé des inserts soniques pour la préparation des cavités proximales. Sont à votre disposition 4 inserts (mésial et distal en deux tailles) coupés en 2 sur la longueur. Ces inserts sont parfaitement adaptés à la préparation cavitaire des prémolaires et molaires.

Indications :
- Façonnage de la cavité proximale définitive
- Finition des bords cavitaires

Avantages :
- Grâce au revêtement monoface, les dents adjacentes sont parfaitement préservées
- Evitement des coupes inférieures grâce à la forme spéciale des inserts
- Préparation de bords cavitaires réguliers pour une finition optimale

Note :
L'insert CEM SF12 est un complément optimal parfaitement adapté à la pose précise des inlays et couronnes partielles.

4 arguments en faveur des inserts Komet :
❶ Diamantation optimale (60 µm au lieu de 40 µm) pour faciliter la mise en forme et la finition
❷ La forme est adaptée aux inlays en céramique actuels, garantissant ainsi des surfaces planes et des bords arrondis
❸ Plus de profondeur axiale pour améliorer la mise en forme des fonds cavitaires
❹ Les inserts sont disponibles en deux tailles, pour molaires et prémolaires

new

SFQM 7

	1	1
Taille · *Size*	**1**	**2**
L mm	7,3	7,3
SFQM7.000. ...	1	2

Pour la préparation des cavités proximales sur prémolaires (taille 1) et molaires (taille 2), raccord Quick
Pour les surfaces mésiales
For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2), Quick connection
For mesial surfaces

new

SFQD 7

	1	1
Taille · *Size*	**1**	**2**
L mm	7,3	7,3
SFQD7.000. ...	1	2

Pour la préparation des cavités proximales sur prémolaires (taille 1) et molaires (taille 2), raccord Quick
Pour les surfaces distales
For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2), Quick connection
For distal surfaces

SF 12

	10
SF12.000. ...	•

Insert CEM pour la pose d'inlays, onlays et facettes, produit à usage unique
PEEK
Utiliser avec support d'inserts SF1981 ou SFQ1981 (raccord Quick)
CEM tip for positioning of Inlays, Onlays and Veneers, disposable
PEEK
Use with tip holder SF1981 or SFQ1981 (Quick connection)

Inserts soniques pour micro cavités

Sonic tips for micro cavities

The preservation of hard dental substance is the top priority in conservative dentistry. The preparations created by traditional, rotatory methods are often larger than necessary. In the critical interproximal spaces, this can sometimes endanger healthy adjacent teeth. This is where the micro tips come into their own.

Indications:
- *Defect-orientated preparation of micro defects (micro tips)*
- *Beveling of cavity margins at an angle of 45° (bevel tips)*

Advantages:
- *Coated one side only to prevent damage to adjacent teeth*
- *The relatively low oscillation amplitude and the small diameter of the working part facilitate a minimally invasive approach*

En odontologie conservatrice, nous accordons la plus haute importance à la préservation de la substance dentaire dure. Lors du travail traditionnel selon une méthode rotative, la taille de la préparation est souvent plus grande que nécessaire. Dans certains cas, les préparations excessives dans la région proximale critique peuvent même endommager les dents saines adjacentes.

Indications :
- Préparation précise des micro lésions (inserts Micro)
- Biseautage des bords cavitaires à un angle de 45° (inserts Bevel)

Avantages :
- Pour éviter tout dommage des dents adjacentes, les inserts ne sont diamantés que sur une face
- Travail peu invasif, grâce à l'amplitude d'oscillation relativement basse et le petit diamètre de la partie travaillante de l'instrument

new

SFQ 30 M

		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**	**024**
L	mm	5,0	5,0
SFQ30M.000. ...		016	024

Pour la micropréparation, demi-sphère petite et grande tailles, raccord Quick
Pour surfaces mésiales
For micropreparation, small and big hemisphere, Quick connection
For mesial surfaces

new

SFQ 30 D

		1	1
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**016**	**024**
L	mm	5,0	5,0
SFQ30D.000. ...		016	024

Pour la micropréparation, demi-sphère petite et grande tailles, raccord Quick
Pour surfaces distales
For micropreparation, small and big hemisphere, Quick connection
For distal surfaces

new

SFQ 58 M

		1
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**027**
L	mm	5,0
Angle	α	45°
SFQ58M.000. ...		027

Pour chanfreiner les bords cavitaires, raccord Quick
Pour surfaces mésiales
For beveling of cavity margins, Quick connection
For mesial surfaces

new

SFQ 58 D

		1
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**027**
L	mm	5,0
Angle	α	45°
SFQ58D.000. ...		027

Pour chanfreiner les bords cavitaires, raccord Quick
Pour surfaces distales
For beveling of cavity margins, Quick connection
For distal surfaces

Stripping/Shaping

Stripping/Shaping

In close collaboration with Dr. Ivo Agabiti, we developed very thin sonic tips covered in fine grain which are designed for trimming interproximal surfaces.

Indications:

- *Separation prior to crown preparation*
- *Smoothing of transitions at the interproximal preparation limit as part of the preparation of cavities*
- *Anatomical shaping of the interproximal surfaces of composite fillings*
- *Interproximal enamel reduction (IPR) as part of orthodontic treatments*

Advantages:

- *The tips are covered on one side only ("M" for mesial and "D" for distal surfaces). This allows the neighbouring teeth to remain untouched*
- *Choice of flat (for stripping) and convex tips (for shaping)*

En collaboration avec le Dr. Ivo Agabiti, Italie, nous avons développé les inserts soniques extrêmement fins, diamantés grain fin pour le façonnage des surfaces proximales.

Indications :

- Séparation proximale avant de débuter la préparation coronaire
- Finition des zones de transition sur la limite de préparation proximale dans le cadre d'une préparation cavitaire périphérique
- Modification anatomique des surfaces proximales des obturations en composite
- réduction amélaire proximale dans le cadre d'un traitement orthodontique

Avantages :

- Grâce au revêtement sur une face (« M » pour les faces mésiales et « D » pour les faces distales) les dents adjacentes sont parfaitement préservées
- Sont à votre disposition des inserts droits (« Strip ») et convexes (« Shape »)

new

SFQD 1 F

		1
L	mm	4,75

SFQD1F.000. ...	•

Pour le stripping des surfaces distales, raccord Quick
Revêtu sur la face distale, grain fin
Col avec angle de 60°
Largeur de coupe 0,22 - 0,32 mm (conique)
For stripping of distal surfaces, Quick connection
Coated on distal side, fine grain
60° angle at the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)

new

SFQM 1 F

		1
L	mm	4,75

SFQM1F.000. ...	•

Pour le stripping des surfaces mésiales, raccord Quick
Revêtu sur la face mésiale, grain fin
Col avec angle de 60°
Largeur de coupe 0,22 - 0,32 mm (conique)
For stripping of mesial surfaces, Quick connection
Coated on mesial side, fine grain
60° angle in the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)

new

SFQD 2 F

		1
L	mm	4,75

SFQD2F.000. ...	•

Pour le shaping des surfaces distales, raccord Quick
Revêtu sur la face distale, grain fin
Col avec angle de 60°
Largeur de coupe 0,22 - 0,32 mm (conique)
For shaping of distal surfaces, Quick connection
Coated on distal side, fine grain
60° angle at the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)

new

SFQM 2 F

		1
L	mm	4,75

SFQM2F.000. ...	•

Pour le shaping des surfaces mésiales, raccord Quick
Revêtu sur la face mésiale, grain fin
Col avec angle de 60°
Largeur de coupe 0,22 - 0,32 mm (conique)
For shaping of mesial surfaces, Quick connection
Coated on mesial side, fine grain
60° angle in the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)

Préparations coronaires

Crown preparation

In close cooperation with Dr. Domenico Massironi, Italy, we have developed sonic tips for crown preparation. Furthermore, special tips with working parts that are bisected lengthwise together were developed together with Prof. Günay of the Medical University of Hanover.

Indications:

- *Exact positioning and finishing of the prosthetic margin after supragingival preparation with rotary instruments of identical shape*
- *Interproximal trimming by means of sonic tips bisected lengthwise (mesial or distal)*

Advantages:

- *The tips are gentle on the soft tissue, thus avoiding haemorrhages that might hamper impression taking*
- *The retraction cord is not pulled out*
- *The tips create very fine crown margins, which is an essential condition for well-fitting, durable restorations*
- *Improved adhesion of the fixing cement thanks to the irregular structure of the crown core*

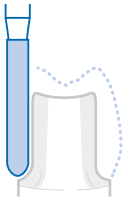
En collaboration avec le Dr. Domenico Massironi, Italie, nous avons développé des inserts pour la préparation coronaire. De plus, nous avons eu l'occasion de développer avec le Prof. Günay de l'Université Médicale d'Hanovre des inserts dont la partie travaillante n'est active que sur la moitié de la périphérie.

Indications :

- Finition et positionnement précis de la limite de préparation avec des fraises de formes correspondantes
- Faces proximales avec des instruments spécifiques dont la partie travaillante n'est active que sur la moitié de la périphérie (mésiale ou distale)

Avantages :

- Les inserts permettent un travail délicat des tissus mous sans risque d'hémorragie ce qui pourrait rendre difficile la prise d'empreinte
- Les fils de rétraction ne sont pas enlevés
- Bords coronaires parfaitement finis, condition essentielle pour des restaurations précises et durables
- La surface créée par ces inserts est irrégulière optimisant ainsi l'adhérence du ciment de fixation



● **2979**.314.012

● **2979**.314.014

● **2979**.314.016

new

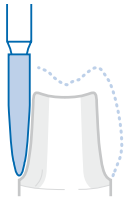
SFQ 979
● SFQ 8979

	1	1	1
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**016**
L mm	8,0	8,0	8,0
SFQ979.000. ...	012	014	016
● **SFQ8979**.000. ...	-	014	016

Congé ogival avec extrémité modifiée, raccord Quick
Pour positionner et finir, à utiliser après et en complément de la 2979.314.012/014/016
L'insert SFQ8979 est revêtu avec grain fin
Parallel chamfer with modified tip, Quick connection
For positioning/finishing after completed preparation with 2979.314.012/014/016
The tip SFQ8979 is coated with fine grit

new

SFQ 862



		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	8,0

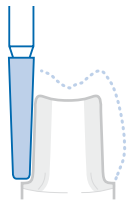
SFQ862.000. ...	014

● **6862**.314.014

Flamme, raccord Quick
Pour le positionnement final et la finition du bord prothétique, à utiliser après et en complément de la 6862.314.014
Flame, Quick connection
For positioning/finishing after completed preparation with 6862.314.014

new

SFQ 847 KR



		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,0
Angle	α	2°

SFQ847KR.000. ...	016

● **6847KR**.314.016

Angle interne arrondi, raccord Quick
Pour le positionnement final et la finition du bord prothétique, à utiliser après et en complément de la 6847KR.314.018
Modified tapered shoulder, Quick connection
For positioning/finishing after completed preparation with 6847KR.314.016

Chirurgie

Surgery

Sonic tips with Quick connect for minimally invasive oral surgery developed by Dr. Ivo Agabiti

Indications:
- *Bone cuts*
- *Splitting the alveolar crest*
- *Detaching a tooth from its alveolar compartment and extraction*

Advantages:
- *Very fine incisions*
- *Gentle on soft tissue*
- *Easy handling*
- *Excellent vision*
- *Optimum control during operations*

Hint:
We recommend our surgery brochure.

Inserts soniques Quick pour la chirurgie orale peu invasive selon le Dr. Ivo Agabiti, Italie

Indications :
- actif sur tissus durs
- alvéolectomie précise et peu invasive
- Elargissement de la crête alvéolaire (méthode dite de splitting)

Avantages :
- coupes très fines
- actif sur tissus durs et non actif sur tissus mous
- maniabilité optimale
- bonne visibilité
- contrôle maximal pendant l'opération

Conseil :
Nous recommandons notre brochure Chirurgie.

SFSQ 100

	1
SFSQ100.000. ...	•

Saggital, raccord Quick
Epaisseur de coupe 0,25 mm, profondeur de coupe 10,7 mm
Acier inoxydable
Sagittal, Quick connection
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel

SFSQ 101

	1
SFSQ101.000. ...	•

Axial, raccord Quick
Epaisseur de coupe 0,25 mm, profondeur de coupe 10,7 mm
Acier inoxydable
Axial, Quick connection
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel

SFSQ 102

	1
SFSQ102.000. ...	•

Droit, raccord Quick
Epaisseur de coupe 0,25 mm, profondeur de coupe 10,7 mm
Acier inoxydable
Straight, Quick connection
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel

Elongation coronaire chirurgicale

Surgical crown extension

Sonic tips with Quick connect for surgical crown extension, developed by Dr. Schwenk and Dr. Striegel, Nuremberg

Indications:
Osteotomy as part of a surgical crown extension to reconstitute the biological width.
In the anterior tooth area: Gently swivel the sonic tip in mesial and distal direction.
SFSQ120: Size 020 for teeth 2 and 4, size 030 for teeth 1 and 3. SFSQ121 and SFSQ122: for bucal/interdental surfaces, e. g. in the posterior region.

Advantages:
- *Minimally invasive surgical crown extension without creation of a flap, in case of asymmetrical dental arcade, gummy smile or violation of the biological width*
- *Reconstitution of the biological width without need for periodontal surgery*

Inserts soniques avec raccord Quick pour élongation coronaire chirurgicale, selon les Drs Schwenk et Striegel

Indications :
Ostéotomie dans le cadre d'une élongation coronaire chirurgicale pour reconstituer la largeur biologique.
Dans le secteur antérieur : tourner doucement l'insert en direction mésiale et distale.
SFSQ120 : taille 020 pour dents 2 et 4, taille 030 pour dents 1 et 3. SFSQ121 et SFSQ122 : pour surfaces vestibulaires/interdentaires, p.ex. en secteur postérieur.

Avantages :
- élongation coronaire peu invasive sans création de lambeau, dans le cas d'une arcade dentaire non symétrique, d'un sourire gingival ou d'une blessure de la largeur biologique
- reconstitution de la largeur biologique sans chirurgie parodontale

SFSQ 120

	1	1
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**020**	**030**
SFSQ120.000. ...	020	030

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 2 145 598

Elongation coronaire chirurgicale peu invasive, raccord Quick
Acier inoxydable
Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection
Stainless steel

SFSQ 121

		1	1
Taille · *Size*	∅ $^{1}/_{10}$ mm	**020**	**030**
SFSQ121.000. ...		020	030

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 2 145 598

Elongation coronaire chirurgicale peu invasive, raccord Quick
Acier inoxydable
Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection
Stainless steel

SFSQ 122

		1	1
Taille · *Size*	∅ $^{1}/_{10}$ mm	**020**	**030**
SFSQ122.000. ...		020	030

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 2 145 598

Elongation coronaire chirurgicale peu invasive, raccord Quick
Acier inoxydable
Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection
Stainless steel

SFQ 2008 L.000

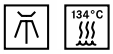
Pièce-à-main sonique avec lumière et raccord MULTIflex™, utilisé avec les inserts Quick, clé dynamométrique incluse
MULTIflex™ est une marque déposée de l'entreprise KaVo
Sonic handpiece with light and MULTIflex™ connection, used with quick tips, incl. tip changer
MULTIflex™ is a trademark of KaVo

new

SFQ 2008.LS

Pièce-à-main sonique avec lumière et connexion Sirona®, avec connexion Quick, clé dynamométrique incluse
Sonic handpiece with light and Sirona® connection, with Quick connection
Including tip changer

SF 4887.000



Clé dynamométrique pour inserts soniques et ultrasoniques, compatibles avec les inserts soniques SonicLine de Komet et inserts ultrasoniques KA1 (compatibles avec les units KaVo PIEZOlux™)
Torque wrench for sonic and ultrasonic tips, compatible with Komet SonicLine sonic tips and KA1 ultrasonic tips (compatible with KaVo PIEZOlux™ units)

SFQ 1978.000

Adaptateur de rinçage pour la préparation des inserts soniques dans le laveur/désinfecteur Miele, raccord Quick
Rinse adapter for reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfetor, Quick connection

new

SFQ 1978 L.000

Adaptateur long de rinçage pour la préparation mécanique des inserts soniques dans le laveur/désinfecteur Miele, raccord Quick
Rinse adapter long for the mechanical reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfetor, Quick connection

SFQ 1979.000

Adaptateur de refroidissement pour inserts soniques, pour l'alimentation externe d'une solution physiologique stérile, raccord Quick
Acier inoxydable
Cooling adapter for sonic tips, for external supply of sterile cooling liquid, Quick connection
Stainless steel

566.000

Clé pour l'adaptateur de refroidissement pour inserts soniques, ainsi que les inserts en polymère SF1982
Acier inoxydable
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982
Stainless steel

4659.000

Coffret incluant l'adaptateur de refroidissement SFQ1979 pour inserts soniques Quick et la clé 566
Set cooling adapter SFQ1979 for sonic tips Quick and mounting wrench 566

SFQ1979.000.	1	
566.000.	1	

SFQ 1977.000

Adaptateur de rinçage pour la préparation en machine de l'adaptateur de refroidissement SFQ1979 de Komet et des inserts ultrasoniques avec filetage femelle (compatibles avec units EMS et KaVo PIEZOlux™), dans le laveur/désinfecteur Miele, raccord Quick, acier inoxydable
Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SFQ1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfetor, Quick connection, stainless steel

new

SFQ 1977 L.000

Adaptateur long de rinçage pour la préparation en machine de l'adaptateur de refroidissement SFQ1979 de Komet dans le laveur/désinfecteur Miele, raccord Quick, acier inoxydable
Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SFQ1979 in a Miele washer/disinfetor, Quick connection, stainless steel

Scaler EM1
Scaler EM1

82

Scaler SI1
Scaler SI1

88

Scaler KA1
Scaler KA1

93

Parodontologie EM1
Periodontics EM1

83-84

Parodontologie SI1
Periodontics SI1

89

Parodontologie KA1
Periodontics KA1

94

Nettoyage des implants EM1
Implant prophylaxis EM1

85

Nettoyage des implants SI1
Implant prophylaxis SI1

90

Nettoyage des implants KA1
Implant prophylaxis KA1

95

Accessoires EM1
Auxiliaries EM1

86-87

Accessoires SI1
Auxiliaries SI1

91-92

Accessoires KA1
Auxiliaries KA1

96-97

Ultrasonic tips		**Inserts ultrasoniques**
Introduction	**80 – 81**	Introduction
Scaler EM1	**82**	Détartrage EM1
Periodontics EM1	**83 – 84**	Traitements parodontaux EM1
Implant prophylaxis EM1	**85**	Prophylaxie implantaire EM1
Auxiliaries EM1	**86 – 87**	Accessoires EM1
Scaler SI1	**88**	Détartrage SI1
Periodontics SI1	**89**	Traitements parodontaux SI1
Implant prophylaxis SI1	**90**	Prophylaxie implantaire SI1
Auxiliaries SI1	**91 – 92**	Accessoires SI1
Scaler KA1	**93**	Détartrage KA1
Periodontics KA1	**94**	Traitements parodontaux KA1
Implant prophylaxis KA1	**95**	Prophylaxie implantaire KA1
Auxiliaries KA1	**96 – 97**	Accessoires KA1

PiezoLine

PiezoLine

Apart from the comprehensive range of air driven sonic tips, Komet offers ultrasonic tips designed for use with piezoelectric ultrasonic devices. The PiezoLine range comprises a multitude of ultrasonic tips for scaling, periodontal treatments and implant prophylaxis.

The ultrasonic tips made by Komet can be reprocessed in a washer/disinfector, together with a rinse adapter which is part of a validated reprocessing method. They are supplied with a torque wrench which can be sterilized and stored together with the ultrasonic tip in a suitable sterilization container. A test card for scalers and periodontal tips is available to control the degree of wear, with a useful overview of the power settings for use in the hand piece.

The range of ultrasonic tips made by Komet is distinguished by its diversity. To help you choose the correct tip, below please find an overview of all connections.

Handy hint: *Comprehensive information on our range of ultrasonic tips can be found in our PiezoLine brochure.*

Compatibility:
EM1: *Piezon Master® 700, Minimaster®, Minimaster® LED, MiniPiezon® of the co. EMS, Titanus E® of the co. Tekne Dental*
SI1: *Periosonic for PerioScan, SIROSONIC/L and SIROSONIC TL, designed for use in the treatment units TENEO and SINIUS*
KA1: *KaVo PIEZOlux™ or SONOSOFT/ SONOSOFT LUX*

En complément de la gamme d'inserts soniques actionnés par air, Komet propose une gamme d'inserts à utiliser avec des appareils piézoélectriques à ultrasons. La gamme PiezoLine comprend de nombreux inserts ultrasoniques pour le détartrage, les traitements parodontaux et la prophylaxie implantaire.

Les inserts ultrasoniques peuvent être retraités dans un laveur/désinfecteur Miele, avec un adaptateur de rinçage qui fait partie d'une méthode de retraitement validé. Tous les inserts ultrasoniques sont livrés avec une clé dynamométrique qui peut être stérilisée et retraitée avec l'insert en place dans une cassette de stérilisation. Le degré d'usure des inserts à détartrer/Paro peut être vérifié à l'aide de la carte de contrôle pour inserts. Au verso, vous trouverez les indications avec les niveaux de puissance recommandés pour la pièce-à-main utilisée.

La gamme d'inserts ultrasoniques fabriqués par Komet se distingue par sa diversité. Pour vous aider à choisir l'insert approprié, vous trouverez ci-dessous un aperçu de tous les raccords.

Note : Vous trouverez des informations plus complètes sur notre gamme d'inserts ultrasoniques dans notre brochure PiezoLine.

Compatibilité :
EM1 : Piezon Master® 700, Minimaster®, Minimaster® LED, MiniPiezon® de la société EMS, Titanus E® de la sociétéTekne Dental
SI1 : Periosonic pour PerioScan, SIROSONIC/L et SIROSONIC TL, utilisés pour les units de traitement TENEO et SINIUS
KA1 : KaVo PIEZOlux™ ou SONOSOFT/ SONOSOFT LUX

Ultrasonic tips

The ultrasonic tips are easy to identify thanks to their laser etched order numbers. The ultrasonic tips EM1 and SI1 are supplied with a torque wrench which can be sterilized and stored together with the ultrasonic tip in a sterilization container.

After each treatment, the ultrasonic tips can be reprocessed in a Miele washer/ disinfector with the help of a rinse adapter which is part of a validated process. For more information, please order our informative leaflet on the reprocessing of sonic and ultrasonic tips.

Inserts ultrasoniques

Les inserts sont faciles à identifier grâce à la référence gravée au laser. Les inserts ultrasoniques EM1 et SI1 sont livrés avec une clé dynamométrique qui peut être stérilisée et retraitée avec l'insert ultrasonique dans un porte-instruments de stérilisation.

Après le traitement, les inserts ultrasoniques peuvent être préparés dans un laveur/ désinfecteur Miele à l'aide d'un adaptateur de rinçage qui fait partie d'un procédé validé. Sur simple demande, nous vous enverrons volontiers nos « Informations fabricant » sur le retraitement des inserts soniques et ultrasoniques.

A

	1
A.EM1. ...	•

Scaler
Détartrage supra-gingival dans tous les quadrants
Compatibles avec pièce à main EMS
Scaler
Supragingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units

P

	1
P.EM1. ...	•

Scaler Paro, plat
Détartrage supra- et sous-gingival dans tous les quadrants
Compatibles avec pièce à main EMS
Scaler perio, flat
Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units

PS

	1
PS.EM1. ...	•

Scaler Paro, fin
Détartrage supra- et sous-gingival dans tous les quadrants
Compatibles avec pièce à main EMS
Scaler perio, slim
Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units

PL 9

	1
PL9.EM1. ...	•

Scaler parodontal
Extra long, pour le détartrage sous-gingival et supra-gingival (jusqu'à une profondeur de 4 mm)
Compatibles avec pièce à main EMS
Periodontal Scaler
Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)
Compatible with EMS units

PL 1

	1
PL1.EM1. ...	•

Paro, courbé vers la gauche
Détartrage sous-gingival
Compatibles avec pièce à main EMS
Perio, curved to the left
Subgingival scaling of calculus
Compatible with EMS units

PL 2

	1
PL2.EM1. ...	•

Paro, courbé vers la droite
Détartrage sous-gingival
Compatibles avec pièce à main EMS
Perio, curved to the right
Subgingival scaling of calculus
Compatible with EMS units

PL 3

	1
PL3.EM1. ...	•

Paro, long, rectiligne
Rinçage/désinfection des poches parodontales avec solution désinfectante
Compatibles avec pièce à main EMS
Perio, long, straight
Irrigation/Disinfection of periodontal pockets with an disinfection solution
Compatible with EMS units

PL 4

	1
PL4.EM1. ...	•

Paro, courbé vers la gauche
Retrait de la plaque sous-gingivale des furcations et des concavités
Compatibles avec pièce à main EMS
Perio, curved to the left, with ball
Subgingival scaling of accretion in furcations and concavities
Compatible with EMS units

PL 5

	1
PL5.EM1. ...	•

Paro, courbé vers la droite, muni d'une bille
Retrait de la plaque sous-gingivale des furcations et des concavités
Compatibles avec pièce à main EMS
Perio, curved to the right, with sphere
Subgingival scaling of accretion in furcations and concavities
Compatible with EMS units

HPL 3

	1
Type de granulométrie · *Grit version*	medium
HPL3.EM1. ...	•

Insert ultrasonique Paro
Pour le lissage des surplombs des restaurations, extension des furcations et nettoyage intégral des racines sous vision directe
Compatibles avec pièce à main EMS
Ultrasonic tip perio
For smoothing restoration projections and also extension of furcation roofs and root planing in direct line of sight
Compatible with EMS units

DPL 3

	1
Type de granulométrie · *Grit version*	fine
DPL3.EM1. ...	•

Insert ultrasonique Paro
Polissage des surfaces dentaire après le nettoyage et nettoyage intégral des racines en vision directe
Compatibles avec pièce à main EMS
Ultrasonic tip perio
Polishing of dental surfaces after cleaning and thorough scaling of the root under direct vision
Compatible with EMS units

1981

	1
1981.EM1. ...	•

Support d'inserts ultrasoniques
Compatibles avec pièce à main EMS
Tip holder ultrasonic
Compatible with EMS units

SF 1982

	30
SF1982.000. ...	•

Insert en polymère pour le nettoyage des implants
PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK

4638.000

Coffret pour le nettoyage ultrasonique des implants, y compris clé
Set of ultrasonic instrument for implant cleaning, including mounting wrench

1981.EM1.	1	
SF1982.000.	10	
566.000.	1	

SF 1977.000

Adaptateur de rinçage pour la préparation en machine de l'adaptateur de refroidissement SF1979 de Komet et des inserts ultrasoniques avec filetage femelle (compatibles avec pièces à main EMS et KaVo PIEZOlux™), dans le laveur/désinfecteur Miele, acier inoxydable
Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfetor, stainless steel

new

SF 1977 L.000

Adaptateur long de rinçage pour la préparation en machine de l'adaptateur de refroidissement SF1979 de Komet et des inserts ultrasoniques avec filetage femelle (compatibles avec pièces à main EMS et KaVo PIEZOlux™), dans le laveur/désinfecteur Miele, acier inoxydable
Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfetor, stainless steel

PL 2175.000

134°C

Clé dynamométrique pour inserts ultrasoniques
Compatible avec inserts ultrasoniques EM1
Torque wrench for ultrasonic tips
Compatible with EM1 ultrasonic tips

97509.000

Fil de nettoyage pour les orifices d'irrigation
Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips

97507.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	205 x 70 x 40,3

Porte-instruments en acier inoxydable avec 5 perforations pour 5 clés dynamométriques et inserts ultrasoniques (compatibles avec units EMS) et un support pour pièce-à-main
Stainless steel bur block with 5 receptacles for ultrasonic tips (compatible with EMS units) in a torque wrench and a holder for a handpiece

566.000

Clé pour l'adaptateur de refroidissement pour inserts soniques, insert en polymère SF1982
Acier inoxydable
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982
Stainless steel

3 L

	1
3L.SI1. ...	•

Universel, utilisation bilatérale, supra et subgingivale et interdentaire
Compatible avec pièce à main Sirona®
Universal bilateral, supragingival, subgingival and interdental
Compatible with Sirona® units

4 L

	1
4L.SI1. ...	•

Universel, particulièrement adapté aux surfaces supra et subgingivales et pour les zones interdentaires
Compatible avec pièce à main Sirona®
Universal, ideal for supragingival and subgingival tooth surfaces and interdental areas
Compatible with Sirona® units

PE 9

	1
PE9.SI1. ...	•

Scaler parodontal
Extra long, pour le détartrage sous-gingival et supra-gingival (jusqu'à une profondeur de 4 mm)
Compatible avec pièce à main Sirona®
Periodontal Scaler
Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)
Compatible with Sirona® units

PE 1

	1
PE1.SI1. ...	•

Pour le rinçage et le nettoyage des racines dans les poches gingivo-dentaires profondes
Compatible avec pièce à main Sirona®
For rinsing and scaling roots in deep gingival pockets
Compatible with Sirona® units

PE 2

	1
PE2.SI1. ...	•

Pour le nettoyage des racines dans les poches gingivo-dentaires profondes dans la région latérale (courbé vers la droite)
Compatible avec pièce à main Sirona®
For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (right curved)
Compatible with Sirona® units

PE 3

	1
PE3.SI1. ...	•

Pour le nettoyage des racines dans les poches gingivo-dentaires profondes dans la région latérale (courbé vers la gauche)
Compatible avec pièce à main Sirona®
For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (left curved)
Compatible with Sirona® units

4 PS

	1
4PS.SI1. ...	•

Nettoyage et rinçage des racines dans les poches gingivo-dentaires profondes
Compatible avec pièce à main Sirona®
Scaling roots and rinsing in deep gingival pockets
Compatible with Sirona® units

PE 5

	1
PE5.SI1. ...	•

Nettoyage des racines dans les poches gingivo-dentaires profondes dans la zone latérale (courbé vers la droite)
Compatible avec pièce à main Sirona®
For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (right curved)
Compatible with Sirona® units

PE 6

	1
PE6.SI1. ...	•

Nettoyage des racines dans les poches gingivo-dentaires profondes dans la zone latérale (courbé vers la gauche)
Compatible avec pièce à main Sirona®
For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (left curved)
Compatible with Sirona® units

1981

	1
1981.SI1. ...	•

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 10 2010 033 866*
* déposé / * *pending*

Support d'inserts ultrasoniques
Compatible avec pièce à main Sirona®
Tip holder ultrasonic
Compatible with Sirona® units

SF 1982

	30
SF1982.000. ...	•

Insert en polymère pour le nettoyage des implants
PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK

4647.000

Coffret pour le nettoyage ultrasonique des implants, y compris clé
Set of ultrasonic instrument for implant cleaning, including mounting wrench

1981.SI1.	1	
SF1982.000.	10	
566.000.	1	

1978.SI1

Adaptateur de rinçage pour la préparation mécanique des inserts ultrasoniques avec filet extérieur (compatibles avec les pièces à main Sirona®) dans le laveur/désinfecteur Miele, acier inoxydable
Rinse adapter for the mechanical reprocessing of ultrasonic tips with external thread (compatible with Sirona® units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel

new

1978 L.SI1

Adaptateur long de rinçage pour la préparation mécanique des inserts ultrasoniques avec filet extérieur (compatibles avec les pièces à main Sirona®) dans le laveur/désinfecteur Miele, acier inoxydable
Rinse adapter long for the mechanical reprocessing of ultrasonic tips with external thread (compatible with Sirona® units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel

PL 2075.000

134°C

Clé dynamométrique pour inserts ultrasoniques
Compatible avec inserts ultrasoniques SI1
Torque wrench for ultrasonic tips
Compatible with SI1 ultrasonic tips

97509.000

Fil de nettoyage pour les orifices d'irrigation
Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips

97607.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	205 x 70 x 40,3

Porte-instruments en acier inoxydable avec 5 perforations pour 5 clés dynamométriques et inserts ultrasoniques compatibles avec pièce à main Sirona®
Stainless steel bur block with 5 receptacles for ultrasonic tips in their torque wrench, compatible with Sirona® treatment units

566.000

Clé pour l'adaptateur de refroidissement pour inserts soniques, insert en polymère SF1982
Acier inoxydable
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982
Stainless steel

LU 8

	1
LU8.KA1. ...	•

Insert à détartrer LU 8
Extra-long pour le retrait des concrétions supra-gingival et sous-gingivales jusqu'à une profondeur de 4 mm
Compatible avec pièce à main KaVo PIEZOlux™
Scaler LU 8
Extra long for supragingival and subgingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units

LU 9

	1
LU9.KA1. ...	•

Insert à détartrer - en forme de faucille
Retrait des concrétions supragingivales dans tous les quadrants
Compatible avec pièce à main KaVo PIEZOlux™
Scaler - crescent-shaped
Supragingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units

LU 10

	1
LU10.KA1. ...	•

Insert à détrartrer « perio »
Retrait des concrétions supra-gingivales dans tous les quadrants, particulièrement sur des cavités proximales et des sillons
Compatible avec pièce à main KaVo PIEZOlux™
Scaler perio
Supragingival scaling of accretion in all quadrants, especially for scaling in interproximal cavities and sulkus area
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units

LU 11

	1
LU11.KA1. ...	•

Insert à détartrer « universel »
Retrait des concrétions supragingivales et sousgingivales
Compatible avec pièce à main KaVo PIEZOlux™
Scaler
For supragingival and subgingival scaling
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units

LU 63

	1
LU63.KA1. ...	•

Insert à détrartrer « perio », long, droit
Pour le retrait des concrétions subgingivales jusqu'à une profondeur de 9 mm, pour la région antérieure et des surfaces lisses
Compatible avec pièce à main KaVo PIEZOlux™
Perio Tip, long, straight
Gentle pocketcleaning during periodontal treatment (up to 9 mm depth), for the anterior region and surfaces
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units

LU 64

	1
LU64.KA1. ...	•

Insert « paro », long, incurvé à gauche
Retrait des concrétions subgingivales jusqu'à une profondeur de 9 mm
Compatible avec pièce à main KaVo PIEZOlux™
Perio tip, long, left curved
For gentle pocketcleaning during periodontal treatment (up to 9 mm depth)
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units

LU 65

	1
LU65.KA1. ...	•

Insert « Paro », incurvé à droite
Retrait des concrétions sous-gingivales jusqu'à une profondeur de 9 mm
Compatible avec pièce à main KaVo PIEZOlux™
Perio tip, long, right curved
For gentle pocketcleaning during periodontal treatment (up to 9 mm depth)
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units

LU 1981

	1
LU1981.KA1. ...	•

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2010 033 866*
* déposé/ * *pending*

Porte-insert ultrasonique
Compatible avec pièce à main KaVo PIEZOlux™
Tip holder ultrasonic
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units

4653.000

Coffret d'instruments ultrasoniques pour le nettoyage des implants, compatible avec KaVo PIEZOlux™
Set for ultrasonic implant cleaning, compatible with KaVo PIEZOlux™

SF1982.000.	10	
LU1981.KA1.	1	
566.000.	1	

SF 1982

	30
SF1982.000. ...	•

Insert en polymère pour le nettoyage des implants
PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK

SF 1977.000

Adaptateur de rinçage pour la préparation en machine de l'adaptateur de refroidissement SF1979 de Komet et des inserts ultrasoniques avec filetage femelle (compatibles avec pièces à main EMS et KaVo PIEZOlux™), dans le laveur/désinfecteur Miele, acier inoxydable
Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfetor, stainless steel

new

SF 1977 L.000

Adaptateur long de rinçage pour la préparation en machine de l'adaptateur de refroidissement SF1979 de Komet et des inserts ultrasoniques avec filetage femelle (compatibles avec pièces à main EMS et KaVo PIEZOlux™), dans le laveur/désinfecteur Miele, acier inoxydable
Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfetor, stainless steel

SF 4887.000

134 °C

Clé dynamométrique pour inserts soniques et ultrasoniques, compatibles avec les inserts soniques SonicLine de Komet et inserts ultrasoniques KA1 (compatibles avec les pièces à main KaVo PIEZOlux™)
Torque wrench for sonic and ultrasonic tips, compatible with Komet SonicLine sonic tips and KA1 ultrasonic tips (compatible with KaVo PIEZOlux™ units)

97509.000

Fil de nettoyage pour les orifices d'irrigation
Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips

566.000

Clé pour l'adaptateur de refroidissement pour inserts soniques, et insert en polymère SF1982
Acier inoxydable
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982
Stainless steel

Façonnage des obturations
Work on fillings

100-101

Files for reciprocating handpiece **Limes pour contre-angle alternatif**

Work on fillings **100 – 101** Façonnage des obturations

Façonnage des obturations

Work on fillings

Reciprocating movements count among the oscillating movements. Work with oscillating files is done in reciprocating hand pieces. Contrary to rotary work, reciprocating work tends to be classed a special application, although to those who have integrated oscillating files in their daily work, these have become an indispensable aid they no longer wish to miss.

The preservation of the adjacent tooth is of crucial importance when finishing interproximal fillings.

Komet offers various instruments for finishing interproximal surfaces:
- *Diamond strips with and without honeycomb design*
- *Sonic tips for stripping and shaping*
- *Finishing disc 952*
- *Diamond files for the reciprocating contra-angle*

Coated only on one side, the diamond files are available in four grit sizes – from coarse to extra fine. For beginners, we recommend our set 4282.

Les mouvements réciproques sont considérés comme des mouvements oscillants. Ces limes oscillantes sont utilisées sur contre-angle réciproque. Contrairement au travail rotatif, le travail avec des limes réciproques tend à être classé comme application spéciale. Cependant, les praticiens ayant intégré les limes oscillantes dans leur travail au quotidien ne peuvent plus s'en passer.

Lors de la réalisation d'obturations proximales, il faut accorder la plus haute importance à la préservation de la dent adjacente.

Komet propose différents instruments pour la finition des surfaces proximales :
- Strips diamantés et strips nid d'abeille
- Inserts soniques pour stripping/mise en forme
- Disque à finir 952
- Limes diamantées pour contre-angle à mouvement réciproque

Les limes sont diamantées sur une face. Elles sont disponibles en quatre granulométries – de gros se à extra fine. Pour les novices dans ce domaine, nous recommandons notre coffret d'introduction 4282.

DF 1 EF
DF 1 F
DF 1
DF 1 C

		5
L	mm	7,5

	DF1EF.000. ...	•
	DF1F.000. ...	•
	DF1.000. ...	•
	DF1C.000. ...	•

Pour contre-angle alternatif
Coffret 4282 conseillé
For use in the reciprocating handpiece
We recommend set 4282

4282.000

Coffret de limes diamantées pour la finition interdentaire des obturations en composite
Set of diamond files for interdental finishing of composite fillings

	DF1EF.000.	1
	DF1F.000.	1
	DF1.000.	1
	DF1C.000.	1

Pour contre-angle alternatif
To be used in a reciprocating contra-angle

CeraBur
CeraBur

Fraise boule pour l'excavation
Round burs for excavation 104

Fraise fissure
Fissure bur 104

CeraTip
CeraTip

Pointe céramique
Ceramic tip 107

Remarque :
Note:

Vous trouverez une gamme complémentaire d'instruments en céramique dans la partie « Chirurgie »
*For further **CeraLine** instruments, please refer to our surgery section!*

Ceramics **Céramique**

CeraBur **104 – 106** CeraBur
CeraTip **107** CeraTip

CeraBur

High efficiency round bur made of ceramics

Advantages:
- *Tactile excavation – the instrument allows the dentist to distinguish between carious and healthy dentin*
- *Special blade design for smooth operation*
- *Smooth, conservative material reduction*
- *Long service life**
- *Corrosion-free*
- *Biocompatible*

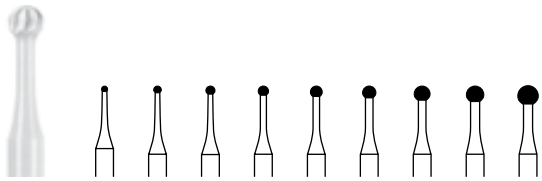
**A study conducted by the Queen Mary University of London showed that the service life of the K1SM is three times as long as that of a round tungsten carbide bur.*
(Hr. Nawar Al-Zebari, Queen Mary University of London; Cutting efficiency and longevity of novel ceramic and conventional dental burs; 07/2013)

CeraBur

Fraise boule de grande efficacité en céramique High Tech

Avantages :
- permet une détection contrôlée et tactile de la substance cariée
- géométrie des lames anti-vibrations pour un fonctionnement tout en douceur
- excavation douce et conservatrice
- longue durée de vie*
- sans corrosion
- biocompatible

*Une étude élaborée par la Queen Mary University of London a prouvé que la longévité de la fraise K1SM est trois fois plus longue que celle d'une fraise boule en carbure de Tungstène.
(Hr. Nawar Al-Zebari, Queen Mary University of London; Cutting efficiency and longevity of novel ceramic and conventional dental burs; 07/2013)



K 1 SM

	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**027**
US No.	1SM	2SM	3SM	4SM	5SM	6SM	7SM	8SM	10SM
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*									
K1SM.204. ...	008	010	012	014	016	018	021	023	027
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*									
K1SM.205. ...	-	010	012	014	016	018	021	023	-

max. 40000 min^{-1}/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2006 018 933
EP 1 849 429

Fraise boule céramique
Version super coupante pour excavation
Col très fin pour une meilleure visibilité
Round bur, made of ceramics
High-efficiency cutting design for excavating
Slim neck for improved vision

4547.204

CeraBur, K1SM Coffret d'introduction
CeraBur, K1SM Starter set

K1SM.204.010	2	
K1SM.204.014	2	
K1SM.204.018	2	
K1SM.204.023	2	

4547.205

CeraBur, K1SM Coffret d'introduction
CeraBur, K1SM Starter set

K1SM.205.010	2	
K1SM.205.014	2	
K1SM.205.018	2	
K1SM.205.023	2	

CeraBur

Fissure bur made of ceramics

Indications:
- *For controlled, tactile detection of caries*
- *Optimum geometry for opening fissures in the process of extended fissure sealing*
- *Optimum design for triangularly shaped carious lesions*
- *For selective removal of carious material*

Advantages:
- *Free of corrosion*
- *Biocompatible*

CeraBur

Fraise à sillons en céramique High Tech

Indications :
- permet une détection contrôlée et tactile de la substance cariée
- géométrie de coupe optimale pour l'ouverture des fissures
- design optimal pour les lésions carieuses
- enlèvement sélectif de la substance cariée

Avantages :
- aucun risque de corrosion
- biocompatible

K 59

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010
L	mm	2,5

FG · *Friction Grip (FG)*

K59.314. ... 010

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2006 042 762

Fraise à sillons céramique
Pour l'ouverture contrôlée des sillons, pointe coupante
Fissure bur, made of ceramics
For minimally invasive opening of fissures, cutting tip

CeraTip

CeraTip

CeraTip - suitable as an alternative to scalpels or electrosurgical procedures

The CeraTip, which was developed with the scientific advice of Prof. Dr. Sami Sandhaus, is typically used in various sectors of mucosa surgery, such as exposure of intraosseous implants and impacted teeth, dilatation of the sulcus following a crown preparation, exposure of deep cavities in the neck of the tooth or papillectomy.

Advantages:
- *Reduced risk of bleeding during tissue shaping*
- *Biocompatible and corrosion resistant*
- *Durable one-piece construction - the tip does not prematurely detach itself from its metal support as is the case with other tissue trimmers*
- *Ergonomic instrument - no metal support to get in the way, which is why the CeraTip is predestined to cover all indications*

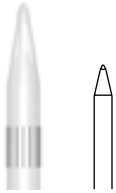
❶ *The CeraTip is provided with a distinct laser marking to stand out from the white surroundings in the practice.*

Alternative au bistouri ou aux traitements électrochimiques

Le champ d'application du CeraTip est vaste et nous citerons notamment le dégagement des implants intraosseux, l'élargissement du sulcus après préparation périphérique prothétique, l'exposition des cavités profondes du collet, le dégagement des dents incluses avant extraction et la papillectomie.

Avantages :
- Modelage des tissus avec saignements réduits
- Biocompatible et ne présente aucun risque de corrosion
- La construction monobloc évite tout risque de désolidarisation du mandrin en métal
- Instrument ergonomique – sans aucune liaison avec un mandrin métallique, donc approprié pour toutes les indications

❶ Pour une une meilleure visualisation du CeraTip sur fond blanc, sur un plateau par exemple, un marquage laser a été apposé sur le pourtour de l'instrument.



KT

	1
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	016

FG · *Friction Grip (FG)*

KT.314. ...	016

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 987 798

Pointe céramique
Ceramic tip

4561.314

Coffret CeraTip
CeraTip-Starter Set

KT.314.016	2

PolyBur
PolyBur

Fraise boule
Round bur 111

Polymer **Polymère**

PolyBur **110 – 111** PolyBur

PolyBur

Polymer instrument for excavation

In close collaboration with Prof. Dr. Kunzelmann of the Ludwig-Maximilians University of Munich, we have developed a round bur made of polymer. This bur is based on the concept of a self-limiting caries treatment.

What does that actually mean? The material hardness of the PolyBur does not allow an excessive preparation. Once all soft, carious dentin has been removed, the blades of the instrument automatically blunt on hard, healthy dentin – in other words, it limits itself.

Attention: The P1 is used in addition to conventional instruments whenever excavation is to take place in the vicinity of the pulp.

The peripheral parts are first treated with standard round burs (for example with tungsten carbide burs or with the CeraBur K1SM which - although it allows tactile work - is a lot harder than the P1). This is followed by the P1 which is ideally suited for minimally invasive excavation near the pulp.

PolyBur

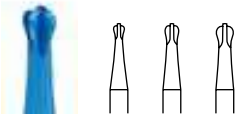
Fraise en polymère pour l'excavation

En étroite collaboration avec le Prof. Dr. Kunzelmann de la Ludwig-Maximilans Université de Munich, nous avons développé une fraise boule en polymère permettant un traitement autolimitant de la carie.

Que cela signifie t-il ? Grâce à la dureté spécifique de la PolyBur il est impossible de sur-préparer la cavité. C'est-à-dire, qu'après avoir retiré toute la substance molle infectée, ses lames s'émoussent automatiquement sur la substance saine dure - elle a une fonction autolimitante.

Attention ! La PolyBur est toujours utilisée en complément d'instruments conventionnels, pour des excavations à proximité de la pulpe.

C'est-à-dire, dans un premier temps la dentine dans les zones périphériques de la cavité est retirée avec des fraises « boule » conventionnelles en carbure de Tungstène ou bien avec la fraise en céramique CeraBur K1SM, qui permet une approche tactile mais qui est toujours plus dure que la PolyBur. Après avoir réalisé cette première étape, utiliser la PolyBur, qui vous impressionnera avec son excavation autolimitante.



P 1

		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**018**	**023**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*				
P1.204. ...		014	018	023

max. 8000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2008 010 049
EP 2 260 787

Fraise boule en polymère, prête à l'emploi, à usage unique
Round bur, polymer, ready to use, disposable

4608.204

PolyBur® coffret d'introduction, 25 instruments, prêts à l'emploi
PolyBur® Starter set, 25 instruments, ready to use

P1.204.014	10
P1.204.018	10
P1.204.023	5

Fraises
Burs

Boule
Round 114-116

Cylindrique à bout rond
Cylinder round 116-117

Conique à bout rond
Tapered round 118

Poire
Pear 118-119

Fraise fissure
Fissure bur 119

Cône inversé
Inverted cone 120

Cylindrique
Cylinder 120-121

Conique
Tapered 122-123

Fraise à épaulement
End cutting bur 123

Pour la séparation des couronnes
Crown cutters

Pour les couronnes céramo-métal
For porcelain-fused-to-metal crowns 125-126

Pour les couronnes métalliques
For metal crowns 127

Pour le retrait des amalgames
Amalgam remover

128

Fraises à finir, Denture Q
Q-Finishers

129-131

Fraises à finir
Finishing instruments

Boule
Round 132

Flamme
Flame 132

Poire
Pear 132

Ogival
Torpedo 132

Conique ogival
Torpedo tapered 133-134

Cylindrique à angle interne arrondi
Cylinder with rounded edge 135

Conique à bout rond
Tapered round 135

Conique pointu
Tapered pointed 136-138

Flamme
Flame 138-139

Pointe
Needle 139-140

Oeuf
Egg/Football 140

Olive
Grenade 141

Retouche du titane en bouche
Intraoral work on titanium

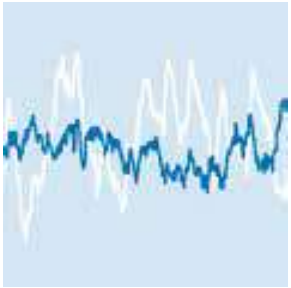
Conique à bout rond
Tapered round 143

Conique à angle interne arrondi
Tapered with rounded edge 143

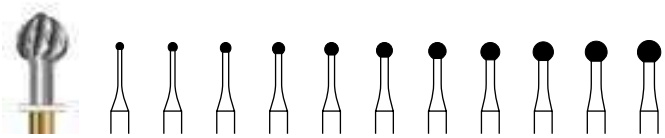
Oeuf
Egg/Football 143

Tungsten carbide **Carbure de Tungstène**

Burs	**114 –**	**123**	Fraises
Crown cutters	**124 –**	**127**	Fraises à séparer les couronnes
Amalgam remover		**128**	Fraises pour le retrait des amalgames
Q-Finishers	**129 –**	**131**	Fraises à finir « Q »
Finishing instruments	**132 –**	**141**	Fraises à finir
Intraoral work on titanium	**142 –**	**143**	Retouche du titane en bouche



H 1 SEM

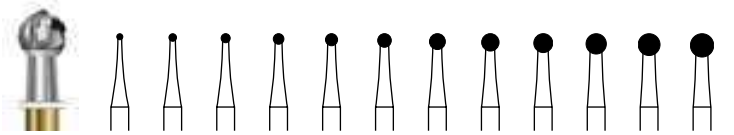


	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**025**	**027**	**029**	**031**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*											
H1SEM.204. ...	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*											
H1SEM.205. ...	010	012	014	016	018	021	023	-	027	-	-

Vibrations réduites des H1SE/ H1SEM comparées aux fraises conventionnelles
Reduced vibration H1SE/ H1SEM compared to conventional round burs

max. 100000 min^{-1}/rpm
Boule
Version super coupante pour excavation sans vibration, denture croisée, col très fin pour une meilleure visibilité
Round
Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating
Slim neck for improved vision

H 1 SE



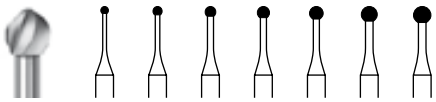
	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**025**	**027**	**029**	**031**
US No.	1SE	2SE	3SE	4SE	5SE	6SE	7SE	8SE	-	-	-	-
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*												
H1SE.204. ...	008	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*												
H1SE.205. ...	-	010	-	014	-	018	-	023	-	027	-	-

Préparation cavitaire
Boule
Cavity preparation
Round

max. 100000 min^{-1}/rpm
Boule
Version super coupante pour excavation sans vibration, denture croisée
Round
Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating

Préparation cavitaire
Boule
Cavity preparation
Round

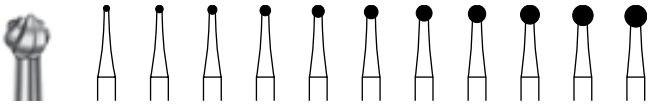
H 1 SM



	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**
US No.	2SM	3SM	4SM	5SM	6SM	7SM	8SM
FG · *Friction Grip (FG)*							
H1SM.314. ...	-	-	▪014	-	-	-	-
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*							
H1SM.204. ...	▮010	▮012	▮014	▮016	▮018	▮021	▮023
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*							
H1SM.205. ...	▮010	-	▮014	-	▮018	-	▮023

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Boule
Version super coupante pour excavation
Col très fin pour une meilleure visibilité
Round
High-efficiency cutting design for excavating
Slim neck for improved vision

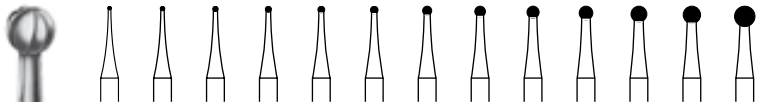
H 1 S



	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**025**	**027**	**029**
US No.	1S	2S	3S	4S	5S	6S	7S	8S	-	10S	-
FG · *Friction Grip (FG)*											
500 314 001003 ...											
H1S.314. ...	-	010	012	014	016	018	+021	+023	-	▪027	-
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*											
500 204 001003 ...											
H1S.204. ...	▮008	▮010	▮012	▮014	▮016	▮018	▮021	▮023	▮025	▮027	▮029
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*											
500 205 001003 ...											
H1S.205. ...	-	▮010	-	▮014	-	▮018	-	▮023	-	▮027	-

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Boule
Version super coupante pour excavation
Mandrin extra long pour la paro et la chirurgie - voir page 349 (H141)
Round
High-efficiency cutting design for excavating
Extra long shank version for periodontal and surgical applications, see H141, page 349

H 1

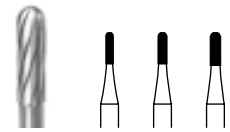


	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**005**	**006**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**027**
US No.	1/4	1/2	3/4	1	1 1/2	2	3	4	5	6	7	8	10
FG · *Friction Grip (FG)* 500 314 001001 ... **H1**.314. ...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	+021	+023	▪027
FG extra-long · *Friction Grip extra-long (FGXL)* 500 316 001001 ... **H1**.316. ...	-	-	-	-	-	▮010	▮012	▮014	▮016	▮018	-	▮023	-
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* 500 204 001001 ... **H1**.204. ...	▮005	▮006	▮007	▮008	▮009	▮010	▮012	▮014	▮016	▮018	▮021	▮023	▮027
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)* 500 205 001001 ... **H1**.205. ...	-	-	-	-	-	▮010	-	▮014	▮016	▮018	-	▮023	-

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm

Boule
Round

H 21 R

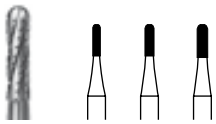


	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**014**
L mm	4,2	4,2	4,2
US No.	1157	1158	1159
FG · *Friction Grip (FG)* 500 314 137006 ... **H21R**.314. ...	010	012	014

Cylindrique à bout rond
Cylinder, round

Préparation cavitaire
Fraise fissure avec bout rond
Cavity preparation
Bur with round end

H 31 R



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**014**
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		1557	1558	1559

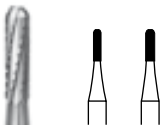
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 137007 ...

H31R.314. ...	010	012	014

Cylindrique à bout rond, denture surtaillée
Cylinder round with cross cut

H 31 RS



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**
L	mm	4,2	4,2
US No.		1557	1558

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 137292 ...

H31RS.314. ...	010	012

Haute efficacité de coupe grâce à une surtaille transversale plus prononcée
High cutting efficiency due to a pronounced tip-transversing blade

H 249 M

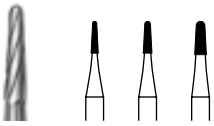
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**007**
L	mm	2,7

FG · *Friction Grip (FG)*

H249M.314. ...	007

$n_{max.}$ 160000 min^{-1}/rpm
Col fin pour une meilleure visibilité
Slim neck for improved vision

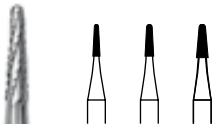
H 23 R



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**016**
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		1170	1171	1172
FG · *Friction Grip (FG)* 500 314 194006 ... **H23R**.314. ...		010	012	016
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* 500 204 194006 ... **H23R**.204. ...		-	▮012	▮016

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique à bout rond
Tapered with round end

H 33 R

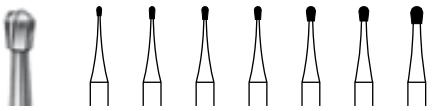


		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**016**
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		1700	1701	1702
FG · *Friction Grip (FG)* 500 314 194007 ... **H33R**.314. ...		010	012	016
FG extra-long · *Friction Grip extra-long (FGXL)* 500 316 194007 ... **H33R**.316. ...		-	-	▮016

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique avec denture surtaillée, bout rond
Tapered with round end and cross cut

Préparation cavitaire
Poire
Cavity preparation
Pear

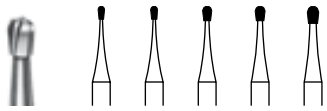
H 7



		5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**006**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**018**
L	mm	1,3	1,7	1,8	1,75	1,8	1,85	2,4
US No.		329	330	330 1/2	331	332	333	-
FG court · *Friction Grip short (FGS)* 500 313 232001 ... **H7**.313. ...		-	008	-	-	-	-	-
FG · *Friction Grip (FG)* 500 314 232001 ... **H7**.314. ...		006	008	009	010	012	014	018
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* 500 204 232001 ... **H7**.204. ...		-	▮008	-	▮010	-	▮014	-

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Poire
Pear

H 7 S



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**
L	mm	1,8	1,8	1,8	1,85	2,1
US No.		330 1/2S	331S	332S	333S	-

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 232003 ...

H7S.314. ... | 009 | 010 | 012 | 014 | 016

Poire
Profil de coupe ultra performant pour l'excavation
Pear
High-efficiency cutting design for excavating

H 7 SM

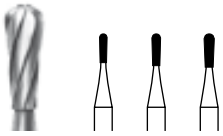
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**
L	mm	2,7

FG · *Friction Grip (FG)*

H7SM.314. ... | 009

max. 160000 min^{-1}/rpm
Poire
Profil de coupe ultra performant pour l'excavation
Col fin pour une meilleure visibilité
Pear
High-efficiency cutting design for excavating
Slim neck for improved vision

H 7 L



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**014**
L	mm	3,8	4,2	4,4
US No.		331L	332L	333L

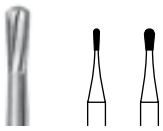
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 234006 ...

H7L.314. ... | 010 | 012 | 014

Poire, longue
Pear, long

H 245



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**008**	**014**
L	mm	2,8	2,8
US No.		245	-

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 233006 ...

H245.314. ... | 008 | 014

Poire
Pear

H 59

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**
L	mm	2,5

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

H59.313. ... | 010

FG · *Friction Grip (FG)*

H59.314. ... | 010

Fraise à sillons, pointe coupante,pour l'ouverture contrôlée des sillons
Fissure bur for minimally invasive opening of fissures, cutting tip

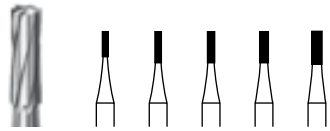
Préparation cavitaire
Cône inversé
Cavity preparation
Inverted cone

H 2

		5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**006**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**
L	mm	0,5	0,9	1,0	1,1	1,2	1,4	1,6	1,7
US No.		33 ½	34	34 ½	35	36	37	38	39
FG · *Friction Grip (FG)* 500 314 010006 ... **H2**.314. ...		006	008	009	010	012	014	016	018
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* 500 204 010006 ... **H2**.204. ...		▮006	▮008	-	▮010	▮012	▮014	▮016	▮018

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Cône inversé
Inverted cone

H 21

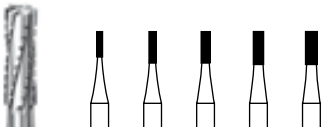


		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4
US No.		55	56	57	58	59
FG · *Friction Grip (FG)* 500 314 107006 ... **H21**.314. ...		008	009	010	012	014

Cylindrique
Cylinder

Préparation cavitaire
Surtaillé
Cavity preparation
With cross cut

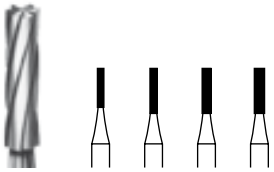
H 31



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,4	4,4
US No.		555	557	558	559	560
FG · *Friction Grip (FG)* 500 314 107007 ... **H31**.314. ...		008	010	012	014	016
FG extra-long · *Friction Grip extra-long (FGXL)* 500 316 107007 ... **H31**.316. ...		-	+010	+012	+014	-
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* 500 204 107007 ... **H31**.204. ...		-	▮010	▮012	-	▮016

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique avec denture surtaillée
Cylinder with cross cut

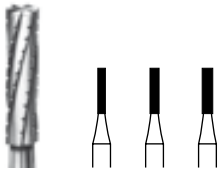
H 21 L



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**	**012**	**014**
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		56L	57L	58L	59L
FG · *Friction Grip (FG)* 500 314 110006 ... **H21L**.314. ...		009	010	012	014

Cylindrique, long
Cylinder, long

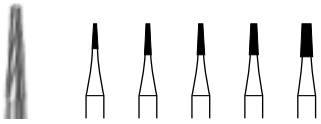
H 31 L



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**014**
L	mm	6,0	6,0	6,0
US No.		557L	558L	559L
FG · *Friction Grip (FG)* 500 314 110007 ... **H31L**.314. ...		010	012	014

Cylindrique, long, avec denture surtaillée
Cylinder long with cross cut

H 23

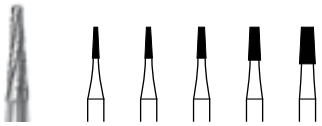


		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**008**	**009**	**010**	**012**	**016**
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4
US No.		168	169	170	171	172
FG · *Friction Grip (FG)* 500 314 168006 ... **H23**.314. ...		008	009	010	012	016

Conique
Tapered

Préparation cavitaire
Fraises fissures coniques
Cavity preparation
Tapered burs

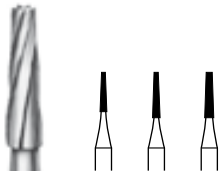
H 33



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**	**012**	**016**	**021**
L	mm	4,2	4,2	4,2	4,4	4,8
US No.		699	700	701	702	703
FG · *Friction Grip (FG)* 500 314 168007 ... **H33**.314. ...		009	010	012	016	-
FG extra-long · *Friction Grip extra-long (FGXL)* 500 316 168007 ... **H33**.316. ...		-	+010	+012	+016	▪021
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 500 104 168007 ... **H33**.104. ...		▮009	▮010	▮012	▮016	▮021

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
▪ = ⟲max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = ⟲max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, denture surtaillée
Tapered with cross cut

H 23 L



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**	**012**
L	mm	5,2	6,0	6,0
US No.		169L	170L	171L

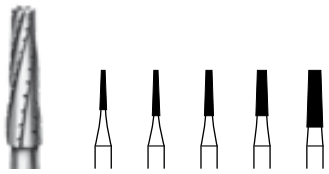
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 171006 ...

H23L.314. ...	009	010	012

Conique, long
Tapered, long

H 33 L



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**	**012**	**016**	**021**
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0	7,5
US No.		699L	700L	701L	702L	703L

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 171007 ...

H33L.314. ...	009	010	012	016	+021

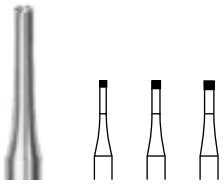
FG extra-long · *Friction Grip extra-long (FGXL)*

500 316 171007 ...

H33L.316. ...	-	▮010	▮012	▮016	-

▮ = $n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
+ = $n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Conique, long, denture surtaillée
Tapered long with cross cut

H 207



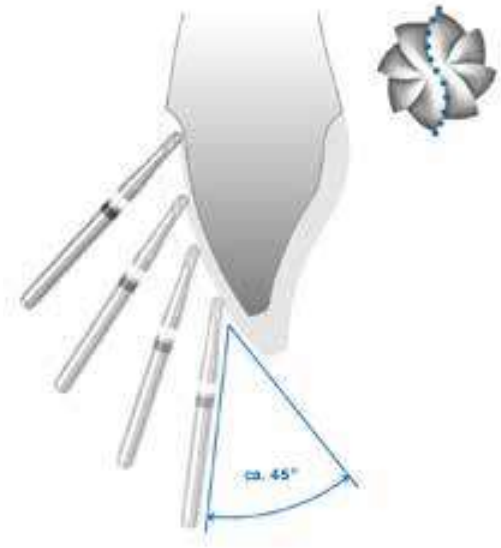
		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**014**
US No.		957	958	959

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 150001 ...

H207.314. ...	010	012	014

Fraise à pointe coupante pour approfondir la limite de préparation après une préparation en épaulement à l'aide des 837/837L pour obtenir une cavité avec un plancher plat
End-cutting bur for lowering the preparation limit following shoulder preparation with 837/837L diamond series or for creating a flat preparation floor in the cavity



The perfect cutter for every crown

It makes a big difference if the crown to be removed is made of porcelain fused to metal, or if it is a metal or all-ceramic crown.
Below is an overview of our range of crown cutters:

Material: Porcelain fused to metal** or **extremely hard metals
***H4MCL** - **F**o(u)r **m**etal and **c**eramics*
- *Suitable for metal and ceramic veneers thanks to its special toothing and large chip spaces*
- *The H4MCL is at its most efficient when used in a red contra-angle*

***Material: Ceramics only** (e.g. ZrO_2)*
4ZR/S (Diamond instruments)
- *The special bond of this cutter greatly facilitates the otherwise tedious separation of all-ceramic materials*
- *In view of its higher torque (compared to dental turbines), we recommend using the instrument in a red contra-angle*

Material: Metal
H35L*
- *Thanks to its optimized blade geometry, this instrument is even more efficient than its predecessors*
- *Improved service life*
- *Slim neck*

H34L*
- *Predecessor of the H35L*

H40*
- *The instrument with a "powerful bite"*

General recommendations for use:
- *Optimum speed: 160,000 rpm in a micro motor*
- *To make full use of the separating procedure when slitting the crown, we suggest applying the instrument to the crown to be cut at an angle of approx. 45°*
- *Always work with plenty of cooling (at least 50 ml/min.)*
- *Do not exceed a maximum contact pressure of 2N*

** When working on "softer" materials (where the instrument tends to slip), we recommend reducing the speed to 120,000 rpm or using the instrument with low pressure in a dental turbine*

La fraise idéale pour tout type de couronne

Cela fait une grande différence si l'on doit retirer une couronne métallo-céramique, une couronne métallique ou bien une couronne céramo-céramique.
Voici un aperçu de nos fraises à découper les couronnes :

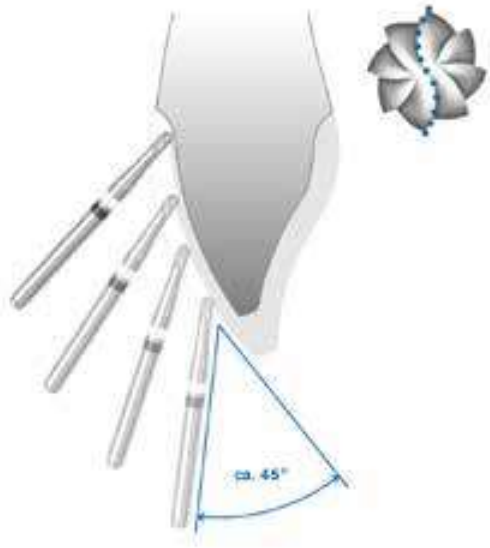
Matériau : couronnes céramo-métalliques ou **métaux extrêmement durs**
H4MCL - **F**o(u)r **M**etal and **C**eramics
- Grâce à sa denture spéciale et les larges espaces de dégagement pour l'évacuation des copeaux, cette fraise permet de travailler les métaux et incrustations céramiques
- L'efficacité de la fraise H4MCL est maximale si elle est utilisée sur contre-angle rouge

Matériau : Couronnes céramo-céramiques (p. ex. ZrO_2)
4ZR/S (Instruments diamantés)
- Grâce à sa diamantation spéciale, cet instrument facilite la séparation des matériaux céramo-céramiques
- Grâce au couple supérieur (par rapport à la turbine traditionnelle) l'utilisation du contre-angle multiplicateur est recommandé

Matériau : Métal
H34L
H40
- L'instrument « qui a du mordant »

Consignes d'utilisation générales :
- Vitesse de rotation optimale : 160 000 t/min. sur micromoteur
- Pour une séparation optimale des couronnes, nous conseillons de travailler avec un angle de 45° entre la fraise et la couronne à découper
- Utiliser le spray de façon abondante (au moins 50 ml/min.)
- Une faible pression à < 2N est conseillée

Fraise à découper les couronnes



Crown Cutters

H4MC - the crown cutter for metal and ceramics

Designed for quick and efficient cutting of crowns made of metal alloys, titanium and veneers made of low-fusion ceramics without instrument change.

Product characteristics and advantages

Due to its special "D" type toothing, the H4MC enables quick cutting of crowns and bridges made of all popular metal alloys without problems. Large chip spaces permit quick chip removal and prevent clogging, especially when cutting soft alloys with gold content. H4MC is ideally suited for thin ceramic veneers, too.

A further distinct feature is the tip-transversing blade permitting easy penetration of the material to be cut.

For cutting all-ceramic crowns and bridge frames made of extremely hard ceramics, as for example zirconium oxide ceramics, we recommend Jack: 4ZRS.314.016.

H4MC - Fraise à découper les couronnes métalliques et céramiques

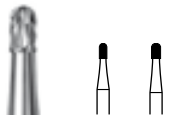
Une seule et même fraise pour découper tous les alliages métalliques, le titane et les facettes céramique basse fusion.

Les caractéristiques de la fraise et les avantages :

La H4MC, grâce à sa denture spéciale « D », permet de déposer rapidement et sans difficulté les couronnes et les bridges en alliage métallique. Les larges espaces de dégagement assurent une évacuation rapide des copeaux et préviennent ainsi l'encrassement des entrelames, notamment lorsqu'il s'agit de découper les alliages précieux tendres. La fraise H4MC découpe également les facettes en céramique.

Autre caractéristique appréciable : la zone coupante à la pointe de l'instrument permet de pénétrer rapidement au coeur du matériau à fraiser.

Pour couper les couronnes entièrement céramiques et les squelettés, les bridges fabriqués en céramique dure, comme p. ex. l'oxyde de zirconium, nous recommandons notre fraise Jack: 4ZRS.314.016.



○ ● H 4 MC

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	012
L	mm	2,0	2,0

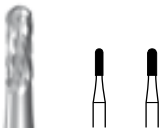
FG · *Friction Grip (FG)*

○ ●	**H4MC**.314. ...	010	012

Pour couronnes céramo-métalliques et métalliques
Appliquer la fraise à découper les couronnes à 45°
(Pour la zircone et les céramiques haute fusion, utiliser nos instruments diamantés ZRS)
For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremly hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZRS-Diamond)

Métalliques/Céramiques
Fraises à séparer les couronnes
Metal/Ceramic
Crown cutter

H 4 MCL



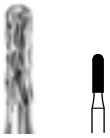
		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**
L	mm	3,5	3,5

FG · *Friction Grip (FG)*

H4MCL.314. ...	010	012

Pour couronnes céramo-métalliques et métalliques
Appliquer la fraise à découper les couronnes à 45°
(Pour la zircone et les céramiques haute fusion, utiliser nos instruments diamantés ZRS)
For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremly hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZRS-Diamond)

H 4 MCXL



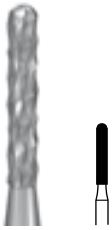
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	5,0

FG · *Friction Grip (FG)*

H4MCXL.314. ...	014

Pour couronnes céramo-métalliques et métalliques
Appliquer la fraise à découper les couronnes à 45°
(Pour la zircone et les céramiques haute fusion, utiliser nos instruments diamantés ZRS)
For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremly hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZRS-Diamond)

H 4 MCXXL



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

H4MCXXL.314. ...	014

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Pour couronnes céramo-métalliques et métalliques
Appliquer la fraise à découper les couronnes à 45°
(Pour la zircone et les céramiques haute fusion, utiliser nos instruments diamantés ZRS). Voir coffret SD2149
For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremly hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZRS-Diamond)

Couronnes métalliques

Metal crowns

● H 35 L

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	3,7

FG · *Friction Grip (FG)*

● **H35L**.314. ... 012

Pour couronnes métalliques
Appliquer la fraise à découper les couronnes à 45°
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°

●● H 34

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	012
L	mm	2,0	2,0

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 138008 ...
●● **H34**.314. ... 010 012

Pour couronnes métalliques
Appliquer la fraise à découper les couronnes à 45°
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°

Métal
Fraises à séparer les couronnes
Metal
Crown cutters

●● H 34 L

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	3,5

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 139008 ...
●● **H34L**.314. ... 012

Pour couronnes métalliques
Appliquer la fraise à découper les couronnes à 45°
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°

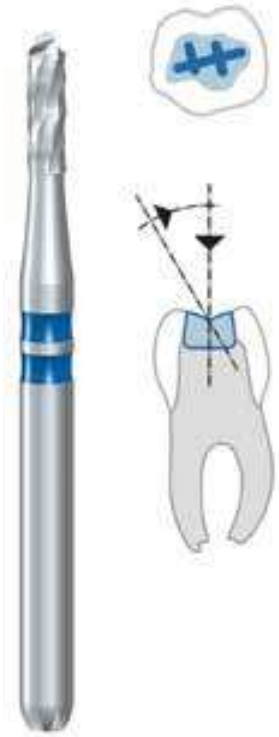
H 40

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	4,0

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 139008 ...
H40.314. ... 012

Pour les couronnes métalliques
Appliquer la fraise à découper les couronnes à 45°
Vendue par 50 et 100
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°



TransAmalgam

Amalgam remover

Besides the aspect of health protection during the removal of insufficient amalgam fillings, special emphasis has been placed above all on keeping the treatment time as short as possible. The H32 has been developed as a specialised instrument for this very purpose.

- *Distinctive tip transversing blade for optimal axial drilling ability, low resistance to penetration and a large chip space*
- *Toothing with a pyramid-shaped cutting tip*
- *Clearly defined chip spaces for high efficient cutting of amalgam and proper removal of the debris*

A part d'éviter tout risque de traumatisme pendant le retrait d'anciennes obturations à l'amalgame, le chirurgien-dentiste est particulièrement attentif à consacrer le minimum de temps à une telle opération. La fraise H32 est l'instrument idéal, conçu spécifiquement pour cette procédure.

- Un tranchant accentué sur la pointe de l'instrument pour une performance optimale de forage axial et une très faible résistance à la pénétration
- Pointe coupante munie d'une denture pyramidale
- Vastes zones de recueil des copeaux permettant d'enlever l'amalgame avec une efficacité remarquable

Fraise pour le retrait des amalgames
pour un travail efficace
Amalgam remover
for efficient work

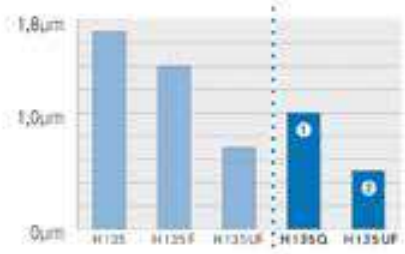
H 32

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**
L	mm	4,2

FG · *Friction Grip (FG)*

H32.314. ... 012

Fraise pour le retrait des amalgames
Amalgam remover



Fraises à finir « Q »

Q-Finishers

Q-Finishers for efficient working on composite and optimal results

Different instruments are available for the finishing of composites. The ideal instrument can be chosen to suit the surface quality of the natural teeth: Tungsten carbide finishers create smooth surface in little time, red diamond finishers leave a certain roughness. These are used when the filling is to receive a certain surface structure.

Step ❶ Q-Finisher *(eg. H135Q)*
Step ❷ ultra-fine finishing instrument *(eg. H135UF)*

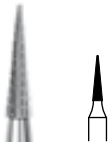
Advantages:
- *Economy of time and money thanks to a fast, efficient finishing procedure*
- *A better surface quality can be achieved after just one finishing step than previously after two finishing steps with traditional tungsten carbide burs. This is due to the cross-cut toothing specially designed for work on fillings*
- *Creates much finer surfaces than red diamond finishers (Rz: approx. 14 µm)*
- *The instruments H134Q, H135Q and H50AQ with their smooth non-cutting tip assure gentle finishing without damage to the gingiva*

Fraises à finir, denture Q, pour un travail rationnel ainsi que des résultats de qualité pour la finition des composites

Pour la finition des obturations en composite, différents instruments sont disponibles. L'instrument idéal peut être choisi selon la structure de la dent naturelle : Avec les instruments en carbure de Tungstène,des surfaces lisses sont créées rapidement, les instruments diamantés à finir laissent une certaine rugosité. Elles sont utilisées si l'on veut donner une certaine structure de surface à l'obturation.

Etape ❶ denture Q (ex. H135Q)
Etape ❷ brillantage avec denture UF (ex. H135UF)

Avantages :
- Gain de temps et coût réduit grâce au polissage rapide et efficace
- Coût réduit avec la suppression d'un instrument
- Dès la 1ère étape, l'état de surface obtenu est déjà meilleur, en regard du résultat obtenu avec les 2 étapes d'auparavant, créé avec des fraises à finir conventionnelles en carbure de Tungstène
- Cela est dû à la denture spéciale avec coupe transversale, particulièrement adaptée au façonnage des obturations



H 134 Q

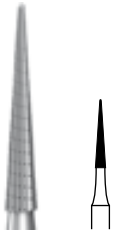
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Référence spéciale · *Special name*		FS6Q

FG · *Friction Grip (FG)*

H134Q.314. ... 014

Vestibulaire
Labial

Composites
Façonnage/Retouches avec les fraises à finir Q
Composite
Trimming/Finishing with Q-Finishers



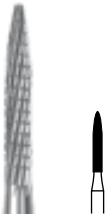
H 135 Q

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Référence spéciale · *Special name*		FS9Q

FG · *Friction Grip (FG)*

H135Q.314. ... 014

max. 300000 min⁻¹/rpm
Vestibulaire
Labial



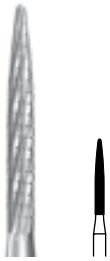
H 48 LQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

H48LQ.314. ... 012

max. 300000 min⁻¹/rpm
Vestibulaire
Labial



new

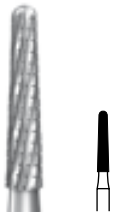
H 48 XLQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	10,0

FG · *Friction Grip (FG)*

H48XLQ.314. ... 012

max. 300000 min⁻¹/rpm
Vestibulaire, extra longue
Labial, extra long



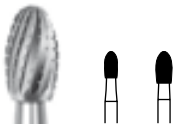
H 375 RQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,0
Angle	α	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

H375RQ.314. ... 016

Vestibulaire
Labial



H 379 Q

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018	023
L	mm	3,5	4,2

FG · *Friction Grip (FG)*

H379Q.314. ... 018 +023

✦ = $n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Palatine/Occlusale
Palatal/Occlusal

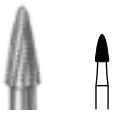
H 246 Q

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	009
L	mm	3,7

FG · *Friction Grip (FG)*

H246Q.314. ... 009

Occlusale
Pointe coupante
Occlusal
Cutting tip



H 390 Q

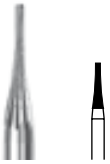
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018
L	mm	3,6

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 274075 ...

H390Q.314. ... 018

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Occlusale
Pointe coupante
Occlusal
Cutting tip



H 50 AQ

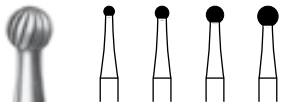
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010
L	mm	6,0

FG · *Friction Grip (FG)*

H50AQ.314. ... 010

Proximale
Interproximal

H 41



	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**014**	**018**	**023**	**027**
US No.	7004	7006	7008	7009

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 001071 ...

H41.314. ...	014	018	+023	▪027

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

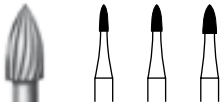
500 204 001071 ...

H41.204. ...	▮014	▮018	▮023	▮027

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
▪ = ⟲max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = ⟲max. 300000 min⁻¹/rpm

Boule
12-24 lames en fonction de la taille
Round
12-24 blades depending on size

H 46



	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**018**
L mm	3,5	3,5	3,8
US No.	7102	7104	7106

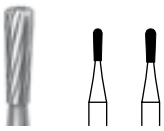
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 254072 ...

H46.314. ...	012	014	018

Flamme
12 lames, normal
Flame
12 blades, normal

H 47 L



	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**012**	**014**
L mm	4,2	4,4
US No.	7303	7304

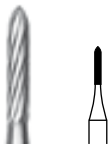
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 234072 ...

H47L.314. ...	012	014

Poire, longue
12 lames, normal
Pear, long
12 blades, normal

H 281



	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**009**
L mm	5,0

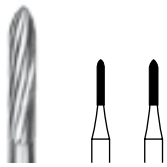
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 287072 ...

H281.314. ...	009

Cylindrique, courte
Compatible avec série diamantée 876
8 lames, normal
Torpedo, short
Matches 876 diamond series
8 blades, normal

H 282



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**
L	mm	6,0	6,0

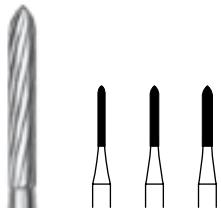
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 288072 ...

H282.314. ...	010	012

Cylindrique, avec chanfrein modifié
Compatible avec série diamantée 877
8-10 lames en fonction de la taille
Parallel chamfer, torpedo
Matches 877 diamond series
8-10 blades depending on size

H 283



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**014**
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 289072 ...

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

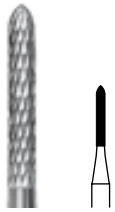
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 289072 ...

H283.204. ...	-	▮012	-

▮ = ↻max. 100000 min^{-1}/rpm
✦ = ↻max. 300000 min^{-1}/rpm
Cylindrique, avec chanfrein modifié
Compatible avec Instrument diamanté 878
8-12 lames en fonction de la taille
Parallel chamfer, torpedo
Matches 878 diamond series
8-12 blades depending on size

H 283 E



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**
L	mm	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 289080 ...

H283E.314. ...	012

↻max. 300000 min^{-1}/rpm
Cylindrique avec chanfrein modifié pour la découpe des métaux non précieux et des résines provisoires
10 lames, normal
For trimming temporary appliances made of non-precious metal and acrylics
10 blades, normal

H 284

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	10,0

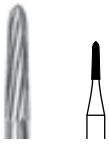
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 290072 ...

H284.314. ...	014

↻max. 300000 min^{-1}/rpm
Cylindrique, avec chanfrein modifié
Compatible avec la série d'instrument diamanté 879
12 lames, normal
Parallel chamfer, torpedo
Matches 879 diamond series
12 blades, normal

H 281 K



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	5,0
Angle	α	2°

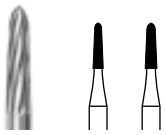
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 296072 ...

H281K.314. ...	012

Conique, avec chanfrein modifié
Compatible avec la série d'instrument diamanté 876K
8 lames, normal
Tapered chamfer, torpedo
Matches 876K diamond series
8 blades, normal

H 282 K



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	6,0	6,0
Angle	α	2°	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 297072 ...

H282K.314. ...	014	016

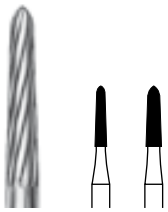
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 297072 ...

H282K.204. ...	▮014	▮016

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique, avec chanfrein modifié
Compatible avec la série d'instrument diamanté 877K
8-10 lames en fonction de la taille
Tapered chamfer, torpedo
Matches 877K diamond series
8-10 blades depending on size

H 283 K



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016	021
L	mm	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 298072 ...

H283K.314. ...	016	+021

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 298072 ...

H283K.204. ...	▮016	▮021

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
✦ = ⟲max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, avec chanfrein modifié
Compatible avec série d'instrument diamanté 878K
10-12 lames en fonction de la taille
Tapered chamfer, torpedo
Matches 878K diamond series
10-12 blades depending on size

H 284 K

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018
L	mm	10,0
Angle	α	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 299072 ...

H284K.314. ...	018

⟲max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, avec chanfrein modifié
Compatible avec série d'instrument diamanté 879K
12 lames, normal
Tapered chamfer, torpedo
Matches 879K diamond series
12 blades, normal

H 297

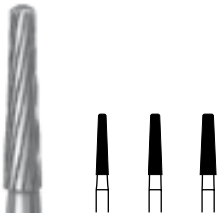
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**
L	mm	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 158072 ...

H297.314. ... 012

max. 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, à angle interne arrondi
Compatible avec la série d'instrument diamanté 837KR
10 lames, normal
Parallel shoulder, rounded edge
Matches 837KR diamond series
10 blades, normal



H 336

		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**	**018**	**021**
L	mm	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°

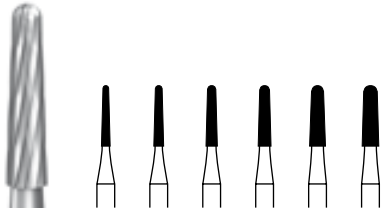
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 546072 ...

H336.314. ... 016 018 +021

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, à angle interne arrondi
Compatible avec la série d'instrument diamanté 847KR
12 lames, normal
Tapered shoulder, rounded edge
Matches 847KR diamond series
12 blades, normal

Préparation coronaire
Finition coronaire
Crown preparation
Finishing crown cores



H 375 R

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

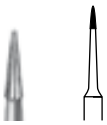
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 198072 ...

H375R.314. ... +012 +014 016 018 +021 +023

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé 1/4 de rond
Compatible avec la série d'instrument diamanté 856
12 lames, normal
Tapered chamfer, round
Matches 856 diamond series
12 blades, normal

H 132



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Référence spéciale · *Special name*		FS3

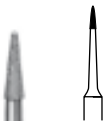
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 699071 ...

H132.314. ... 008

max. 300000 min⁻¹/rpm
Compatible avec séries d'instrument diamanté 8955/FSD3F
8 lames, normal, à bout mousse
Matches 8955/FSD3F diamond series
8 blades, normal, safe end

H 132 F



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Référence spéciale · *Special name*		FS3F

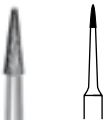
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 699041 ...

H132F.314. ... 008

max. 300000 min⁻¹/rpm
Compatible avec séries d'instrument diamanté 955 EF/FSD3EF
16 lames, fin, à bout mousse
Matches 955EF/FSD3EF diamond series
16 blades, fine, safe end

H 132 UF



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Référence spéciale · *Special name*		FS3UF

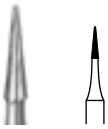
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 699031 ...

H132UF.314. ... 008

max. 300000 min⁻¹/rpm
Compatible avec séries d'instrument diamanté 955UF/FSD3UF
30 lames, ultrafin, à bout mousse
Matches 955UF/FSD3UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end

H 133



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010
L	mm	4,2
Référence spéciale · *Special name*		FS4

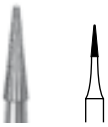
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 159071 ...

H133.314. ... 010

Compatible avec séries d'instrument diamanté 8956/FSD4F
8 lames, normal, à bout mousse
Matches 8956/FSD4F diamond series
8 blades, normal, safe end

H 133 F



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010
L	mm	4,2
Référence spéciale · *Special name*		FS4F

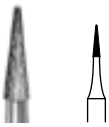
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 159041 ...

H133F.314. ... 010

Compatible avec série d'instrument diamanté 956EF/FSD4EF
16 lames, fin, à bout mousse
Matches 956EF/FSD4EF diamond series
16 blades, fine, safe end

H 133 UF



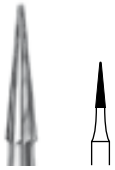
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010
L	mm	4,2
Référence spéciale · *Special name*		FS4UF

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 159031 ...

H133UF.314. ... 010

Compatible avec série d'instrument diamanté 956UF/FSD4UF
30 lames, ultrafin, à bout mousse
Matches 956UF/FSD4UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



H 134

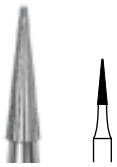
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Référence spéciale · *Special name*		FS6

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 164071 ...

H134.314. ... 014

Compatible avec série d'instrument diamanté 8852/FSD6F
8 lames, normal, à bout mousse
Matches 8852/FSD6F diamond series
8 blades, normal, safe end



H 134 F

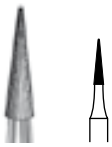
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Référence spéciale · *Special name*		FS6F

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 164041 ...

H134F.314. ... 014

Compatible avec série d'instrument diamanté 852EF/FSD6F
16 lames, fin, à bout mousse
Matches 852EF/FSD6EF diamond series
16 blades, fine, safe end



H 134 UF

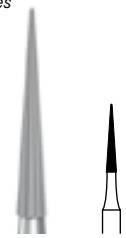
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Référence spéciale · *Special name*		FS6UF

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 164031 ...

H134UF.314. ... 014

Compatible avec série d'instrument diamanté 852UF/FSD6UF
30 lames, ultra-fin, à bout mousse
Matches 852UF/FSD6UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



H 135

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Référence spéciale · *Special name*		FS9

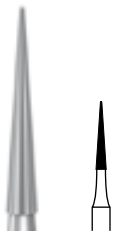
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 166071 ...

H135.314. ... 014

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Compatible avec série d'instrument diamanté 8859/FSD9F
8 lames, normal, à bout mousse
Matches 8859/FSD9F diamond series
8 blades, normal, safe end

Composites
Finition des surfaces vestibulaires
Composite
Labial finishing



H 135 F

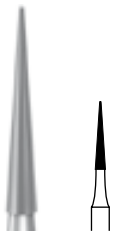
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Référence spéciale · *Special name*		FS9F

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 166041 ...

H135F.314. ... 014

max. 300000 min⁻¹/rpm
Compatible avec série d'instrument diamanté 859EF/FSD9EF
16 lames, fin, à bout mousse
Matches 859EF/FSD9EF diamond series
16 blades, fine, safe end



H 135 UF

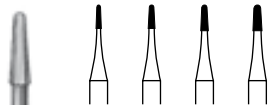
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Référence spéciale · *Special name*		FS9UF

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 166031 ...

H135UF.314. ... 014

max. 300000 min⁻¹/rpm
Compatible avec série d'instrument diamanté 859UF/FSD9UF
30 lames, ultrafin, à bout mousse
Matches 859UF/FSD9UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



H 247

		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	007	009	010	012
L	mm	3,2	3,2	3,4	3,4
Référence spéciale · *Special name*		OS3	OS2	-	-
US No.		-	7801	7802	7803

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 195071 ...

H247.314. ... 007 009 010 012

Compatible avec série d'instrument diamanté 8957/OSD2F, OSD3F
12 lames, normal
Matches 8957/OSD2F, OSD3F diamond series
12 blades, normal

H 247 F

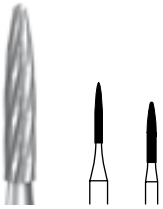
		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	007	009
L	mm	3,2	3,2
Référence spéciale · *Special name*		OS3F	OS2F

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 195041 ...

H247F.314. ... 007 009

Compatible avec série d'instrument diamanté 957EF/OSD2EF, OSD3EF
20 lames, fin
Matches 957EF/OSD2EF, OSD3EF diamond series
20 blades, fine



H 48 L

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	012
L	mm	8,0	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

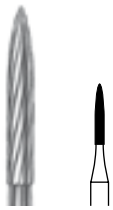
500 314 249072 ...

H48L.314. ... 010 012

max. 300000 min⁻¹/rpm
Flamme
Compatible avec série d'instrument diamanté 862
12 lames, normal
Flame
Matches 862 diamond series
12 blades, normal

Composites
Retouches vestibulaires
Composite
Labial finishing

H 48 LF



		5
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**012**
L	mm	8,0

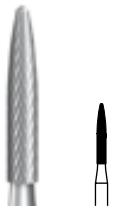
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 249042 ...

H48LF.314. ... 012

max. 300000 min^{-1}/rpm
Flamme
Compatible avec série diamantée 862
20 lames, fin
Flame
Matches 862 diamond series
20 blades, fine

H 48 LUF



		5
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**012**
L	mm	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

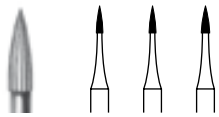
500 314 249032 ...

H48LUF.314. ... 012

max. 300000 min^{-1}/rpm
Flamme
Compatible avec série diamantée 862
30 lames, ultrafin
Flame
Matches 862 diamond series
30 blades, ultra-fine

Composites
Retouches occlusales
Composite
Occlusal finishing

H 246



		5	5	5
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**009**	**010**	**012**
L	mm	3,6	3,6	3,6
US No.		7901	7902	7903

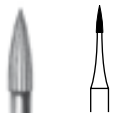
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 496071 ...

H246.314. ... 009 010 012

Pointe
12 lames, normal
Needle
12 blades, normal

H 246 UF



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**
L	mm	3,7

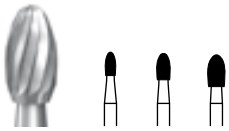
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 496031 ...

H246UF.314. ... 009

Pointe
30 lames, ultrafin
Needle
30 blades, ultra-fine

H 379



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**018**	**023**
L	mm	3,1	3,5	4,2
Référence spéciale · *Special name*		-	-	OS1
US No.		7404	7406	7408

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 277072 ...

H379.314. ... 014 018 +023

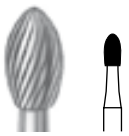
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 277072 ...

H379.204. ... ▮014 ▮018 ▮023

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Œuf
12 lames, normal
Compatible avec série diamantée 8379/OSD1
Egg/Football
12 blades, normal
Matches 8379/OSD1 diamond series

H 379 F



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	4,2
Référence spéciale · *Special name*		OS1F

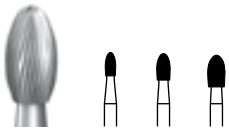
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 277042 ...

H379F.314. ... 023

↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Œuf
20 lames, fin
Compatible avec série diamantée 379EF/OSD1EF
Egg/Football
20 blades, fine
Matches 379EF/OSD1EF diamond series

H 379 UF



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**018**	**023**
L	mm	3,1	3,5	4,2
Référence spéciale · *Special name*		-	-	OS1UF

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 277032 ...

H379UF.314. ... 014 018 +023

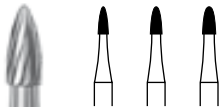
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 277032 ...

H379UF.204. ... - ▮018 ▮023

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Œuf
30 lames, ultra-fin
Compatible avec série diamantée 379UF/OSD1UF
Egg/Football
30 blades, ultra-fine
Matches 379UF/OSD1UF diamond series

H 390



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**016**	**018**
L	mm	3,4	3,5	3,6

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 274072 ...

H390.314. ...	014	016	018

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 274072 ...

H390.204. ...	-	▮016	▮018

▮ = $n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Flamme
12 lames, normal
Grenade
12 blades, normal

H 390 F

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	3,5

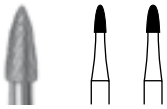
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 274042 ...

H390F.314. ...	016

Flamme
20 lames, fin
Grenade
20 blades, fine

H 390 UF



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**	**018**
L	mm	3,5	3,6

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 274032 ...

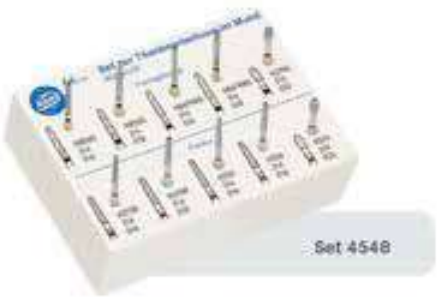
H390UF.314. ...	016	018

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 274032 ...

H390UF.204. ...	▮016	-

▮ = $n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Flamme
30 lames, ultra-fin
Grenade
30 blades, ultra-fine



Façonnage du titane en bouche

Intraoral work on titanium

In implantology, titanium abutments are used as prefabricated, solid build-ups in the crown and bridge technique. Titanium abutments are either supplied in assembled condition or fabricated individually by the dental technician, so that the dentist only has to carry out minor corrections on the abutment. To perform intraoral corrections we have developed a set of instruments specially designed for effective work on titanium in the mouth. We recommend using the matching finishing instruments with red color coding for subsequent finishing.

Advantages:

- *Coarse toothing with cross-cut specially developed for titanium, allowing to work on this tenacious material without clogging the instrument*
- *Different shapes are available*
- *Matching finishing instruments are available*

Dans l'implantologie prothétique, le titane s'utilise comme faux moignon préfabriqué pour recevoir une couronne ou un bridge. Les faux moignons en titane sont confectionnés ou fabriqués individuellement au laboratoire dentaire, et le chirurgien dentiste doit en général effectuer de petites retouches, comme par exemple une correction du bon positionnement. Nous vous proposons désormais des instruments en carbure de tungstène spécialement développés pour réaliser un façonnage efficace du titane en bouche. Pour le polissage final, nous recommandons les instruments à finir appairés (bague couleur : rouge).

Les avantages :

- Grosse denture surtaillée, spécialement développée pour le traitement du titane, usinage des matériaux difficiles à usiner sans fracture de l'instrument
- Formes adaptées au façonnage des faux moignons
- Les instruments à finir appairés sont également disponibles

H 856 G

		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016	018	020
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

H856G.314. ...	016	018	+020

+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique
Compatible avec la série diamantée 856
Tapered chamfer, round
Matches 856 diamond series

H 847 KRG

		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016	018	020
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

H847KRG.314. ...	016	018	+020

+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique à angle interne arrondi
Compatible avec la série diamantée 847KR
Tapered shoulder, rounded edge
Matches 847KR diamond series

H 379 G

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	4,2

FG · *Friction Grip (FG)*

H379G.314. ...	023

↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Œuf
Compatible avec série diamantée 379
Egg/Football
Matches 379 diamond series

Fraises/ Fraise à finir
Burs/Finishing instruments

Boule
Round 146-147

Le retrait de la plaque
Tartar remover 146

Flamme
Flame 147

Alésoir radiculaire
Root planer

148

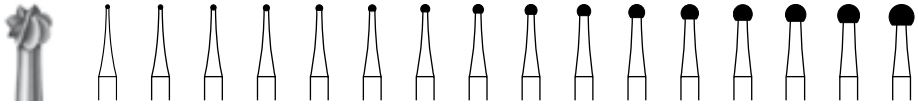
Strips à séparer
Separating strip

149

Steel **Acier**

Burs/Finishing instruments **146 –** **147** Fraises/Fraises-à-finir
Root planer **148** Alésoir radiculaire
Separating strip **149** Strips à séparer

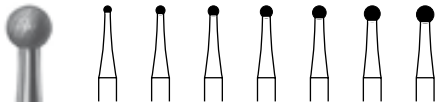
1



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**005**	**006**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**025**	**027**	**029**	**031**
US No.		1/4	1/2	-	1	-	2	3	4	5	6	7	8	9	10	-	11
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* 310 204 001001 ... 1.204. ...		▮005	▮006	▮007	▮008	▮009	⬙010	⬙012	⬙014	⬙016	⬙018	◆021	◆023	△025	△027	▲029	▲031
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)* 310 205 001001 ... 1.205. ...		-	-	-	-	-	⬙010	⬙012	⬙014	⬙016	⬙018	◆021	◆023	-	-	-	-

▲ = ↻max. 20000 min-1/rpm
△ = ↻max. 25000 min-1/rpm
◆ = ↻max. 30000 min-1/rpm
⬙ = ↻max. 40000 min-1/rpm
⬙ = ↻max. 70000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
Boule
Non stérilisable en autoclave
Tige 205 seulement disponible en emballage de 6 unités
Round
Cannot be sterilized in the autoclave
Shank 205 only available in a pack of 6

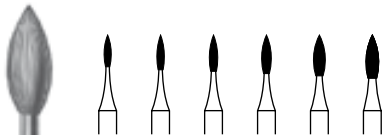
41



		6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**
US No.		-	B	C	D	-	200	-
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* 310 204 001071 ... .204. ...		⬙010	⬙012	⬙014	⬙016	⬙018	◆021	◆023

◆ = ↻max. 30000 min-1/rpm
⬙ = ↻max. 40000 min-1/rpm
⬙ = ↻max. 70000 min-1/rpm
Boule, finition
Non stérilisable en autoclave
Finisher, round
Cannot be sterilized in the autoclave

48



		6	6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**
L	mm	4,2	4,6	4,8	5,1	5,4	5,7
US No.		-	242	-	-	-	-

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

310 204 243071 ...

48.204. ...	▮009	◆010	◇012	◇014	◇016	◇018

◇ = ⟲max. 40000 min⁻¹/rpm
◆ = ⟲max. 70000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à finir, flamme
Non stérilisable en autoclave
Finisher, flame
Cannot be sterilized in the autoclave

189

		6
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	2,6

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

189.204. ...	012

max. 10000 min⁻¹/rpm
Fraise pour surfaçage radiculaire, acier inoxydable
Coffret 4362 conseillé
Root planer, stainless steel
We recommend set 4362

190

		6
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010
L	mm	5,6

Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*

190.205. ...	010

max. 10000 min⁻¹/rpm
Fraise pour surfaçage radiculaire, acier inoxydable
Coffret 4362 conseillé
Root planer, stainless steel
We recommend set 4362

9816.000

Epaisseur · *Thickness*	mm	0,05
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	6,0
L	mm	150

Strips à séparer, interproximal, acier fin inoxydable
Separating strip for interproximal use, stainless steel

Instruments pour les préparations
Preparation instruments

Boule
Round 153-154

Cône inversé
Inverted cone 155

Cone inversé, long
Long inverted cone 155

Diabolo
Diabolo 155

Poire
Pear 155-157

Cylindrique, diamanté à la pointe uniquement
Cylinder, end-coated only 158

Cylindrique, à angle interne arrondi
Cylinder with rounded edge 158-161

Cylindrique
Cylinder 161-162

Cylindrique à bout rond
Cylinder round 163-166

Cylindrique, pointu
Cylinder pointed 166-167

Conique, pointu
Tapered pointed 167-168

Conique, long
Tapered round, long 169

Conique à angle interne arrondi
Tapered with rounded edge 169-174

Conique
Tapered 174-175

Conique à bout rond
Tapered round 175-178

Ogival
Torpedo 179-181

Conique, ogival
Torpedo tapered 182-184

Olive
Bud 184-185

Oeuf
Egg/Football 185-186

Granate
Grenade 187

Pointe
Needle 187

Flamme
Flame 188-190

Lentille
Lenticular 190

Repère de profondeur
Depth marker 191-192

Réducteur des bords cavitaires
Cavity margin trimmer 192

Occlusale/palatine
Occlusal-/palatal grinder 193

Forme spéciale
Special 193

Double cône
Double cone 193

Interproximale
Interproximal 194

Roue
Wheel 194

Occlusale
Occlusal grinder 195

Deep Marker
PrepMarker

Deep Marker
PrepMarker 196-197

Instruments pour la micro dentisterie
Micropreparation instruments

198-201

Diamants ZR
ZR-Diamonds

202-206

Instrument pour séparer les couronnes en zircone
Crown cutter for all-ceramics

207

Pour le retrait des composites
Composite remover

208

Strips diamantés
Diamond strips

Visiostrips · *Diamond strips with honeycomb design* 209-210

Strips diamantés · *Diamond strips* 211-213

Disque à finir
Finishing disc

214

Surfaçage radiculaire
Root planers

215

Diamond **Diamant**

Preparation instruments	**152 –**	**195**	Instruments pour préparations
PrepMarker	**196 –**	**197**	DeepMarker
Micropreparation instruments	**198 –**	**201**	Instruments pour les micro-préparations
ZR-Diamonds for all-ceramics	**202 –**	**206**	Fraises ZR pour céramo-céramiques
Crown cutter for all-ceramics		**207**	Instrument pour séparer les couronnes en zircone
Composite remover		**208**	Instrument pour le retrait des composites
Diamond strips	**209 –**	**213**	Strips diamantés
Finishing disc		**214**	Disque à finir
Root planer		**215**	Alésoir radiculaire

Instruments diamantés

Diamond instruments

On the following pages, we would like to introduce our comprehensive range of dental diamond instruments. The instruments of this range are grouped by their shapes, with the exception of special instruments (for example instruments for micro preparation) which are described in a short text and introduced as a group.

Our S-diamonds and instruments with guide pin are not grouped together but allocated to the corresponding standard instruments of identical shape, which is why we would like to briefly introduce these instruments:

S-Diamonds

The special design of the working part with staggered plane surfaces creates a multiple edge structure which assures increased material reduction, good chip removal and better cooling.

Advantages:
- *Instruments remove considerably more tooth substance than conventional diamond instruments*
- *Quicker reduction saves time*
- *More patient comfort*

To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary. The reference numbers of these instruments start with the letter "S". They are provided with a gold-plated shank for easy recognition.

C'est avec plaisir que nous vous présentons notre large gamme d'instruments diamantés disponibles pour le cabinet dentaire, en regroupant les instruments de formes identiques. Le groupe des instruments spéciaux (p. ex. les instruments pour la micro préparation) fait une exception et est présenté par le biais d'un texte.

Nos diamants « S » et les instruments munis d'une pointe-guide ne se voient pas regroupés, car ceux-ci sont attribués aux instruments diamantés standards de forme identique. Pour cette raison, nous les présentons brièvement, comme suit :

Diamants « S »

Le design spécial de la partie travaillante structurée, munie de multiples facettes permet de réaliser un retrait important avec une bonne évacuation des débris et un meilleur refroidissement.

Avantages :
- Retrait de tissus, nettement plus important
- Economie de temps
- Confort accru pour le patient

Pour obtenir un état de surface idéal, une finition doit être réalisée par la suite. La référence de ces instruments commence par la lettre « S ». La couleur dorée des tiges facilite une identification aisée.

Instruments diamantés

Diamondinstruments

Guide-Pin-Diamonds

The Guide pin instruments for a non-traumatic, tissue-friendly placing of the crown margin were developed with the expert advice of Prof. Günay. Special emphasis is placed on the diamond instruments with uncoated guide pin. This serves as a horizontal distance keeper and prevents excessive preparation. What's more, in sub-gingival preparations the guide pin also assures that a predefined distance to the periodontium is kept. The reference numbers of these instruments end with the letter "P" (P=Pin).

Advantages:

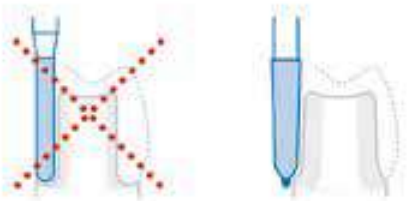
- *Controlled preparation with a defined, even cutting depth*
- *Damage to the biological width is almost entirely avoided*

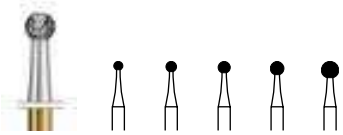
Instruments avec pointe-guide

D'après les conseils scientifiques du Professeur Günay, nous avons développé une gamme d'instruments diamantés munis d'une pointe-guide sans revêtement. Ces instruments servent d'une part d'entretoise horizontale, évitant ainsi une préparation excessive et d'autre part ils garantissent le respect d'une distance prédéfinie lors de la préparation subgingivale. La référence de ces instruments est suivie de la lettre « P » (P = Pin, Guide).

Avantages :

- Contrôle de la préparation à une profondeur bien définie
- Préservation de l'espace biologique





S 6801

	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	012	014	016	018	023

FG · *Friction Grip (FG)*

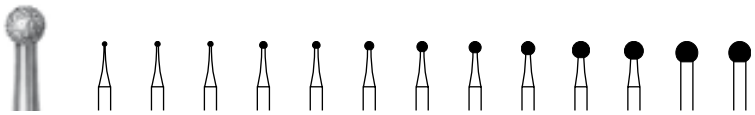
S6801.314. ...	012	014	016	018	+023

+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Boule
Compatible avec la série de fraises en carbure H41
Round
Matches H41 carbide finisher series

○ **801 UF**
● **801 EF**
● **8801**
801
● **6801**
● **5801**



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	023	025	029	035
FG court · *Friction Grip short (FGS)*														
806 313 001524 ...														
801.313. ...		-	-	-	-	010	-	014	-	018	-	-	-	-
FG · *Friction Grip (FG)*														
806 314 001494 ...														
○ **801UF**.314. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	-	+023	-	-	-
806 314 001504 ...														
● **801EF**.314. ...		-	007	-	-	-	-	-	-	018	+023	▪025	▫029	-
806 314 001514 ...														
● **8801**.314. ...		-	007	-	-	-	012	014	-	018	+023	▪025	▫029	▫035
806 314 001524 ...														
801.314. ...		006	007	008	009	010	012	014	016	018	+023	-	▫029	▫035
806 314 001534 ...														
● **6801**.314. ...		-	-	-	009	010	012	014	016	018	+023	-	▫029	-
806 314 001544 ...														
● **5801**.314. ...		-	-	-	-	-	-	-	016	-	+023	-	-	-
FG long · *Friction Grip long (FGL)*														
806 315 001524 ...														
801.315. ...		-	-	-	-	-	012	-	016	-	-	-	-	-
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*														
806 204 001504 ...														
● **801EF**.204. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	-	▮023	-	-	-
806 204 001514 ...														
● **8801**.204. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	▮018	▮023	-	▮029	-
806 204 001524 ...														
801.204. ...		-	-	-	▮009	▮010	▮012	▮014	▮016	▮018	▮023	-	▮029	▮035

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
▫ = ↻max. 120000 min⁻¹/rpm
▫ = ↻max. 140000 min⁻¹/rpm
▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm

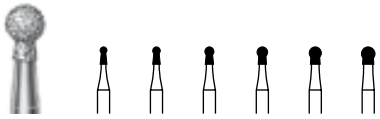
Boule
Round

801 L
● **6801 L**

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
FG · *Friction Grip (FG)*		
806 314 697524 ...		
801L.314. ...		016
806 314 697534 ...		
● **6801L**.314. ...		016

↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Boule, long col
Round, long neck

802
● **6802**

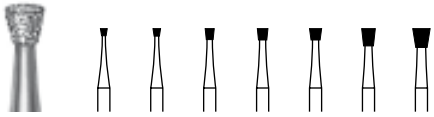


		5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016	018
L	mm	3,0	3,0	3,0	3,5	3,5	3,5
FG · *Friction Grip (FG)*							
806 314 002524 ...							
802.314. ...		009	010	012	014	016	018
806 314 002534 ...							
● **6802**.314. ...		-	010	012	014	-	-

Boule, col diamanté
Round, coated neck

Préparation cavitaire
Cône inversé
Cavity preparation
Inverted cone

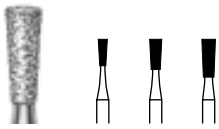
805
6805



		5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	023
L	mm	1,0	1,0	1,2	1,4	1,4	1,5	2,2
FG · *Friction Grip (FG)*								
806 314 010524 ... **805**.314. ...		009	010	012	014	016	018	+023
806 314 010534 ... **6805**.314. ...		-	-	012	014	-	-	-

✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Cône inversé
Inverted cone

807



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	016	018
L	mm	3,4	4,0	5,0
FG · *Friction Grip (FG)*				
806 314 225524 ... **807**.314. ...		012	016	018

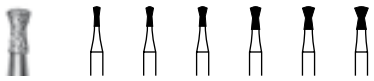
Cône long inversé
Long inverted cone

813

		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	014	016	018
L	mm	1,6	1,6	1,9	2,3
FG · *Friction Grip (FG)*					
806 314 032524 ... **813**.314. ...		010	014	016	018

Diabolo
Diabolo

806
6806



		5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016	018
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
FG · *Friction Grip (FG)*							
806 314 019524 ... **806**.314. ...		009	010	012	014	016	018
806 314 019534 ... **6806**.314. ...		-	010	012	014	-	-

Diabolo
Diabolo

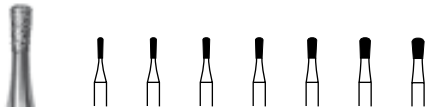
822

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	008	009
L	mm	2,0	2,0
FG · *Friction Grip (FG)*			
806 314 232524 ... **822**.314. ...		008	009

Petite poire
Pear, small

Préparation cavitaire
Poire
Cavity preparation
Pear

830 EF
8830
830
6830

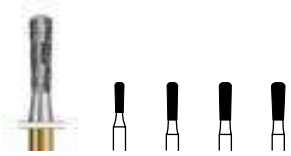


		5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016
L	mm	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7
FG court · *Friction Grip short (FGS)*								
806 313 233524 ... **830**.313. ...		-	-	-	-	012	-	-
FG · *Friction Grip (FG)*								
806 314 233504 ... **830EF**.314. ...		-	-	009	010	012	014	-
806 314 233514 ... **8830**.314. ...		-	-	-	010	012	014	-
806 314 233524 ... **830**.314. ...		007	008	009	010	012	014	016
806 314 233534 ... **6830**.314. ...		-	-	-	010	012	014	016

Poire
Pear

Préparation cavitaire
Diamants Série « S »
Cavity preparation
S-Diamond

S 6830 L



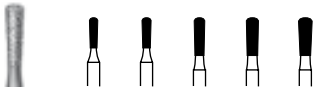
		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0
FG · *Friction Grip (FG)*					
S6830L.314. ...		012	014	016	018
FG long · *Friction Grip long (FGL)*					
S6830L.315. ...		-	014	-	-

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Poire longue
Compatible avec la série de fraises en carbure H47L
Pear, long
Matches H47L carbide finisher series

Préparation cavitaire
Poire longue
Cavity preparation
Pear, long

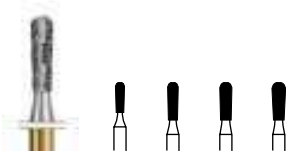
830 LEF
8830 L
830 L
6830 L
5830 L



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	012	014	016	018
L	mm	4,0	4,0	5,0	5,0	5,0
FG court · *Friction Grip short (FGS)*						
806 313 234524 ... **830L**.313. ...		-	-	014	-	-
FG · *Friction Grip (FG)*						
806 314 234504 ... **830LEF**.314. ...		-	012	-	-	-
806 314 234514 ... **8830L**.314. ...		010	012	014	-	-
806 314 234524 ... **830L**.314. ...		010	012	014	016	018
806 314 234534 ... **6830L**.314. ...		-	012	014	016	018
806 314 234544 ... **5830L**.314. ...		-	-	014	-	-

Poire, longue
Pear, long

S 6830 RL

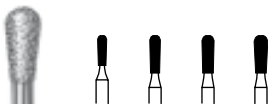


		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0
FG · *Friction Grip (FG)*					
S6830RL.314. ...		012	014	016	018

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Poire longue, à bout rond
Pear, long, round

8830 RL
830 RL
6830 RL

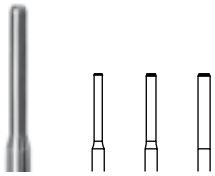


		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0
FG · *Friction Grip (FG)*					
806 314 238514 ... **8830RL**.314. ...		012	-	016	-
806 314 238524 ... **830RL**.314. ...		012	014	016	018
806 314 238534 ... **6830RL**.314. ...		012	014	016	018

Poire longue, à bout rond
Pear, round, long

Préparation coronaire
Finition du bord coronaire
Crown preparation
Margin refinement

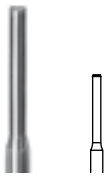
10839



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**016**
FG · *Friction Grip (FG)*				
10839.314. ...		+012	014	016

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Afin d'approfondir la limite de préparation après une préparation en épaulement à l'aide des 837KR/837LKR ou bien pour obtenir une cavité avec un plancher plat
For lowering the preparation limit after shoulder preparation with 837KR/837LKR series or for creating a flat preparation floor in the cavity

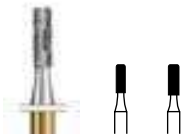
839



		5	
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	
FG · *Friction Grip (FG)*			
806 314 150524 ...			
839.314. ...		012	

max. 300000 min⁻¹/rpm
Afin d'approfondir la limite de préparation après une préparation en épaulement à l'aide des 837/837L ou pour obtenir une cavité avec un plancher plat
For lowering the preparation limit after shoulder preparation with 837/837L series or for creating a flat preparation floor in the cavity

S 6835 KR



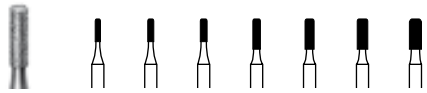
		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**014**
L	mm	3,7	4,0
FG · *Friction Grip (FG)*			
S6835KR.314. ...		012	014

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Cylindrique, court, angle interne arrondi
Short cylinder, rounded edge

Préparation cavitaire
Cylindrique, court, angle interne arrondi
Cavity preparation
Cylinder with rounded edge

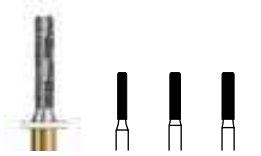
835 KREF
8835 KR
835 KR
6835 KR



		5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**
L	mm	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
FG · *Friction Grip (FG)*								
806 314 156504 ... **835KREF**.314. ...		-	-	-	-	012	-	-
806 314 156524 ... **835KR**.314. ...		007	008	009	010	012	014	016
806 314 156514 ... **8835KR**.314. ...		-	008	-	010	012	014	016
806 314 156534 ... **6835KR**.314. ...		-	-	-	010	012	014	-

Cylindrique, court, angle interne arrondi
Cylinder short, rounded edge

S 6836 KR

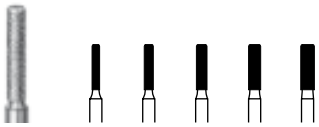


		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**016**
L	mm	6,0	6,0	6,0
FG · *Friction Grip (FG)*				
S6836KR.314. ...		012	014	016

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Cylindrique à angle interne arrondi
Short parallel shoulder, rounded edge

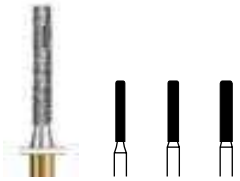
836 KREF
8836 KR
836 KR
6836 KR



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	012	014	016	018
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
FG · *Friction Grip (FG)*						
806 314 157504 ... **836KREF**.314. ...		-	012	-	-	-
806 314 157514 ... **8836KR**.314. ...		▪010	012	014	016	018
806 314 157524 ... **836KR**.314. ...		▪010	012	014	016	018
806 314 157534 ... **6836KR**.314. ...		▪010	012	014	-	-

▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Cylindrique court, avec angle interne arrondi
Short parallel shoulder, rounded edge

S 6837 KR



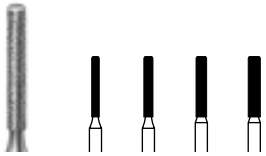
		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
FG · *Friction Grip (FG)*				
S6837KR.314. ...		+012	014	016

+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Cylindrique à angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises en carbure H297
Parallel shoulder, rounded edge
Matches H297 carbide finisher series

Préparation coronaire
Epaulement cylindrique, angle interne arrondi
Crown preparation
Parallel shoulder, rounded edge

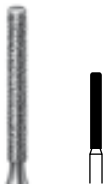
837 KREF
8837 KR
837 KR
6837 KR



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
FG · *Friction Grip (FG)*					
806 314 158504 ... **837KREF**.314. ...		-	-	014	-
806 314 158514 ... **8837KR**.314. ...		▪010	+012	014	016
806 314 158524 ... **837KR**.314. ...		▪010	+012	014	-
806 314 158534 ... **6837KR**.314. ...		-	+012	014	-

▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Epaulement cylindrique, angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises en carbure H297
Parallel shoulder, rounded edge
Matches H297 carbide finisher series

837 LKR



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	10,0

FG · *Friction Grip (FG)*

837LKR.314. ...	014

max. 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, long, à angle interne arrondi
Long parallel shoulder, rounded edge

842 KR

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	12,0

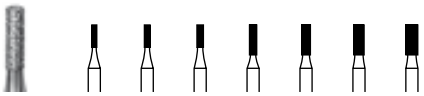
FG · *Friction Grip (FG)*

842KR.314. ...	014

max. 160000 min⁻¹/rpm
Epaulement cylindrique, extra long, à angle interne arrondi
Long parallel shoulder, rounded edge

Préparation cavitaire
Angle droit
Cavity preparation
Sharp edge

8835
835
6835



		5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016
L	mm	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

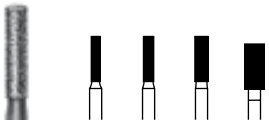
806 313 107524 ... **835**.313. ...	-	-	-	010	012	-	-
806 313 107534 ... **6835**.313. ...	-	-	-	-	012	-	-

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 107514 ... **8835**.314. ...	-	-	-	010	-	014	-
806 314 107524 ... **835**.314. ...	007	008	009	010	012	014	016
806 314 107534 ... **6835**.314. ...	-	-	009	010	012	014	-

Cylindrique, court
Cylinder, short

8836
836
6836
5836



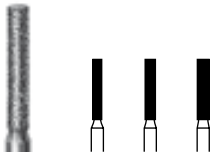
		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	018	027
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,6

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 110514 ...				
8836.314. ...	012	-	-	-
806 314 110524 ...				
836.314. ...	012	014	018	▪027
806 314 110534 ...				
6836.314. ...	012	014	018	-
806 314 110544 ...				
5836.314. ...	-	014	-	-

▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Cylindrique à bord plat, court
Short parallel shoulder

8837
837
6837
5837



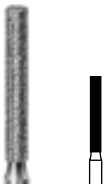
		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 111514 ...			
8837.314. ...	+012	014	-
806 314 111524 ...			
837.314. ...	+012	014	016
806 314 111534 ...			
6837.314. ...	+012	014	016
806 314 111544 ...			
5837.314. ...	-	014	-

+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique à bord plat
Parallel shoulder

837 L



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	10,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 112524 ...	
837L.314. ...	014

↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique à bord plat, long
Long parallel shoulder

842

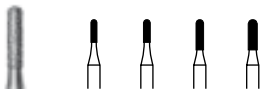
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	12,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 113524 ...	
842.314. ...	014

↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Cylindrique à bord plat, extra long
Extra long parallel shoulder

8838
838
6838



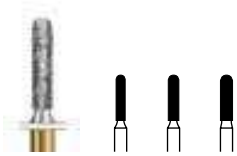
		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	008	009	010	012
L	mm	3,0	3,0	4,0	4,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 137514 ...					
8838.314. ...		-	-	-	012
806 314 137524 ...					
838.314. ...		008	009	010	012
806 314 137534 ...					
6838.314. ...		-	-	-	012

Cylindrique, court, à bout rond
Short cylinder, round

S 6880



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

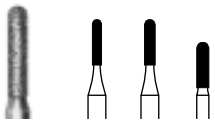
FG · *Friction Grip (FG)*

S6880.314. ...	012	014	016

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Cylindrique, 1/4 de rond
Short parallel chamfer, round

8880
880
6880



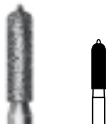
		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 140514 ...			
8880.314. ...	012	014	016
806 314 140524 ...			
880.314. ...	012	014	-
806 314 140534 ...			
6880.314. ...	012	014	-

Cylindrique à bout rond
Short parallel chamfer, round

8880 P
880 P

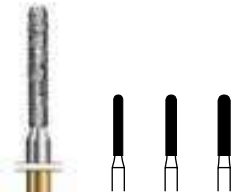


		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018
L	mm	6,0
L_1	mm	0,5

FG · *Friction Grip (FG)*

8880P.314. ...	018
880P.314. ...	018

$n_{max.}$ 160000 min^{-1}/rpm
Cylindrique, court, avec chanfrein
Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,65 mm
Parallel chamfer, round
Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin



S 6881

		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

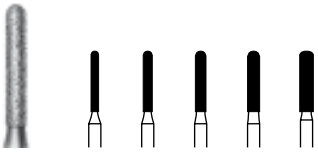
FG · *Friction Grip (FG)*

S6881.314. ...	+012	014	016

✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Cylindrique, 1/4 de rond
Parallel chamfer, round



881 EF
8881
881
6881
5881

	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	010	012	014	016	018
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

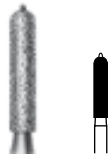
806 314 141504 ... **881EF**.314. ...	-	+012	014	-	-
806 314 141514 ... **8881**.314. ...	▪010	+012	014	016	+018
806 314 141524 ... **881**.314. ...	▪010	+012	014	016	-
806 314 141534 ... **6881**.314. ...	-	+012	014	016	+018
806 314 141544 ... **5881**.314. ...	-	-	-	016	-

▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm

Cylindrique, 1/4 de rond
Parallel chamfer, round

Préparation coronaire
Congé 1/4 de rond cylindrique
Crown preparation
Parallel chamfer, round

8881 P
881 P



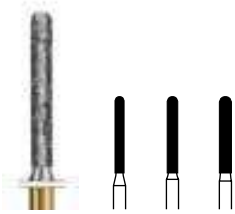
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018
L	mm	8,0
L_1	mm	0,5

FG · *Friction Grip (FG)*

8881P.314. ...	018
881P.314. ...	018

max. 160000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, 1/4 de rond
Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,65 mm
Parallel chamfer, round
Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin

S 6882



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0

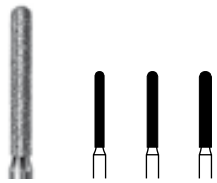
FG · *Friction Grip (FG)*

S6882.314. ...	▪012	+014	+016

▪ = max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Cylindrique, 1/4 de rond
Long parallel chamfer, round

8882
882



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 142514 ... **8882**.314. ...	012	014	016
806 314 142524 ... **882**.314. ...	012	014	-

max. 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, long, 1/4 de rond
Long parallel chamfer, round

S 6882 L

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	12,0

FG · *Friction Grip (FG)*

S6882L.314. ...	014

max. 160000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Cylindrique, extra-long, congé 1/4 de rond
Extra long parallel chamfer, round

8882 L

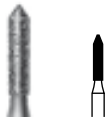
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	12,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 143514 ...
8882L.314. ... 014

max. 160000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, extra-long, congé 1/4 de rond
Extra long parallel chamfer, round

8884
884
6884



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**
L	mm	6,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 129514 ...
8884.314. ... 012

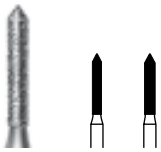
806 314 129524 ...
884.314. ... 012

806 314 129534 ...
6884.314. ... 012

Cylindrique, court, avec extrémité chanfreinée
Cylinder short, with beveled tip

Préparation coronaire
Cylindrique avec pointe chanfreinée
Crown preparation
Cylinder with beveled tip

8885
885
6885



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**014**
L	mm	8,0	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

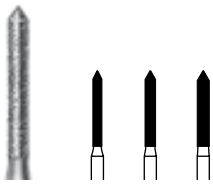
806 314 130514 ...
8885.314. ... +012 014

806 314 130524 ...
885.314. ... +012 014

806 314 130534 ...
6885.314. ... +012 014

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, avec extrémité chanfreinée
Cylinder with beveled tip

8886
886
6886



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**016**
L	mm	10,0	10,0	10,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 131514 ... **8886**.314. ...	012	014	016
806 314 131524 ... **886**.314. ...	012	014	016
806 314 131534 ... **6886**.314. ...	-	014	016

max. 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, long, extrémité chanfreinée
Cylinder long, with beveled tip

S 6886 K

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**018**
L	mm	9,0
Angle	α	1,5°

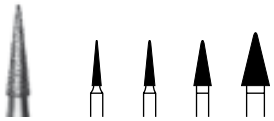
FG · *Friction Grip (FG)*

S6886K.314. ...	018

max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Conique, long, avec extrémité chanfreinée
Tapered with beveled tip, long

852 UF
852 EF
8852
852
6852



Composites
Façonnage vestibulaire
Composite
Facial surface trimming

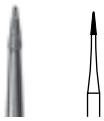
		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**023**	**037**
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,0
Angle	α	3,5°	5,5°	8°	13°
Référence spéciale · *Special name*		-	FSD6	-	-

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 164494 ... **852UF**.314. ...	-	014	-	-
806 314 164504 ... **852EF**.314. ...	-	014	-	-
806 314 164514 ... **8852**.314. ...	012	014	-	-
806 314 164524 ... **852**.314. ...	012	-	-	▯037
806 314 164534 ... **6852**.314. ...	012	-	+023	-

▯ = max. 120000 min⁻¹/rpm
+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Compatible avec la série de fraises en carbure H134/FS6
Matches H134/FS6 carbide finisher series

955 UF
955 EF
8955



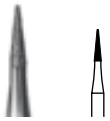
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**008**
L	mm	3,0
Référence spéciale · *Special name*		FSD3

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 699494 ...	**955UF**.314. ...	008
806 314 699504 ...	**955EF**.314. ...	008
806 314 699514 ...	**8955**.314. ...	008

max. 300000 min-1/rpm
Compatible avec la série de fraises en carbure H132/FS3, H132F/FS3F
Matches H132/FS3, H132F/FS3F carbide finisher series

956 UF
956 EF
8956



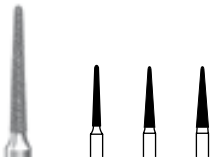
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**
L	mm	4,0
Référence spéciale · *Special name*		FSD4

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 159494 ...	**956UF**.314. ...	010
806 314 159504 ...	**956EF**.314. ...	010
806 314 159514 ...	**8956**.314. ...	010

Compatible avec la série de fraises en carbure H133/FS4
Matches H133/FS4 carbide finisher series

858 UF
858 EF
8858
858
6858



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**014**	**016**
L	mm	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	3,4°	3,9°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 165494 ...	**858UF**.314. ...	-	+014	-

FG · *Friction Grip (FG)*

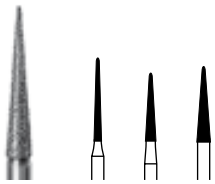
806 314 165524 ...	**858**.314. ...	+010	+014	016

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

806 313 165524 ...	**858**.313. ...	-	+014	-
806 314 165504 ...	**858EF**.314. ...	+010	+014	-
806 314 165514 ...	**8858**.314. ...	+010	+014	-
806 314 165534 ...	**6858**.314. ...	-	+014	-

✦ = max. 300000 min-1/rpm
Pointe
Pointed

859 UF
859 EF
8859
859
6859

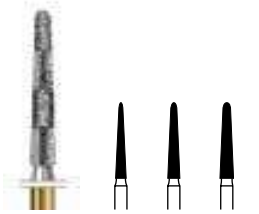


		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**014**	**018**
L	mm	11,0	9,0	10,0
Angle	α	2°	3,7°	3,6°
Référence spéciale · *Special name*		-	FSD9	-

FG · *Friction Grip (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

max. 300000 min-1/rpm
Compatible avec la série de fraises en carbure H135/FS9
Matches H135/FS9 carbide finisher series



S 6850

		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**016**	**018**
L	mm	10,0	10,0	10,0
Angle	α	2°	2°	2°

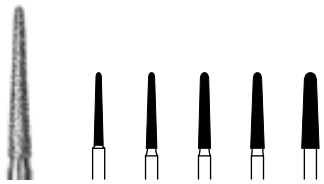
FG · *Friction Grip (FG)*

S6850.314. ...	014	016	018

max. 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Congé 1/4 de rond, long
Long tapered chamfer



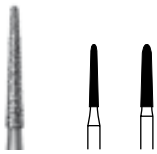
8850
850
6850
5850

		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**016**	**018**	**023**
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	3°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 199514 ... **8850**.314. ...	012	014	016	018	-
806 314 199524 ... **850**.314. ...	012	014	016	018	023
806 314 199534 ... **6850**.314. ...	012	014	016	018	023
806 314 199544 ... **5850**.314. ...	-	-	016	-	-

max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé 1/4 de rond long, conique
Tapered round, long



8868
868

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**016**
L	mm	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 223514 ... **8868**.314. ...	+012	016
806 314 223524 ... **868**.314. ...	+012	016

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, à bout rond
Tapered round

S 6845 KR

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**018**	**025**
L	mm	4,0	4,0
Angle	α	3°	5°

FG · *Friction Grip (FG)*

S6845KR.314. ...	018	▪025

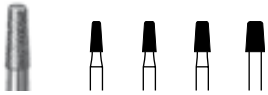
▪ = max. 160000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Conique, à angle interne arrondi
Tapered, rounded edge

Préparation cavitaire
A angle interne arrondi
Cavity preparation
Tapered with rounded edge

845 KREF
8845 KR
845 KR
6845 KR



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**	**018**	**021**	**025**
L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0
Angle	α	3°	3°	4°	5°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 544504 ...				
845KREF.314. ...	016	018	-	▪025
806 314 544514 ...				
8845KR.314. ...	016	018	+021	▪025
806 314 544524 ...				
845KR.314. ...	016	018	+021	▪025

▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, à angle interne arrondi
Voir aussi coffret 4261, page 381
Tapered, rounded edge
See set 4261, page 381

845 KRD

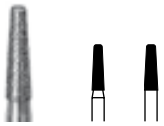
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
Angle	α	5°
L	mm	4,0

FG · *Friction Grip (FG)*

845KRD.314. ...	025

Conique, à angle interne arrondi, avec repère de profondeur à 2 mm
Voir aussi coffret 4562/ST, page 380
Tapered, rounded edge, depth marking at 2 mm
See set 4562/ST, page 380

846 KREF
8846 KR
846 KR

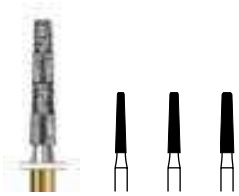


		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**	**018**
L	mm	6,0	6,0
Angle	α	2,5°	2,5°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 545504 ...		
846KREF.314. ...	016	-
806 314 545514 ...		
8846KR.314. ...	016	018
806 314 545524 ...		
846KR.314. ...	016	018

Conique, à angle interne arrondi
Short tapered shoulder, rounded edge



S 6847 KR

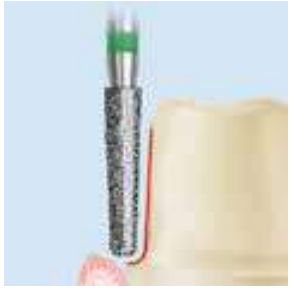
		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**016**	**018**
L	mm	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

S6847KR.314. ...	014	016	018

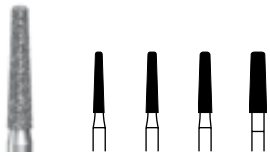
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Conique, à angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises en carbure H336
Tapered shoulder, rounded edge
Matches H336 carbide finisher series



Préparation coronaire
Epaulement angle interne arrondi
Crown preparation
Tapered shoulder, rounded edge

847 KREF
8847 KR
847 KR
6847 KR

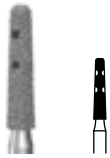


	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**014**	**016**	**018**	**023**
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle α	2°	2°	2°	2,5°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 546504 ... **847KREF**.314. ...	-	016	-	+023
806 314 546514 ... **8847KR**.314. ...	014	016	018	+023
806 314 546524 ... **847KR**.314. ...	014	016	018	+023
806 314 546534 ... **6847KR**.314. ...	-	016	018	+023

✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, à angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises en carbure H336
Tapered shoulder, rounded edge
Matches H336 carbide finisher series



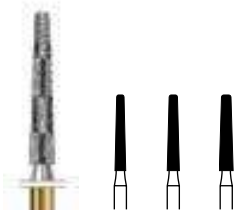
6847 KRD

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	8,0
Angle	α	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

6847KRD.314. ...	016

Conique, à angle interne arrondi, avec repère de profondeur à 2 mm et 4 mm
Voir aussi coffret 4562/ST, page 380
Compatible avec la série de fraises en carbure H336
Tapered shoulder, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm
See set 4562/ST, page 380
Matches H336 carbide finisher series



S 6848 KR

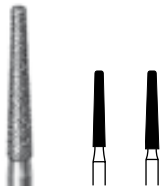
		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**016**	**018**
L	mm	10,0	10,0	10,0
Angle	α	2°	2°	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

S6848KR.314. ...	014	016	018

max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Conique, long, à angle interne arrondi
Long tapered shoulder, rounded edge



8848 KR
848 KR

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**	**018**
L	mm	10,0	10,0
Angle	α	2°	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 553514 ...

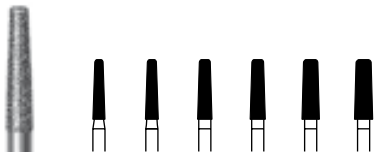
8848KR.314. ...	016	018

806 314 553524 ...

848KR.314. ...	016	-

max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, long, à angle interne arrondi
Long tapered shoulder, rounded edge

8951 KR
951 KR



		5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016	017	019	020	023	024
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

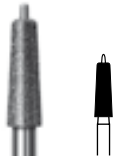
FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 585514 ...
8951KR.314. ... | - | 017 | - | +020 | - | ▪024

806 314 585524 ...
951KR.314. ... | 016 | - | +019 | - | +023 | -

▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, à angle interne arrondi avec des tailles intermédiaires spéciales
Tapered shoulder, rounded edge with longer total lengths and special intermediate sizes

8372 P



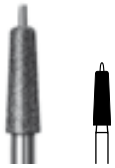
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L_1	mm	1,1
Angle	α	2,5°

FG · *Friction Grip (FG)*

8372P.314. ... | 023

↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Conique avec épaulement, à angle interne arrondi
Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,59 mm
Tapered shoulder, rounded edge
Creates a cutting depth of 0.59 mm at the crown margin

8372 PL



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L_1	mm	1,6
Angle	α	2,5°

FG · *Friction Grip (FG)*

8372PL.314. ... | 023

↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Epaulement à angle interne arrondi, avec une pointe-guide extra longue
Profondeur de coupe au bord coronaire 0,59 mm
Tapered shoulder rounded edge with extra long guide pin
Creates a cutting depth of 0.59 mm at the crown margin

959 KREF
8959 KR
959 KR

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Angle	α	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 584504 ...
959KREF.314. ... | 018

806 314 584514 ...
8959KR.314. ... | 018

806 314 584524 ...
959KR.314. ... | 018

Conique, à angle interne arrondi
Tapered, rounded edge

959 KRD

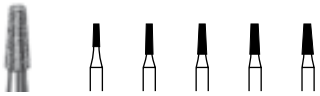
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Angle	α	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

959KRD.314. ...	018

Conique, à angle interne arrondi, avec repère de profondeur à 2 mm et 4 mm
Voir aussi coffret 4562/ST, page 380
Tapered, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm
See set 4562/ST, page 380

845
6845



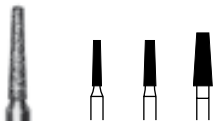
		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016
L	mm	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Angle	α	2,5°	2,5°	3°	3°	3°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 168524 ...						
	845.314. ...	009	010	012	014	016
806 314 168534 ...						
	6845.314. ...	-	-	012	014	-

Conique
Tapered

8846
846
6846



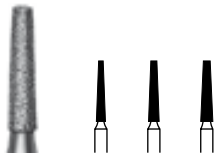
		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	016	025
L	mm	6,0	6,0	7,0
Angle	α	2,5°	2,5°	4°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 171514 ...				
	8846.314. ...	-	016	-
806 314 171524 ...				
	846.314. ...	012	016	025
806 314 171534 ...				
	6846.314. ...	012	016	-

= $n_{max.}$ 160000 min^{-1}/rpm
Conique, court à bord plat
Short tapered shoulder

8847
847
6847
5847



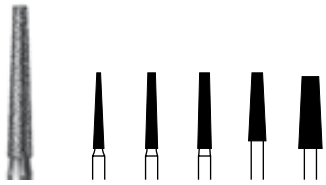
		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 172514 ... **8847**.314. ...		+012	014	016
806 314 172524 ... **847**.314. ...		+012	014	016
806 314 172534 ... **6847**.314. ...		+012	014	016
806 314 172544 ... **5847**.314. ...		-	-	016

✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, à bord plat
Tapered shoulder

8848
848
6848
5848



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014	016	018	023	031
L	mm	10,0	10,0	10,0	9,0	9,0
Angle	α	2,4°	1,8°	1,1°	3°	3°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 173514 ... **8848**.314. ...		-	+016	-	-	-
806 314 173524 ... **848**.314. ...		+014	+016	+018	+023	-
806 314 173534 ... **6848**.314. ...		-	+016	+018	+023	▯031
806 314 173544 ... **5848**.314. ...		-	+016	-	-	-

▯ = ↻max. 140000 min⁻¹/rpm
✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, à bord plat, long
Long tapered shoulder

957 EF
8957

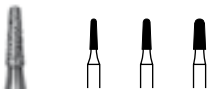
		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	007	009
L	mm	3,0	3,0
Angle	α	3°	3°
Référence spéciale · *Special name*		OSD3	OSD2

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 195504 ... **957EF**.314. ...	007	009
806 314 195514 ... **8957**.314. ...	007	009

Conique, à bout rond
Compatible avec la série de fraises en carbure H247
Tapered, round
Matches H247 carbide finisher series

849
6849



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,0	4,0	4,0
Angle	α	2,5°	3°	3°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 194524 ... **849**.314. ...	010	012	016
806 314 194534 ... **6849**.314. ...	-	012	016

Conique, à bout rond
Tapered round

new

8849 P

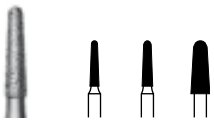
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,0
L_1	mm	0,5
Angle	α	3°

FG · *Friction Grip (FG)*

8849P.314. ...	016

$n_{max.}$ 160000 min^{-1}/rpm
Conique, rond
Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,43 mm
Tapered, round
Creates a cutting depth of 0.43 mm at the crown margin

8855
855
6855
5855



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	025
L	mm	6,0	6,0	7,0
Angle	α	2,5°	2,5°	4°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 197514 ... **8855**.314. ...	012	-	▪025
806 314 197524 ... **855**.314. ...	012	014	▪025
806 314 197534 ... **6855**.314. ...	012	-	▪025
806 314 197544 ... **5855**.314. ...	-	-	▪025

▪ = $n_{max.}$ 160000 min^{-1}/rpm
Congé 1/4 de rond, conique
Short tapered chamfer, round

new

855 D

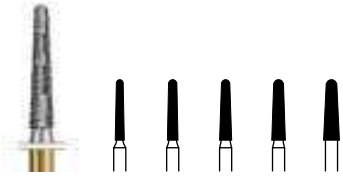
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	6,0
Angle	α	2,5°

FG · *Friction Grip (FG)*

855D.314. ...	016

Congé 1/4 de rond, conique, avec repère de profondeur à 1 mm
Voir aussi coffret 4665/ST, page 380
Short tapered chamfer, round, depth marking at 1 mm
See set 4665/ST, page 380

Préparation coronaire
Instrument Série « S »
Crown preparation
S-Diamond



S 6856

		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

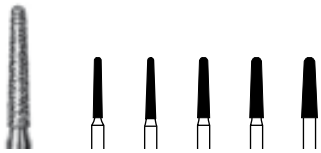
FG · *Friction Grip (FG)*

S6856.314. ...	012	014	016	018	+021

✦ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Congé conique 1/4 de rond
Compatible avec la série de fraises en carbure H375R
Tapered chamfer, round
Matches H375R carbide finisher series

Préparation coronaire
Congé 1/4 de rond, conique
Crown preparation
Tapered chamfer, round



856 EF
8856
856
6856
5856

		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	1,7°	1,7°	2°	2°	2°

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

806 313 198534 ...						
6856.313. ...	-	-	016	-	-

FG · *Friction Grip (FG)*

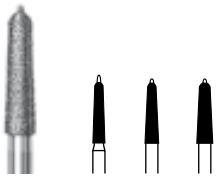
806 314 198504 ...						
856EF.314. ...	+012	-	016	-	-
806 314 198514 ...						
8856.314. ...	+012	014	016	018	+021
806 314 198524 ...						
856.314. ...	+012	014	016	018	-
806 314 198534 ...						
6856.314. ...	+012	014	016	018	+021
806 314 198544 ...						
5856.314. ...	-	014	016	018	-

✦ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé 1/4 de rond, conique
Compatible avec la série de fraises en carbure H375R
Tapered chamfer, round
Matches H375R carbide finisher series

Préparation coronaire
Chanfrein avec pointe-guide

Crown preparation
Tapered chamfer with guide pin

8856 P
856 P
6856 P



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**	**018**	**021**
L	mm	8,0	8,0	8,0
L_1	mm	1,0	0,5	0,5
Angle	α	2°	2°	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

8856P.314. ...	016	018	021
856P.314. ...	016	018	021
6856P.314. ...	-	018	021

max. 160000 min⁻¹/rpm
Congé conique 1/4 de rond
Profondeur de coupe au bord coronaire:0,30 mm (taille 016), 0,38 mm (taille 018) ou 0,54 mm (taille 021)
Tapered chamfer, round
Creates a cutting depth of 0.30 mm (size 016), 0.38 mm (size 018) or 0.54 mm (size 021) at the crown margin

S 6856 XL

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**021**
L	mm	12,0
Angle	α	2°

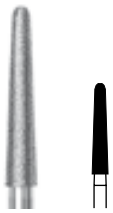
FG · *Friction Grip (FG)*

S6856XL.314. ...	021

max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Chanfrein conique extra long, 1/4 de rond
Extra long tapered chamfer, round

8856 XL



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**021**
L	mm	12,0
Angle	α	2°

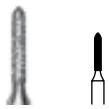
FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 200514 ...

8856XL.314. ...	021

max. 300000 min⁻¹/rpm
Chanfrein conique extra long, 1/4 de rond
Extra long tapered chamfer, round

8876
876



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**
L	mm	5,0

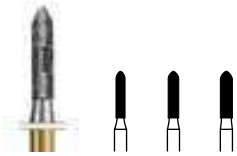
FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 287514 ...
8876.314. ... 009

806 314 287524 ...
876.314. ... 009

max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé cylindrique, court
Compatible avec la série de fraises en carbure H281
Short parallel chamfer, torpedo
Matches H281 carbide finisher series

S 6877



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**016**
L	mm	6,0	6,0	6,0

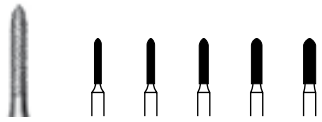
FG · *Friction Grip (FG)*

S6877.314. ... 012 014 016

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Congé ogival court cylindrique
Compatible avec la série de fraises en carbure H282
Short parallel chamfer, torpedo
Matches H282 carbide finisher series

8877
877
6877



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

806 313 288514 ...
8877.313. ... - - 012 - -

806 313 288534 ...
6877.313. ... - - 012 - -

FG · *Friction Grip (FG)*

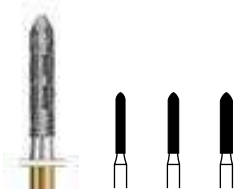
806 314 288514 ...
8877.314. ... ▪009 ▪010 012 014 016

806 314 288524 ...
877.314. ... ▪009 ▪010 012 - -

806 314 288534 ...
6877.314. ... - ▪010 012 - -

▪ = max. 160000 min⁻¹/rpm
Congé cylindrique
Compatible avec la série de fraises en carbure H282
Short parallel chamfer, torpedo
Matches H282 carbide finisher series

S 6878



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**016**
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

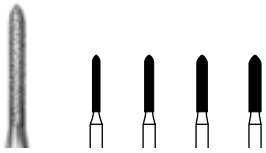
S6878.314. ... +012 014 016

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Congé ogival cylindrique
Compatible avec série de fraises en carbure H283
Parallel chamfer, torpedo
Matches H283 carbide finisher series

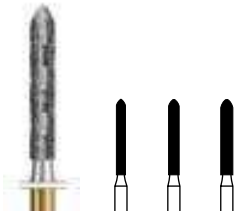
Préparation coronaire
Congé ogival cylindrique
Crown preparation
Parallel chamfer, torpedo

878 EF
8878
878
6878
5878



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**014**	**016**
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
FG court · *Friction Grip short (FGS)*					
806 313 289514 ... **8878**.313. ...		-	+012	-	-
806 313 289524 ... **878**.313. ...		-	▪012	-	-
806 313 289534 ... **6878**.313. ...		-	-	014	-
FG · *Friction Grip (FG)*					
806 314 289504 ... **878EF**.314. ...		-	+012	014	-
806 314 289514 ... **8878**.314. ...		▪010	+012	014	016
806 314 289524 ... **878**.314. ...		▪010	+012	014	016
806 314 289534 ... **6878**.314. ...		▪010	+012	014	016
806 314 289544 ... **5878**.314. ...		-	-	014	-

▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé ogival cylindrique
Compatible avec la série de fraises en carbure H283
Parallel chamfer, torpedo
Matches H283 carbide finisher series



S 6879

		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0

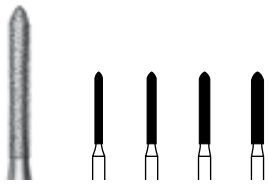
FG · *Friction Grip (FG)*

S6879.314. ...	▪012	+014	+016

▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Congé ogival cylindrique, long
Compatible avec série de fraises en carbure H284
Long parallel chamfer, torpedo
Matches H284 carbide finisher series



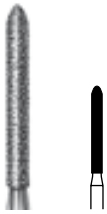
879 EF
8879
879
6879

		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 290504 ... **879EF**.314. ...	-	▪012	+014	-
806 314 290514 ... **8879**.314. ...	▪010	▪012	+014	+016
806 314 290524 ... **879**.314. ...	▪010	▪012	+014	-
806 314 290534 ... **6879**.314. ...	-	▪012	+014	+016

▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé ogival cylindrique, long
Compatible avec la série de fraises en carbure H284
Long parallel chamfer, torpedo
Matches H284 carbide finisher series



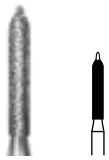
8879 L
879 L

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	12,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 291514 ... **8879L**.314. ...	014
806 314 291524 ... **879L**.314. ...	014

↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Congé ogival cylindrique, long
Long parallel chamfer, torpedo



8878 P
6878 P

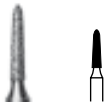
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	8,0
L_1	mm	1,0

FG · *Friction Grip (FG)*

8878P.314. ...	014
6878P.314. ...	014

↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Congé ogival cylindrique
Compatible avec la série de fraises à finir en carbure H283
Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,45 mm
Parallel chamfer, torpedo
Matches H283 carbide finisher series
Creates a cutting depth of 0.45 mm at the crown margin

8876 K
6876 K



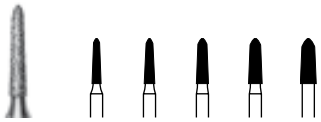
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	5,0
Angle	α	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 296514 ...		
8876K.314. ...		012
806 314 296534 ...		
6876K.314. ...		012

Congé ogival conique, court
Compatible avec la série de fraises en carbure H281K
Short tapered chamfer, torpedo
Matches H281K carbide finisher series

8877 K
877 K
6877 K
5877 K



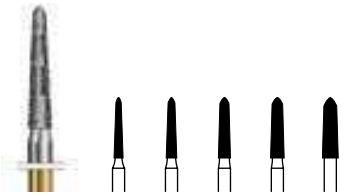
		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 297514 ...						
8877K.314. ...		-	014	016	-	-
806 314 297524 ...						
877K.314. ...		012	014	016	-	-
806 314 297534 ...						
6877K.314. ...		012	014	016	018	+021
806 314 297544 ...						
5877K.314. ...		-	-	016	-	-

✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé ogival conique, court
Compatible avec la série de fraises en carbure H282K
Short tapered chamfer, torpedo
Matches H282K carbide finisher series

S 6878 K



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

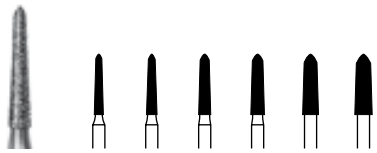
S6878K.314. ...		+012	014	016	018	+021

✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Congé ogival
Compatible avec série de fraises en carbure H283K
Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series

Préparation coronaire
Congé ogival conique
Crown preparation
Modified chamfer, torpedo

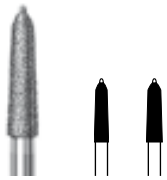
8878 K
878 K
6878 K
5878 K



		5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°
FG · *Friction Grip (FG)*							
806 314 298514 ... **8878K**.314. ...		+012	014	016	018	+021	-
806 314 298524 ... **878K**.314. ...		+012	014	016	018	+021	-
806 314 298534 ... **6878K**.314. ...		+012	014	016	018	+021	+023
806 314 298544 ... **5878K**.314. ...		-	-	016	018	-	-

✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé ogival conique
Compatible avec la série de fraises en carbure H283K
Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series

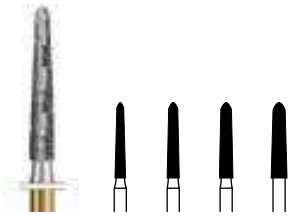
8878 KP
878 KP



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018	021
L	mm	8,0	8,0
L_1	mm	0,5	0,5
Angle	α	2°	2°
FG · *Friction Grip (FG)*			
8878KP.314. ...		018	021
878KP.314. ...		018	021

↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Congé ogival conique
Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,38 mm (taille 018), 0,54 mm (taille 021)
Tapered chamfer, torpedo
Creates a cutting depth of 0.38 mm (size 018) or 0.54 mm (size 021) at the crown margin

S 6879 K

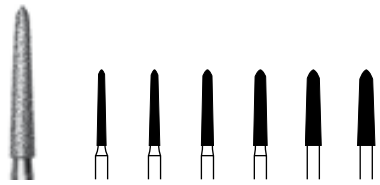


		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014	016	018	021
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°
FG · *Friction Grip (FG)*					
S6879K.314. ...		014	016	018	021

↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Congé ogival, long
Compatible avec série de fraises en carbure H284K
Long tapered chamfer, torpedo
Matches H284K carbide finisher series

8879 K
879 K
6879 K
5879 K



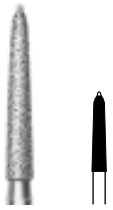
		5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 299514 ... **8879K**.314. ...	012	014	016	018	021	-
806 314 299524 ... **879K**.314. ...	012	014	016	018	-	-
806 314 299534 ... **6879K**.314. ...	012	014	016	018	021	023
806 314 299544 ... **5879K**.314. ...	-	-	016	018	-	-

max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé ogival long, conique
Compatible avec la série de fraises en carbure H284K
Long tapered chamfer, torpedo
Matches H284K carbide finisher series

8879 KP
879 KP



		5	
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018	
L	mm	10,0	
L_1	mm	0,5	
Angle	α	2°	

FG · *Friction Grip (FG)*

8879KP.314. ...	018
879KP.314. ...	018

max. 160000 min⁻¹/rpm
Congé ogival conique, long
Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,33 mm
Long tapered chamfer, torpedo
Creates a cutting depth of 0.33 mm at the crown margin

S 6368

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016	023
L	mm	3,0	5,0

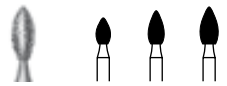
FG · *Friction Grip (FG)*

S6368.314. ...	016	023

max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Olive, réduction occlusale/linguale
Bud, occlusal/lingual reduction

368 UF
368 EF
8368
368
6368
5368



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016	021	023
L	mm	3,0	4,5	5,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 257494 ... **368UF**.314. ...		016	-	+023
806 314 257504 ... **368EF**.314. ...		016	+021	+023
806 314 257514 ... **8368**.314. ...		016	+021	+023
806 314 257524 ... **368**.314. ...		016	+021	+023
806 314 257534 ... **6368**.314. ...		016	-	+023
806 314 257544 ... **5368**.314. ...		-	-	+023

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

806 315 257504 ... **368EF**.315. ...		-	-	+023
806 315 257514 ... **8368**.315. ...		-	-	+023

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

806 204 257504 ... **368EF**.204. ...		-	-	▮023
806 204 257514 ... **8368**.204. ...		▮016	-	▮023
806 204 257524 ... **368**.204. ...		-	-	▮023

▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
✦ = ↻max. 300000 min-1/rpm

Forme olive, réduction occlusale/linguale
Bud, occlusal/lingual reduction

368 LEF
8368 L

		5	
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016	
L	mm	4,5	

FG · *Friction Grip (FG)*

368LEF.314. ...		016
8368L.314. ...		016

Forme olive longue
Bud, long

S 6379

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018	023
L	mm	3,4	4,1

FG · *Friction Grip (FG)*

S6379.314. ...	018	+023

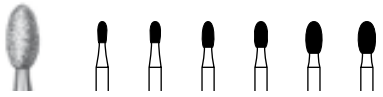
✦ = ↻max. 300000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Forme œuf, réduction occlusale/linguale
Compatible avec la série de fraises en carbure H379
Egg, occlusal/lingual reduction
Matches H379 carbide finisher series

Préparation coronaire
Réduction occlusale/linguale
Crown preparation
Occlusal/lingual reduction

○ **379 UF**
● **379 EF**
● **8379**
379
● **6379**
● **5379**



		5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	2,8	2,8	3,4	3,4	4,2	4,2
Référence spéciale · *Special name*		-	-	-	-	-	OSD1
FG · *Friction Grip (FG)*							
806 314 277494 ... **379UF**.314. ...		-	-	-	-	-	+023
806 314 277504 ... **379EF**.314. ...		-	-	-	018	-	+023
806 314 277514 ... **8379**.314. ...		012	014	016	018	+021	+023
806 314 277524 ... **379**.314. ...		-	014	-	018	-	+023
806 314 277534 ... **6379**.314. ...		-	-	-	-	-	+023
806 314 277544 ... **5379**.314. ...		-	-	-	-	-	+023
FG long · *Friction Grip long (FGL)*							
806 315 277504 ... **379EF**.315. ...		-	-	-	-	-	+023
806 315 277514 ... **8379**.315. ...		-	-	-	-	-	+023
806 315 277534 ... **6379**.315. ...		-	-	-	-	-	+023
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*							
806 204 277514 ... **8379**.204. ...		-	-	-	-	-	▮023

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Forme œuf, réduction occlusale/linguale
Compatible avec la fraise en carbure H379
Egg, occlusal/lingual reduction
Matches H379 carbide finisher series

390 UF
390 EF
8390
390

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	3,4	3,5

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 274494 ...
390UF.314. ... | - | 016

806 314 274504 ...
390EF.314. ... | - | 016

806 314 274514 ...
8390.314. ... | 014 | 016

806 314 274524 ...
390.314. ... | - | 016

Forme grenade,
Grenade

972 EF
8972

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	020
L	mm	4,0

FG · *Friction Grip (FG)*

972EF.314. ... | 020

8972.314. ... | 020

max. 300000 min⁻¹/rpm
Forme grenade, à bout rond
Grenade, round end

6883

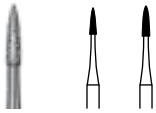
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010
L	mm	3,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 539534 ...
6883.314. ... | 010

max. 300000 min⁻¹/rpm
Pointe
Pointed

8889
889
6889



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	3,5	4,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 540514 ...
8889.314. ... | 009 | 010

806 314 540524 ...
889.314. ... | 009 | -

806 314 540534 ...
6889.314. ... | 009 | 010

max. 300000 min⁻¹/rpm
Pointe
Needle

888

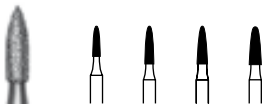
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 496524 ...
888.314. ... 012

max. 300000 min⁻¹/rpm
Flamme, version fine
Flame, slim version

860 EF
8860
860
6860



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 245504 ...
860EF.314. ... - 012 - -

806 314 245514 ...
8860.314. ... - 012 - -

806 314 245524 ...
860.314. ... 010 012 014 016

806 314 245534 ...
6860.314. ... 010 012 014 -

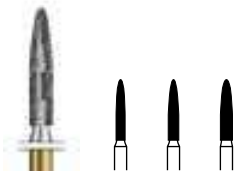
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

806 204 245514 ...
8860.204. ... - ▮012 - -

806 204 245524 ...
860.204. ... - ▮012 - -

▮ = max. 100000 min⁻¹/rpm
Flamme, courte
Flame, short

S 6862



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

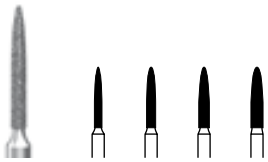
S6862.314. ... 012 014 016

max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Flamme
Compatible avec la série de fraises en carbure H48L
Flame
Matches H48L carbide finisher series

Préparation coronaire
Préparation tangentielle
Crown preparation
Feather edge

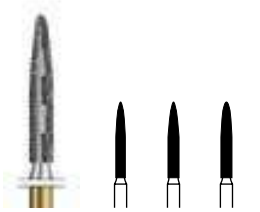
○ **862 UF**
● **862 EF**
● **8862**
862
● **6862**
● **5862**



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
FG court · *Friction Grip short (FGS)*					
806 313 249534 ... **6862**.313. ...		-	+012	-	-
FG · *Friction Grip (FG)*					
806 314 249494 ... **862UF**.314. ...		-	+012	-	-
806 314 249504 ... **862EF**.314. ...		+010	+012	-	016
806 314 249514 ... **8862**.314. ...		+010	+012	014	016
806 314 249524 ... **862**.314. ...		+010	+012	014	016
806 314 249534 ... **6862**.314. ...		-	+012	014	016
806 314 249544 ... **5862**.314. ...		-	+012	-	-
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*					
806 204 249504 ... **862EF**.204. ...		-	▮012	-	-
806 204 249514 ... **8862**.204. ...		-	▮012	-	-
806 204 249524 ... **862**.204. ...		-	-	▮014	-

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Flamme
Compatible avec la fraise en carbure H48L
Flame
Matches H48L carbide finisher series

S 6863



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0

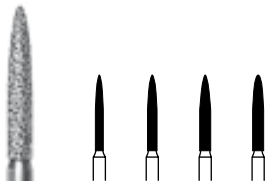
FG · *Friction Grip (FG)*

S6863.314. ...	012	014	016

max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Flamme, long
Flame, long

863 UF
863 EF
8863
863
6863
5863



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0

FG · *Friction Grip (FG)*

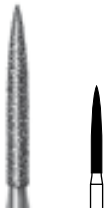
806 314 250494 ... **863UF**.314. ...	-	+012	-	-
806 314 250504 ... **863EF**.314. ...	+010	+012	-	+016
806 314 250514 ... **8863**.314. ...	+010	+012	+014	+016
806 314 250524 ... **863**.314. ...	-	+012	-	+016
806 314 250534 ... **6863**.314. ...	-	+012	+014	+016
806 314 250544 ... **5863**.314. ...	-	-	-	+016

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

806 204 250514 ... **8863**.204. ...	-	▮012	-	-
806 204 250524 ... **863**.204. ...	-	▮012	-	▮016

▮ = max. 100000 min⁻¹/rpm
+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Flamme, longue
Flame, long

8864
864



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	12,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 251514 ... **8864**.314. ...	014
806 314 251524 ... **864**.314. ...	014

max. 160000 min⁻¹/rpm
Flamme extra longue
Flame, extra long

825

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016	023

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 304524 ... **825**.314. ...	016	+023

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Lenticulaire
Lenticular

Technique des facettes

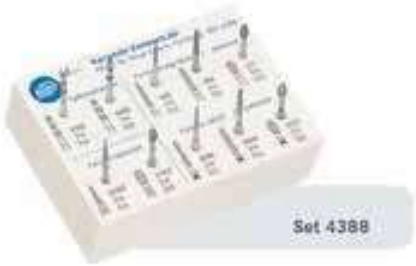
Veneer Technique

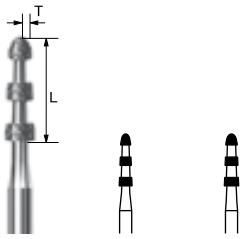
One of the preconditions for the clinical success of veneers is a systematic, conservative preparation. On one hand, a certain amount of material needs to be removed, on the other hand, care has to be taken not to penetrate too deeply into the enamel.

In cooperation with Private Lecturer Dr. Ahlers, we have developed innovative depth markers which allow safe control of the penetration depth.

Une des conditions préalables pour le succès clinique des facettes, c'est une préparation systématique et conservatrice. D'une part, une certaine quantité de substance doit être enlevée, d'autre part on doit éviter de pénétrer trop profondément dans l'émail.

En coopération avec le docteur Ahlers nous avons développé des repères de profondeur innovants qui contrôlent la profondeur de pénétration.





868 B

		5	5
Taille · *Size*	∅ $^1/_{10}$ mm	**018**	**020**
L	mm	7,0	7,0
T	mm	0,3	0,4

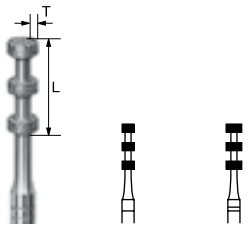
FG · *Friction Grip (FG)*

868B.314. ...	018	020

Facettes
Instruments pour le repérage de la profondeur
Veneering
Tapered depth marker

max. 160000 min^{-1}/rpm
Marqueur de profondeur pour les facettes, conique
T = profondeur de taille
Assorti à l'instrument de préparation diamanté 868
Coffret 4388 conseillé
Depth marker for veneer technique, tapered
T = Cutting depth
Matches 868 diamond preparation instrument
We recommend Set 4388

834



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**	**021**
L	mm	6,0	6,0
T	mm	0,3	0,5

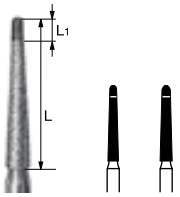
FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 552524 ...

834.314. ...	016	021

max. 160000 min⁻¹/rpm
Marqueur de profondeur pour les facettes, cylindrique
T = Profondeur de taille
Coffret 4151 conseillé
Depth marker for veneer technique, cylinder
T = Cutting depth
We recommend Set 4151

6844



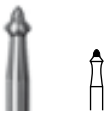
		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**016**
L	mm	10,0	10,0
L_1	mm	1,5	1,5
Angle	α	1,8°	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

6844.314. ...	014	016

max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, long
Instrument à double granulométrie (grain fin/gros grain) pour la technique des facettes, réduction axiale
Tapered long
Two-grit instrument (fine grit/coarse grit) for veneer technique, axial reduction

8804



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**
L	mm	1,0

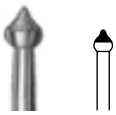
FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 473514 ...

8804.314. ...	009

Fraise pour bords cavitaires/façonnage occlusal
Cavity margin trimmer/occlusal trimming

833 A



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
L	mm	1,5

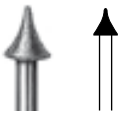
FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 463524 ...

833A.314. ...	025

max. 160000 min⁻¹/rpm
Fraise pour bords cavitaires/façonnage occlusal
Cavity margin trimmer/occlusal trimming

8833



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**031**
L	mm	3,6

FG · *Friction Grip (FG)*

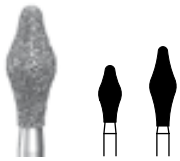
806 314 466514 ...

8833.314. ...	031

max. 140000 min⁻¹/rpm
Fraise pour bords cavitaires/façonnage occlusal
Cavity margin trimmer/occlusal trimming

new

8370
370



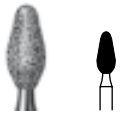
		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**030**	**035**
L	mm	7,5	10,5

FG · *Friction Grip (FG)*

8370.314. ...	030	035
370.314. ...	030	035

max. 100000 min⁻¹/rpm
OccluShaper
Voir aussi coffret 4665/ST, page 380
OccluShaper
See set 4665/ST, page 380

369



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
L	mm	5,5

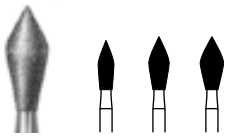
FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 263524 ...

369.314. ...	025

max. 160000 min⁻¹/rpm
Réduction occlusale/palatine
Occlusal/palatal reduction

8899
899



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**021**	**027**	**031**
L	mm	6,5	7,0	7,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 033514 ...

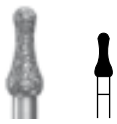
8899.314. ...	+021	▪027	▫031

806 314 033524 ...

899.314. ...	+021	▪027	▫031

▫ = max. 140000 min⁻¹/rpm
▪ = max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Réduction occlusale/palatine
Occlusal/palatal reduction

6369 A



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	5,7

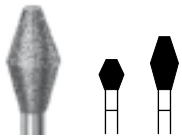
FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 507534 ...

6369A.314. ...	023

max. 300000 min⁻¹/rpm
Réduction occlusale
Occlusal reduction

811



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**033**	**037**
L	mm	4,3	7,0

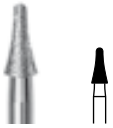
FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 038524 ...

811.314. ...	033	037

max. 100000 min⁻¹/rpm
Réduction occlusale/palatine
Occlusal/palatal reduction

973 EF
8973
973



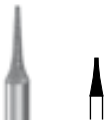
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	021
L	mm	4,7

FG · *Friction Grip (FG)*

973EF.314. ...	021
8973.314. ...	021
973.314. ...	021

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Façonnage occlusal
Occlusal trimming

392 EF
8392



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	5,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 465504 ... **392EF**.314. ...	016
806 314 465514 ... **8392**.314. ...	016

Façonnage proximal
Interproximal trimming

Préparation coronaire
Réduction occlusale
Crown preparation
Occlusal reduction

909
6909
5909

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	040	055
L	mm	1,3	2,4
T	mm	1,2	1,7*

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 068524 ... **909**.314. ...	▮040	◆055
806 314 068534 ... **6909**.314. ...	▮040	-
806 314 068544 ... **5909**.314. ...	▮040	-

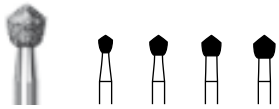
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

806 204 068524 ... **909**.204. ...	▮040	◇055

◇ = $n_{max.}$ 50000 min^{-1}/rpm
◆ = $n_{max.}$ 80000 min^{-1}/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Meulette à bord arrondi
Réduction occlusale
T = Profondeur de coupe
*T = 2,1 mm pour 909.314.055
Round edge wheel
Occlusal reduction
T = Cutting depth
** T = 2,1 mm for 909.314.055*

Composites
Finition/retouches occlusales
Composite
Occlusal shaping/finishing

8905
905



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018	023	027	031
L	mm	2,3	2,8	2,9	3,1

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

8905.313. ...	+018	▪023	▫027	▫031
905.313. ...	+018	▪023	▫027	▫031

▫ = ↻max. 140000 min⁻¹/rpm
▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Façonnage occlusal
Coffret 4336A conseillé
For occlusal trimming
We recommend set 4336A

4336 A.000

Coffret pour le façonnage occlusal
Set for preparation of occlusal surfaces

905.313.018	1
905.313.023	1
905.313.027	1
905.313.031	1
8905.313.018	1
8905.313.023	1
8905.313.027	1
8905.313.031	1
H379UF.314.014	1
H390UF.314.016	1

PrepMarker

Designed for marking the required depth prior to the actual preparation, the new PrepMarkers can be used for example for all-ceramic restorations. The instruments are available in 4 versions: 0.5, 1, 1.5 and 2mm. The correct depth can be identified at a glance, thanks to the clearly visible laser mark on the shank which makes the PrepMarker particularly user friendly.

Indication:
All kinds of depth marking as a preparatory measure for the following restorations:
- *Veneers (version 0.5)*
- *Inlays, onlays, overlays and occlusion onlays (also called occlusal veneers or "table tops")*
- *(Partial) Crowns and bridges*

Advantages:
- *Inadvertent excessive preparations are excluded thanks to the rounded step above the diamond coated working part*
- *The instrument shank is provided with a user-friendly, clearly visible laser mark to facilitate identification*

DeepMarker

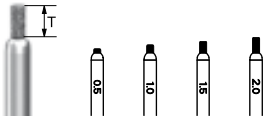
Les nouveaux instruments Deep Marker peuvent être utilisés par exemple dans le cadre d'une restauration céramo-céramique pour marquer la profondeur avant de procéder à la préparation. Les instruments sont disponibles en 4 versions : 0,5, 1, 1,5 et 2 mm. La profondeur est gravée au laser sur la tige, simplifiant ainsi l'identification et le choix du bon instrument.

Indications:
Tout type de marquage de la profondeur comme mesure préparatoire pour les restaurations suivantes :
- Veneerlays (version 0,5)
- Inlay, onlay, overlay et onlays d'occlusion (aussi appelés incrustations occlusales ou « Table Tops »)
- Couronnes (partielles) et bridges

Avantages :
- Impossibilité d'une préparation excessive
- La profondeur est gravée au laser sur la tige, simplifiant ainsi l'identification et le choix du bon instrument.

new

DM 05
DM 10
DM 15
DM 20



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**009**	**009**	**009**
T	mm	0,5	1,0	1,5	2,0

FG · *Friction Grip (FG)*

DM05.314. ...	009	-	-	-
DM10.314. ...	-	009	-	-
DM15.314. ...	-	-	009	-
DM20.314. ...	-	-	-	009

max. 160000 min^{-1}/rpm
Deep Marker
T = Profondeur de coupe
Coffret 4663 conseillé
PrepMarker
T = Cutting depth
We recommend Set 4663

new

4663.314

Coffret d'introduction DeepMarker avec 8 instruments (cf coffret 4677)
PrepMarker Starter set, 8 instruments

DM05.314.009	2	
DM10.314.009	2	
DM15.314.009	2	
DM20.314.009	2	

Micro préparation

Micropreparation

Instruments for precise micropreparations

Micropreparations require instruments with small working parts and slender necks, as included in the instrument sets by Dr. Neumeyer.

Advantages:
- *Better vision during preparation*
- *Precise material reduction due to the choice of different diamond particle sizes*
- *Minimally invasive shaping of the cavities and maximum preservation of sound tooth substance*
- *Predictable results*

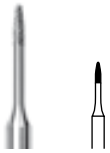
Handy hint:
We recommend our micro sonic tips for treating micro leasons in the interproximal area.

Instruments pour la microdentisterie précise

Les micro-préparations exigent des instruments dotés d'une partie travaillante petite et d'un col fin.

Avantages :
- Visibilité améliorée lors de la préparation
- Contrôle précis de la quantité de tissu à éliminer grâce aux deux granulométries différentes
- Façonnage cavitaire peu invasif avec préservation maximale de la substance dentaire saine
- Résultats prévisibles

Conseil :
Pour le traitement des microlésions dans la région interproximale, nous recommandons l'utilisation de nos inserts soniques Micro



8889 M
889 M

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**007**
L	mm	2,7

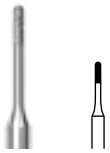
FG court · *Friction Grip short (FGS)*

889M.313. ...	007

FG · *Friction Grip (FG)*

8889M.314. ...	007
889M.314. ...	007

max. 300000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, pointe
Micro lance



8838 M
838 M

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**007**
L	mm	2,7

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

838M.313. ...	007

FG · *Friction Grip (FG)*

8838M.314. ...	007
838M.314. ...	007

max. 300000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, cylindrique, à bout rond
Micro cylinder, round

8830 M
830 M

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**
L	mm	2,7

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

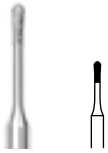
830M.313. ...	012

FG · *Friction Grip (FG)*

8830M.314. ...	012
830M.314. ...	012

max. 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, poire, spéciale
Micro pear, special

8830 RM
830 RM



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**
L	mm	2,7

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

830RM.313. ...	009

FG · *Friction Grip (FG)*

8830RM.314. ...	009
830RM.314. ...	009

max. 300000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, poire, fine
Micro pear, slim

8953 M
953 M

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	2,0

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

953M.313. ...	014

FG · *Friction Grip (FG)*

8953M.314. ...	014
953M.314. ...	014

max. 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, lenticulaire avec col
Micro oval

8953 AM
953 AM

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	2,5

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

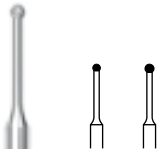
953AM.313. ...	014

FG · *Friction Grip (FG)*

8953AM.314. ...	014
953AM.314. ...	014

max. 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, poire, large
Micro pear, wide

801 M



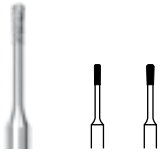
		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	012
L	mm		

FG · *Friction Grip (FG)*

801M.314. ...	010	012

max. 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, boule
Micro round

830 AM



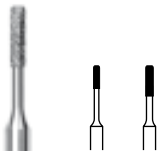
		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	008	010
L	mm	2,7	2,7

FG · *Friction Grip (FG)*

830AM.314. ...	008	010

max. 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, poire
Micro pear

835 KRM



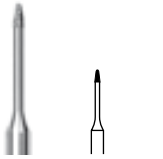
		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	008	010
L	mm	3,0	4,0

FG · *Friction Grip (FG)*

835KRM.314. ...	008	010

max. 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, cylindrique avec angle interne arrondi
Micro cylinder, rounded edge

883 AM



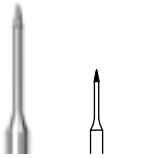
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	007
L	mm	1,6

FG · *Friction Grip (FG)*

883AM.314. ...	007

max. 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, forme grenade
Micro grenade

955 AM



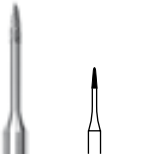
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	007
L	mm	1,6

FG · *Friction Grip (FG)*

955AM.314. ...	007

max. 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, pointe
Micro, pointed

957 AM



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	007
L	mm	2,7

FG · *Friction Grip (FG)*

957AM.314. ...	007

max. 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, pointe longue
Micro lance, pointed

4383.314

Coffret pour la restauration à minima selon le Dr. Stefan Neumeyer
Set for minimally invasive restoration according to Dr. Stefan Neumeyer

	H249M.314.007	1
●	H7SM.314.009	1
●	H1SM.314.014	1
	883AM.314.007	1
	955AM.314.007	1
	957AM.314.007	1

4337.313

Coffret pour la microdentisterie selon le Dr. Stefan Neumeyer, version avec tiges courtes
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer, short shank version

	889M.313.007	1
	838M.313.007	1
	830RM.313.009	1
	830M.313.012	1
	953M.313.014	1
	953AM.313.014	1

4337.314

Coffret pour la microdentisterie selon le Dr. Stefan Neumeyer
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer

	889M.314.007	1
	838M.314.007	1
	830RM.314.009	1
	830M.314.012	1
	953M.314.014	1
	953AM.314.014	1

4337 F.314

Coffret pour la microdentisterie selon le Dr. Stefan Neumeyer
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer

●	8889M.314.007	1
●	8838M.314.007	1
●	8830RM.314.009	1
●	8830M.314.012	1
●	8953M.314.014	1
●	8953AM.314.014	1

ZR-Diamonds

Grinding of ceramic abutments, trepanation, removal or fitting of all-ceramic restorations (e.g. ZrO_2) is very difficult to manage with conventional instruments. The instruments for all-ceramic restorations were developed in comprehensive test series.
The special coating bonds the diamond grains durably into the bonding layer so that these abrasives instruments feature a considerably longer operating life and greater material reduction compared to conventional diamond instruments. The ZR-Diamonds are available in different grit sizes.
For cutting all-ceramic crowns, we recommend Jack our crown cutter for all-ceramic restorations (e.g. ZrO_2).

Advantages:
- *Special bonding for durable bonding of the diamond grain*
- *High substance removal*
- *Very long operating life*
- *Shapes adapted to practice requirements*

Handy hint:
For subsequent polishing, we recommend our two-step polishing system for all-ceramic restorations.

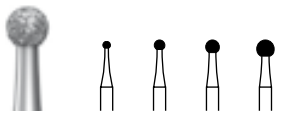
Diamants ZR

L'usinage des piliers en céramique, la trépanation, l'enlèvement ou l'ajustement des couronnes en zircone est très difficilement réalisable avec des instruments classiques. Après de longues séries de tests, nous avons développé les diamants ZR.
Le revêtement spécial lie durablement les cristaux de diamant dans le liant, de sorte que ces instruments offrent une longévité et une capacité d'abrasion supérieures aux instruments classiques. Ces instruments sont disponibles en différentes granulométries.
Pour la séparation des couronnes céramo-céramiques, nous recommandons la fraise Jack pour les restaurations tout-céramique, p. ex. en oxyde de zirconium.

Avantages :
- Un revêtement spécifique pour lier durablement les cristaux de diamant
- Grande capacité d'abrasion
- Plus grande longévité
- Formes étudiées pour le cabinet

Conseil :
Pour le polissage subséquent, nous recommandons notre système de polissage en deux étapes pour les restaurations céramo-céramiques

ZR 6801



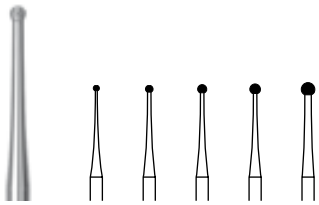
		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	014	018	023

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR6801.314. ...	010	014	018	023

Boule
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Round
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8801 L
ZR 801 L
ZR 6801 L



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	008	010	012	014	018

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

ZR8801L.315. ...	008	010	-	014	018
ZR801L.315. ...	-	-	012	014	-
ZR6801L.315. ...	-	-	-	014	018

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Boule, col long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Round, with long neck
For all ceramics e.g. ZrO_2

new

ZR 6805

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018
L	mm	1,6

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR6805.314. ...	018

Cône inversé
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 6807

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,0

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR6807.314. ...	016

Cône inversé
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 6390

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	3,5

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR6390.314. ...	016

Forme Grenade
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Grenade
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8972
ZR 972

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	020
L	mm	4,0

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR8972.314. ...	020
ZR972.314. ...	020

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Forme Grenade
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Grenade
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8390 L
ZR 390 L

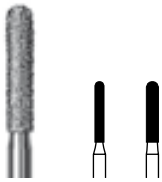
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,4

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

ZR8390L.315. ...	014
ZR390L.315. ...	014

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Forme Grenade, col long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Grenade, with long neck
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8881
ZR 6881



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

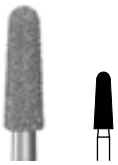
ZR6881.314. ...	012	016

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

ZR8881.315. ...	-	+016

+ = $n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Cylindrique, à bout rond
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Cylinder, round
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 6856



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
L	mm	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR6856.314. ...	025

max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique à bout rond
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Round end taper
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 6830 L

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	5,0

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR6830L.314. ...	014

Poire
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Pear
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8850
ZR 850
ZR 6850

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	10,0
Angle	α	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR8850.314. ...	016
ZR850.314. ...	016
ZR6850.314. ...	016

Conique, long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Tapered long
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 862

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR862.314. ...	016

Flamme
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Flame
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8863
ZR 863

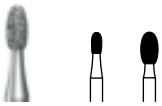
			5
Taille · *Size*	∅ 1/10	mm	**014**
L		mm	10,0

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR8863.314. ...	014
ZR863.314. ...	014

max. 300000 min^{-1}/rpm
Flamme
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Flame
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8379
ZR 379
ZR 6379



			5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10	mm	**014**	**023**
L		mm	2,8	4,2

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR8379.314. ...	014	-
ZR379.314. ...	014	-
ZR6379.314. ...	014	+023

✦ = max. 300000 min^{-1}/rpm
Forme œuf
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Egg/Football
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8379 L
ZR 379 L

			5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10	mm	**014**	**023**
L		mm	2,9	4,3

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

ZR8379L.315. ...	014	023
ZR379L.315. ...	014	-

max. 300000 min^{-1}/rpm
Forme œuf, avec col long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Egg/Football, with long neck
For all ceramics e.g. ZrO_2

Fraises pour la séparation des couronnes en ZrO_2

Nos fraises spéciales pour la séparation des restaurations céramo-céramiques ont été développées particulièrement pour cette tâche laborieuse qui usait beaucoup l'instrumentation jusqu'à ce jour. Grâce à un liant spécial, ces instruments ont une longévité et une capacité d'enlèvement considérablement améliorées par rapport aux instruments diamantés courants.

Le couple comparablement supérieur (par rapport à la turbine traditionnelle) pour le traitement efficace de la ZrO_2 se révélant utile, l'utilisation du contre-angle multiplicateur à une vitesse de ↻opt. 160.000 t/min. est donc recommandée.

Avantages :
- Un liant spécial lie durablement les cristaux de diamant

Crown Cutter fo(u)r all-ceramics (e.g. ZrO_2)

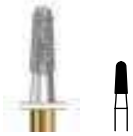
The crown cutters for all-ceramic restorations have been developed especially for this particularly tedious and material wearing work. The special bonding leads to much better substance removal and a longer service life, compared to other diamond instruments.

Preferred use at a speed of ↻opt. 160,000 rpm in the red contra-angle, because the higher torque (compared to that of a traditional turbine) is recommended for cutting all-ceramic restaurations.

Advantages:
- *Special bonding for excellent substance removal and improved service life*

new

4 ZRS



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,0
Angle	α	3°

FG · *Friction Grip (FG)*

4ZRS.314. ...	016

Jack
Pour séparer les couronnes et bridges céramo-céramiques
Jack
For separating all-ceramic crowns and bridges

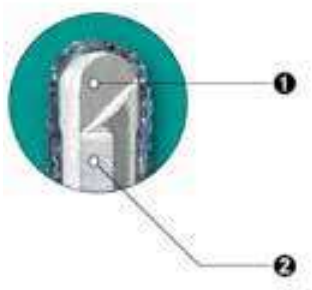
4 ZR

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014
L	mm	8,0	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

4ZR.314. ...	012	014

Pour rectifier les restaurations céramo-céramiques
For grinding of all-ceramic restorations



Composite remover

Composite remover 5985 - a class of its own

Due to its outstanding construction composite fillings can be removed quickly and efficiently.

The instrument penetrates composites smoothly and reduces these materials efficiently.

❶ *Good axial cutting characteris tics due to special tip design*
❷ *Structured blank*

Instrument pour le retrait des restaurations composite

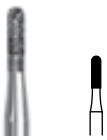
Instrument pour le retrait des composites 5985

Grâce à sa forme exceptionnelle cet instrument est parfaitement adapté au retrait rapide et efficace des différents matériaux d'obturation comme p. ex. les composites, compomères.

Il pénètre facilement dans le matériau et réalise ainsi un excellent retrait de celui-ci.

❶ Bonnes propriétés de coupe axiale grâce a la pointe spéciale
❷ Ebauche structurée

Retrait des anciennes obturations
Instrument pour le retrait des composites
Removal of old fillings
Composite remover



●● 5985

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	4,2

FG · *Friction Grip (FG)*

●● **5985**.314. ... 012

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Instrument pour le retrait des composites
Composite remover

WS 25

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		medium (45 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,13
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	2,5
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

WS 25 F

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		fine (30 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,10
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	2,5
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

WS 25 EF

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		extra-fine (15 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,08
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	2,5
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

WS 25 A.000

Assortiment de 15 pièces
Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Assortment with 15 pcs
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

●	**WS25.**000.	5	
●	**WS25F.**000.	5	
●	**WS25EF.**000.	5	

WS 37

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		medium (45 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,13
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	3,75
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

WS 37 F

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		fine (30 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,10
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	3,75
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

WS 37 EF

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		extra-fine (15 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,08
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	3,75
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

WS 37 A.000

Assortiment de 15 pièces
Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Assortment with 15 pcs
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

	WS37.000.	5	
	WS37F.000.	5	
	WS37EF.000.	5	

DS 25

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		medium (45 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,13
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	2,5
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel

DS 25 F

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		fine (30 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,10
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	2,5
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel

DS 25 EF

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		extra-fine (15 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,08
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	2,5
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel

DS 25 A.000

Assortiment de 15 pièces
Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Assortment with 15 pcs
Diamond strip, single sided, stainless steel

	DS25.000.	5
	DS25F.000.	5
	DS25EF.000.	5

DS 37

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		medium (45 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,13
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	3,75
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel

DS 37 F

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		fine (30 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,10
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	3,75
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel

DS 37 EF

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		extra-fine (15 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,08
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	3,75
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel

DS 37 A.000

Assortiment de 15 pièces
Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Assortment with 15 pcs
Diamond strip, single sided, stainless steel

●	**DS37.**000.	5	
●	**DS37F.**000.	5	
●	**DS37EF.**000.	5	

DS 37 C

Type de granulométrie · *Grit version*		coarse (90 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,18
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	3,75
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel

DS 60

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		medium (45 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,13
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	6,0
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel

DS 60 F

		10
Type de granulométrie · *Grit version*		fine (30 µm)
Epaisseur · *Thickness*	mm	0,10
Largeur (B) · *Width (B)*	mm	6,0
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel

Finishing Disc

The alternative to diamond strip - The finishing disc 952

for controlled removal of bulk protrusions and precise contouring

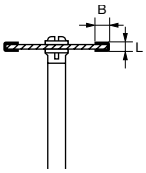
- *Highly flexible*
- *Fine diamond grit*
- *Homogeneous honeycomb design for controlled removal of protrusions*
- *Improved vision*
- *Quick-change-system*
- *Integrated locking device for safe use*

Disque diamanté à finir

L'alternative aux strips diamantés - Le disque à finir 952

pour le retrait des excédents importants de matériaux et pour le modelage précis

- hyperflexible
- granulométrie fine
- multiples perforations homogènes pour le retrait contrôlé des excédents de matériaux
- visibilité optimale
- système de changement d'instruments « express »
- système de débrayage qui stoppe la rotation en cas de blocage



952

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,1
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	2,0
non monte · *not mounted*		
952.900. ...		140

$n_{max.}$ 10000 min^{-1}/rpm
$n_{opt.}$ 5000 min^{-1}/rpm
Disque à finir pour le retrait des excédents d'obturation en interproximal
Utiliser un mandrin type 310
Finishing disc for the reduction of excessive filling material in the interproximal area
Use with mandrel type 310

310

	6
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*	
330 204 608000 ...	
310.204. ...	•
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*	
330 104 608000 ...	
310.104. ...	•

$n_{max.}$ 30000 min^{-1}/rpm
Mandrin pop-on pour disques à polir/finir, acier inoxydable
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

831 EF
8831
831

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**
L	mm	7,0
L_1	mm	14,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

806 204 267504 ...
831EF.204. ... 012

806 204 267514 ...
8831.204. ... 012

806 204 267524 ...
831.204. ... 012

max. 10000 min^{-1}/rpm
Pour le surfaçage radiculaire
Coffret 4362 recommandé
For root planing
We recommend set 4362

832 EF
8832
832

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	5,0
L_1	mm	14,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

806 204 258504 ...
832EF.204. ... 014

806 204 258514 ...
8832.204. ... 014

806 204 258524 ...
832.204. ... 014

max. 10000 min^{-1}/rpm
Pour le surfaçage radiculaire
Coffret 4362 recommandé
For root planing
We recommend set 4362

831 LEF
8831 L

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**
L	mm	7,0
L_1	mm	19,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

806 204 268504 ...
831LEF.204. ... 012

806 204 268514 ...
8831L.204. ... 012

max. 10000 min^{-1}/rpm
Pour le surfaçage radiculaire
Coffret 4362 recommandé
For root planing
We recommend set 4362

832 LEF
8832 L

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	5,0
L_1	mm	19,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

806 204 259504 ...
832LEF.204. ... 014

806 204 259514 ...
8832L.204. ... 014

max. 10000 min^{-1}/rpm
Pour le surfaçage radiculaire
Coffret 4362 conseillé
For root planing
We recommend set 4362

Polissoirs Composite
Composite polishers

Polissage en 2 étapes
2-step system 219-221

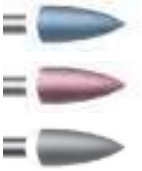
Polissage en 1 étape
1-step system 222-223

Polissage en 3 étapes
3-step system 223-226

Polissoirs pour nouvelles céramiques
Polishers for all-ceramic restaurations

Polissage en 2 étapes
2-step system 227-228

Polissoirs Céramique / DiaceramPro
Ceramic polishers



Polissage en 3 étapes
3-step system 229-232

Polissoirs Métal
Metal polishers

Polissage en 2 étapes
2-step system 233-235

Polissoirs Résine
Acrylic polishers

Polissage en 3 étapes
3-step system 236-237

Polissoirs pour résine provisoire
Polishers for temporary acrylics

Polissage en 2 étapes
2-step system 237

Polissoirs universels
Universal polishers

Polissage en 1 étape
1-step system 238

Brossettes spéciales
Special brushes

239

Mandrins
Mandrels

239-240

Meulette coton
Cotton mop

240

Pierre Arkansas
Arkansas abrasives/ White stones

Boule
Round 241

Cylindrique
Cylinder 241

Pointe
Pointed 241

Conique
Tapered 241

Flamme
Flame 241

Polishers		**Polissoirs**
Composite	**219 – 226**	Composite
All-ceramic	**227 – 228**	Céramo-céramique
Ceramics	**229 – 232**	Céramique
Metal	**233 – 235**	Métal
Acrylics	**236 – 237**	Résine
Universal polishers	**238**	Polissoirs universels
Brushes/Mandrels	**239 – 240**	Brossettes/Mandrins
Arkansas abrasives/White stones	**241**	Pierres Arkansas

Polissoirs munis de particules de diamant

L'icône du diamant symbolise les polissoirs munis de particules de diamant. Nous proposons une large gamme de polissoirs pour des matériaux différents (composite, céramique) afin d'obtenir un excellent résultat sur chaque matériau.

Ces polissoirs de haute qualité sont disponibles dans un choix de formes et, dans quelques cas, aussi dans des granulométries différentes. La taille du grain est indiquée par la lettre finale : **C** = coarse (grosse), **M** = medium (moyenne), **F** = fine (fine) et **UF** = ultra-fine (ultrafine). Lors de l'utilisation d'un système de polissoirs à plusieurs étapes, il faut absolument observer la séquence progressive : de grosse à fine. Afin d'obtenir un résultat parfait, effectuer le polissage sous irrigation.

Diamond Polishers

The diamond symbol illustrates that a polisher is interspersed with diamond grit. We offer different polisher lines for different materials (composite, ceramics) to achieve an optimum result on each material.

These high quality polishers are available in assorted shapes and some of them also in different grits. The grit size is indicated by the ending: Coarse, Medium, Fine and Ultra-fine. When using a multi step polisher line it is important to polish in the right sequence: from coarse to fine. To achieve optimal results, wet polishing is recommended.

Two-step polishing of composites

When it comes to polishing composites, you can choose from a multitude of options. But there is one thing all users have in common: The desire to create a glossy finish in little time using high-grade polishers with excellent durability.

The two-step system offers a long service life combined with outstanding flexibility. After shaping with tungsten carbide finishers (preferably Q-Finishers), high-shine polishing takes place with light yellow polishers immediately afterwards. If finishing is done with a red ring diamond only, the surface is still so rough that both polishing stages should be performed. The light pink polishers can effectively pre-polish surfaces. This is followed by the second polishing step, where the light yellow polishers are used to create a perfect high-shine finish. The brilliant interplay between fine diamond grit and a special bond facilitates the creation of a glossy finish while providing the polishers with an impressively long service life.

Advantages:
- *Natural looking high-shine in two polishing steps at most*
- *Long service life, therefore economic in use*
- *Golden shank and a distinct colour scheme for easy identification*
- *These particularly flexible and petite polishing spirals are optimally suited for reaching all surfaces*

Polissage des composites en deux étapes

Il existe différentes façons de polir un composite. Tous les utilisateurs ont un objectif commun : celui de réaliser l'étape du brillantage à l'aide d'un polissoir ayant une bonne efficacité et une bonne longévité.

En réponse à ces exigences, Komet a élargi sa gamme de polissoirs diamantés dans la masse en y ajoutant un système pour le polissage des restaurations composites en deux étapes. Le dernier ajout: La roue spirale de polissage. Selon la devise « One shape fits all », ce polissoir atteint toutes les surfaces. Ces nouveaux polissoirs, munis d'un liant en polyuréthane, offrent une combinaison optimale entre longévité et flexibilité. Une fois la mise en forme réalisée avec un instrument diamanté bague rouge ou jaune ou une fraise en carbure de tungstène multi-lames, le polissoir diamanté rose est particulièrement adapté pour la réalisation des retouches donnant ainsi un pré-polissage optimal des surfaces. Le polissoir jaune clair sera utilisé pour obtenir un brillantage parfait.

Avantages :
- Brillantage en deux étapes au maximum
- Flexibilité et longévité
- Tige dorée et couleur des polissoirs pour une identification facilitée
- Ces fines roues spirales de polissage sont très flexibles et s’adaptent parfaitement à toutes les surfaces

new

94028 M
94028 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**130**	**130**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

94028M.204. ...	130	-
94028F.204. ...	-	130

max. 8000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoir avec particules de diamant intégrées
Polissage et brillantage
A utiliser sur des surfaces mouillées
Coffret 4669 conseillé
High-shine polisher interspersed with diamond grit
For pre-polishing and high-shine polishing
To be used on moist surfaces
We recommend set 4669

new

4669.204

Coffret KompoLine Spirale (voir coffret 4678)
Polishing spiral interspersed with diamond grit for work on composite (two-step)

94028M.204.130	5
94028F.204.130	5

new

4679.000

Coffret 4679 pour le façonnage des composites
Set 4679 for composite trimming

H135Q.314.014	1
H48LQ.314.012	1
H379Q.314.023	1
H390Q.314.018	1
94028M.204.130	2
94028F.204.130	2

94023 M
94023 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**030**	**030**
L	mm	8,5	8,5

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

94023M.204. ...	030	-
94023F.204. ...	-	030

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoir composite avec particules de diamant incrustées pour le polissage en deux étapes
Polissage et brillantage
A utiliser sous spray
Coffret 4652 conseillé
Two step composite polisher interspersed with diamond grit
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4652

94024 M
94024 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**050**	**050**
L	mm	12,0	12,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

94024M.204. ...	050	-
94024F.204. ...	-	050

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoir composite avec particules de diamant incrustées pour le polissage en deux étapes
Polissage et brillantage
A utiliser sous spray
Coffret 4652 conseillé
Two step composite polisher interspersed with diamond grit
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4652

94025 M
94025 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**070**	**070**
L	mm	7,8	7,8

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

94025M.204. ...	070	-
94025F.204. ...	-	070

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoir composite avec particules de diamant incrustées pour le polissage en deux étapes
Polissage et brillantage
A utiliser sous spray
Coffret 4652 conseillé
Two step composite polisher interspersed with diamond grit
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4652

94026 M
94026 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**100**	**100**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

94026M.204. ...	100	-
94026F.204. ...	-	100

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoir composite avec particules de diamant incrustées pour le polissage en deux étapes
Polissage et brillantage
A utiliser sous spray
Coffret 4652 conseillé
Two step composite polisher interspersed with diamond grit
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4652

4652.204

Coffret KompoLine pour le polissage des composites en deux étapes
Polishers interspersed with diamond grit for composite (2-step)

94023M.204.030	1	
94023F.204.030	1	
94024M.204.050	1	
94024F.204.050	1	
94025M.204.070	1	
94025F.204.070	1	
94026M.204.100	1	
94026F.204.100	1	

Polissoirs Composite en 1 seule étape

Les polissoirs munis de particules de diamant appartiennent à l'instrumentation standard pour le polissage efficace des céramiques ou des composites.

La gamme de polissoirs en plusieurs étapes disponible sur le marché est immense. Et malgré cette vaste gamme de polissoirs beaucoup de chirurgiens-dentistes renoncent à l'utilisation de toutes les étapes par soucis d'économie de temps. Avec nos nouveaux polissoirs jaunes vous obtenez une brillance parfaite après une seule étape de polissage. Nos instruments en carbure de Tungstène à finir « Q » associés aux nouveaux polissoirs forment une équipe imbattable.

Avantages :
- Très flexibles grâce à leur liant spécial en silicone
- Utilisation des matériaux résistants à la chaleur (adaptés à l'autoclave)
- Code couleur (bague blanche ultrafine) adapté aux codes couleurs des granulométries de diamant pour permettre une identification rapide

One-step Composite Polishers

There is a large range of multi-step polishing systems available on the market, yet many users do not carry out all polishing steps to save time. With these yellow polishers you can achieve a glossy surface finish with only one polishing step, provided that they are used subsequent to a finishing step. These new polishers are an unrivalled team for achieving a perfect polishing result when used in combination with our Q-Finishers.

These new polishers are an unrivalled team for achieving a perfect polishing result when used in combination with our Q-Finishers.

Advantages:
- *Very flexible material due to a special silicon bond*
- *Temperature-resistant material (suited for treatment in the autoclave)*
- *The colour code (white ring for ultra fine), in line with the colour of diamond grit, ensures easy identification*

9523 UF

		10
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	030
L	mm	8,5

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9523UF.204. ...	030

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min^{-1}/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
One-step composite polisher interspersed with diamond grit
Use in combination with Q-Finishers
Use with spray coolant
We recommend set 4546

9524 UF

		10
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	050
L	mm	12,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9524UF.204. ...	050

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min^{-1}/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
One-step composite polisher interspersed with diamond grit
Use in combination with Q-Finishers
Use with spray coolant
We recommend set 4546

9525 UF

		10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**085**
L	mm	8,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9525UF.204. ...	085

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoir composite avec particules de diamant incrustées
Utiliser en combinaison avec les instruments à finir Q
Utiliser sous spray
Coffret 4546 conseillé
One-step composite polisher interspersed with diamond grit
Use in combination with Q-Finishers
Use with spray coolant
We recommend set 4546

9526 UF

		10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**100**
L	mm	1,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9526UF.204. ...	100

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoir composite avec particules de diamant incrustées
Utiliser en combinaison avec les instruments à finir Q
Utiliser sous spray
Coffret 4546 conseillé
One-step composite polisher interspersed with diamond grit
Use in combination with Q-Finishers
Use with spray coolant
We recommend set 4546

9687
9688
9689

		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**	**140**	**140**
L	mm	0,2	0,2	0,2

non monte · *not mounted*

9687.900. ...	140	-	-
9688.900. ...	-	140	-
9689.900. ...	-	-	140

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir composite muni de particules de diamant
À utiliser sous spray
Conçu pour mandrin « clip-on » 310.204
Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
Suitable for pop-on mandrel 310.204

9400
9401
9402

		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**030**	**030**	**030**
L	mm	7,0	7,0	7,0
FG · *Friction Grip (FG)*				
9400.314. ...		030	-	-
9401.314. ...		-	030	-
9402.314. ...		-	-	030
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*				
9400.204. ...		030	-	-
9401.204. ...		-	030	-
9402.204. ...		-	-	030

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm
Polissoir composite muni de particules diamant
À utiliser sous spray
Coffret 4312A conseillé
Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4312A

9436 C
9436 M
9436 F

		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**045**	**045**	**045**
L	mm	10,0	10,0	10,0
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*				
9436C.204. ...		045	-	-
9436M.204. ...		-	045	-
9436F.204. ...		-	-	045

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm
Polissoir composite muni de particules de diamant
À utiliser sous spray
Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant

9403
9404
9405

		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**055**	**055**	**055**
L	mm	8,0	8,0	8,0
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*				
9403.204. ...		055	-	-
9404.204. ...		-	055	-
9405.204. ...		-	-	055

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm
Polissoir composite muni de particules de diamant
À utiliser sous spray
Coffret 4312A conseillé
Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4312A

9406
9407
9408

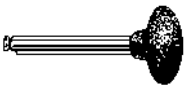
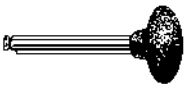
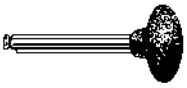
		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**100**	**100**	**100**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*				
9406.204. ...		100	-	-
9407.204. ...		-	100	-
9408.204. ...		-	-	100

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm

Polissoir composite muni de particules de diamant
À utiliser sous spray
Coffret 4312A conseillé
Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4312A

4312 A.204

Coffret pour le polissage et le brillantage des composites
Polishers interspersed with diamond grit for composite

9400.204.030	1	
9401.204.030	1	
9402.204.030	1	
9403.204.055	1	
9404.204.055	1	
9405.204.055	1	
9406.204.100	1	
9407.204.100	1	
9408.204.100	1	

Polissoirs pour nouvelles céramiques

Le nouveau système de polissage est idéalement adapté aux nouvelles céramiques dures. Un parfait brillantage peut être obtenu en seulement deux étapes. Grâce à leur code couleur établi et leur tige dorée, le polissoir pour pré-polissage (bleu) et le polissoir de brillantage (gris) sont faciles à identifier.

Komet propose au chirurgien-dentiste une gamme très complète pour travailler les céramiques avec une grande efficacité : diamantés ZR pour les corrections et ces nouveaux polissoirs pour un polissage rapide et efficace.

Polishers for all-ceramic restorations

The new polishing system for is ideally suited for hard all-ceramic restorations. A mirror finish can be achieved in just two polishing steps. Thanks to their established colours, the pre-polisher (blue) and the high-shine polisher (grey) are easy to identify. They are also provided with a golden shank to further distinguish them from other polishers.

Komet now offers a complete instrument range providing dentists with all they need for work on all-ceramic restorations: ZR abrasives for corrections and the new polishers for quick polishing of all-ceramic restorations.

94020 C
94020 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**	**040**
L	mm	10,5	10,5

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

94020C.204. ...	040	-
94020F.204. ...	-	040

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoirs avec cristaux de diamant intégrés pour reconstructions céramo-céramiques
Pour le pré-polissage et le brillantage
À utiliser sous spray
Coffret 4622 conseillé
Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4622

94021 C
94021 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**050**	**050**
L	mm	12,0	12,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

94021C.204. ...	050	-
94021F.204. ...	-	050

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoirs avec cristaux de diamant intégrés pour reconstructions céramo-céramiques
Pour le pré-polissage et le brillantage
À utiliser sous spray
Coffret 4622 conseillé
Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4622

94022 C
94022 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**	**060**
L	mm	9,3	9,3

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

94022C.204. ...	060	-
94022F.204. ...	-	060

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoirs avec cristaux de diamant intégrés pour reconstructions céramo-céramiques
Pour le pré-polissage et le brillantage
À utiliser sous spray
Coffret 4622 conseillé
Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4622

4622.204

Polissoirs munis de particule de diamant pour les céramo-céramiques (p. ex. ZrO_2)
Diamond grit interspersed polishers for all-ceramic restorations (e.g. ZrO_2)

94020C.204.040	1
94020F.204.040	1
94021C.204.050	1
94021F.204.050	1
94022C.204.060	1
94022F.204.060	1

94012 C
94012 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**110**	**110**
L	mm	2,5	2,5

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

94012C.204. ...	110	-
94012F.204. ...	-	110

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoirs avec cristaux de diamant intégrés pour reconstructions céramo-céramiques
Pour le pré-polissage et le brillantage
À utiliser sous spray
Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant

4637.000

Coffret pour la retouche et le polissage des céramo-céramiques (p. ex. ZrO_2)
Set for minor corrections and polishing of all-ceramic restorations (e.g. ZrO_2)

ZR379L.315.014	1
ZR8379L.315.014	1
ZR850.314.016	1
ZR8850.314.016	1
94020C.204.040	1
94020F.204.040	1
94022C.204.060	1
94022F.204.060	1

9545 F

		10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**110**
L	mm	2,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9545F.204. ...	110

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoir céramique diamanté dans la masse
À utiliser sous spray
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
Use with spray coolant

94000 C
94000 M
94000 F

		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**030**	**030**	**030**
L	mm	7,0	7,0	7,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

94000C.204. ...	030	-	-
94000M.204. ...	-	030	-
94000F.204. ...	-	-	030

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoir céramique avec particules de diamant incrustées
À utiliser sous spray
Coffret 4313B conseillé
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4313B

94010 C
94010 M
94010 F

		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**	**040**	**040**
L	mm	7,0	7,0	7,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

94010C.204. ...	040	-	-
94010M.204. ...	-	040	-
94010F.204. ...	-	-	040

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm
Polissoir céramique avec particules de diamant incrustées
À utiliser sous spray
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
Use with spray coolant

94006 C
94006 M
94006 F

		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**050**	**050**	**050**
L	mm	10,5	10,5	10,5

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

94006C.204. ...	050	-	-
94006M.204. ...	-	050	-
94006F.204. ...	-	-	050

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm
Polissoir céramique avec particules de diamant incrustées
À utiliser sous spray
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
Use with spray coolant

94004 C
94004 M
94004 F

	10	10	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**060**	**060**	**060**
L mm	10,0	10,0	10,0
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*			
94004C.204. ...	060	-	-
94004M.204. ...	-	060	-
94004F.204. ...	-	-	060

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm
Polissoir céramique avec particules de diamant incrustées
À utiliser sous spray
Coffret 4313B conseillé
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4313B

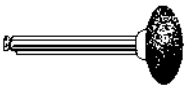
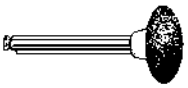
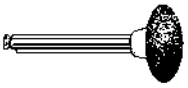
94005 C
94005 M
94005 F

	10	10	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**100**	**100**	**100**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*			
94005C.204. ...	100	-	-
94005M.204. ...	-	100	-
94005F.204. ...	-	-	100

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm
Polissoir céramique avec particules de diamant incrustées
À utiliser sous spray
Coffret 4313B conseillé
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4313B

4313 B.204

Coffret de polissoirs pour céramique avec particules de diamant
Polishers interspersed with diamond grit for ceramics

94000C.204.030	1	
94000M.204.030	1	
94000F.204.030	1	
94004C.204.060	1	
94004M.204.060	1	
94004F.204.060	1	
94005C.204.100	1	
94005M.204.100	1	
94005F.204.100	1	

9606
9616

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**	**060**
L	mm	9,0	9,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

658 204 030513 ...		
9606.204. ...	060	-
658 204 030503 ...		
9616.204. ...	-	060

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoirs à haut rendement pour le polissage des amalgames, des alliages métalliques précieux et non-précieux
À utiliser sous spray
High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys
Use with spray coolant

9607
9617

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**090**	**090**
L	mm	8,0	8,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

658 204 030513 ...		
9607.204. ...	090	-
658 204 030503 ...		
9617.204. ...	-	090

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoirs à haut rendement pour le polissage des amalgames, des alliages métalliques précieux et non-précieux
À utiliser sous spray
High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys
Use with spray coolant

9608
9618

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**030**	**030**
L	mm	6,0	6,0

FG · *Friction Grip (FG)*

658 314 243513 ...		
9608.314. ...	030	-
658 314 243503 ...		
9618.314. ...	-	030

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

658 204 243513 ...		
9608.204. ...	030	-
658 204 243503 ...		
9618.204. ...	-	030

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoirs à haut rendement pour le polissage des amalgames, des alliages métalliques précieux et non-précieux
À utiliser sous spray
High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys
Use with spray coolant

9609
9619

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**045**	**045**
L	mm	10,0	10,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

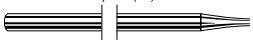
658 204 243513 ...		
9609.204. ...	045	-
658 204 243503 ...		
9619.204. ...	-	045

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoirs à haut rendement pour le polissage des amalgames, des alliages métalliques précieux et non-précieux
À utiliser sous spray
High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys
Use with spray coolant

9610
9620

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**045**	**045**
L	mm	16,0	16,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



658 104 292513 ...		
9610.104. ...	045	-
658 104 292503 ...		
9620.104. ...	-	045

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm

Polissoir à haut rendement pour métaux précieux, non précieux, squelettés, utiliser hors bouche
High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

9611
9621

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**150**	**150**
L	mm	2,5	2,5

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

658 104 303513 ...		
9611.104. ...	150	-
658 104 303503 ...		
9621.104. ...	-	150

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm

Polissoir à haut rendement pour métaux précieux, non précieux, squelettés, utiliser hors bouche
High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

9612
9622

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**150**	**150**
L	mm	2,5	2,5
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
658 104 372513 ...			
9612.104. ...		150	-
658 104 372503 ...			
9622.104. ...		-	150

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm

Polissoirs à haut rendement pour les alliages de métaux précieux, non précieux, squelettés, utiliser hors bouche
High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

9603
9641
9644

	10	10	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**100**	**100**	**100**
L mm	25,0	25,0	25,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
9603.104. ...	100	-	-
9641.104. ...	-	100	-
9644.104. ...	-	-	100

max. 10000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm
Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche
Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9642 C
9642 M
9642 F

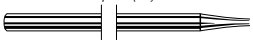
	10	10	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**100**	**100**	**100**
L mm	19,0	19,0	19,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
9642C.104. ...	100	-	-
9642M.104. ...	-	100	-
9642F.104. ...	-	-	100

max. 10000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm
Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche
Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9432
9424
9433

		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**055**	**055**	**055**
L	mm	16,5	16,5	16,5

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



9432.104. ...	055	-	-
9424.104. ...	-	055	-
9433.104. ...	-	-	055

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche
Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9515 M
9515 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**	**220**
L	mm	3,5	3,5

non monte · *not mounted*

9515M.900. ...	220	-
9515F.900. ...	-	220

max. 10000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm

Pour le prépolissage, polissage et brillantage des résines base et des résines provisoires
Compatible avec mandrin 305.104.050, utiliser hors bouche
Polisher for polishing and high-shine polishing of denture acrylics and temporary acrylics
Suitable for mandrel 305.104.050, extraoral use

9555

		10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**100**
L	mm	8,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

658 204 030523 ...

9555.204. ... 100

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour l'émail
À utiliser sans pâte à polir
À utiliser sous spray
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9557

		10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	15,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

658 204 243523 ...

9557.204. ... 060

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour l'émail
À utiliser sans pâte à polir
À utiliser sous spray
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9556

		10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**110**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

658 204 304523 ...

9556.204. ... 110

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour l'émail
À utiliser sans pâte à polir
À utiliser sous spray
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9553

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	10,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

658 204 034523 ...

9553.204. ... 060

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour l'émail
À utiliser sans pâte à polir
À utiliser sous spray
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9684

	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**040**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9684.204. ...	040

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/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
Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9685

	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**060**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9685.204. ...	060

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Brossettes imprégnées de carbure de silicium pour le polissage des composites et des céramiques
À utiliser sans pâte à polir
À utiliser sous spray
Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9686

	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**040**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9686.204. ...	040

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/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
Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces
Use without polishing paste
Use with spray coolant

303

	6

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

330 204 603391 ...

303.204. ...	•

max. 15000 min⁻¹/rpm
Mandrin pour disques, polissoirs et brossettes, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

327

	6
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*	
330 204 615421 ...	
327.204. ...	•

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
Mandrin spécial, acier inoxydable
Special mandrel, stainless steel

309

	6
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*	
330 204 607000 ...	
309.204. ...	•

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
Mandrin pour cupules de polissage, acier inoxydable
Pop-on mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel

new

309 A

	6
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*	
309A.204. ...	•

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
Mandrin pour cupules de polissage, acier inoxydable
Pop-on mandrel for cup-shaped polishers, stainless steel

310

	6
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*	
330 204 608000 ...	
310.204. ...	•

$n_{max.}$ 30000 min^{-1}/rpm
Mandrin pop-on pour disques à polir/finir, acier inoxydable
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

312

	6
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*	
312.204. ...	•

$n_{max.}$ 30000 min^{-1}/rpm
Mandrin fileté pour la fixation de polissoirs et brossettes, acier inoxydable
Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel

9628

	5
Taille · *Size* ∅ $^1/_{10}$ mm	**220**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*	
050 204 373000 ...	
9628.204. ...	220

$n_{max.}$ 10000 min^{-1}/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min^{-1}/rpm
Meulette coton pour pâte à polir
Cotton mop, polishing paste carrier

601

	10
Grain · *Grit*	**420**
Type de granulométrie · *Grit version*	extra fine

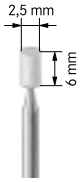
FG · *Friction Grip (FG)*

601.314. ...	420

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

601.204. ...	420

max. 30000 min^{-1}/rpm
opt. 20000 min^{-1}/rpm
Pour la finition des composites
For fine work on composites



638

	10
Grain · *Grit*	**420**
Type de granulométrie · *Grit version*	extra fine

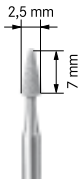
FG · *Friction Grip (FG)*

638.314. ...	420

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

638.204. ...	420

max. 30000 min^{-1}/rpm
opt. 20000 min^{-1}/rpm
Pour la finition des composites
For fine work on composites



645

	10
Grain · *Grit*	**420**
Type de granulométrie · *Grit version*	extra fine

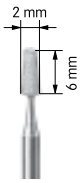
FG · *Friction Grip (FG)*

645.314. ...	420

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

645.204. ...	420

max. 30000 min^{-1}/rpm
opt. 20000 min^{-1}/rpm
Pour la finition des composites
For fine work on composites



649

	10
Grain · *Grit*	**420**
Type de granulométrie · *Grit version*	extra fine

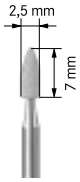
FG · *Friction Grip (FG)*

649.314. ...	420

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

649.204. ...	420

max. 30000 min^{-1}/rpm
opt. 20000 min^{-1}/rpm
Pour la finition des composites
For fine work on composites



661

	10
Grain · *Grit*	**420**
Type de granulométrie · *Grit version*	extra fine

FG · *Friction Grip (FG)*

661.314. ...	420

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

661.204. ...	420

max. 30000 min^{-1}/rpm
opt. 20000 min^{-1}/rpm
Pour la finition des composites
For fine work on composites

Polissoirs
Polishers

245-247

Brossettes
Brushes

248-249

Note: Voir aussi nos inserts ultrasoniques pour prophylaxie et parodontologie, chapitre PiezoLine, à partir de page 80
Note: See also our prophylaxis and Paro-Ultra sonic tips in the section PiezoLine starting from Page 80

Prophylaxis **Prophylaxie**

Sonic and ultrasonic tips **244** Inserts soniques et ultrasoniques
Polishers **245 – 247** Polissoirs
Brushes **248 – 249** Brossettes

Prophylaxis

Ideally suitable for scaling, periodontal treatments and implant prophylaxis, our SonicLine for sonic treatments and PiezoLine for ultrasonic therapies offer two complete systems with unparalleled precision and efficiency.

We dedicated separate chapters in our catalog to these comprehensive product ranges. Please consult these special sections to find the sonic or ultrasonic instruments ideally adapted to your requirements.

For more information, order our pamphlet on professional prophylaxis or our SonicLine or PiezoLine brochures.

Prophylaxie

Avec SonicLine pour le sonique et PiezoLine pour l'ultrasonique, deux systèmes complets sont à votre disposition pour servir de référence en matière de précision et d'efficacité : pour le détartrage, les traitements parodontaux ou la prophylaxie implantaire.

Nous avons dédié deux chapitres de notre catalogue à ces deux vastes gammes de produits. Pour trouver l'instrument sonique ou ultrasonique idéalement adapté à vos besoins, se référer aux chapitres spécialement dédiés à ces produits.

Pour plus d'informations, nous recommandons nos brochures sur ou nos gammes SonicLine et PiezoLine.

Polissoirs et brossettes

Notre vaste gamme de produits comprend un large choix de polissoirs et brossettes pour la prophylaxie. Vous pouvez choisir parmi nos versions économiques « pop-on » et « screw-in » ou nos produits pratiques pré-montés.

Note :
Les polissoirs et brossettes pour la prophylaxie sont à usage unique. Le symbole correspondant apparaît sur l'emballage.

Conseil :
Pour éviter toute projection de pâte à polir, nous recommandons d'utiliser les polissoirs et brossettes à la vitesse ↻opt. 1500 t/min.

Polishers and brushes

Our comprehensive product range contains a vast selection of prophylaxis polishers and brushes. You can choose between our economically priced pop-on and screw-in varieties or our handy pre-mounted products.

Note:
Our prophylaxis polishers and brushes are designed for single use. The corresponding symbol ② is depicted on the packaging.

Handy hint:
To prevent undesirable splashing of the polishing paste, we recommend using the polishers and brushes at the recommended speed of ↻opt. 1,500 rpm.

9631

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	060
L	mm	8,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

020 204 034000 ...

9631.204. ... 060

↻max. 10000 min⁻¹/rpm
↻opt. 1500 min⁻¹/rpm
sans latex
Utiliser avec pâte à polir
Latex free
Use with polishing paste

94016 F

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	060
L	mm	10,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

94016F.204. ... 060

↻max. 10000 min⁻¹/rpm
↻opt. 1500 min⁻¹/rpm
Utiliser avec pâte à polir
Use with polishing paste

9696

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	10,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9696.204. ...	060

max. 10000 min^{-1}/rpm
opt. 1500 min^{-1}/rpm
Utiliser avec pâte à polir
Use with polishing paste

94015 F

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	10,0

94015F.000. ...	060

max. 10000 min^{-1}/rpm
opt. 1500 min^{-1}/rpm
Polissoir, tendre
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Polisher, soft
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204

9532

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	10,0

9532.000. ...	060

max. 10000 min^{-1}/rpm
opt. 1500 min^{-1}/rpm
Polissoir, normal
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Polisher, normal
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204

9532 H

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	10,0

9532H.000. ...	060

max. 10000 min^{-1}/rpm
opt. 1500 min^{-1}/rpm
Polissoir, dur
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Polisher, hard
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204

94014 F

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	9,0

94014F.000. ...	060

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 1500 min⁻¹/rpm
Polissoir, tendre
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 309A.204
Polisher, soft
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309A.204

9672

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	9,0

9672.000. ...	060

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 1500 min⁻¹/rpm
Polissoir, normal
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 309A.204
Polisher, normal
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309A.204

9672 H

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	9,0

9672H.000. ...	060

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 1500 min⁻¹/rpm
Polissoir, dur
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 309A.204
Polisher, hard
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309A.204

9531

	100
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**020**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9531.204. ...	020

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush
Use with polishing paste

9531 F

	100
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**020**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9531F.204. ...	020

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon, soies fines
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste

9654

	100
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**040**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9654.204. ...	040

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush
Use with polishing paste

9645

	100
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**060**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9645.204. ...	060

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush
Use with polishing paste

9645 M

	100
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**060**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9645M.204. ...	060

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon avec soies moyennes
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush with medium bristles
Use with polishing paste

9645 F

	100
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**060**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9645F.204. ...	060

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon, soies fines
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste

9533

	100
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**060**

9533.000. ...	060

max. 10000 min-1/rpm
opt. 1500 min-1/rpm
Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204

9533 M

	100
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**060**

9533M.000. ...	060

max. 10000 min-1/rpm
opt. 1500 min-1/rpm
Brossette en nylon avec soies moyennes
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Nylon brush with medium bristles
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204

9533 F

	100
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**060**

9533F.000. ...	060

max. 10000 min-1/rpm
opt. 1500 min-1/rpm
Brossette en nylon, soies fines
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204

9534

	100
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**040**

9534.000. ...	040

max. 10000 min-1/rpm
opt. 1500 min-1/rpm
Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204

9670

	100
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**040**

9670.000. ...	040

max. 10000 min-1/rpm
opt. 1500 min-1/rpm
Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 309.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204

9671

	100
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**040**

9671.000. ...	040

max. 10000 min-1/rpm
opt. 1500 min-1/rpm
Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 309.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204

Fraises pour le retrait des excédents de colle
Adhesive removers

253-254

Contre-angle oscillant
Oscillating contra-angle

255

Segment de disque oscillant
Oscillating segment discs

256

257-263

Disques diamantés
Diamond discs

263

Orthodontics **Orthodontie**

Adhesive removers **253 – 254** Fraises pour le retrait des excédents de colle
Oscillating segment discs **255 – 263** Segments de disques oscillants
Diamond discs **263** Disques diamantés

Orthodontie

Orthodontics

Special products for orthodontic treatments

On the following pages, we are pleased to introduce a selection of products that are exclusively intended for use in the orthodontic sector.
Our range comprises further rotary instruments that are equally relevant for orthodontic treatments.

Please order our orthodontic brochure which not only includes the below described products, but also the following instruments:

- *Tungsten carbide finishers*
- *Instruments for opening and sealing fissures*
- *Diamond coated finishing strips*
- *Tungsten carbide cutters for work on plaster and acrylics*
- *Accessories such as bur blocks and detergents for instrument reprocessing*

Note:
A special prophylaxis brochure on professional dental cleaning is also available.

Produits sélectionnés pour les traitements orthodontiques

Sur les pages suivantes, nous avons le plaisir de vous présenter notre sélection de produits exclusifs pour l'orthodontie.
Notre gamme comprend également d'autres articles utiles pour les traitements orthodontiques.

Nous serions heureux de vous faire parvenir notre brochure complète pour l'orthodontie, dans laquelle figurent en plus des instruments suivants :

- Fraises à finir en carbure de Tungstène
- Instruments pour l'ouverture et le scellement des fissures
- Strips diamantés à finir
- Fraises pour le travail du plâtre et de la résine acrylique
- Accessoires comme les porte-instruments et agents pour le retraitement des instruments

Fraise pour le retrait de la colle

Adhesive removers

Quick and safe removal of adhesive residues

After completion of an orthodontic treatment with brackets, the dentist has to remove adhesive residues quickly and without damaging sound tooth substance.

We recommend these instruments to gently remove such adhesive residues.

❶ *Safe end in order not to damage the gingiva*
❷ *Safety chamfer in order to avoid groove formation*
❸ *For removal of adhesive residues without damaging the enamel*

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
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,4

FG · *Friction Grip (FG)*

H22GK.314. ... 016

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 198 00 324

Vestibulaire, bout mousse
Labial, safe end

H 22 AGK

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,7

FG · *Friction Grip (FG)*

H22AGK.314. ... 016

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

H22AGK.204. ... ▮016

▮ = $n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 198 00 324

Vestibulaire, bout mousse
Labial, safe end

Fraise pour le retrait de la colle
pour les surfaces vestibulaires
Adhesive remover
for labial surfaces

H 22 ALGK

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	8,3

FG · *Friction Grip (FG)*

H22ALGK.314. ... 016

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

H22ALGK.204. ... ▮016

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 198 00 324

Vestibulaire, bout mousse
Labial, safe end

H 390 AGK

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**018**
L	mm	3,6

FG · *Friction Grip (FG)*

H390AGK.314. ... 018

⟲max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 198 00 324

Palatine, bout mousse
Palatal, safe end

Fraise pour le retrait de la colle
pour la technique linguale
Adhesive remover
for lingual technique

H 379 AGK

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	4,2

FG · *Friction Grip (FG)*

H379AGK.314. ... +023

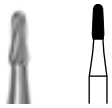
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

H379AGK.204. ... ▮023

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
+ = ⟲max. 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 198 00 324

Palatine, bout mousse
Palatal, safe end

H 23 RA



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	4,6

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

H23RA.204. ... 016

⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Chanfrein de sécurité pour éviter la formation de rainures
Safety chamfer in order to avoid groove formation

Segments de disques oscillants

Oscillating Segment Discs

The oscillating Komet contra-angle and the patented Komet OS segment discs sparked off a revolution in orthodontics.

Prof. Dr. Jost-Brinkmann of the Charité Berlin provided his scientific advice during the development of this system which ensures greater safety during stripping. The oscillating 60° segment discs have a swivel angle of only 30°. This allows space-saving work and ensures unobstructed vision onto the site, thus minimising the risk of injury to the soft tissue.

Advantages:
- *Minimal risk of injury to the soft tissue due to oscillating operation*
- *Optimal view and excellent removal of debris thanks to the honeycomb design*
- *Ring and laser markings on the shank for easier identification*

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 matière grâce à la structure en nid d'abeille
- identification aisée grâce aux bagues de couleur et au marquage laser sur la tige

OS 30.000

Contre-angle pour les disques oscillants
-> Avec l'interface ISO, une reduction de 8:1 et trois buses de pulvérisation
-> Adapté uniquement aux disques segmentés oscillants de Komet
Oscillating contra-angle
-> With ISO interface, 8:1 reduction and three spray injectors
-> Only suited for oscillating segment discs from Komet

4594.000

Coffret pour la réduction interdentaire amélaire (ASR) selon le Dr. Drechsler
Set for interproximal enamel reduction (IPR), according to 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	

Utiliser les disques uniquement sur le contre-angle oscillant OS30 de Komet
The segmented discs are designed for use in the oscillating Komet contra-angle OS30

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	

4430.000

Coffret contenant 4 segments de disques O-Stripper
Set containing oscillating segment discs

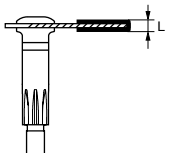
OS1M.000.140 1

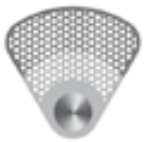
OS1F.000.140 1

OS2M.000.140 1

OS2F.000.140 1

A utiliser sur le contre-angle oscillant de Komet OS30
To be used in the oscillating Komet-contra-angle OS30



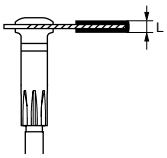


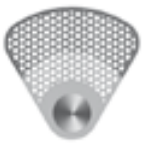
OS 1 M

		1
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**140**
L	mm	0,30

OS1M.000. ... 140

$n_{max.}$ 5000 min^{-1}/rpm
Voir aussi coffret 4594, page 256
See set 4594, page 256



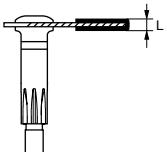


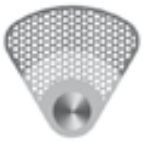
OS 1 F

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,15

OS1F.000. ...	140

max. 5000 min⁻¹/rpm
Voir aussi coffret 4594, page 256
See set 4594, page 256



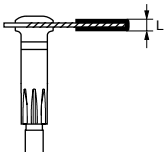


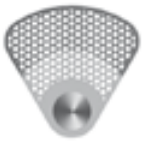
OS 2 M

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,45

OS2M.000. ...	140

max. 5000 min⁻¹/rpm



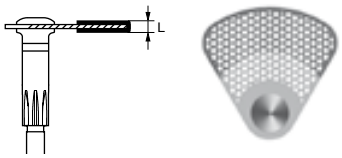


OS 2 F

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,30

OS2F.000. ...	140

max. 5000 min⁻¹/rpm

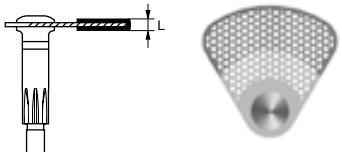


OS 25 M

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,25

OS25M.000. ...	140

max. 5000 min⁻¹/rpm
Voir aussi coffret 4594, page 256
See set 4594, page 256

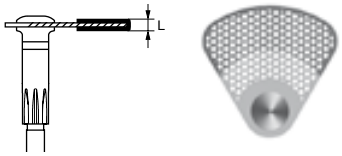


OS 35 M

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,35

OS35M.000. ...	140

max. 5000 min⁻¹/rpm
Voir aussi coffret 4594, page 256
See set 4594, page 256

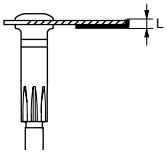


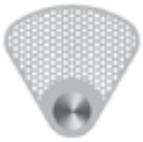
OS 20 F

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,20

OS20F.000. ...	140

max. 5000 min⁻¹/rpm
Voir aussi coffret 4594, page 256
See set 4594, page 256



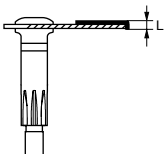


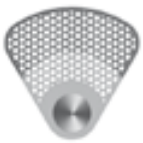
OS 1 MH

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,20

OS1MH.000. ...	140

max. 5000 min⁻¹/rpm



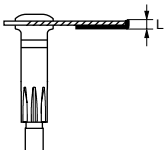


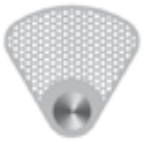
OS 1 MV

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,20

OS1MV.000. ...	140

max. 5000 min⁻¹/rpm



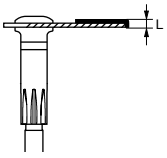


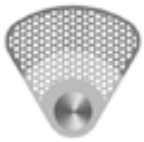
OS 1 FH

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,13

OS1FH.000. ...	140

max. 5000 min⁻¹/rpm
Voir aussi coffret 4594, page 256
See set 4594, page 256



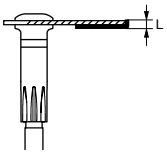


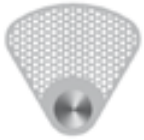
OS 1 FV

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,13

OS1FV.000. ...	140

max. 5000 min⁻¹/rpm
Voir aussi coffret 4594, page 256
See set 4594, page 256



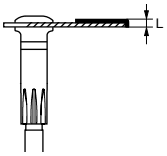


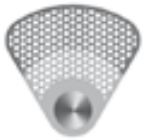
OS 15 FH

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,15

OS15FH.000. ...	140

max. 5000 min⁻¹/rpm
Voir aussi coffret 4594, page 256
See set 4594, page 256



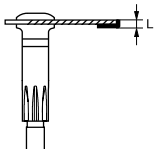


OS 15 FV

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,15

OS15FV.000. ...	140

max. 5000 min⁻¹/rpm
Voir aussi coffret 4594, page 256
See set 4594, page 256

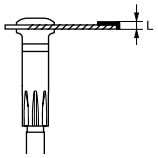


OS 18 MH

		1
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**110**
L	mm	0,18

OS18MH.000. ...	110

max. 5000 min^{-1}/rpm

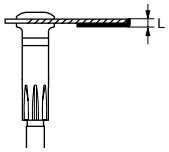


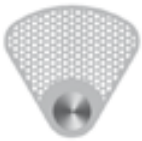
OS 18 MV

		1
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**110**
L	mm	0,18

OS18MV.000. ...	110

max. 5000 min^{-1}/rpm



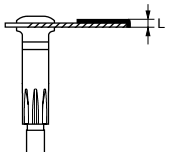


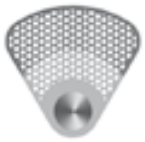
OS 20 FH

		1
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**140**
L	mm	0,20

OS20FH.000. ...	140

max. 5000 min^{-1}/rpm
Voir aussi coffret 4594, page 256
See set 4594, page 256



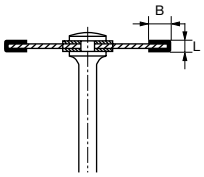


OS 20 FV

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**
L	mm	0,20

OS20FV.000. ...	140

max. 5000 min⁻¹/rpm
Voir aussi coffret 4594, page 256
See set 4594, page 256



8934 A

		1	1	1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**100**	**140**	**180**	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	1,0	2,0	3,0	3,0
L	mm	0,15	0,15	0,15	0,15

non monte · *not mounted*

8934A.900. ...	♦100	♦140	△180	▲220

▲ = max. 20000 min⁻¹/rpm
△ = max. 25000 min⁻¹/rpm
♦ = max. 30000 min⁻¹/rpm
Disques à stripper, utiliser un protège-disque, utiliser mandrin 303
Le protège-disque ne fait pas partie de la gamme de Komet
Stripping disc, use disc-guard, use mandrel 303
Disc guard not available from Komet

303

	6

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

330 204 603391 ...

303.204. ...	•

max. 15000 min⁻¹/rpm
Mandrin pour disques, polissoirs et brossettes, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

Cavité d'accès
Access cavity

EndoGuard avec denture surtaillée, à pointe mousse
EndoGuard with safe end, with cross cut 267

Fraise Endo avec bout mousse
Endo reamer with safe end 268

Cavité d'accès
Access cavity 268

Instrument combiné
Combination bur 268

Instrument combiné
Combination bur 268

Conique à pointe mousse
Round end tapered with safe end 269

EndoTracer
EndoTracer 270-271

EndoExplorer
EndoExplorer 272-274

Elargisseur «Gates Glidden»
Reamers "Gates Glidden" 274-275

Foret «Müller»
Pulp burs "Müller" 275

Elargisseur «P»
Reamers "P" 275

Elargisseur «B1»
Reamers "B1" 276

Limes manuelles
Manual preparation

Tire-nerfs
Nerve broaches 277

Lime manuelle
Manual file for probing 277

Broche «K»
Burs "K" 278

Limes Typ «K»
Files "K" 279

Racleur «H»
Files "H" 280

Préparation mécanique
Mechanical preparation

Opener
Opener 281

PathGlider
PathGlider 282

F6 SkyTaper
F6 SkyTaper 283-284

F360 Limes
F360 files 285-286

R6 ReziFlow
R6 ReziFlow 287-288

Equipement
Equipment

EndoPilot «mobil»
EndoPilot "mobil" 289

E-Drive
E-Drive 290

Obturation
Obturation

EasySeal
EasySeal 291

Obturateurs F360 Fill
F360 Fill Obturators 292-293

Pointe de Gutta percha
Guttapercha points 294

Pointe Papier
Paper points 295

Spreader
Spreader 296

Instrument pour la séparation de gutta-percha
Guttapercha cutter 296

Extracteur de Guttapercha
Guttapercha remover 296

Endo ReStart
Endo ReStart 297

Bourre pâte «L»
Root filler "L" 297

Accessoires
Auxiliaries

Coffret Endo universel
Set Endo universal 298

Container pour le nettoyage
Washing box 299

Endo Rescue Kit
Endo Rescue Kit 300-301

upport intermédiaire
Intermediate support 302

Trépan
Trepan burs 303

Précelles
Tweezers 303

Endodontics **Endodontie**

Introduction		**266**	Introduction
Access cavity	**267 –**	**276**	Cavité d'accès
Manual preparation	**277 –**	**280**	Préparation manuelle
Mechanical preparation	**281 –**	**288**	Préparation mécanique
Equipment	**289 –**	**290**	Equipement
Obturation	**291 –**	**297**	Obturation
Auxiliaries	**298 –**	**303**	Accessoires

Endodontics

The systematic concept of our full range of endodontic products allows safe, efficient and comfortable work.

Our range includes instruments for access preparation as well as manual files and NiTi files for the mechanical preparation of root canals (F360, F6 SkyTaper and R6 ReziFlow). The E-Drive contra-angle and the EndoPilot mobil, which unites an endodontic motor and apex locator all in one, are designed for torque-limited operation in the root canal.

A leakproof root filling can be achieved with EasySeal, a filling material based on epoxy resin, gutta-percha points or F360 Fill.

To round off our range, we offer handy accessories, e.g. insert trays, sterilization containers, frequency clips and the EndoRescue kit for removing instrument fragments. Different root posts and a composite system are available for post-endodontic treatments.

Endodontie

Fidèle à son concept reconnu, Komet propose une sélection complète d'instruments endodontiques contenant une gamme assortie de haute qualité pour des traitements sûrs, efficaces et confortables.

Notre gamme inclut non seulement des instruments pour la préparation de l'accès, mais aussi des limes manuelles et des systèmes complets de limes NiTi (F6 SkyTaper et R6 ReizFlow) pour la préparation mécanique du canal radiculaire. Le contre-angle E-Drive avec contrôle de couple et l'EndoPilot qui est constitué d'un moteur endodontique et d'un localisateur d'apex « tout en un » font également partie de notre gamme endodontique.

Une obturation scellée du canal radiculaire peut être obtenue avec EasySeal, un matériau d'obturation à base de résine époxy, de pointes de gutta-percha ou de F360 Fill.

Pour la compléter nous vous proposons aussi des accessoires, comme par exemple des porte-instruments, cassettes pour la stérilisation, clips pour contrôler la fréquence d'utilisation et le coffret EndoRescue pour le retrait des instruments fracturés. Sont également à votre disposition des tenons radiculaires et un système de composite pour les traitements post-endodontiques.

EndoGuard
The course is set for Endo success

The creation of a perfect access cavity is the foundation of any successful endodontic treatment.

Used immediately after opening the pulp chamber, the EndoGuard helps to carry out this important treatment step with optimum efficiency and in perfect safety.

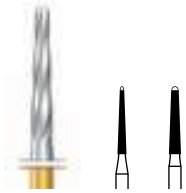
- *Removal of dentin overhangs for improved vision and easier detection of the canal entrances*
- *The straight access to the root canal minimizes the risk of inadvertent canal transportation and fracture of the file*
- *Smooth, non-cutting tip to protect the floor of the pulp chamber*
- *Tapered shape to prevent the preparation of undercuts*
- *Efficient cross-cut toothing for perfectly controlled, yet smooth work with minimum vibration*

EndoGuard
Prépare le terrain pour un traitement endodontique réussi

Un traitement endodontique réussi repose sur la création d'une cavité d'accès parfaite.

Utilisé immédiatement après l'ouverture de la chambre pulpaire, l'EndoGuard permet de réaliser cette étape importante avec efficacité et en toute sécurité.

- Elimination du matériau en excès pour améliorer la visibilité et faciliter la détection des ouvertures canalaires
- L'accès rectiligne au canal radiculaire réduit le risque de déplacement du canal et de fracture des limes
- Pointe lisse non-travaillante pour protéger le fond de la chambre pulpaire
- Forme conique pour éviter la préparation des parties en retrait
- Grâce à sa denture efficace avec coupe transversale il est possible de préparer le canal de façon contrôlée, à basses vibrations

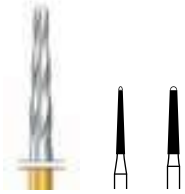


H 269 QGK

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**016**
L	mm	9,0	9,0
FG · *Friction Grip (FG)*			
H269QGK.314. ...		012	016
FG long · *Friction Grip long (FGL)*			
H269QGK.315. ...		-	016

$n_{max.}$ 160000 min^{-1}/rpm
$n_{opt.}$ 20000 min^{-1}/rpm
EndoGuard avec denture surtaillée, à pointe mousse
EndoGuard with safe end, with cross cut

H 269 GK



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	9,0	9,0

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 219295 ...

H269GK.314. ... +012 ▪016

▪ = ↻max. 160000 min-1/rpm
+ = ↻max. 300000 min-1/rpm
Fraise Endo avec bout mousse
Endo reamer with safe end

15802

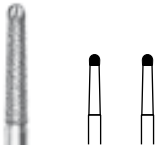
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	10,0

FG · *Friction Grip (FG)*

15802.314. ... 014

↻max. 160000 min-1/rpm
Fraise endo pour préparation cavitaire
For creation of an endo access cavity

383



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014
L	mm	8,0	8,0

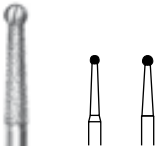
FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 198020 ...

383.314. ... 012 014

↻max. 300000 min-1/rpm
Fraise combinée avec partie travaillante diamantée et extrémité en carbure de tungstène pour un retrait latéral de substance lors d'une préparation d'une cavité d'accès
Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity

389



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	014
L	mm	8,0	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 494020 ...

389.314. ... +012 +014

FG extra-long · *Friction Grip extra-long (FGXL)*

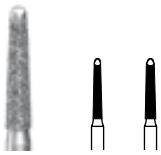
806 316 494020 ...

389.316. ... ▪012 ▪014

▪ = ↻max. 160000 min-1/rpm
+ = ↻max. 300000 min-1/rpm
Fraise combinée avec partie travaillante diamantée et extrémité en carbure de tungstène , pour un retrait latéral de substance lors d'une préparation d'une cavité d'accès
Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity

Préparation du canal radiculaire
Bout mousse
Root canal preparation
Safe end

8851
851



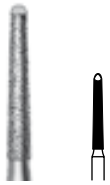
		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 219514 ...		
8851.314. ...	+012	-
806 314 219524 ...		
851.314. ...	+012	016

+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, à bout rond mousse
Round end tapered with safe end

857



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	10,5
Angle	α	1,8°

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 220524 ...	
857.314. ...	014

↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, à bout rond mousse
Round end tapered with safe end

EndoTracer

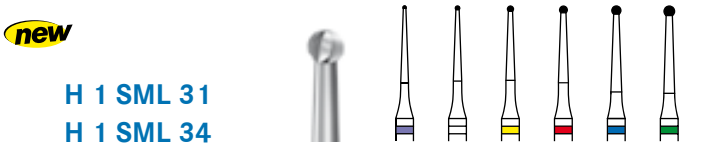
EndoTracer

The EndoTracer is an endodontic instrument specially intended for the preparation of the endodontic access cavity, notably for the preparation of isthmuses.

• Thanks to their special design, the petite round burs - especially the sizes 004 and 006 - are ideally suitable for the fine shaping of isthmuses and canal entrances.
• The EndoTracer comes in two lengths and in 6 different sizes. This means that the range comprises the perfect instrument for any clinical situation.
• Provided with a particularly long, slim neck, the EndoTracer allows unobstructed view past the instrument into the access cavity.
• With its total length of 34 mm and an extra 3 mm in neck region, the EndoTracer is now even more suitable for work under a microscope.

L'EndoTracer est destiné à la préparation d'une cavité d'accès endodontique, notamment pour la préparation précise des isthmes.

• Grâce à son design spécial, les petites fraises rondes – spécialement les tailles 004 et 006 – sont idéales pour la préparation fine des isthmes et des entrées canalaires.
• Komet vous propose l'EndoTracer en 2 longueurs et 6 tailles, adaptées à chaque situation clinique.
• Doté d'un col long et fin, l'EndoTracer offre une visibilité optimale de la cavité d'accès.
• Avec sa longueur totale de 34 mm (3 mm supplémentaires sur le col), l'EndoTracer est encore plus adapté aux utilisateurs d'un microscope.



H 1 SML 31
H 1 SML 34

	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**004**	**006**	**008**	**010**	**012**	**014**
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*						
H1SML31.205. ...	004	006	008	010	012	014
H1SML34.205. ...	004	006	008	010	012	014

max. 20000 min⁻¹/rpm
opt. 1500 min⁻¹/rpm
EndoTracer pour la préparation d'une cavité d'accès endodontique, notamment pour la préparation des isthmes
H1SML31 Longueur totale 31 mm
H1SML34 Longueur totale 34 mm
EndoTracer for the preparation of the endodontic access cavity, notably for the preparation of isthmuses
H1SML31 length 31 mm
H1SML34 length 34 mm

new

4670.205

Coffret d'introduction EndoTracer
EndoTracer Introductory set

○	**H1SML31.**205.006	1
●	**H1SML31.**205.008	1
●	**H1SML31.**205.010	1
●	**H1SML31.**205.012	1
●	**H1SML31.**205.014	1
○	**H1SML34.**205.006	1
●	**H1SML34.**205.008	1
●	**H1SML34.**205.010	1
●	**H1SML34.**205.012	1
●	**H1SML34.**205.014	1

Coffret d'introduction 4670 pour la préparation de la cavité d'accès endodontique
EndoTracer Introductory set 4670 for the preparation of the endodontic access cavity

EndoExplorer
Form follows function

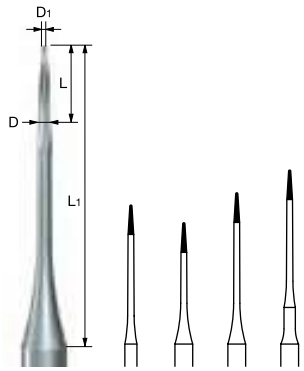
Developed in close cooperation with the endodontic specialist Dr. Hans-Willi Herrmann, this new instrument set is designed for the ergonomic, tissue-friendly primary and secondary preparation of the endodontic access cavity.

- *The instrument design is optimally adapted to the requirements of microscope users*
- *Petite instrument head in combination with a long, slender neck for unobstructed view*
- *Controlled, precise work almost without pressure thanks to the sharp toothing*
- *Tapered instrument head to allow controlled guidance of the instrument and almost non-invasive work*
- *Completely made of tungsten carbide for maximum runout accuracy even after several uses*

EndoExplorer
La fonction détermine la forme

En étroite collaboration avec le Dr. Hans-Willi Hermann, spécialiste en endodontie, nous avons développé un nouveau set d'instruments pour le façonnage ergonomique de l'accès primaire et secondaire au canal radiculaire, tout en préservant la substance dentaire.

- La géométrie des instruments est parfaitement adaptée à l'utilisation sous microscope
- Partie active petite, en combinaison avec un col long et fin pour améliorer la visibilité dans le canal
- Denture tranchante pour permettre un travail précis mais contrôlé, sans nécessité d'appliquer de la pression
- Partie active conique pour pouvoir guider l'instrument de façon contrôlée et pour permettre une préparation peu invasive
- Fabriqué complètement en carbure de Tungstène pour une excellente précision de concentricité, même après une utilisation répétée



new

EX 1 S
EX 1
EX 1 L

		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**007**	**007**	**007**	**007**
L	mm	3,9	3,9	3,9	3,9
L_1	mm	18,5	16,0	20,0	23,0
D	∅ 1/10 mm	7,0	7,0	7,0	7,0
D_1	∅ 1/10 mm	2,8	2,8	2,8	2,8

FGSXL · *FGSXL*

EX1.310. ...	▪007	-	-	-

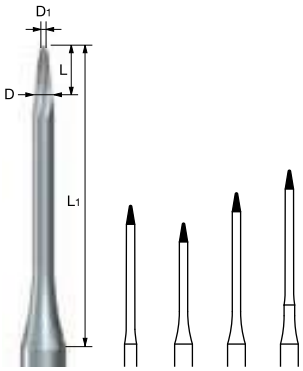
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

EX1S.204. ...	-	◇007	-	-
EX1.204. ...	-	-	◇007	-
EX1L.204. ...	-	-	-	◇007

◇ = ↻max. 40000 min⁻¹/rpm
▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm

EndoExplorer pour la préparation de la cavité d'accès endodontique, carbure de tungstène

EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide



new

EX 2 S
EX 2
EX 2 L

		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**011**	**011**	**011**	**011**
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5
L_1	mm	18,5	16,0	20,0	23,0
D	∅ 1/10 mm	11,0	11,0	11,0	11,0
D_1	∅ 1/10 mm	3,2	3,2	3,2	3,2

FGSXL · *FGSXL*

EX2.310. ...	▪011	-	-	-

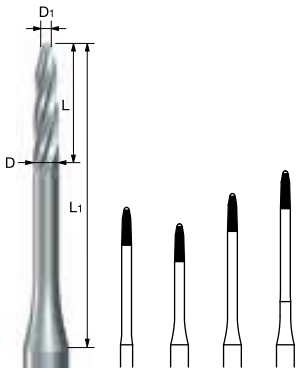
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

EX2S.204. ...	-	◇011	-	-
EX2.204. ...	-	-	◇011	-
EX2L.204. ...	-	-	-	◇011

◇ = ↻max. 40000 min⁻¹/rpm
▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm

EndoExplorer pour la préparation de la cavité d'accès endodontique, carbure de tungstène

EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide



new

EX 3 S
EX 3
EX 3 L

		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**013**	**013**	**013**	**013**
L	mm	5,0	5,0	5,0	5,0
L_1	mm	18,5	16,0	20,0	23,0
D	∅ 1/10 mm	13,0	13,0	13,0	13,0
D_1	∅ 1/10 mm	6,0	6,0	6,0	6,0
FGSXL · *FGSXL*					
EX3.310. ...		▪013	-	-	-
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*					
EX3S.204. ...		-	◇013	-	-
EX3.204. ...		-	-	◇013	-
EX3L.204. ...		-	-	-	◇013

◇ = ↻max. 40000 min⁻¹/rpm
▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
EndoExplorer pour la préparation de la cavité d'accès endodontique, carbure de tungstène
EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide

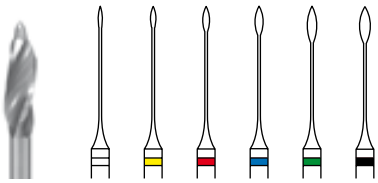
new

4664.204

EndoExplorer Coffret d'introduction
EndoExplorer Introductory set

EX1S.204.007	1
EX1.204.007	2
EX1L.204.007	1
EX2S.204.011	1
EX2.204.011	2
EX2L.204.011	1

EndoExplorer Coffret d'introduction 4664 pour la préparation de la cavité d'accès endodontique
EndoExplorer Introductory set 4664 for the preparation of the endodontic access cavity



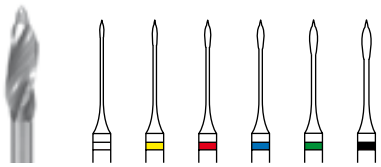
G 180

Sortimente:
Assortments:

G180.204.**S**
1 x 050 – 150

		6	6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**050**	**070**	**090**	**110**	**130**	**150**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*							
330 204 679336 ...							
G180.204. ...		050	070	090	110	130	150

↻max. 20000 min⁻¹/rpm
Elargisseur Gates « G », acier inoxydable
Reamer Gates Glidden "G", stainless steel



G 180 A

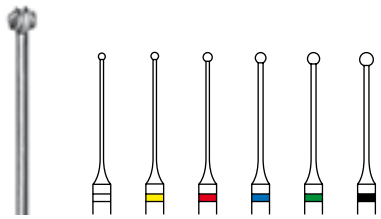
Sortimente:
Assortments:

G180A.204.**S1**

1 x 050 – 150

	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**050**	**070**	**090**	**110**	**130**	**150**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*						
G180A.204. ...	050	070	090	110	130	150

max. 20000 min⁻¹/rpm
Elargisseur Gates « G » court, acier inoxydable
Reamer Gates Glidden "G", short, stainless steel



191

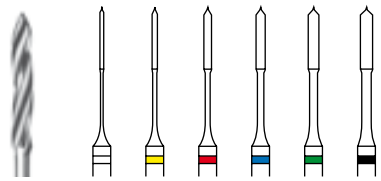
Sortimente:
Assortments:

191.204.**S1**

1 x 090 – 180

	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**090**	**100**	**120**	**140**	**160**	**180**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*						
310 204 698001 ...						
191.204. ...	090	100	120	140	160	180

max. 20000 min⁻¹/rpm
Forets « Müller », acier inoxydable
Pulp bur "Müller", stainless steel



183 L

Sortimente:
Assortments:

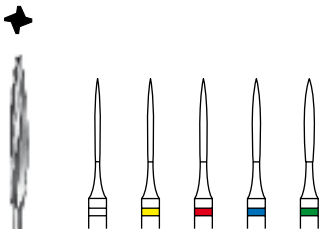
183L.204.**S1**

1 x 070 – 170

	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**070**	**090**	**110**	**130**	**150**	**170**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*						
310 204 682336 ...						
183L.204. ...	070	090	110	130	150	170

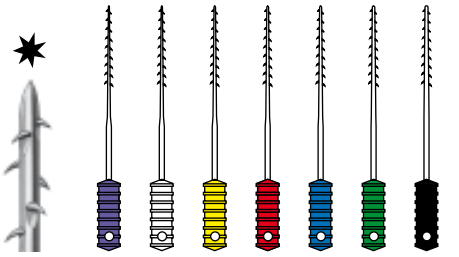
max. 20000 min⁻¹/rpm
Elargisseur « P », acier inoxydable
Reamer "P" stainless steel

182



		6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**090**	**100**	**120**	**140**	**160**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* 330 204 680336 ...						
182.204. ...		090	100	120	140	160

max. 20000 min⁻¹/rpm
Elargisseur « B1 », acier inoxydable
Reamer "B1", stainless steel



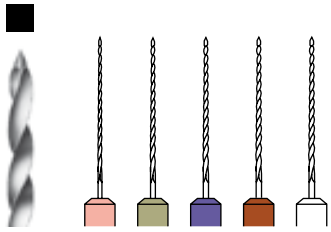
9107

Sortimente:
Assortments:

9107.634.**S1**
3 x 030
4 x 035
3 x 040

		10	10	10	10	10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**020**	**025**	**030**	**035**	**040**	**050**	**060**
Manche fin, plastique · *Handle, plastic*								
340 634 657455 ...								
9107.634. ...		020	025	030	035	040	050	060

Tire-nerfs, acier inoxydable
Nerve broaches, stainless spring steel



17521
17525

Sortimente:
Assortments:

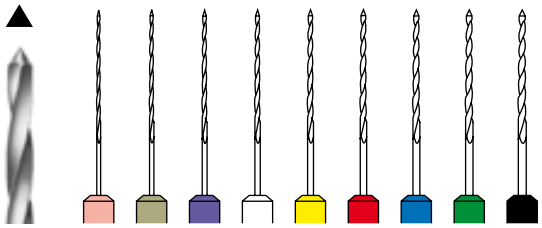
L = 21 mm
175 21.654.**S1**
2 x 006 – 010

175 25.654.**S1**
2 x 006 – 010

		6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**006**	**008**	**010**	**012**	**015**
Manche · *Handle*						
340 654 645452 ...						
17521.654. ...		006	008	010	012	015
340 654 645452 ...						
17525.654. ...		006	008	010	012	015

Lime manuelle pour le sondage et le controle de la perméabilité du canal, acier inoxydable, traitement thermique
Manual file for probing and checking patency of root canals, stainless, heat-strengthened steel

17121
17125
17131



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

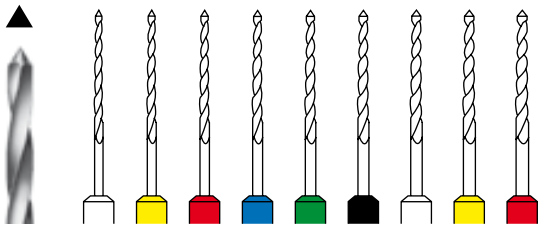
171 21.654.S1
1 x 015 – 040

171 25.654.S1
171 31.654.S1

	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**006**	**008**	**010**	**015**	**020**	**025**	**030**	**035**	**040**
Manche · *Handle*									
340 654 639451 ... **17121**.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 640451 ... **17125**.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 642451 ... **17131**.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040

Lime « K », acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, root canal reamers "K", stainless spring steel

17121
17125
17131



Sortimente:
Assortments:

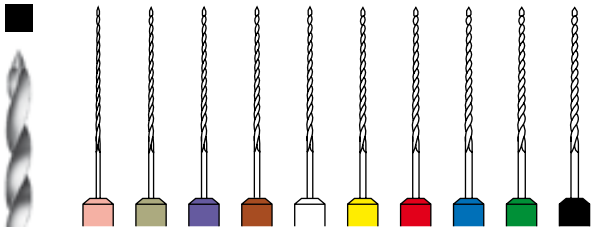
L = 21 mm

171 21.654.S2
1 x 045 – 080

171 25.654.S2
171 31.654.S2

	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**045**	**050**	**055**	**060**	**070**	**080**	**090**	**100**	**110**
Manche · *Handle*									
340 654 639451 ... **17121**.654. ...	045	050	055	060	070	080	-	-	-
340 654 640451 ... **17125**.654. ...	045	050	055	060	070	080	090	100	110
340 654 642451 ... **17131**.654. ...	045	050	055	060	070	080	-	-	-

Broche « K », en acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, root canal reamers "K", stainless spring steel



17321
17325
17331

Sortimente:
Assortments:

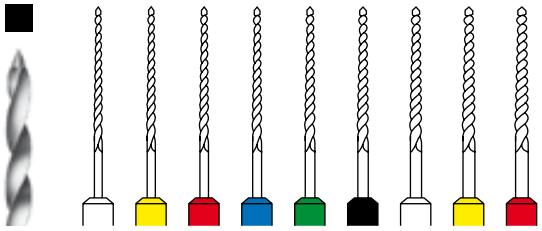
L = 21 mm

173 21.654.S1
1 x 015 – 040

173 25.654.S1
173 31.654.S1

		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	006	008	010	012	015	020	025	030	035	040
Manche · *Handle*											
340 654 645452 ... **17321**.654. ...		006	008	010	012	015	020	025	030	035	040
340 654 646452 ... **17325**.654. ...		006	008	010	012	015	020	025	030	035	040
340 654 648452 ... **17331**.654. ...		006	008	010	012	015	020	025	030	035	040

Limes radiculaires « K », acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, "K" files, stainless spring steel



17321
17325
17331

Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

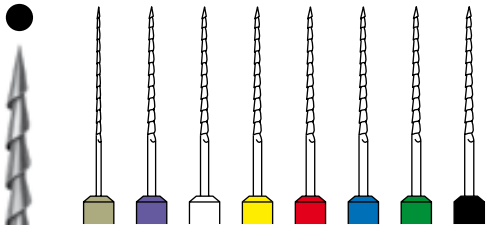
173 21.654.S2
1 x 045 – 080

173 25.654.S2
173 31.654.S2

		6	6	6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090	100	110
Manche · *Handle*										
340 654 645452 ... **17321**.654. ...		045	050	055	060	070	080	-	-	-
340 654 646452 ... **17325**.654. ...		045	050	055	060	070	080	090	100	110
340 654 648452 ... **17331**.654. ...		045	050	055	060	070	080	-	-	-

Lime « K », acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, "K" files, stainless spring steel

17421
17425
17431



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

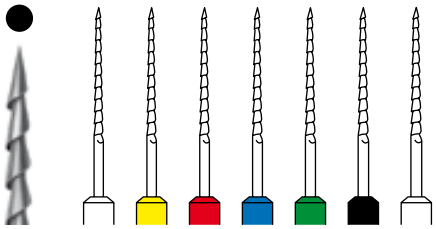
174 21.654.S1
1 x 015 – 040

174 25.654.S1
174 31.654.S1

		6	6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**008**	**010**	**015**	**020**	**025**	**030**	**035**	**040**
Manche · *Handle*									
340 654 650453 ...	**17421**.654. ...	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 651453 ...	**17425**.654. ...	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 653453 ...	**17431**.654. ...	008	010	015	020	025	030	035	040

Lime Hedstroem « H », acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files „H", stainless spring steel

17421
17425
17431



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

174 21.654.S2
1 x 045 – 080

174 25.654.S2
174 31.654.S2

		6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**045**	**050**	**055**	**060**	**070**	**080**	**090**
Manche · *Handle*								
340 654 650453 ...	**17421**.654. ...	045	050	055	060	070	080	-
340 654 651453 ...	**17425**.654. ...	045	050	055	060	070	080	090
340 654 653453 ...	**17431**.654. ...	045	050	055	060	070	080	-

Limes Hedstroem « H », acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files "H", stainless spring steel

300 min⁻¹/rpm
Torque: 2,8 Ncm

STERILE R

Opener

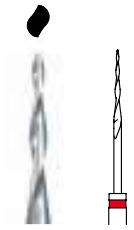
Opener

Our Opener was specially developed for the generous enlargement of the canal entrance region. Flexible right down to the tip, the Opener perfectly adapts to any canal anatomy, reliably removing all bacteria from the coronal third of the canal.

- *Fast enlargement of the canal entrance region with just one file*
- *Universal use – the Opener can be combined with any file system*
- *Thanks to its fast-cutting design, the file removes a large part of the bacteria right at the start of the treatment*
- *The strain on the subsequently used mechanical files is relieved*
- *Improved visibility, especially in combination with a microscope or magnifying glasses*
- *Sterile*

Spécialement développé pour l'élargissement de la zone d'accès au canal, l'Opener s'adapte parfaitement à chaque anatomie de canal grâce à sa flexibilité, permettant l'élimination efficace des bactéries dans le tiers coronaire du canal.

- Elargissement rapide de la zone d'accès au canal avec une seule lime
- Utilisation universelle – l'Opener peut être combiné avec tout autre système de limes
- Elimination d'une grande partie des bactéries dès le début du traitement grâce au design avec haute efficacité de coupe
- Charge réduite sur les systèmes de limes utilisés ensuite
- Visibilité améliorée du champ opératoire, particulièrement si l'Opener est utilisé en combinaison avec un microscope ou une loupe
- Livré stérile



OP 08 L 19

	6
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	025

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

OP08L19.204. ...	025

max. 500 min⁻¹/rpm
Opener, conicité .08, longueur 19 mm, emballage stérile, pour élargir la région d'accès du canal avec lumen canalaire de petite taille, nickel-titane
Opener, taper .08, length 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area with small lumen, nickel-titanium

OP 10 L 15
OP 10 L 19

	6
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	030

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

OP10L15.204. ...	030
OP10L19.204. ...	030

max. 500 min⁻¹/rpm
Opener, conicité .10, longueur 15 ou 19 mm, emballage stérile, pour élargir la région d'accès du canal, nickel-titane
Opener, taper .10, length 15 or 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area, nickel-titanium

PathGlider

PathGlider

The creation of a glide path is an indispensable step to ensure the successful preparation of the root canal. It facilitates the correct assessment of the anatomy of the root canal and guarantees that all subsequent files work safely and efficiently. Our PathGlider offers enormous advantages compared to the manual preparation of the root canal with hand files.

Reduced risk of inadvertent dislocation of the canal
Thanks to the small taper .03, the highly flexible NiTi and the non-cutting instrument tip, the PathGlider is perfectly capable of following the course of the canal, thus reducing the risk of inadvertent transportation of the canal, undesirable steps etc.

Safety and comfort
Sterile packed single-use files are much less prone to fracture. The risk of cross-contamination is excluded and no time has to be spent on reprocessing.

Economy of time
The PathGlider allows the user to save precious time in comparison to purely manual methods.

Easy handling
The unique kite-shaped cross-section with three supporting cutting angles ensures smooth canal walls and excellent control of the file inside the canal.

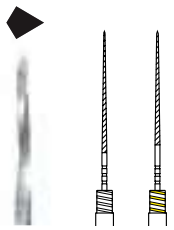
Le cathétérisme du canal est indispensable pour assurer le succès d'une préparation canalaire. Primordial pour estimer l'anatomie du canal, il permet aux limes mécanisées de préparer le canal plus facilement et en toute sécurité.La lime PathGlider offre de nombreux avantages en comparaison avec un cathétérisme manuel.

Risque réduit de déplacement du canal
Fabriqué en NiTi extrêmement flexible, la lime PathGlider est capable de s'adapter à la forme du canal de façon optimale, grâce à sa conicité réduite de 03 et une pointe non travaillante, réduisant ainsi le risque de déplacement du canal ou la création d'épaulements.

Sécurité et confort
Cette lime à usage unique sous emballage stérile réduit considérablement le risque de fracture, mais exclut également tout risque de contamination croisée, et permet de se passer de la préparation.

Economie de temps
L'utilisation du PathGlider offre à l'utilisateur un véritablement gain de temps par rapport aux limes manuelles.

Utilisation simplifiée
Grace à sa section transversale de forme triangulaire avec trois angles de coupes, il est possible de préparer le canal de façon contrôlée et de créer des parois lisses.



PG 03 L 21
PG 03 L 25
PG 03 L 31

	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**015**	**020**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*		
PG03L21.204. ...	015	020
PG03L25.204. ...	015	020
PG03L31.204. ...	015	020

max. 500 min⁻¹/rpm
PathGlider, conicité .03, lime à usage unique pour le cathétérisme mécanisé du canal, nickel-titane
PathGlider file, taper .03, single-use file, sterile packed, for the mechanical establishment of a glide path, nickel-titanium

F6 SkyTaper

F6 SkyTaper

A new level of flexibility

F6 SkyTaper, the single file system with taper .06 files made of nickel-titanium which offers uncompromising flexibility to both endo specialists and general dentists.

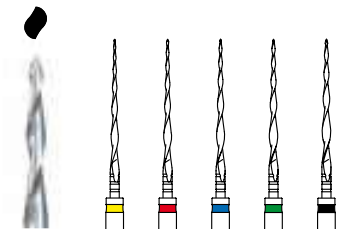
- *Rotary preparation along the full working length with one taper .06 file*
- *All-comprehensive range of files: NiTi files in five sizes and three lengths to suit all root canal anatomies*
- *Efficient double-S cross-section for thorough cleaning*
- *Excellent preservation of the course of the canal*
- *Unrestrictive choice of the obturation method thanks to taper .06*
- *Rotary use in all torque-limited endodontic contra-angles and motors*
- *Sterile packed single-use files*

Un niveau inédit de flexibilité

F6 SkyTaper, le système avec un seul instrument en nickel-titane avec conicité .06 pour la préparation rotative du canal, offrant une flexibilité inédite tant aux spécialistes en endodontie qu'aux chirurgiens-dentistes généralistes.

- Préparation rotative avec une lime de conicité .06 à la longueur de travail de la lime
- Système complet : Les limes NiTi sont disponibles dans cinq tailles et trois longueurs, pour toutes les anatomies radiculaires
- Coupe transversale des lames en forme de double « S » pour une meilleure efficacité et un nettoyage minutieux
- Préservation maximale de la forme du canal
- Libre choix de la méthode d'obturation grâce à la conicité .06 des limes
- Utilisation rotative sur tout C.A. ou moteur Endo avec limitation du couple
- Limes à usage unique en blister stérile

F 06 L 21
F 06 L 25
F 06 L 31



		6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ $^1/_{100}$ mm	**020**	**025**	**030**	**035**	**040**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*						
F06L21.204. ...		020	025	030	035	040
F06L25.204. ...		020	025	030	035	040
F06L31.204. ...		020	025	030	035	040

$\circlearrowleft_{max.}$ 500 min^{-1}/rpm

Lime F6 SkyTaper, conicité .06, Lime à usage unique, emballage stérile, pour la préparation du canal jusqu'à la longueur complète de travail en respectant la technique « picking motion », nickel titane

F6 SkyTaper file, taper .06, single-use file, sterile packed, for canal preparation to the full working length in picking motion, nickel-titanium

GPF 06.000

F6 SkyTaper pointes de gutta-percha, avec conicité .06, 60 pièces
Avec code couleur, graduées et radio-opaques, longueur 28 mm
Contient : 20 x taille 020, 20 x taille 025, 20 x taille 030
F6 SkyTaper Guttapercha points, taper .06, 60 pieces
Colour coded, graduated and radiopaque, length 28 mm
Contents: 20 x size 020, 20 x size 025, 20 x size 030

PPF 06.000

F6 SkyTaper pointes à papier avec conicité .06, 60 pièces
Avec code couleur, longueur 28 mm
Contient : 20 x taille 020, 20 x taille 025, 20 x taille 030
F6 SkyTaper Paper points, taper .06, 60 pieces
Colour coded, length 28 mm
Contents: 20 x size 020, 20 x size 025, 20 x size 030

F360: Tout sauf compliqué

F360 – Anything other than complicated

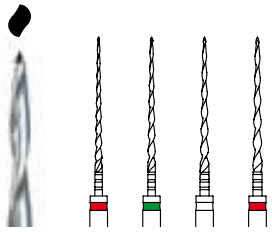
Quality before quantity: With the new file system F360 containing just two nickeltitanium files in the sizes 025 and 035, most root canals can be prepared simply and efficiently. The most outstanding feature of these files is their innovative design. Thanks to their flexible double-S cross section, in combination with large chip spaces and dynamic torsion, these files achieve an outstanding cleaning result and absolute precision during preparation.

- *2 files for most root canals*
- *Rotary use along the entire working length*
- *Flexible nickel-titanium files with a slim taper .04 capable of perfectly adapting to the anatomy of all root canals*
- *All files have the same torque*
- *Disposable files*
- *Sterile packed*

Le système de limes F360 est aussi clair que sûr : Grâce à deux limes en nickel-titane en tailles 025 et 035, la plupart des canaux radiculaires peuvent être préparés de façon simple et efficace. La géométrie innovante des lames en forme de double « S » , en combinaison avec de grands espaces pour l'évacuation des résidus et une torsion dynamique, permet d'atteindre un parfait résultat de nettoyage du canal.

- Seulement 2 limes pour la plupart des canaux
- Préparation jusqu'à la longueur complète de travail
- Limes flexibles en NiTi avec petite conicité .04, s'adaptant parfaitement à toutes les morphologies des canaux
- Toutes les limes ont un couple identique
- Limes à usage unique (patient unique)
- Emballage stérile

F 04 L 21
F 04 L 25
F 04 L 31



		6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**025**	**035**	**045**	**055**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*					
F04L21.204. ...		025	035	045	055
F04L25.204. ...		025	035	045	055
F04L31.204. ...		025	035	045	055

max. 500 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2012 012 986*
* déposé/ * *pending*

Lime F360, conicité .04, Lime à usage unique, emballage stérile, pour la préparation des canaux radiculaires jusqu'à la longueur complète, en faisant des mouvements de brossage « picking motion », nickel-titane
F360 file, taper .04, single-use file, sterile packed, for canal preparation to the full working length in picking motion, nickel-titanium

4634 B.000

F360 Coffret d'introduction 4634B
F360 Introductory set 4634B

F04L25.204.025	6	
F04L25.204.035	6	
17325.654.010	6	
17325.654.015	6	
OP10L19.204.030	1	
595.000.	1	
GPF04.000.	1	
PPF04.000.	1	
9866.000.	3	

GPF 04.000

F360 Cônes de gutta-percha avec conicité .04, 60 pièces
Avec code couleur, gradués et radio-opaques, longueur 28 mm
Contient : 20 x taille 025, 20 x taille 035, 10 x taille 045, 10 x taille 055
F360 Guttapercha points, taper .04, 60 pieces
Colour coded, graduated and radiopaque, length 28 mm
Contents: 20 x size 025, 20 x size 035, 10 x size 045, 10 x size 055

PPF 04.000

F360 Cônes de papier avec conicité .04, 60 pièces
Avec code couleur, longueur 28 mm
Contient : 20 x taille 025, 20 x taille 035, 10 x taille 045, 10 x taille 055
F360 Paper points, taper .04, 60 pieces
Colour coded, length 28 mm
Contents: 20 x size 025, 20 x size 035, 10 x size 045, 10 x size 055

R6 ReziFlow
De la fluidité en réciprocité

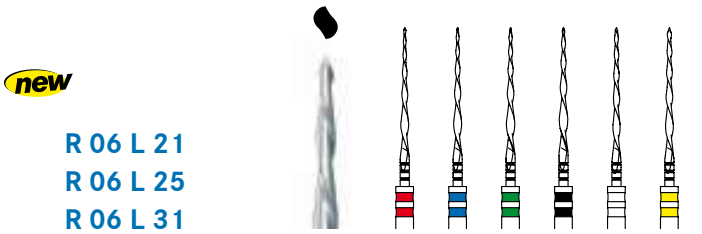
R6 ReziFlow
Reciprocating treatments have never been so gentle

The design of the R6 ReziFlow is optimally adapted to reciprocating movements. Provided with a reduced number of spirals, the file has a low screw-in effect which allows gentle, yet effective treatments. The operator stays in complete control of the file throughout the session. At the same time, the intelligent cross-section of the file ensures effective substance removal whilst perfectly preserving the original curvature of the canal.

- *One file reciprocating system made of NiTi*
- *Gentle and controlled work*
- *No screw-in effect*
- *Fast cutting, perfectly flexible double-S cross-section, large spaces for chip removal*
- *Cuts to the left, therefore suited for use in all established reciprocating motors*

Les traitements canalaires en réciprocité n'ont jamais été aussi fluides grâce aux limes R6 ReziFlow. Le design des limes R6 ReziFlow est optimisé pour le mouvement réciproque. Développée avec un nombre de spires réduit, la lime a peu d'effet de vissage, offrant ainsi plus de sérénité pendant le traitement. Le praticien garde le contrôle parfait de la lime tout au long de l'acte. Le profil pertinent de ReziFlow permet un retrait efficace tout en respectant l'anatomie initiale du canal. Système Niti monolime en réciprocité.

- Excellent contrôle de l'instrument dans le canal grâce au faible effet de vissage
- Conicité constante parfaitement adaptée à la taille de l'instrument pour une préparation fluide, une irrigation efficace et une obturation homogène
- Grande capacité de coupe, section en double « S » flexibilité accrue avec de larges espaces pour l'évacuation des débris
- Gamme complète adaptée à toutes les anatomies canalaires : 6 tailles du 025 au 050, 3 longueurs L21/L25/L31
- Coupe à gauche, s'adapte à tous les moteurs disponibles en réciprocité



new

R 06 L 21
R 06 L 25
R 06 L 31

	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**025**	**030**	**035**	**040**	**045**	**050**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*						
R06L21.204. ...	025	030	035	040	045	050
R06L25.204. ...	025	030	035	040	045	050
R06L31.204. ...	025	030	035	040	045	050

R6 ReziFlow, à usage unique, sous emballage stérile, pour contre-angle alternatif, pour la préparation des canaux radiculaires jusqu'à la longueur complète, en faisant des mouvements de brossage « picking motion » , nickel-titane
R6 ReziFlow, single-use file, sterile packed, for the reciprocating preparation of root canals in a "picking motion" along the entire working length, nickel titanium

new

GPR 06.000

R6 ReziFlow pointes de gutta-percha, avec conicité .06, 60 pièces
Avec code couleur, graduées et radio-opaques, longueur 28 mm
Contient : 20 x taille 025, 10 x taille 030, 10 x taille 035, 20 x taille 040
R6 ReziFlow Guttapercha points, taper .06, 60 pieces
Colour coded, graduated and radiopaque, length 28 mm
Contents: 20 x size 025, 10 x size 030, 10 x size 035, 20 x size 040

new

PPR 06.000

R6 ReziFlow pointes papier, avec conicité .06, 60 pièces
Avec code couleur, longueur 28 mm
Contient : 20 x taille 025, 10 x taille 030, 10 x taille 035, 20 x taille 040
R6 ReziFlow Paper points, taper .06, 60 pieces
Colour coded, length 28 mm
Contents: 20 x size 025, 10 x size 030, 10 x size 035, 20 x size 040

EndoPilot

Moteur endodontique et localisteur d'apex tout en un - pour un préparation rapide, efficace et sûre du canal radiculaire.

Grâce aux lampes LED de couleur qui affichent la direction de rotation, la limite du couple et la position de l'apex, ce moteur endodontique avec contrôle du couple de rotation et des vitesses garantit une préparation efficace du canal radiculaire. A l'aide du contre-angle électrique complètement isolé, le localisateur d'apex permet une détermination de la longueur exacte en temps réel. Comme cela, la position réelle des limes peut être contrôlée à tout moment en parfaite sécurité.

L'EndoPilot détient en mémoire une bibliothèque des limes les plus courantes, comme F6 SkyTaper et F360 et d'autres systèmes courants ainsi que les paramètres de ces systèmes. Il est possible de compiler et de programmer des séquences personnelles.

The EndoPilot is an endodontic motor and apex locator all in one, ensuring an efficient and safe preparation of the root canal.

This torque and speed controlled endodontic motor is provided with coloured LED lights indicating the direction of rotation, the torque limit or the position of the apex. These features ensure an efficient preparation of the root canal. Thanks to the fully insulated electric contra-angle, the integrated apex locator allows an exact, real-time determination of the length because the operator is always in full control of the actual position of the file.

The EndoPilot is provided with a file library containing the characteristics of the F6 SkyTaper and F360 files and other commonly used file systems. What's more, the operator has the option to develop individually adapted sequences.

new

EP 0014.000

EndoPilot
Moteur endodontique et localisateur d'apex tout en un
EndoPilot
Endodontic motor and apex locator in one

E-Drive

E-Drive

The E-Drive contra-angle is directly placed on the coupling of the micro motor. It can be used with all commonly used nickel titanium file systems (e.g. F360 and F6 SkyTaper). Due to the fact that the torque can be transmitted at 5 different levels, the mechanical preparation of the root canal can take place in complete safety. Should the file jam in the canal because the torque has been exceeded, it can be released by retro rotation (left-right movements).

Advantages:

- *The E-Drive can be placed directly onto the coupling of the micro motor*
- *The torque can be transmitted at 5 different levels*
- *Optional setting of intermediate levels*
- *The torque can be set directly at the selection ring of the contra-angle*
- *Transmission 115 :1*
- *Maximum speed of the motor: 40,000 rpm*
- *Performs full rotations 360°*
- *Safety thanks to retro rotation*
- *Small head to ensure unobstructed view*
- *Can be sterilised in the autoclave at up to 135°C*

Le contre-angle endodontique E-Drive est connecté directement au raccord du micromoteur. Il permet le contrôle du couple à cinq niveaux, garantissant ainsi une préparation mécanique du canal radiculaire facilitée et en toute sécurité. Si la lime se bloque dans le canal du fait d'un dépassement du couple, le raccord magnétique du contre-angle permet d'effectuer une rétrorotation (mouvements gauche-droite) pour débloquer la lime.

Caractéristiques du produit :

- Connexion directe du contre-angle E-Drive au raccord du micromoteur de l'unit
- Limitation du couple à cinq niveaux
- Permet aussi l'ajustage des niveaux intermédiaires
- Réglage direct du torque à l'aide de la bague de pré-sélection du contre-angle
- Transmission 115 : 1
- Vitesse de rotation maximale du moteur : 40 000 t/min.
- Permet des mouvements à 360°
- Sécurité augmentée grâce à la rétrorotation
- Visibilité optimale grâce à la petite tête du contre-angle
- Peut être stérilisé à l'autoclave jusqu'à une température de 135° C

9938.000

E-Drive
Contre-angle pour endodontie avec contrôle de coupe
E-Drive
Torque limited endodontic contra-angle

EasySeal

EasySeal

After a successful treatment of the root canal, the canal is tightly sealed with a root filling in order to prevent reinfection.

EasySeal is a root filling material based on epoxy resin which allows a permanent apical seal. It is radiopaque and dimensionally stable. The EasySeal root filling material is in a twin-chamber syringe which allows safe and easy application without previous mixing.

Une fois le traitement endodontique terminé, le canal radiculaire doit être obturé afin d'obtenir un scellement parfait et éviter les réinfections du canal radiculaire.

EasySeal est un matériau de scellement permanent pour l'obturation du canal radiculaire, basé sur la résine époxy. Le matériau est possède des propriétés radio-opaques. De plus, EasySeal possède une stabilité dimensionelle. Le matériau est fourni dans une seringue double pour faciliter l'application, sans nécessité de mélanger les composants au préalable.

9978.000

EasySeal
Matériau d'obturation canalaire à partir de résine-époxy
Seringue Minimix 9 g
Y compris 20 canules de mélange/Mixing tips et 20 Endo Tips
EasySeal
Permanent root filling material on the basis of epoxy polymer
9 g minimix syringe
Incl. 20 mixing tips and 20 endo tips

9979

	1
9979.000. ...	•

20 canules de mélange EasySeal
20 EasySeal mixing tips

9980

	1
9980.000. ...	•

20 Endo Tips EasySeal
20 EasySeal endo tips

F360 Fill

F360 Fill

F360 Fill is a carrier-based filling system for thermoplastic, three-dimensional root canal fillings. The F360 Fill obturators consist of a plastic core coated with thermoplastic gutta-percha. The obturator is heated in the F360 Fill oven in order to guarantee a tight obturation of the root canal. F360 is a universal carrier based post system that ideally complements our file systems F360, F6 SkyTaper and R6 ReziFlow.

F360 Fill est un système d'obturation à base de « tuteur », pour réaliser une obturation thermo-plastique tridimensionelle du canal radiculaire. Les obturateurs F360 sont constitués d'un noyau en plastique, recouvert de gutta-percha thermoplastique, réchauffés dans le four F360 Fill afin d'atteindre un parfait scellement apical. F360 Fill est un système universel à base de « tuteur », également approprié pour nos sytèmes de limes F360, F6 SkyTaper et R6 ReziFlow.

9994.000

Réchauffeur F360 Fill
Réchauffeur F360 Fill pour chauffer les obturateurs F360 Fill
F360 Fill Oven
Oven for heating of the F360 Fill Obturators

9995

	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**020**	**025**	**030**	**035**	**040**	**045**	**050**	**055**	**060**
9995.000. ...	020	025	030	035	040	045	050	055	060

Verifier F360 Fill
Instruments pour vérifier la taillle appropriée de l'obturateur F360 Fill à utiliser
F360 Fill Verifier
Instruments to determine the correct size of the F360 Fill Obturators

9996

	6	6	6	6	6	6	6	6	6
	🟡	🔴	🔵	🟢	⚫	⚪	🟡	🔴	🔵
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**020**	**025**	**030**	**035**	**040**	**045**	**050**	**055**	**060**
9996.000. ...	020	025	030	035	040	045	050	055	060

Obturateurs F360 Fill
Obturateurs se composant d'une âme en plastique, recouverte de gutta-percha thermoplastique, devant être chauffés dans le réchauffeur F360 Fill afin d'atteindre une obturation tridimensionnelle et un parfait scellement apical
Système universel à base de « tuteur », également approprié pour les limes F360
Avec code couleur et radio-opaque
F360 Fill Obturators
Obturator consisting of a plastic core, coated with thermo plastic gutta-percha, to be heated in the F360 Fill Oven to achieve a tight, three-dimensional filling
Universal obturator system, suitable for example for F360 files
Color coded and radiopaque

GP 02

	100	100	100	100	100	100	100
	○	●	●	●	●	●	○
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**015**	**020**	**025**	**030**	**035**	**040**	**045**
GP02.000. ...	015	020	025	030	035	040	045

Pointes de gutta-percha avec conicité .02
Avec code couleur, graduées et radio-opaques
Longueur: 28 mm
Guttapercha points taper .02
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm

GP 04

	100	100	100	100	100	100	100	100	100
	●	●	●	●	●	○	●	●	●
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**020**	**025**	**030**	**035**	**040**	**045**	**050**	**055**	**060**
GP04.000. ...	020	025	030	035	040	045	050	055	060

Pointes de gutta-percha avec conicité .04
Avec code couleur, graduées et radio-opaques
Longueur: 28 mm
Guttapercha points taper .04
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm

GP 06

	100	100	100	100	100	100
	●	●	●	●	●	○
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**020**	**025**	**030**	**035**	**040**	**045**
GP06.000. ...	020	025	030	035	040	045

Pointes de gutta-percha avec conicité .06
Avec code couleur, graduées et radio-opaques
Longueur: 28 mm
Guttapercha points taper .06
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm

PP 02

	200	200	200	200	200	200
	○	●	●	●	●	●
Taille · *Size* ∅ $^1/_{100}$ mm	**015**	**020**	**025**	**030**	**035**	**040**
PP02.000. ...	015	020	025	030	035	040

Pointes papier avec conicité .02
Avec code couleur, longueur: 28 mm
Paper points taper .02
Colour coded, length: 28 mm

PP 04

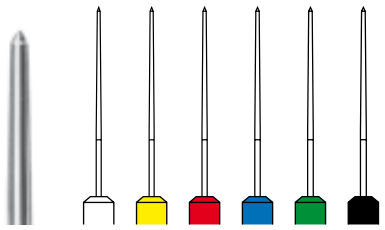
	60	60	60	60	60	60	60	60	60
	○	●	●	●	●	●	○	●	●
Taille · *Size* ∅ $^1/_{100}$ mm	**015**	**020**	**025**	**030**	**035**	**040**	**045**	**050**	**055**
PP04.000. ...	015	020	025	030	035	040	045	050	055

Pointes papier avec conicité .04
Avec code couleur, longueur: 28 mm
Paper points taper .04
Colour coded, length: 28 mm

PP06

	60	60	60	60	60
	●	●	●	●	●
Taille · *Size* ∅ $^1/_{100}$ mm	**020**	**025**	**030**	**035**	**040**
PP06.000. ...	020	025	030	035	040

Pointes papier avec conicité .06
Avec code couleur, longueur: 28 mm
Paper points taper .06
Colour coded, length: 28 mm



17225

Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

172(25).654.S1
1 x 015 – 040

	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	015	020	025	030	035	040
Manche · *Handle* 340 654 632467 ...						
17225.654. ...	015	020	025	030	035	040

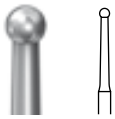
Spreader, acier inoxydable
Spreader, stainless spring steel

NTD 11 T.000

Naviflex Spreader 2°, L21 mm, ISO 020, alliage nickel-titane, acier inoxydable
Naviflex Spreader 2°, L21 mm, ISO 020, nickel-titanium alloy, handle stainless steel

NTD 11 T 25.000

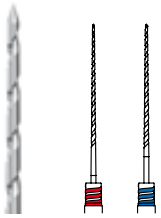
Naviflex Spreader 2°, L25 mm, ISO 020, alliage nickel-titane, acier inoxydable
Naviflex Spreader 2°, L25 mm, ISO 020, nickel-titanium alloy, handle stainless steel



GP 801 L

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
FG · *Friction Grip (FG)*		
GP801L.314. ...		014

max. 300000 min⁻¹/rpm
Instrument pour la séparation de gutta-percha
Pour séparer la gutta-percha ou l'âme en plastique
A utiliser de préférence sur le contre-angle rouge, sans spray, sous basse pression
Guttapercha cutter
For cutting guttapercha or the plastic carrier in case of using a carrier-based obturation system
To be used preferably in the red contra-angle without cooling agent, applying low contact pressure



GPR 2 L 21
GPR 4 L 21

		6	6
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	025	030
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*			
GPR2L21.204. ...		025	030
GPR4L21.204. ...		025	030

max. 4000 min⁻¹/rpm
Instrument avec conicité .02 et conicité .04 pour l'extraction de la gutta-percha, sans arête de coupe
Plastification de la gutta-percha grâce à la chaleur par friction causée par la rotation, nickel-titane
Hormis pour l'Allemagne et l'Autriche, l'unité d'emballage est 5 au lieu de 6
Gutta-percha remover in taper .02 and taper .04 without cutting edges
Plastification of gutta-percha due to frictional heat caused by rotation, nickel-titanium alloy
In countries other than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6

new

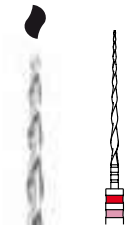
RE 10 L 15

		6
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**030**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

RE10L15.204. ...	030

max. 500 min⁻¹/rpm
Endo ReStart Opener, conicité .10, longueur 15 mm, sous emballage stérile, pour le retrait d'obturations radiculaires dans le tiers coronaire, nickel-titane
Endo ReStart Opener, taper .10, length 15mm, sterile packed, for removing root fillings in the coronal third, nickel-titanium



new

RE 05 L 21
RE 05 L 25

		6
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**025**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

RE05L21.204. ...	025
RE05L25.204. ...	025

max. 500 min⁻¹/rpm
Lime Endo ReStart, conicité .05, lime à usage unique, sous emballage stérile, pour le retrait d'obturations radiculaires à l'aide de limes rotatives à la longueur de travail en respectant la technique "picking motion" , nickel-titane
Endo ReStart file, taper .05, single-use file, sterile packed, for the removal of root fillings with rotary files to the full working length in picking motion prior to retreatment, nickel titanium

new

4680.204

Endo ReStart Coffret d'introduction
Endo ReStart Introductory set

RE10L15.204.030	2
RE05L25.204.025	4

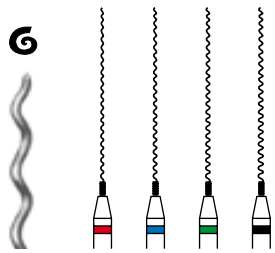
Endo ReStart Introductory set 4680 for rotary revision of root fillings

Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

178 21.204.**S1**
3 x 025 1 x 035
1 x 030 1 x 040

178 25.204.**S1**
3 x 025 1 x 035
1 x 030 1 x 040



17821
17825

	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	**025**	**030**	**035**	**040**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*				
340 204 672458 ... **17821**.204. ...	025	030	035	040
340 204 673458 ... **17825**.204. ...	025	030	035	040

Bourre-pâte « L », acier inoxydable
Hormis pour l'Allemagne et l'Autriche, l'unité d'emballage est 4 au lieu de 6
Root filler "L", stainless spring steel
In countries other than Germany and Austria the packing unit is 4 instead of 6

541.000

Porte-instruments Endo universel, pour 28 instruments endodontiques (manche manuel et contre-angle), PP (sans instruments)
Universal Endo insert tray, for 28 endodontic instruments (handpiece and contra-angle), PP (without instruments)

556.000

134°C

Dimensions · *Dimensions*	mm	90 x 90 x 55

Container de stérilisation A8, sans entretien, sans joints, avec filtre pour 150 cycles de stérilisation, superposable, plusieurs containers peuvent être connectés, plastique transparent PPSU
Sterilisation container A8, no seals, no maintenance, with sterilisation filter for 150 sterilisation cycles, stackable, connectable, transparent PPSU plastic

4580.000

134°C

Porte-instruments Endo universel, container de stérilisation et porte-instruments (sans instruments)
Universal Endo set, sterilisation container and insert tray (without instruments)

556.000.	1	Container de stérilisation A8 Sterilisation container A8
541.000.	1	Porte-instruments Endo universel Universal Endo insert tray

9934

Filtre de stérilisation 25 x 61 mm pour le container stérilisation A8, changement du filtre après 12 mois ou 150 cycles de stérilisation, ePTFE, 2 units
Sterilisation filter 25 x 61 mm for sterilisation container A8, change after 12 months or after 150 sterilisation cycles, ePTFE, 2 pcs.

9880

Insert sur lequel figure la date, accessoire du container de stérilisation, avec indication de l'année, doit être remplacé lors du changement du filtre après env. 150 cycles de stérilisation. La couleur de l'insert change tous les ans
Date insert for sterilisation container, with indication of the year, to be exchanged or reset when the filter is changed after approx. 150 sterilisation cycles or at least once a year. The date insert comes in a different colour every year

9878

Cachet de stérilisation doté d'un indicateur imprimé qui change de couleur pendant la stérilisation. Accessoire optionnel du container de stérilisation. Un cachet par cycle de stérilisation
Sealing label for sterilisation container with dot indicator, optional accessory,1 label per sterilisation. The dot indicator changes colour during the sterilisation process

9879

Plomb de sécurité du container stérilisation. Utilisation optimale. 1 plomb par cycle de stérilisation. Le plomb de sécurité est détruit à l'ouverture du couvercle
Safety seal for sterilisation container, optional accessory, 1 seal per sterilisation The seal breaks when the lid is opened

9955.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	67 x 50 x 61

Support de lavage
Pour le nettoyage et la désinfection des instruments dans le thermo désinfecteur
Washing box
For mechanical cleaning and disinfection of instruments in the thermo disinfector

9870

134°C

Dimensions · *Dimensions*	mm	90 x 52 x 13

Alpha Séquenceur en acier inoxydable, avec insert en Téflon avec 12 perforations pour la réception de limes endodontiques (manche manuel ou CA), avec Stérimètres pour mémoriser le nombre d'utilisations, avec curseur en silicone jaune, rouge et bleu, réglette de mesure sous le couvercle
Alpha Sequencer, instrument block made of stainless steel, teflon insert with 12 instrument holes (handle or right angle shank), 3 Sterimeters (yellow, red, blue) made of silicone for counting the sterilisation cycles already carried out, measurement scale on the inside of the lid

Endo Rescue

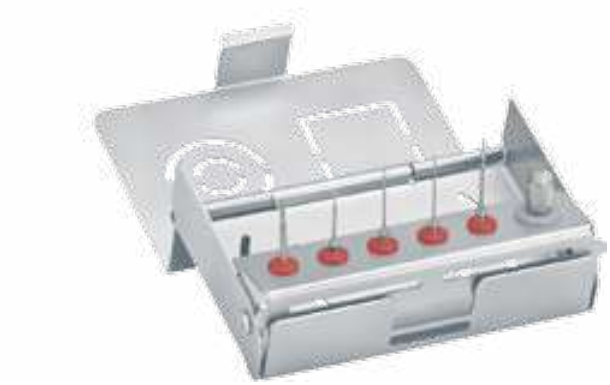
Endo Rescue: For the removal of instrument fragments

The fracture of an instrument during an endodontic treatment not only causes the dentist enormous stress, it also poses an increased risk of post-endodontic complications to the patient. The Endo Rescue Set provides a simple and systematic solution, providing access to the opening of the root canal and allowing the removal of the fractured instrument. Once straight access to the fragment has been created by means of a conventional endodontic drill and two Gates burs, two specifically developed instruments greatly simplify a previously complicated procedure. A centre drill exposes the coronal part of the fragment. An extremely fine trepan bur is then placed onto the fragment which is seized by the bur and held in place by dentin residues. The fragment is then pulled out of the root in an anti-clockwise direction.

Endo Rescue

Endo Rescue - Pour le retrait des instruments fracturés

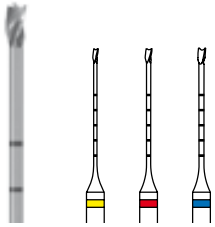
La fracture d'un instrument au cours d'un acte endodontique représente à la fois un stress majeur pour le praticien et un risque de complications post-endodontiques pour le patient. Le coffret Endo Rescue propose une solution simple d'accès et de retrait de ces instruments fracturés. Après avoir relocalisé l'ouverture canalaire et préparé l'accès jusqu'à la partie coronaire du fragment avec deux forets de Gates, dédiés à cette étape, 2 instruments spécifiques vont permettre de simplifier un acte jusqu'ici compliqué : Un pointeur vient dégager la partie coronaire du fragment. Puis un trépan extrêmement fin est utilisé pour dégager le fragment en forant la dentine autour du fragment avec des rotations dans le sens antihoraire.



4601.000

Coffret Endo Rescue
Pour le retrait des instruments fracturés
Endo Rescue Kit
For the removal of fractured instruments

	H269GK.315.016	1
●	**G180A.**204.110	1
●	**G180.**204.090	1
●	**RKP.**204.090	1
●	**RKT.**204.090	1
	155.000.	1



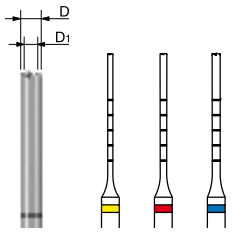
RKP

		2	2	2
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**070**	**090**	**110**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

RKP.204. ...	070	090	110

max. 20000 min⁻¹/rpm
opt. 300 min⁻¹/rpm
Endo Rescue Pointeur
Endo Rescue Centre Drill



RKT

		2	2	2
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**070**	**090**	**110**
D	∅ 1/10 mm	7	9	11
D_1	∅ 1/10 mm	4	5	7

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

RKT.204. ...	070	090	110

max. 20000 min⁻¹/rpm
opt. 300 min⁻¹/rpm
Trépan Endo Rescue
Utiliser avec rotation en sens antihoraire
Endo Rescue Trepan bur
To be used in anticlockwise rotation

9848

Bloc testeur, acrylique, 3 pièces
Acrylic training bloc, 3 pcs.

419 F

Système Alpha Jauge de mesure
Alpha aluminium measuring gauge

595.000

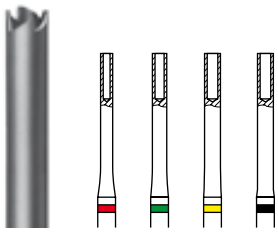
134°C

Support pour instruments endodontiques avec inserts en PE (5 pièces)
Pour le nettoyage et stockage provisoire hygiénique des instruments pour le canal radiculaire pendant le traitement (sans instruments)
Intermediate support for endodontic instruments with foam inserts (5 pcs)
For the hygienic intermediate storage and cleaning of root canal instruments during the treatment (without instruments)

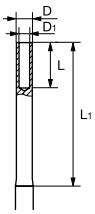
9866

Dimensions · *Dimensions*	mm	50 x 30 x 17

Insert en PE blanc, Réassort 25 pièces
Foam insert white, refill 25 pcs.



30013



		1	1	1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**18**	**19**	**20**	**21**
D	∅ 1/10 mm	16,2	17,7	19,8	23,6
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0
D_1	∅ 1/10 mm	12,5	14,0	16,0	20,0
L_1	mm	19,0	19,0	19,0	19,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

30013.204. ...	18	19	20	21

max. 20000 min^{-1}/rpm
Foret de trépanation, acier inoxydable
Trepan bur for exposing fragments in the root canal

215.000

Angle	α	45°

Précelle pour retirer les fragments du canal radiculaire, courbé à 45°, acier inoxydable
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 45°, stainless steel

216.000

Angle	α	90°

Précelle pour retirer les fragments du canal radiculaire, courbé à 90°, acier inoxydable
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 90°, stainless steel

Système ER
ER system

Tenon ER DentinPost X revêtu
ER DentinPost X Coated 307

Tenon ER DentinPost revêtu
ER DentinPost Coated 312-313

Tenon ER DentinPost
ER DentinPost 314-315

Tenons ER DentinPost X
ER DentinPost X 316-318

Tenon ER CeraPost
ER CeraPost 319-321

Tenon ER avec tête
ER Posts with head 322-324

Tenon ER ELO
ER ELO posts 324

Tenon ER Platine-Iridium
ER Platin-Iridium posts 325

Tenon ER Heraplat
ER Heraplat posts 326

Tenon ER ELD
ER ELD posts 326

Tenon ER CAST
ER CAST posts 326

Tenon ER TMP
ER TMP posts 327

Tenon ER de stabilisation
ER Stabilization posts 327

Porte-instruments ER et
container de stérilisation
ER Instrument tray and
sterilisation container 328-329

OptiPost
OptiPost

330-332

Vario
Vario

Vario X
Tenon actif
Vario X
Threaded posts 333-334

Vario XL
Tenon actif, long
Vario XL
Threaded posts, long 335

Vario X ELO
Vario X ELO 335

Vario tenon actif
Vario Threaded posts 335

Vario L
Tenon actif, long
Vario L
Threaded posts, long 336

BKS
BKS

BKS vis radiculaire
BKS Screw post 338-341

RepairPost
RepairPost

RepairPost,
Titane pur
RepairPost,
pure titanium 342-343

FO/PCR Pins
FO/PCR pins

FO
FO 344

PCR
PCR 344-345

Heraplat est un produit/une marque de la société Heraeus Kulzer, Dental, Hanau
ELD est un produit/une marque de la société DEGUDENT Dental GmbH, Hanau
Platunor est un produit/une marque de la société RUETSCHI Technology AG, Muntelier, Suisse

Heraplat is a product/trademark of Heraeus Kulzer, Dental, Hanau
ELD is a product/trademark of DEGUDENT Dental GmbH, Hanau
Platunor is a product/trademark of RUETSCHI Technology AG, Muntelier, Switzerland

Root posts	**Tenons radiculaires**
ER system	**306** ER Système
ER posts short	**308** Tenons ER courts
ER instruments short	**309** Instruments ER courts
ER instruments	**310 – 311** Instruments ER
ER DentinPost	**312 – 318** ER Tenons DentinPost
ER CeraPost	**319 – 321** ER Tenons CeraPost
ER Titanium	**322 – 324** ER Titane
ER One-piece-cast/Cast-on	**325 – 327** ER Monobloc/Reconstitution coulée
ER Instrument trays	**328 – 329** ER Porte-fraises
OptiPost	**330 – 332** OptiPost
Vario	**333 – 337** Vario
BKS	**338 – 341** BKS
RepairPost	**342 – 343** RepairPost
FO/PCR Pins	**344 – 345** FO/PCR Pins

ER

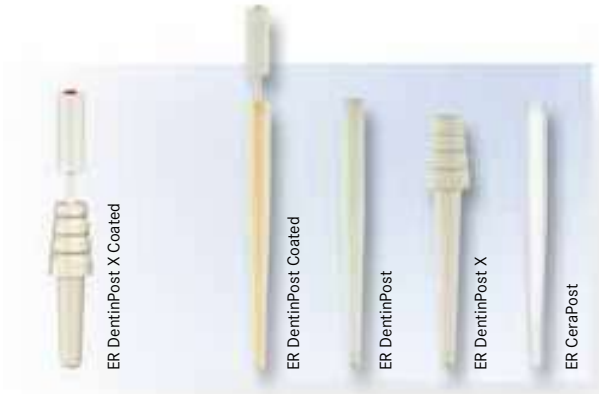
ER

ER system - posts adapted to the individual indications and corresponding instruments

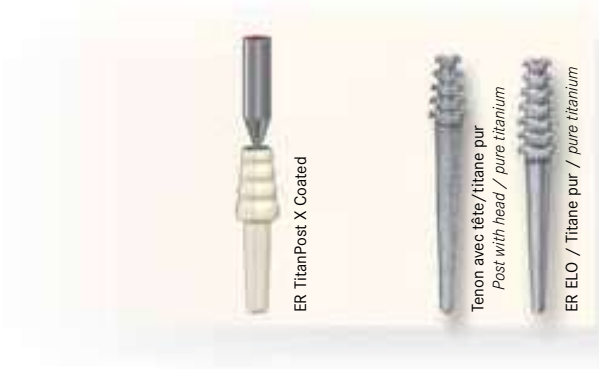
The adapted instruments and the specific selection of tapered ER posts are a good basis for all types of coronal reconstructions.

Système ER - Tenons individuels et instrumentation correspondante

Une instrumentation parfaitement adaptée à une sélection de tenons coniques ER spécifiques, est la base même de toutes les reconstitutions coronaires.



- **Reconstitution composite directe**
  direct composite buildup
- **Reconstitution céramique, en 2 parties**
  two-piece ceramic buildup



- **Reconstitution composite directe**
  direct composite buildup

- **Monobloc**
  one-piece cast
- **Reconstitution coulée avec tenon calcinable**
  Cast-on with posts suitable for casting on
- **Reconstitution en 2 parties**
  two-piece buildup

DentinPost X Coated et TitanPost X Coated

Extension de gamme des tenons ER

La gamme de tenons ER a été étendue avec l'arrivée des deux tenons courts DentinPost X Coated et TitanPost X Coated, fabriqués à partir de composite renforcé de fibres et de titane pur. Grâce à leurs courtes tiges de 6 mm, la débilitation de la racine est limitée au minimum. Dotés de têtes de rétention prononcées, les deux tenons facilitent la reconstitution prothétique des dents dont la couronne est fortement délabrée. Grâce au revêtement de couleur similaire à la dentine naturelle, TitanPost X est le premier tenon en titan qui unit stabilité et esthétique.

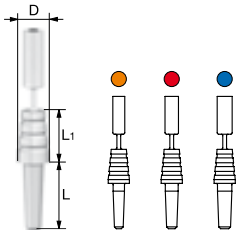
- Profondeur d'ancrage réduite pour limiter la débilitation de la couronne au minimum
- Tête de rétention prononcée pour la reconstitution des dents dont la couronne est fortement délabrée
- Excellente rétention et parfaite esthétique grâce au revêtement total
- Préparation précise et rapide avec une sélection d'instruments intelligents
- Fixation des tenons et reconstitution du moignon en utilisant la technique adhésive

DentinPost X Coated and TitanPost X Coated

Welcome new additions to the established ER system

Made of glass fibre reinforced composite and pure titanium, the short posts DentinPost X Coated and TitanPost X Coated are the latest additions to the existing range. Thanks to their short size of just 6 mm, the root is hardly weakened at all. Provided with pronounced retention heads, both posts facilitate an esthetic restoration even of teeth with a severely damaged crown. Thanks to its tooth-colored coating, the TitanPost X Coated is the first titanium root post that perfectly combines outstanding stability with excellent esthetics.

- *Short anchoring depth for minimum weakening of the root*
- *Pronounced retention head for severely damaged crowns*
- *Excellent retention and perfect esthetics thanks to complete coating*
- *Clever selection of instruments to ensure a fast, yet precise preparation of the recipient site*
- *The posts and core build-up are fixed using the adhesive technique*

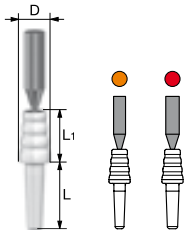


DPXCL 6

		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**070**	**090**	**110**
D	∅ 1/10 mm	28	28	28
L	mm	6	6	6
L_1	mm	4,5	4,5	4,5

DPXCL6.000. ...	070	090	110

DentinPost X Coated Tenon radiculaire avec tête rétentive, Résine époxy renforcée de fibres de verre, Revêtement adhésif polymère
DentinPost X Coated posts with head made of fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm



TPXCL 6

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**070**	**090**
D	∅ 1/10 mm	28	28
L	mm	6	6
L_1	mm	4,5	4,5

TPXCL6.000. ...	070	090

TitanPost X Coated avec tête de rétention, en titane pur, doté d'une couche polymère adhésive, longueur 6 mm
TitanPost X Coated posts with head made of pure titanium with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm

4650.000

Coffret DentinPost X Coated, longueur 6 mm, taille 070
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 070

183LB.204.070	1	
196S.204.070	1	
196DS.644.070	1	
DPXCL6.000.070	10	

4651.000

Coffret DentinPost X Coated, longueur 6 mm, taille 090
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 090

183LB.204.090	1	
196S.204.090	1	
196DS.644.090	1	
DPXCL6.000.090	10	

4661.000

Coffret DentinPost X Coated, longueur 6 mm, taille 110
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 110

183LB.204.110	1	
196S.204.110	1	
196DS.644.110	1	
DPXCL6.000.110	1	

4657.000

Coffret TitanPost X Coated, longueur 6 mm, taille 070
Set TitanPost X Coated, length 6 mm, size 070

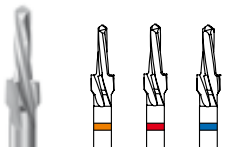
183LB.204.070	1	
196S.204.070	1	
196DS.644.070	1	
TPXCL6.000.070	10	

4658.000

Coffret TitanPost X Coated, longueur 6 mm, taille 090
Set TitanPost X Coated, length 6 mm, size 090

183LB.204.090	1	
196S.204.090	1	
196DS.644.090	1	
TPXCL6.000.090	10	

196 S



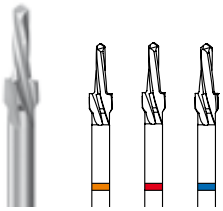
	2	2	2
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	070	090	110

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

196S.204. ...	070	090	110

Alésoir pour la préparation du site pour la réception du tenon et le modelage de la cavité de rétention, pour tenons avec tête rétentive, avec une longueur de la tige de 6 mm, acier inoxydable
Reamer for preparing the recipient site of the post and for shaping the retention box for posts with head, with a shank length of 6 mm, stainless steel

196 SL



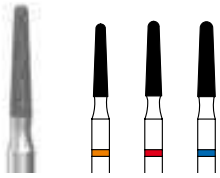
	2	2	2
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	070	090	110

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

196SL.204. ...	070	090	110

Elargisseur long pour préparer le site du tenon et modeler la cavité de rétention, pour les tenons avec tête de rétention et longueur de la tige de 6 mm, acier inoxydable
Reamer long for preparing the recipient site of the post and for shaping the retention box for posts with head, with a shank length of 6 mm, stainless steel

196 DS



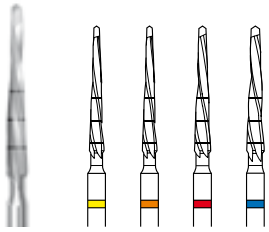
	1	1	1
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	070	090	110

Manche · *Handle*

196DS.644. ...	070	090	110

Instrument pour rugosifier pour tenons avec tête rétentive, longueur de la tige 6 mm, surface diamantée
Roughening instrument for posts with head, with a shank length of 6 mm, diamond coated

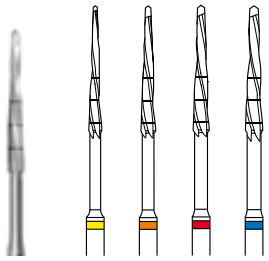
196



	2	2	2	2
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	050	070	090	110
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* 330 204 687340 ... **196**.204. ...	050	070	090	110

max. 20000 min⁻¹/rpm
Alésoir, acier inoxydable
Reamer, stainless steel

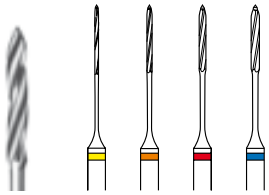
196 L



	2	2	2	2
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	050	070	090	110
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* 330 204 688340 ... **196L**.204. ...	050	070	090	110

max. 20000 min⁻¹/rpm
Alésoir, long, acier inoxydable
Reamer long, stainless steel

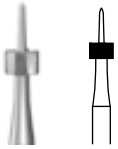
183 LB



	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	050	070	090	110
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* **183LB**.204. ...	050	070	090	110

max. 20000 min⁻¹/rpm
Foret pilote, acier inoxydable
Pilot bur, stainless steel

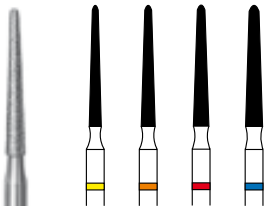
120 D



	1	
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	030	
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* **120D**.204. ...	030	

max. 20000 min⁻¹/rpm
Fraise de surfaçage radiculaire, diamantée
Pour tenons taille 050, 070, 090 et 110
Root facer, diamond coated
For posts size 050, 070, 090 and 110

196 D



	1	1	1	1
Taille · *Size* ∅ 1/100 mm	050	070	090	110
Manche · *Handle* **196D**.644. ...	050	070	090	110

Instrument pour rugosifier, diamanté
Roughening instrument, diamond coated

45 L 9

		1
L	mm	9

45L9.000. ...	•

Butées de profondeur pour tenons avec tête et tenons ELO, acier inoxydable
Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel

45 L 12

		1
L	mm	12

45L12.000. ...	•

Butées de profondeur pour tenons avec tête et tenons ELO, acier inoxydable
Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel

45 L 15

		1
L	mm	15

45L15.000. ...	•

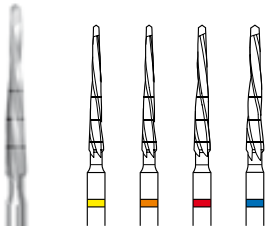
Butées de profondeur pour tenons avec tête et tenons ELO, acier inoxydable
Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel

74 L 12

		1
L	mm	11-16

74L12.000. ...	•

Jauge universelle de profondeur, acier inoxydable
Universal depth gauge, stainless steel



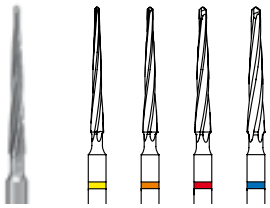
196

		1	1	1	1
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**050**	**070**	**090**	**110**

Manche · *Handle*

196.644. ...	050	070	090	110

Alésoir, acier inoxydable
Reamer, stainless steel



H 196

		1	1	1	1
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**050**	**070**	**090**	**110**

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

H196.204. ...	050	070	090	110

$\circlearrowleft_{max.}$ 20000 min^{-1}/rpm
Instrument pour le retrait des tenons DentinPost
DentinPost remover

DentinPost Coated

DentinPost Coated

ER DentinPost Coated - Root posts made of glass fiber reinforced composite, preconditioned and provided with an adhesion enhancing polymer layer

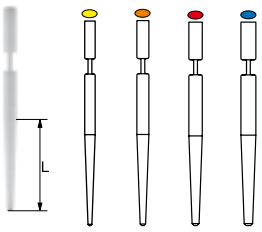
Glass fibres not only ensure increased stability, they also guarantee radio-opacity, an elasticity module that resembles that of dentin and excellent aesthetic results.

Thanks to the uncoated handling element, an uninterrupted adhesive bond between the post and the composite from the coronal to the apical end is achieved, which provides optimum adhesion. The uncoated handling element can be snapped off after insertion of the root post.

The DentinPost Coated is recommended for the following indication: Reconstruction of teeth with partially destroyed clinical crown with composite (e.g. DentinBuild Evo).

ER DentinPost Coated - Tenons radiculaires en résine époxy renforcée de fibres de verre, revêtement adhésif polymère

Les fibres de verre ne garantissent pas seulement une grande stabilité, elles assurent également la radio-opacité du tenon, proposent un module d'élasticité similaire à celle de la dentine et offrent un excellent résultat esthétique. Grâce à l'embout d'insertion non-revêtu, une liaison adhésive continue de l'apex à la couronne peut être obtenue entre le tenon et le composite, ce qui permet une adhésion optimale. L'embout non-revêtu peut être sectionné après l'insertion du DentinPost Coated. Le DentinPost Coated est recommandé pour l'application suivante : Restauration composite de dents dévitalisées avec couronne partiellement délabrée (par ex. DentinBuild Evo).



DPC 1 L 12

		10	10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**050**	**070**	**090**	**110**
L	mm	12	12	12	12
DPC1L12.000. ...		050	070	090	110

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
GM 20 2008 006 129

Tenon DentinPost Coated, Résine époxy renforcée de fibres de verre, Revêtement adhésif polymère
DentinPost Coated made of glass fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer

4485.000

Coffret de tenons DentinPost Coated, taille 050
DentinPost Coated Set, size 050

183LB.204.050	1	
196.204.050	1	
196D.644.050	1	
DPC1L12.000.050	10	

4486.000

Coffret de tenons DentinPost Coated, taille 070
DentinPost Coated Set, size 070

183LB.204.070	1	
196.204.070	1	
196D.644.070	1	
DPC1L12.000.070	10	

4487.000

Coffret de tenons DentinPost Coated, taille 090
DentinPost Coated Set, size 090

183LB.204.090	1	
196.204.090	1	
196D.644.090	1	
DPC1L12.000.090	10	

4488.000

Coffret de tenons DentinPost Coated, taille 110
DentinPost Coated Set, size 110

183LB.204.110	1	
196.204.110	1	
196D.644.110	1	
DPC1L12.000.110	10	

DentinPost

DentinPost

ER DentinPost - root posts made of glass fiber-reinforced composite

DentinPosts are prefabricated tapered root posts made of glass fiber embedded in epoxy resin.

The root posts are largely composed of unidirectional special glass fibers ensuring high stability. Moreover, DentinPosts are radiopaque and feature a modulus of elasticity similar to that of dentin to guarantee an esthetically pleasing result.

DentinPosts are designed for the following indication:
Composite restoration of teeth with partly destroyed crown
[coronal destruction 10 – 70%]

***DentinPost X** permit a stable reconstruction even in case of severely destroyed teeth due to their pronounced retention head.*

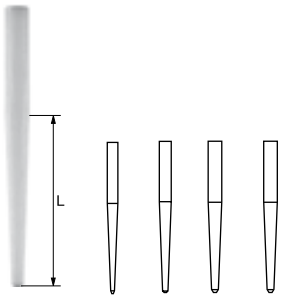
DentinPost ER - composite renforcé de fibres

DentinPost – sont des tenons radiculaires coniques préfabriqués en résine époxy renforcée de fibres de verre.

Les tenons sont composés de fibres de verre unidirectionnelles assurant une bonne stabilité. De plus les tenons DentinPosts sont radio opaques, et ont un module d'élasticité proche de celui de la dentine garantissant ainsi un résultat esthétique.

Les tenons DentinPost sont recommandés pour les indications suivantes :
Restauration composite de dents partiellement détruites [destruction coronaire 10 – 70%]

Grâce à leur tête rétentive prononcée, les **DentinPost X** permettent une restauration stable même en cas des dents fortement détruites.



- **354 TL 12**
- **366 TL 12**
- **355 TL 12**
- **356 TL 12**

		10	10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**050**	**070**	**090**	**110**
L	mm	12	12	12	12
354TL12.000. ...		050	-	-	-
366TL12.000. ...		-	070	-	-
355TL12.000. ...		-	-	090	-
356TL12.000. ...		-	-	-	110

DentinPost en résine époxy renforcée en fibre de verre
DentinPost made of fiber reinforced composite

4412.000

Coffret d'introduction tenons DentinPost, taille 050
DentinPost Introductory Set, size 050

183LB.204.050	1
196.204.050	1
196D.644.050	1
354TL12.000.050	10

4413.000

Coffret d'introduction tenons DentinPost, taille 070
DentinPost Introductory Set, size 070

183LB.204.070	1
196.204.070	1
196D.644.070	1
366TL12.000.070	10

4414.000

Coffret d'introduction tenons DentinPost, taille 090
DentinPost Introductory Set, size 090

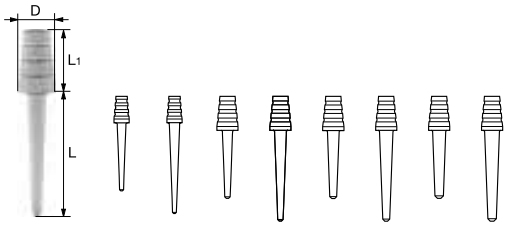
183LB.204.090	1
196.204.090	1
196D.644.090	1
355TL12.000.090	10

4415.000

Coffret d'introduction tenons DentinPost, taille 110
DentinPost Introductory Set, size 110

183LB.204.110	1
196.204.110	1
196D.644.110	1
356TL12.000.110	10

- **443 L 9**
- **443 L 12**
- **444 L 9**
- **444 L 12**
- **445 L 9**
- **445 L 12**
- **446 L 9**
- **446 L 12**



		10	10	10	10	10	10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**050**	**050**	**070**	**070**	**090**	**090**	**110**	**110**
L	mm	9	12	9	12	9	12	9	12
D	∅ 1/10 mm	20	20	28	28	28	28	28	28
L_1	mm	3,5	3,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
	443L9.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
	443L12.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
	444L9.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
	444L12.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
	445L9.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
	445L12.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
	446L9.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
	446L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

Tenon DentinPost X avec tête pour reconstitutions directes avec matériaux plastiques
Résine époxy renforcée de fibres de verre
DentinPost X posts with head for direct build-ups using moldable materials
Fibre-reinforced composite

4442 A.000

Coffret d'introduction tenons DentinPost X, taille 050
DentinPost X Introductory Set, size 050

196.204.050	1	
120D.204.030	1	
196D.644.050	1	
45L9.000.	1	
443L9.000.050	10	

4443 A.000

Coffret d'introduction tenons DentinPost X, taille 070
DentinPost X Introductory Set, size 070

196.204.070	1	
120D.204.030	1	
196D.644.070	1	
45L9.000.	1	
444L9.000.070	10	

4444 A.000

Coffret d'introduction tenons DentinPost X, taille 090
DentinPost X Introductory Set, size 090

196.204.090	1	
120D.204.030	1	
196D.644.090	1	
45L9.000.	1	
445L9.000.090	10	

4445 A.000

Coffret d'introduction tenons DentinPost X, taille 110
DentinPost X Introductory Set, size 110

196.204.110	1	
120D.204.030	1	
196D.644.110	1	
45L9.000.	1	
446L9.000.110	10	

CeraPost

CeraPost

ER CeraPost - root posts made of zirconium oxide ceramics

CeraPost are prefabricated tapered posts made of stabilized zirconium oxide ceramics.

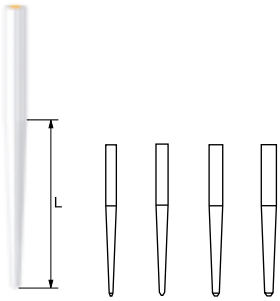
This type of ceramic material has proven successful for many years in medical and dental clinical applications.

CeraPosts are recommended for the following indications:
❶ *Preprosthetic stabilization [coronal destruction 0 - 10%]*
❷ *Restoration of teeth with partially destroyed crown with plastic material [coronal destruction 10 - 70%]*
❸ *Restoration of coronally destroyed teeth with a 2-piece ceramic buildup [coronal destruction 70 - 100%]*

ER CeraPost - Tenons radiculaires en céramique de dioxide de zirconium

Les tenons CeraPost sont des tenons coniques préfabriqués en céramique de dioxide de zirconium partiellement stabilisée. Cette céramique se distingue par sa tenue à la corrosion, sa biocompatibilité ainsi que sa capacité de charge mécanique et est utilisée avec succès dans la médecine la dentisterie depuis de nombreuses années.

Les tenons CeraPost sont recommandés pour les indications suivantes :
❶ Stabilisation pré-prothétique [destruction coronaire 0 – 10%]
❷ Restauration en matériaux plastiques, des dents dont la couronne est détériorée partiellement [détérioration coronaire 10 – 70%]
❸ Restauration des dents dont la couronne est détériorée, avec une reconstitution à deux éléments [détérioration coronaire 70 – 100%]



- 231 L 12
- 439 L 12
- 232 L 12
- 233 L 12

	10	10	10	10
Taille · *Size* Ø $^1/_{100}$ mm	**050**	**070**	**090**	**110**
L mm	12	12	12	12
231L12.000. ...	050	-	-	-
439L12.000. ...	-	070	-	-
232L12.000. ...	-	-	090	-
233L12.000. ...	-	-	-	110

CeraPost en céramique dioxyde de zircone
CeraPost made of zirconium oxide ceramic

4366.000

Coffret d'introduction CeraPost, taille 050
CeraPost Introductory Set, size 050

●	**183LB.**204.050	1
	120D.204.030	1
●	**196.**204.050	1
	74L12.000.	1
●	**196D.**644.050	1
●	**231L12.**000.050	10

4441.000

Coffret d'introduction CeraPost, taille 070
CeraPost Introductory Set, size 070

●	**183LB.**204.070	1
	120D.204.030	1
●	**196.**204.070	1
	74L12.000.	1
●	**196D.**644.070	1
●	**439L12.**000.070	10

4367.000

Coffret d'introduction CeraPost, taille 090
CeraPost Introductory Set, size 090

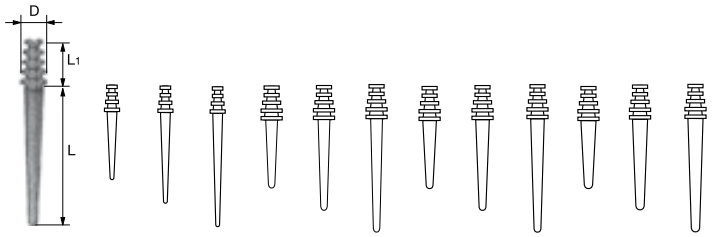
183LB.204.090	1	
120D.204.030	1	
196.204.090	1	
74L12.000.	1	
196D.644.090	1	
232L12.000.090	10	

4368.000

Coffret d'introduction CeraPost, taille 110
CeraPost Introductory Set, size 110

183LB.204.110	1	
120D.204.030	1	
196.204.110	1	
74L12.000.	1	
196D.644.110	1	
233L12.000.110	10	

- 48 L 9
- 48 L 12
- 48 L 15
- 228 L 9
- 228 L 12
- 228 L 15
- 49 L 9
- 49 L 12
- 49 L 15
- 50 L 9
- 50 L 12
- 50 L 15



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**050**	**050**	**050**	**070**	**070**	**070**	**090**	**090**	**090**	**110**	**110**	**110**
D	∅ 1/10 mm	20	20	26	28	28	28	28	28	28	28	28	28
L	mm	9	12	15	9	12	15	9	12	15	9	12	15
L_1	mm	3,5	3,5	3,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
48L9.000. ...		050	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
48L12.000. ...		-	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
48L15.000. ...		-	-	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-
228L9.000. ...		-	-	-	070	-	-	-	-	-	-	-	-
228L12.000. ...		-	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-	-
228L15.000. ...		-	-	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-
49L9.000. ...		-	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-	-
49L12.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-
49L15.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-
50L9.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-
50L12.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-
50L15.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110

Tenon radiculaire avec tête pour reconstitutions directes avec matériaux plastiques, titane pur
Posts with head for direct build-ups using moldable materials, pure titanium

4644.000

Coffret de tenons ER avec tête, taille 070
Set of posts with head, size 070

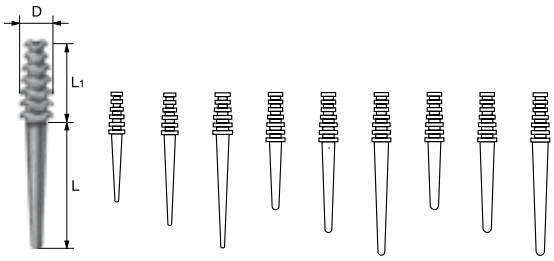
183LB.204.070	1	
120D.204.030	1	
196.204.070	1	
196D.644.070	1	
228L9.000.070	5	
228L12.000.070	5	
45L9.000.	1	
45L12.000.	1	

4645.000

Coffret de tenons ER avec tête, taille 090
Set of posts with head, size 090

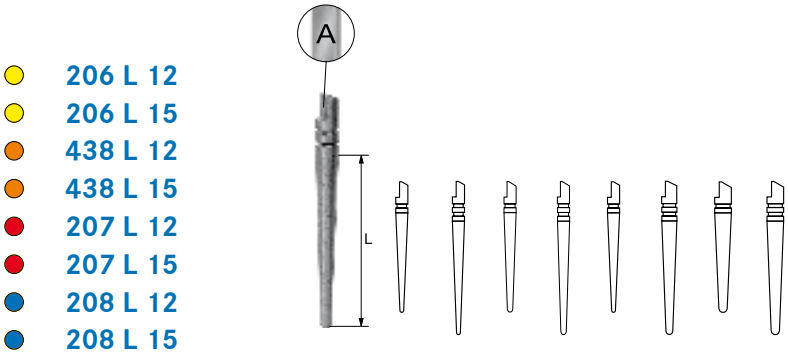
183LB.204.090	1	
120D.204.030	1	
196.204.090	1	
196D.644.090	1	
49L9.000.090	5	
49L12.000.090	5	
45L9.000.	1	
45L12.000.	1	

- 48 L 9 A
- 48 L 12 A
- 48 L 15 A
- 49 L 9 A
- 49 L 12 A
- 49 L 15 A
- 50 L 9 A
- 50 L 12 A
- 50 L 15 A



		10	10	10	10	10	10	10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**050**	**050**	**050**	**090**	**090**	**090**	**110**	**110**	**110**
D	∅ 1/10 mm	20	20	26	28	28	28	28	28	28
L	mm	9	12	15	9	12	15	9	12	15
L_1	mm	5,7	5,7	5,7	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6
48L9A.000. ...		050	-	-	-	-	-	-	-	-
48L12A.000. ...		-	050	-	-	-	-	-	-	-
48L15A.000. ...		-	-	050	-	-	-	-	-	-
49L9A.000. ...		-	-	-	090	-	-	-	-	-
49L12A.000. ...		-	-	-	-	090	-	-	-	-
49L15A.000. ...		-	-	-	-	-	090	-	-	-
50L9A.000. ...		-	-	-	-	-	-	110	-	-
50L12A.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	110	-
50L15A.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	110

Tenon radiculaire ELO pour reconstitutions directes avec matériaux plastiques pour dents extrêmement longues, titane pur
ELO posts for direct build-ups of extremely long teeth with moldable materials, pure titanium

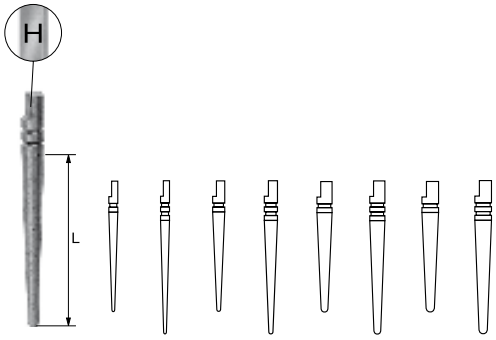


- **206 L 12**
- **206 L 15**
- **438 L 12**
- **438 L 15**
- **207 L 12**
- **207 L 15**
- **208 L 12**
- **208 L 15**

		5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**050**	**050**	**070**	**070**	**090**	**090**	**110**	**110**
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15
	206L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
	206L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
	438L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
	438L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
	207L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
	207L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
	208L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
	208L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

Tenons radiculaires en platine iridium pour reconstitutions coulées, alliage sans palladium (platine iridium) pour coulée de raccord
Platinum-Iridium posts for cast-on build-ups, palladium free alloy (Platinum-Iridium) suitable for casting on

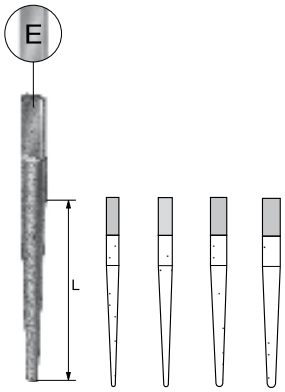
- 203 L 12
- 203 L 15
- 437 L 12
- 437 L 15
- 204 L 12
- 204 L 15
- 205 L 12
- 205 L 15



		5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	Ø 1/100 mm	**050**	**050**	**070**	**070**	**090**	**090**	**110**	**110**
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15
203L12.000. ...		050	-	-	-	-	-	-	-
203L15.000. ...		-	050	-	-	-	-	-	-
437L12.000. ...		-	-	070	-	-	-	-	-
437L15.000. ...		-	-	-	070	-	-	-	-
204L12.000. ...		-	-	-	-	090	-	-	-
204L15.000. ...		-	-	-	-	-	090	-	-
205L12.000. ...		-	-	-	-	-	-	110	-
205L15.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	110

Tenon radiculaire Heraplat pour reconstitutions coulées, alliage pour coulée de raccord (Heraplat)
Heraplat posts for cast-on build-ups, alloy (Heraplat) suitable for casting on

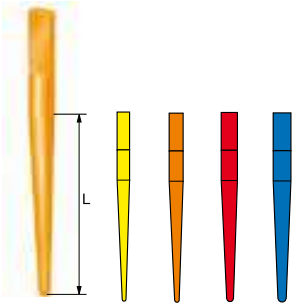
- 75 L 16
- 435 L 16
- 76 L 16
- 77 L 16



		5	5	5	5
Taille · *Size*	Ø 1/100 mm	**050**	**070**	**090**	**110**
L	mm	16	16	16	16
75L16.000. ...		050	-	-	-
435L16.000. ...		-	070	-	-
76L16.000. ...		-	-	090	-
77L16.000. ...		-	-	-	110

Tenon radiculaire ELD pour reconstitutions coulées, alliage pour coulée de raccord dans certaines conditions (ELD)
ELD posts for cast-on build-ups, alloy (ELD) conditionally suited for casting on

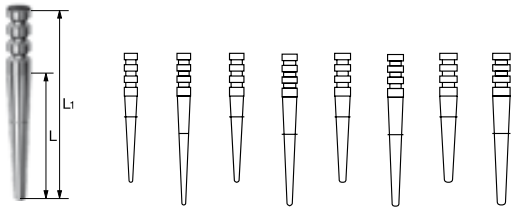
- 57 L 16
- 339 L 16
- 58 L 16
- 59 L 16



		10	10	10	10
Taille · *Size*	Ø 1/100 mm	**050**	**070**	**090**	**110**
L	mm	16	16	16	16
57L16.000. ...		050	-	-	-
339L16.000. ...		-	070	-	-
58L16.000. ...		-	-	090	-
59L16.000. ...		-	-	-	110

Tenon CAST calcinable pour monocoulée , résine calcinable
CAST posts for one-piece cast, burn-out acrylics

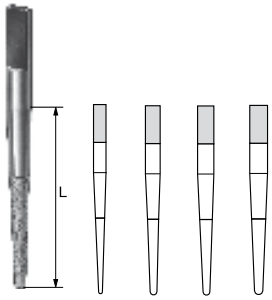
- **P 75 L 11**
- **P 75 L 14**
- **P 422 L 11**
- **P 422 L 14**
- **P 76 L 11**
- **P 76 L 14**
- **P 77 L 11**
- **P 77 L 14**



		10	10	10	10	10	10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**050**	**050**	**070**	**070**	**090**	**090**	**110**	**110**
L	mm	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4
L_1	mm	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0
P75L11.000. ...		050	-	-	-	-	-	-	-
P75L14.000. ...		-	050	-	-	-	-	-	-
P422L11.000. ...		-	-	070	-	-	-	-	-
P422L14.000. ...		-	-	-	070	-	-	-	-
P76L11.000. ...		-	-	-	-	090	-	-	-
P76L14.000. ...		-	-	-	-	-	090	-	-
P77L11.000. ...		-	-	-	-	-	-	110	-
P77L14.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	110

Tenon TMP pour restaurations temporaires, titane pur
TMP posts for temporary application, pure titanium

- **60 L 16**
- **440 L 16**
- **61 L 16**
- **62 L 16**



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/100 mm	**050**	**070**	**090**	**110**
L	mm	16	16	16	16
60L16.000. ...		050	-	-	-
440L16.000. ...		-	070	-	-
61L16.000. ...		-	-	090	-
62L16.000. ...		-	-	-	110

Tenons radiculaires de stabilisation pour obturations radiculaires et canalaires et reconstitutions à deux éléments, titane pur
Stabilization posts for root fillings, root canal sealing and 2-piece build-ups, pure titanium

4655.000

Coffret ER - Porte-instruments et conteneur (sans instruments)
Kit ER-post tray and container (without instruments)

580.000.	1	ER-Porte-tenons ER-post tray
556.000.	1	Container stérilisation A8 Sterilisation container A8

4616.000

Système ER - Porte-instruments et container de stérilisation (sans instruments)
Set ER system - Instrument tray and sterilisation container (without instruments)

581.000.	1	Systéme ER - Porte-instruments ER system - Instrument tray
556.000.	1	Container stérilisation A8 Sterilisation container A8

581.000

Système ER - Porte-instruments, libération d' ions d'argent, effet antimicrobien (sans instrument)
ER system - Instrument tray, PP with silver ions, antibacterial (without instruments)

4233 A.000

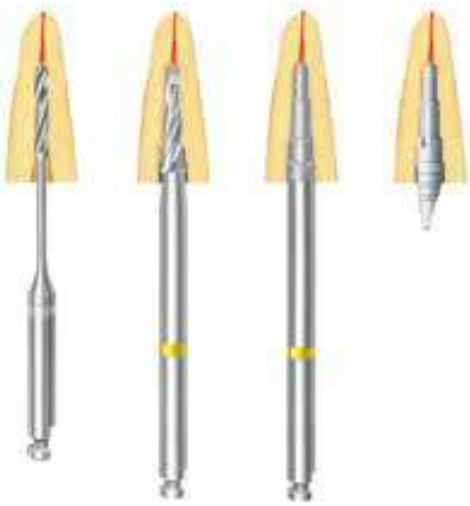
Porte-instruments et Stéribox (sans instrument)
Instrument tray and storage box (without instruments)

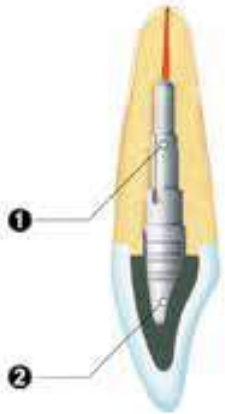
4234 A.000

Porte-instruments et Stéribox (sans instrument)
Instrument tray and storage box (without instruments)

4480.000

Porte-instruments et Stéribox (sans instrument)
Instrument tray and storage box (without instruments)





OptiPost

OptiPost

OptiPost - the easy and safe root post system

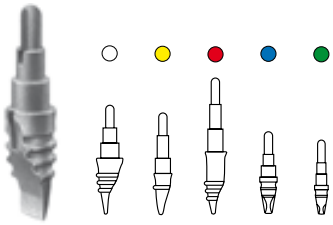
For the restoration of coronally destroyed anteriors, canines and premolars. OptiPost combines the advantages of individually produced posts with the fast and easy application of prefabricated posts.

❶ *Stepped radicular segment for maximum wall adaptation*
❷ *Coronal segment perfectly adapted to the type of tooth*

OptiPost - le système de tenons radiculaires

Facile et sûr pour la reconstitution des dents antérieures, canines et prémolaires dont la couronne est fortement détruite. OptiPost est la combinaison entre les avantages des tenons fabriqués individuellement et l'application rapide et facile des tenons préfabriqués.

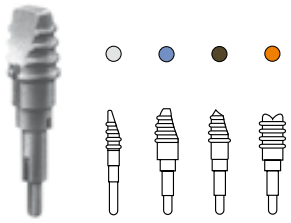
❶ Partie radiculaire cylindrique étagée offrant une assise optimale
❷ Partie coronaire exactement adaptée à l'anatomie des dents



279

	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
279.000. ...	1	2	3	4	5

Tenon radiculaire OptiPost, maxillaire supérieur (OK)
Titane pur
La taille correspond à la dent, c'est à dire
1=OK1, 2=OK2,3=OK3, 4=OK4, 5=OK5
OptiPost root posts, upper jaw (UJ), pure titanium
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5



280

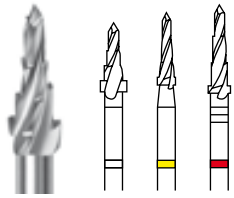
	5	5	5	5
Taille · *Size*	**1**	**3**	**4**	**5**
280.000. ...	1	3	4	5

Tenon radiculaire OptiPost, maxillaire inférieur (UK)
Titane pur
La taille correspond à la dent, c'est à dire
1=UK1/2, 3=UK3,4=UK4, 5=UK5
OptiPost root posts, lower jaw (LJ), pure titanium
Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

183 LA

		6
Taille · *Size*	∅ $^1/_{100}$ mm	**090**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*		
183LA.204. ...		090

$n_{max.}$ 20000 min^{-1}/rpm
Fraise-pilote OptiPost, acier inoxydable
OptiPost reamer, stainless steel

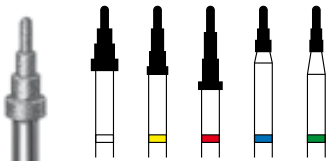


29 A

	1	1	1
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*			
29A.204. ...	○1	▲2	▲3

○ = $n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
▲ = $n_{max.}$ 20000 min^{-1}/rpm
Foret de préforage OptiPost, maxillaire supérieur (OK), cranté, acier inoxydable
La taille correspond à la dent, c'est à dire
1=OK1, 2=OK2,3=OK3
OptiPost pilot drill, upper jaw (UJ), with toothing, stainless steel
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3

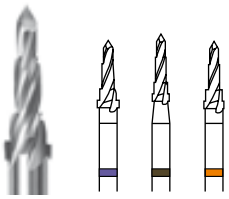
27 D



	1	1	1	1	1
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*					
27D.204. ...	1	2	3	4	5

max. 20000 min⁻¹/rpm
Foret étagé OptiPost, maxillaire supérieur (OK), diamanté
La taille correspond à la dent, c'est à dire 1=OK1, 2=OK2,3=OK3, 4=OK4, 5=OK5
OptiPost placement drill, upper jaw (UJ), diamond coated
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5

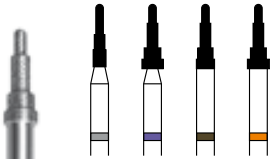
30 A



	1	1	1
Taille · *Size*	**3**	**4**	**5**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*			
30A.204. ...	3	4	5

max. 20000 min⁻¹/rpm
Foret de préforage OptiPost, maxillaire inférieur (UK), cranté, acier inoxydable
La taille correspond à la dent, c'est à dire 3=UK3, 4=UK4,5=UK5
OptiPost pilot drill, lower jaw (LJ), with toothing, stainless steel
Size equals tooth, i.e. 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

28 D



	1	1	1	1
Taille · *Size*	**1**	**3**	**4**	**5**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*				
28D.204. ...	1	3	4	5

max. 20000 min⁻¹/rpm
Foret étagé OptiPost, maxillaire inférieure (UK), diamanté
La taille correspond à la dent, c'est à dire 1=UK1/2, 3=UK3,4=UK4, 5=UK5
OptiPost placement drill, lower jaw (LJ), diamond coated
Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

VARIO

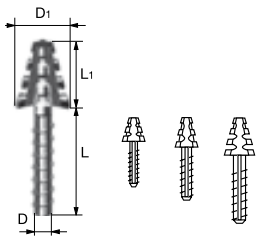
VARIO

VARIO - cylindrical root posts for a wide range of applications

- *Available threaded*
- *Two special head designs for different coronal situations: Vario X ('christmas' tree) or Vario (cylindrical, for multirooted teeth)*
- *Four shank lengths available*
- *Made of pure titanium*

VARIO - Tenons radiculaires cylindriques pour une large variété d'applications

- Disponibles avec tige active
- Deux formes de tête pour situations coronaires différentes :
VARIO X (en forme de sapin ; pour des dents dont la couronne est détruite) ou VARIO (cylindrique; pour des dents dont la couronne est partiellement détruite ou dents à racines multiples)
- 4 longueurs
- Titane pur



- **T 63 L 6**
- **T 63 L 7**
- **T 63 L 9**

	10	10	10
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**
D ∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L mm	6	7	9
D_1 ∅ 1/10 mm	25	30	40
L_1 mm	2,75	3,85	4,90

T63L6.000. ...	1	-	-
T63L7.000. ...	-	2	-
T63L9.000. ...	-	-	3

Vario X
Tenons filetés pour reconstitutions avec matériaux plastiques, titane pur
Vario X
Threaded posts for build-ups using moldable materials, pure titanium

4118.000

Coffret Vario X, taille 1, avec filetage
Vario X Set, size 1, threaded

116D.204.1	1	
179.204.1	1	
66L6.000.1	1	
T63L6.000.1	10	

4119.000

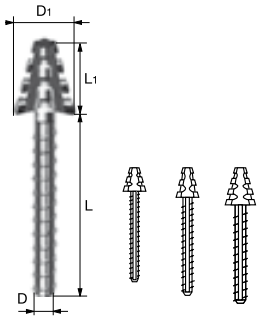
Coffret Vario X, taille 2, avec filetage
Vario X Set, size 2, threaded

116D.204.2	1	
179.204.2	1	
66L7.000.2	1	
T63L7.000.2	10	

4120.000

Coffret Vario X, taille 3, avec filetage
Vario X Set, size 3, threaded

116D.204.3	1	
179.204.3	1	
66L9.000.3	1	
T63L9.000.3	10	

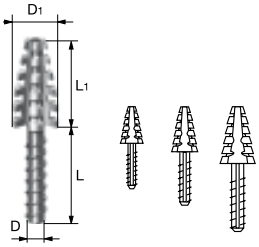


T 51 L 13
T 52 L 13
T 53 L 13

	10	10	10
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**
D ∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L mm	13	13	13
D_1 ∅ 1/10 mm	25	30	40
L_1 mm	2,75	3,85	4,90

T51L13.000. ...	1	-	-
T52L13.000. ...	-	2	-
T53L13.000. ...	-	-	3

Vario XL
Tenons filetés, longs, pour reconstitutions avec matériaux plastiques, titane pur
Vario XL
Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium

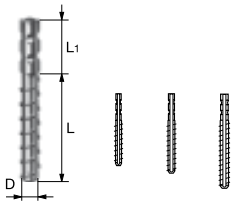


T 63 L 6 A
T 63 L 7 A
T 63 L 9 A

	10	10	10
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**
D ∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L mm	6	7	9
D_1 ∅ 1/10 mm	25	30	40
L_1 mm	4,9	6,0	7,6

T63L6A.000. ...	1	-	-
T63L7A.000. ...	-	2	-
T63L9A.000. ...	-	-	3

Vario X ELO
Tenons pour reconstitutions de dents extrêmement longues avec matériaux plastiques, titane pur
Vario X ELO
Posts for building up extremely long teeth with moldable materials, pure titanium



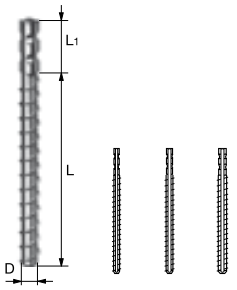
T 91 L 6
T 92 L 7
T 93 L 9

	10	10	10
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**
D ∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L mm	6	7	9
L_1 mm	3,5	3,5	3,5

T91L6.000. ...	1	-	-
T92L7.000. ...	-	2	-
T93L9.000. ...	-	-	3

Vario
Tenons filetés pour reconstitutions avec matériaux plastiques, titane pur
Vario
Threaded posts for build-ups using moldable materials, pure titanium

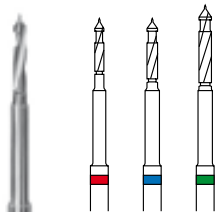
T 91 L 13
T 92 L 13
T 93 L 13



	10	10	10
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**
D ∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L mm	13	13	13
L_1 mm	3,5	3,5	3,5
T91L13.000. ...	1	-	-
T92L13.000. ...	-	2	-
T93L13.000. ...	-	-	3

Vario L
Tenons filetés longs, pour reconstitutions avec matériaux plastiques, titane pur
Vario L
Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium

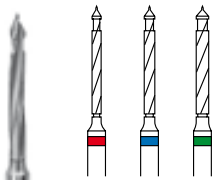
179



	2	2	2
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*			
179.204. ...	1	2	3

max. 20000 min⁻¹/rpm
Foret combiné, acier inoxydable
Combination drill, stainless steel

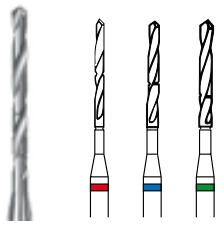
179 L



	2	2	2
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*			
179L.204. ...	1	2	3

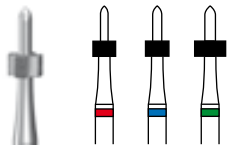
max. 20000 min⁻¹/rpm
Foret combiné, long, acier inoxydable
Combination drill, long, stainless steel

154



	2	2	2
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*			
154.204. ...	1	2	3

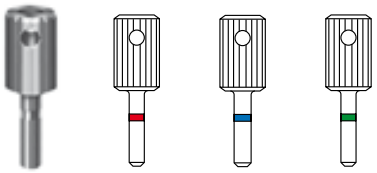
max. 20000 min⁻¹/rpm
Foret spirale, acier inoxydable
Twist drill, stainless steel



116 D

	1	1	1
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*			
116D.204. ...	1	2	3

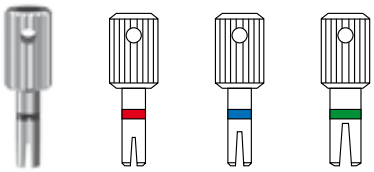
max. 20000 min^{-1}/rpm
Fraise de surfaçage, diamantée
Root facer, diamond coated



127

	1	1	1
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**
127.000. ...	1	2	3

Clé pour ancrage des tenons Vario, acier inoxydable
Placement tool for Vario posts, stainless steel

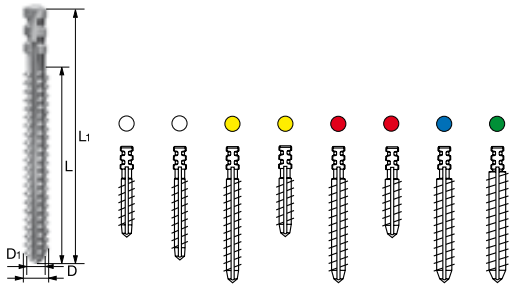


66 L 6
66 L 7
66 L 9

	1	1	1
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**
66L6.000. ...	1	-	-
66L7.000. ...	-	2	-
66L9.000. ...	-	-	3

Clé pour ancrage des tenons Vario X, acier inoxydable
Placement tool for Vario X posts, stainless steel

117 BKS
117 L 11
117 L 8



	10	10	10	10	10	10	10	10
Taille · *Size*	**1**	**1**	**2**	**2**	**3**	**3**	**4**	**5**
D ∅ 1/10 mm	14,0	14,0	16,0	16,0	18,0	18,0	20,0	25,0
L mm	8,0	11,0	14,0	8,0	14,0	8,0	14,0	15,0
D_1 ∅ 1/10 mm	10,5	10,5	12,0	12,0	13,0	13,0	14,0	19,0
L_1 mm	12,0	15,0	18,0	12,0	18,0	12,0	18,0	18,0
117BKS.000. ...	1	-	2	-	3	-	4	5
117L11.000. ...	-	1	-	-	-	-	-	-
117L8.000. ...	-	-	-	2	-	3	-	-

Vis radiculaires BKS pour reconstitutions avec matériaux plastiques
BKS screw posts for build-ups using moldable materials, pure titanium

4184.204

Coffret de vis radiculaires BKS, taille 1, longueur 12 mm
BKS screw posts set, size 1, length 12 mm

152BKS.204.1	2	
118BKS.000.1	1	
119BKS.000.	1	
117BKS.000.1	10	

4189.204

Coffret de vis radiculaires BKS, taille 2, longueur 12 mm
BKS screw posts set, size 2, length 12 mm

152BKS.204.2	2	
118BKS.000.2	1	
119BKS.000.	1	
117L8.000.2	10	

4185.204

Coffret de vis radiculaires, taille 2, longueur 18 mm
BKS screw posts set, size 2, length 18 mm

	152BKS.204.2	2	
	118BKS.000.2	1	
	119BKS.000.	1	
	117BKS.000.2	10	

4186.204

Coffret de vis radiculaires BKS, taille 3, longueur 18 mm
BKS screw posts set, size 3, length 18 mm

	152BKS.204.3	2	
	118BKS.000.3	1	
	119BKS.000.	1	
	117BKS.000.3	10	

4187.204

Coffret de vis radiculaires BKS, taille 4, longueur 18 mm
BKS screw posts set, size 4, length 18 mm

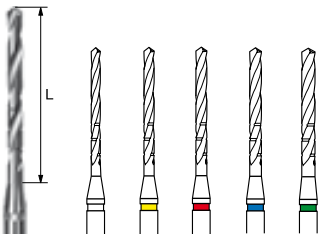
152BKS.204.4	2	
118BKS.000.4	1	
119BKS.000.	1	
117BKS.000.4	10	

4188.204

Coffret de vis radiculaires BKS, taille 5, longueur 18 mm
BKS screw posts set, size 5, length 18 mm

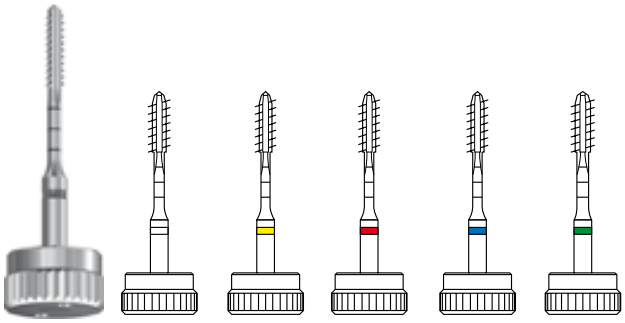
152BKS.204.5	2	
118BKS.000.5	1	
119BKS.000.	1	
117BKS.000.5	10	

152 BKS



	1	1	1	1	1
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
L mm	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*					
152BKS.204. ...	1	2	3	4	5

max. 20000 min^{-1}/rpm
Elargisseur, acier inoxydable
Root canal reamer, stainless steel



118 BKS

	1	1	1	1	1
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
118BKS.000. ...	1	2	3	4	5

Instrument à tarauder, acier inoxydable
Thread cutter, stainless steel

119 BKS

	1
119BKS.000. ...	•

Clé, acier inoxydable
Socket wrench, stainless steel

RepairPost

La solution d'urgence pour des dents ayant un tenon fracturé dans le canal. RepairPost est destiné à la reconstitution facile, rapide et économique des dents avec des fragments dans le canal radiculaire impossibles à extraire.

Avantages :
- un protocole simple
- une restauration fiable

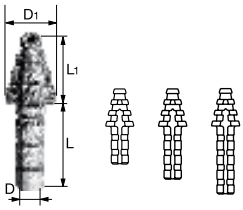
Seulement deux phases sont nécessaires pour réaliser une restauration sûre et durable.

RepairPost

The solution for emergency patients with a fractured post buildup. RepairPosts are especially designed for the quick and easy restoration of teeth with non-removable post fragments at low cost. The tube-shaped RepairPost is placed over the post fragment which is still in the root.

Advantages:
- *Easy handling*
- *Safe restoration*

Only two steps are necessary to achieve a durable and functional restoration.

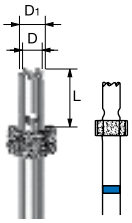


- **332 L 5**
- **332 L 7**
- **332 L 9**

		5	5	5
Taille · *Size*		**2**	**2**	**2**
D	Ø 1/10 mm	17,5	17,5	17,5
L	mm	5,0	7,0	9,0
D_1	Ø 1/10 mm	40	40	40
L_1	mm	4,9	4,9	4,9

332L5.000. ...	2	-	-
332L7.000. ...	-	2	-
332L9.000. ...	-	-	2

RepairPost, titane pur
RepairPost, pure titanium



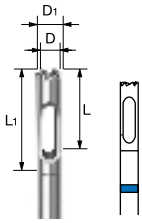
114

		1
Taille · *Size*		**2**
D	∅ 1/10 mm	17
L	mm	5,0
D_1	∅ 1/10 mm	23

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

114.204. ...	2

max. 20000 min⁻¹/rpm
Trépan, acier inoxydable
Trepan bur, stainless steel



113

		1
Taille · *Size*		**2**
D	∅ 1/10 mm	17
L	mm	7,0
D_1	∅ 1/10 mm	23
L_1	mm	9,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

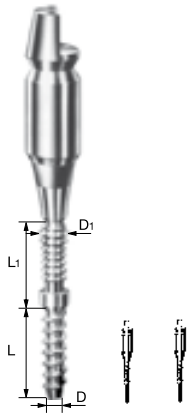
113.204. ...	2

max. 20000 min⁻¹/rpm
Trépan, acier inoxydable
Trepan bur, stainless steel

4317.000

Coffret RepairPost
RepairPost Set

114.204.2	1
113.204.2	1
332L5.000.2	2
332L7.000.2	2
332L9.000.2	2



80 FO
84 FO

		20	20
Taille · *Size*		**2**	**4**
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D_1	∅ 1/10 mm	7,50	8,70
L_1	mm	2,20	2,40

FO/PCR · *FO/PCR*

	80FO.471. ...	2	-
	84FO.471. ...	-	4

Pins dentinaires FO pour l'ancrage des restaurations en matériaux plastiques
Titane (Ti6Al4V)
FO pins for anchoring restorations made of moldable materials
Titanium (Ti6Al4V)

4169.204

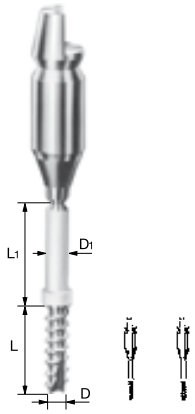
Coffret de pins dentinaires FO, taille 4
FO pin Set, size 4

199.204.4	2	
9803.204.	1	
84FO.471.4	20	

4168.204

Coffret de pins dentinaires FO, taille 2
FO pin Set, size 2

198.204.2	2	
9803.204.	1	
80FO.471.2	20	



80 PCR
84 PCR

		20	20
Taille · *Size*		**2**	**4**
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D_1	∅ 1/10 mm	5,50	7,50
L_1	mm	2,75	2,90

FO/PCR · *FO/PCR*

	80PCR.471. ...	2	-
	84PCR.471. ...	-	4

Pins dentinaires PCR pour l'ancrage des restaurations composites
Titane (Ti6Al4V)
PCR pins for anchoring composite restorations
Titanium (Ti6Al4V)

4164.204

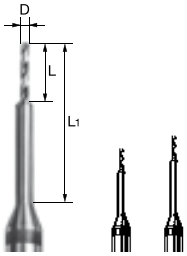
Coffret de pins dentinaires PCR, taille 2
PCR pin Set, size 2

198.204.2	2	
9803.204.	1	
80PCR.471.2	20	

4165.204

Coffret de pins dentinaires PCR, taille 4
PCR pin Set, size 4

199.204.4	2	
9803.204.	1	
84PCR.471.4	20	



198
199

	2	2
Taille · *Size*	**2**	**4**
D ∅ 1/10 mm	4,3	5,4
L mm	2,8	2,9
L_1 mm	8,5	10,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

198.204. ...	2	-
199.204. ...	-	4

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise foret pour pins dentinaires
Acier inoxydable
Pin-hole bur, stainless steel

9803

	1

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9803.204. ...	•

Adaptateur pour contre-angle
Contra-angle adaptor

Carbure de tungstène
Tungsten Carbide

Fraise à os, boule
Bone cutters, round 349-350

Fraise polyvalente
Combination instrument 351

Fraise pour implant à lame
Cutters for blade implants 351

Fraise à os très sécante
Bone cutters
with high cutting efficiency
352

Fraise à os
Bone cutters 354-358

Fraise active à la pointe
End-cutting bur 358

Céramique
Ceramic

Fraise à os, boule
Bone cutters, round 359

Fraise à os
Bone cutters 359

Diamant
Diamond

Fraise à os, boule
Bone cutters, round 360

Fraise à os
Bone cutters 361

Disque
Disc 361

Foret pilote
Pilot burs for implantology

Céramique et acier inoxydable
Ceramics and stainless steel
362-363

Acier
Steel

Trépan
Trepan burs 364-366

Fraise pour le prélèvement des copeaux osseux
Bone chip extractor 366

Péri-implantite
Periimplantitis

Brossette NiTi
NiTiBrush 367-368

Implanto-plastie
Implantoplasty 369-371

Accessoires
Auxiliaries

Extension de tige
Extension for bur shanks 371

Surgery **Chirurgie**

Introduction		**348**	Introduction
Tungsten carbide	**349 –**	**358**	Carbure de Tungstène
Ceramics		**359**	Céramique
Diamond	**360 –**	**361**	Diamant
Pilot burs	**362 –**	**363**	Foret pilote
Trepan burs	**364 –**	**366**	Trépans
Periimplantitis	**367 –**	**371**	Péri-implantite
Auxiliaries		**371**	Accessoires

Surgery

Komet offers a wide variety of bone cutters made of tungsten carbide, ceramics, diamond instruments and "Miniflex" discs for bone treatments. The instrument shapes were designed to suit the requirements of different indications. The high-quality instruments made by Komet are synonymous for outstanding clinical results and minimally invasive, efficient preparations. We are particularly proud of our most recently developed innovations: our bone cutters H254E and H162SL. Introduced in 2015, the H162ST is a well thought-out enhanced version of the established bone cutter type Lindemann. It is particularly appreciated for its extremely sharp, innovative ST toothing exclusive to Komet. Periimplantitis: Particularly long instruments are available for the smoothing of implants during periimplantitis treatments using resective surgery.

Range of instruments:

- *Bone cutters*
- *Periimplantitis instruments*
- *Miniflex bone saw*
- *Universal pilot burs*
- *Trepan burs*
- *Bone chip extractors*
- *Bur blocks*

Hard ZrN coating

Many bone cutters are also available as an enhanced version with a special ZrN coating. Thanks to this coating, the cutters are better equipped against the effects of potentially aggressive chemicals in the bur bath. What's more, many users are impressed with the pleasant appearance of the instruments.

Chirurgie

Komet offre une vaste gamme de fraises à os en carbure de Tungstène, céramique, instruments diamantés et disques « Miniflex » pour la préparation de l'os. Conçus pour répondre aux différentes indications, les instruments haute-qualité de Komet sont synonymes de résultats cliniques excellents ainsi que de préparations minimalement invasives. Nos fraises à os H254E et H162SL sont des exemples de réussite dans cette catégorie de fraises. Introduite en 2015, la fraise à os H162ST représente encore une nouvelle évolution de notre fraise d'origine « Lindemann ». Cette fraise est caractérisée par le design exclusif de sa récente denture « ST » , avec une efficacité de coupe encore plus éprouvée.
Péri-implantite : Sont à votre disposition des instruments particulièrement longs pour faciliter le lissage des implants lors d'une chirurgie résective pour le traitement de la péri-implantite.

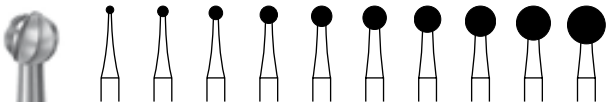
Gamme d'instruments :

- Fraises à os
- Instruments pour le traitement de la péri-implantite
- Disque à os « Miniflex »
- Forets pilotes universels
- Trépans
- Fraises pour le prélèvement des copeaux osseux
- Portes-instruments

Revêtement de surface ZrN particulièrement résistant

Beaucoup de fraises sont également disponibles avec un revêtement de surface ZrN spécifique. Les fraises à os ZrN résistent aux influences négatives des produits chimiques utilisés dans les bacs à instruments. De même que, beaucoup d'utilisateurs sont impressionnés par le bel aspect des instruments.

H 141

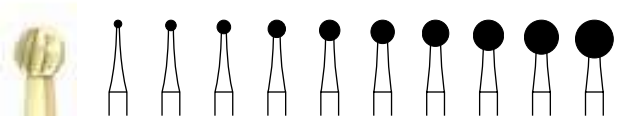


	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050
US No.	2S	4S	6S	8S	10S	11S	-	-	-	-
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)* 500 205 001291 ... **H141**.205. ...	▮010	▮014	▮018	▮023	▮027	▮031	▮035	▮040	-	-
Contre-angle (CA) extra-long · *Right-angle extra-long (RAXL)* 500 206 001291 ... **H141**.206. ...	▮010	▮014	▮018	▮023	▮027	▮031	▮035	▮040	-	-
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 500 104 001291 ... **H141**.104. ...	▮010	▮014	▮018	▮023	▮027	▮031	▮035	◖040	◖045	◖050
Piece-à-main longue · *Handpiece long (HPL)* 500 105 001291 ... **H141**.105. ...	▮010	▮014	▮018	▮023	▮027	▮031	▮035	◖040	-	◖050

◖ = ↻max. 60000 min⁻¹/rpm
◐ = ↻max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, boule, version extra coupante
Bone cutter round, high-efficiency cutting design

H 141 Z

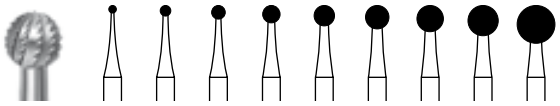


	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* **H141Z**.104. ...	▮010	▮014	▮018	▮023	▮027	▮031	▮035	◐040	◐045	◐050

◐ = ↻max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à os boule, grande efficacité de coupe, avec revêtement ZrN
Bone cutter round, high-efficiency cutting design, ZrN coated

H 141 A

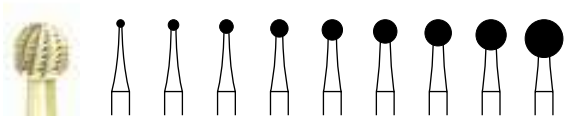


	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050
US No.	-	-	-	8SA	10SA	11SA	-	-	-
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)* 500 205 001298 ... **H141A.205. ...**	-	▮014	▮018	▮023	▮027	▮031	▮035	◆040	-
Contre-angle (CA) extra-long · *Right-angle extra-long (RAXL)* 500 206 001298 ... **H141A.206. ...**	▮010	▮014	▮018	▮023	▮027	▮031	▮035	◆040	-
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 500 104 001298 ... **H141A.104. ...**	▮010	▮014	▮018	▮023	▮027	▮031	▮035	◆040	◆050

◆ = $n_{max.}$ 60000 min^{-1}/rpm
◆ = $n_{max.}$ 80000 min^{-1}/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm

Fraise à os, boule, avec denture spécifique pour moins de vibrations
Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation

H 141 AZ



	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)* **H141AZ.205. ...**	-	▮014	▮018	▮023	▮027	▮031	▮035	◆040	-
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* **H141AZ.104. ...**	▮010	▮014	▮018	▮023	▮027	▮031	▮035	◆040	◆050

◆ = $n_{max.}$ 80000 min^{-1}/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm

Fraise à os, boule, avec denture spécifique pour moins de vibrations, avec revêtement ZrN
Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation, ZrN coated

Pour les tissus osseux et les substances dentaires dures
Fraise à os
For bone tissue and hard tooth substance
Bone cutter

H 254 E
H 254 LE

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	6,0

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 415298 ...
H254E.314. ... ◆012

500 314 415298 ...
H254LE.314. ... ◆012

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 415298 ...
H254E.204. ... ◇012

Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*

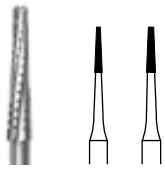
500 205 415298 ...
H254E.205. ... ◇012

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 415298 ...
H254E.104. ... ◇012

◇ = ↻max. 40000 min⁻¹/rpm
◆ = ↻max. 80000 min⁻¹/rpm
Instrument polyvalent pour la préparation conservatrice des tissus osseux et des substances dentaires dures
Combination instrument for conservative preparation of bone tissue and hard tooth substance

H 254



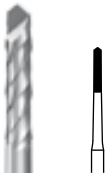
		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	012
L	mm	6,0	6,0
US No.		700XXL	701XXL

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 415296 ...
H254.314. ... 010 012

↻max. 80000 min⁻¹/rpm
Fraise à os pour les implants à lames
Bone cutter for leaf implants

H 255 E



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**
L	mm	6,0

FG · *Friction Grip (FG)*

H255E.314. ...	◆012

FG extra-long · *Friction Grip extra-long (FGXL)*

H255E.316. ...	◆012

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

H255E.204. ...	◇012

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H255E.104. ...	◇012

◇ = ↻max. 40000 min⁻¹/rpm
◆ = ↻max. 80000 min⁻¹/rpm
Fraise à os cylindrique pour la découpe efficace des tissus osseux et de la substance dentaire dure
Cylindrical bone cutter for efficient preparation of bone tissue and hard tooth substance

H 162 SL
H 162 SXL

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

H162SL.314. ...	▮014
H162SXL.314. ...	▯014

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

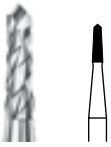
H162SL.204. ...	◇014

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H162SL.104. ...	▮014

◇ = ↻max. 40000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
▯ = ↻max. 120000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Fraise à os, version extra coupante
Bone cutter with high-efficiency cutting design

H 163 A



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	5,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

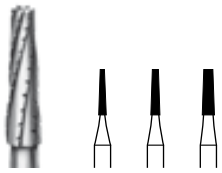
H163A.204. ...	014

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H163A.104. ...	014

↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à os, courte avec une denture croisée spécifique
Bone cutter, Lindemann short, with special staggered toothing

H 33 L



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**016**
L	mm	6,0	6,0	6,0
US No.		700XL	701L	702L

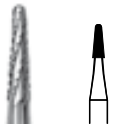
FG extra-long · *Friction Grip extra-long (FGXL)*

500 316 171007 ...

H33L.316. ...	010	012	016

max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique, long, denture surtaillée
Tapered long with cross cut

H 33 R



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	4,4
US No.		1702

FG extra-long · *Friction Grip extra-long (FGXL)*

500 316 194007 ...

H33R.316. ...	016

max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique avec denture surtaillée, bout rond
Tapered with round end and cross cut

Fraise à os H162ST

Bone cutter H162ST

A new cut, a new generation: Sharp as the teeth of the proverbial sabre tooth tiger, Komet's new ST toothing makes work with the H162ST a completely new experience. This tapered bone cutter is particularly effective and cuts with unrivalled, perfect sharpness.

The advantages at a glance:
- *Perfect sharpness*
- *Ideal cutting behavior*
- *Maximum control*

The instrument is suitable for all sectors of dental surgery: From bone cuts during an osteotomy via hemisections and axial bone perforations to the surgical removal of retained teeth or root fragments.

An enhanced version of the H162ST with high-grade ZrN coating is optionally available under reference H162STZ.

Nouvelle génération de denture, issue du médical, s'inspirant de la denture des fraises pour la craniotomie.

Avantages :
- Toute nouvelle denture
- Qualité de coupe idéale
- Contrôle maximal

L'instrument est adapté à toutes les indications en chirurgie dentaire : Des coupes osseuses dans le cadre d'une ostéotomie, en passant par les hémisections et perforations axiales dans l'os, jusqu'au retrait chirurgical des dents incluses et retrait des fragments radiculaires.

Une version affinée de la fraise H162ST avec un revêtement ZrN haute-qualité est disponible comme option facultative (réf. H162STZ).

H 162 ST

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG · *Friction Grip (FG)*
H162ST.314. ... ▪016

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*
H162ST.204. ... ▮016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*
H162ST.104. ... ▮016

▮ = $n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min^{-1}/rpm

Fraise à os conique, efficacité de coupe maximale grâce à la denture ST spéciale
Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing

H 162 STZ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	9,0

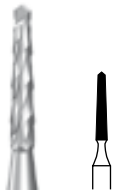
FG · *Friction Grip (FG)*
H162STZ.314. ... ▪016

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*
H162STZ.204. ... ▮016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*
H162STZ.104. ... ▮016

▮ = $n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min^{-1}/rpm

Fraise à os conique, efficacité de coupe maximale grâce à la denture ST spéciale, avec revêtement ZrN
Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, ZrN coated



H 162 A

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 408298 ...
H162A.314. ... 016

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 408298 ...
H162A.204. ... 016

Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*

500 205 408298 ...
H162A.205. ... 016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 408298 ...
H162A.104. ... 016

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, Lindemann, avec denture spéciale croisée
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing

H 162 AZ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG · *Friction Grip (FG)*

H162AZ.314. ... 016

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

H162AZ.204. ... 016

Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*

H162AZ.205. ... 016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H162AZ.104. ... 016

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, Lindemann, avec denture spécifique croisée, avec revêtement ZrN
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing, ZrN coated

H 162

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 408297 ...
H162.314. ... 016

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 408297 ...
H162.204. ... 016

Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*

500 205 408297 ...
H162.205. ... 016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 408297 ...
H162.104. ... 016

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

H 162 Z

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG · *Friction Grip (FG)*

H162Z.314. ... 016

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

H162Z.204. ... 016

Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*

H162Z.205. ... 016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H162Z.104. ... 016

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, Lindemann, avec revêtement ZrN
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

H 267

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 210295 ...
H267.314. ... ▪016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 210295 ...
H267.104. ... ▮016

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Fraise à os
Bone cutter

H 269

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	11,0

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 199295 ...
H269.314. ... 016

↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Fraise à os
Bone cutter

H 269 Q

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	11,0

FG · *Friction Grip (FG)*

H269Q.314. ... 016

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

H269Q.315. ... 016

↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Fraise à os
Bone cutter

H 161

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 408295 ...
H161.314. ... ▪016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 408295 ...
H161.104. ... ▮016

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Fraise à os, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

new

H 166 ST

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H166ST.104. ... 021

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à os conique, efficacité de coupe grâce à la denture ST spéciale
Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing

new

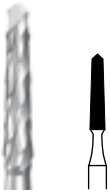
H 166 STZ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H166STZ.104. ... 021

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à os conique, efficacité de coupe grâce à la denture ST spéciale, avec revêtement ZrN
Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, ZrN coated



H 166 A

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 409298 ...
H166A.204. ... 021

Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*

500 205 409298 ...
H166A.205. ... 021

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 409298 ...
H166A.104. ... 021

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à os, Lindemann, avec une denture spéciale croisée
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing

H 166 AZ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

H166AZ.204. ... 021

Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*

H166AZ.205. ... 021

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H166AZ.104. ... 021

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à os, Lindemann, avec denture spéciale croisée, avec revêtement ZrN
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing, ZrN coated

H 166

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 409297 ...

H166.204. ... 021

Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*

500 205 409297 ...

H166.205. ... 021

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 409297 ...

H166.104. ... 021

max. 100000 min^{-1}/rpm
Fraise à os, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

H 166 Z

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

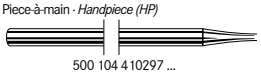
H166Z.104. ... 021

max. 100000 min^{-1}/rpm
Fraise à os, Lindemann, avec revêtement ZrN
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

H 167

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	11,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 410297 ...

H167.104. ... 023

max. 80000 min^{-1}/rpm
Fraise à os, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

H 207 D

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
US No.		958D

FG extra-long · *Friction Grip extra-long (FGXL)*

500 316 150001 ...

H207D.316. ... 012

max. 300000 min^{-1}/rpm
Fraise avec pointe coupante pour réduire la substance osseuse pendant lors de l'élargissement chirurgical coronaire, pour rétablir la largeur biologique naturelle ou pour obtenir une cavité avec un plancher plat, marquage laser à 4 mm
End-cutting bur for reducing bone substance during surgical crown extension, for recreating the natural biological width or for creating a flat preparation floor in the cavity, laser marking at 4 mm

CeraBur

CeraBur

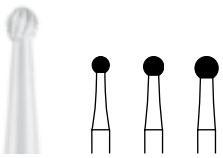
CeraBur - High efficiency bone cutters made of ceramics

Advantages:
- *Corrosion-free*
- *Biocompatible*
- *High efficiency cutting*
- *Smooth, conservative bone material reduction*
- *The cylindrical operative part of the K157 avoids jamming during preparation*

CeraBur - Fraise à os très sécante

Avantages :
- ne se corrode pas
- biocompatible
- grande capacité de coupe
- structure spécifique des lames pour un travail très précis et en douceur
- retrait de matière doux et conservateur
- partie travaillante cylindrique de la K157 pour éviter que l'instrument ne se coince

K 160 A



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**	**027**	**031**
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*				
K160A.205. ...		023	027	031
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*				
K160A.104. ...		023	027	031

max. 40000 min^{-1}/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 539 018*
* déposé/ * *pending*

Fraise à os, boule, en céramique
Bone cutter round, made of ceramics

K 157

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	9,0
FG · *Friction Grip (FG)*		
K157.314. ...		016
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*		
K157.204. ...		016
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*		
K157.205. ...		016
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*		
K157.104. ...		016

= max. 40000 min^{-1}/rpm
= max. 160000 min^{-1}/rpm

Fraise à os, céramique
Bone cutter, made of ceramics

Fraises à os diamantées

Diamond-coated bone cutters

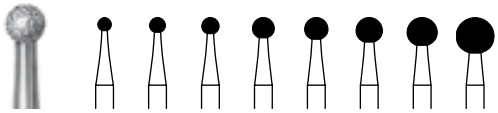
Contrary to cutting instruments, diamond coated cutters work in abrasive mode. The round shape can for example be used for mobilising a lateral bone window as part of a sinus lift.

Diamond disc Miniflex
The extra fine Miniflex diamond disc is most frequently used for splitting a jaw section to widen the alveolar ridge prior to a restoration with an implant. It is equally suitable for removing bone blocks in the region of the jaw angle. Use with disc guard.

Contrairement aux instruments en carbure de tungstène qui coupent, les fraises à os diamantées fonctionnent par abrasion. La forme boule peut – par exemple – être utilisée pour la mobilisation d'une fenêtre osseuse dans le cadre d'une élévation du sinus.

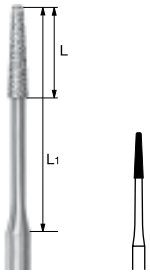
Disques diamantés Miniflex
Le disque diamanté extra fin Miniflex est principalement utilisé pour fendre une section de la mandibule afin d'augmenter la crête alvéolaire avant la pose d'un implant. Il est également approprié pour le prélèvement des greffons osseux dans la région de l'angle de la mandibule. A utiliser avec un protège-disque.

242



		5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018	021	023	029	031	035	040	050
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*									
242.104. ...		▮018	▮021	▮023	▮029	▮031	▮035	⬨040	⬨050

⬨ = ↻max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Diamant, boule
Diamond, round



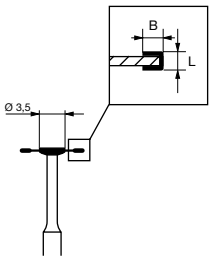
D 254

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**
L	mm	6,0
L_1	mm	15,0

FG · *Friction Grip (FG)*

D254.314. ...	012

max. 100000 min⁻¹/rpm
Instrument diamanté pour la résection apicale et la séparation des dents de sagesse
Diamond cutter for apicectomy and separation of wisdom teeth



943 CH

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**065**	**080**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	0,5	0,5
L	mm	0,29	0,29
D	∅ 1/10 mm	3,5	3,5

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

806 204 361524 ...

943CH.204. ...	◇065	◇080

Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*

806 205 361524 ...

943CH.205. ...	◇065	◇080

◇ = max. 35000 min⁻¹/rpm
◇ = max. 40000 min⁻¹/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
Miniflex diamond disc for bone-lid method
Apicectomy in the molar area, osteoplastic surgery of the maxillary sinus
Total lengths: shank 204 29.3 mm, shank 205 41.3 mm
Use disc-guard

Pilot burs

Universal pilot drills made of stainless steel and ceramics for use in implantology

The universal pilot burs have been designed for initial preparation of the implant site axis and depth. Thanks to their small diameter, the pilot burs are particularly suitable for palpating the implant position or perforating bone blocks. What's more, the pilot burs are also ideally suited for creating a continuous perforation line in the jaw to facilitate the use of spreading screws as part of a bone splitting treatment.

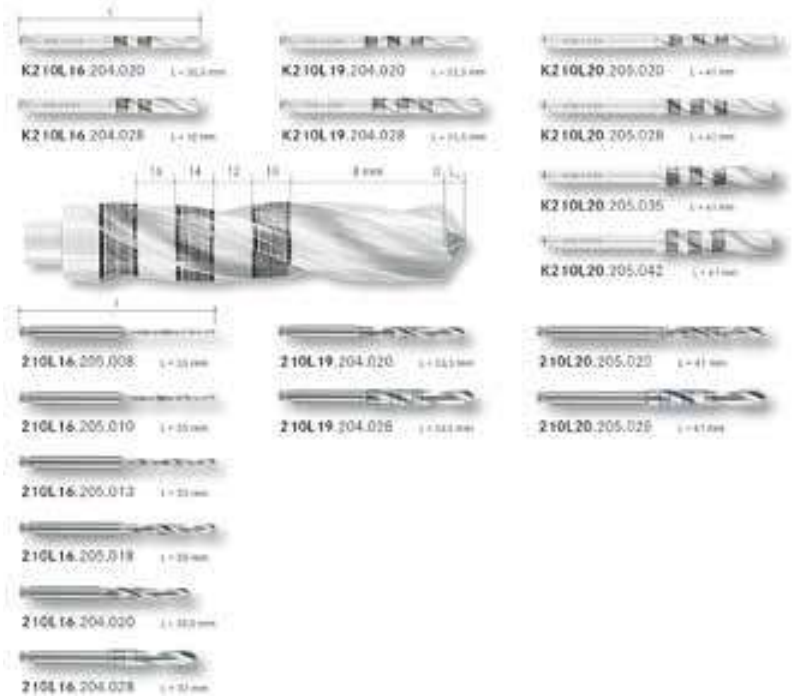
The high cutting efficiency of the pilot drills is due to the special design of the instrument tip. The pilot drills feature lasered depth marks in intervals of 2 mm, beginning at 8 mm from the tip.

Forets pilotes

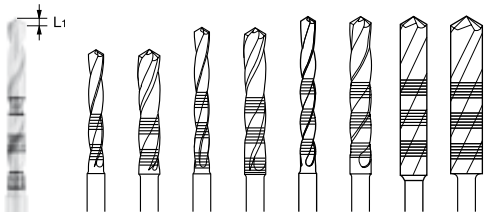
Forets pilotes universels en acier inoxydable et céramique pour l'implantologie

Ces forets pilotes à usage multiple s'utilisent pour la préparation initiale de l'axe et la profondeur du site implantaire. Grâce à leur petit diamètre, ces forets pilotes sont particulièrement appropriés pour la palpation de la position de l'implant ou pour la perforation des greffons osseux. Ils sont également adaptés à la création d'une ligne de perforation continue dans la mâchoire pour faciliter l'utilisation des vis à os dans le cadre d'une augmentation osseuse.

Ces forets pilotes doivent leur grande efficacité à la construction spéciale de leur pointe. Ils sont dotés de repères de profondeur gravés au laser à un intervalle de 2 mm, à partir de 8 mm de la pointe de l'instrument.



K 210 L 16
K 210 L 19
K 210 L 20



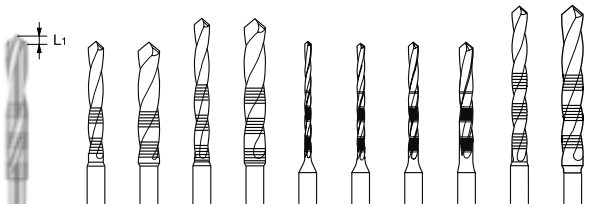
		1	1	1	1	1	1	1	1
Taille · *Size*	Ø 1/10 mm	**020**	**028**	**020**	**028**	**020**	**028**	**035**	**042**
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	20,0	20,0	20,0	20,0
L_1	mm	0,6	0,8	0,6	0,8	0,6	0,8	1,1	1,3
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*									
K210L16.204. ...		020	028	-	-	-	-	-	-
K210L19.204. ...		-	-	020	028	-	-	-	-
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*									
K210L20.205. ...		-	-	-	-	020	028	035	042

max. 6000 min^{-1}/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2006 042 762
EP 1 539 018*
* déposé/ * *pending*

Foret pilote pour implantologie, en céramique
Repère de profondeur = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm
Pilot bur for implantology, made of ceramics
Depth marking = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm

210 L 16
210 L 19
210 L 20



		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Taille · *Size*	Ø 1/10 mm	**020**	**028**	**020**	**028**	**008**	**010**	**013**	**018**	**020**	**028**
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	16,0	16,0	16,0	16,0	20,0	20,0
L_1	mm	0,8	1,2	0,8	1,2	0,3	0,4	0,6	0,8	0,8	1,2
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*											
210L16.204. ...		020	028	-	-	-	-	-	-	-	-
210L19.204. ...		-	-	020	028	-	-	-	-	-	-
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*											
210L16.205. ...		-	-	-	-	008	010	013	018	-	-
210L20.205. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	020	028

max. 6000 min^{-1}/rpm

Foret pilote pour l'implantologie, acier inoxydable
Repère de profondeur = 8, 10, 12, 14 mm pour tailles 008-018, 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm pour tailles 020-028
Pilot bur for implantology, stainless steel
Depth marking = 6, 8, 10, 12, 14 mm for sizes 008-018, 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm for sizes 020-028

Trépans

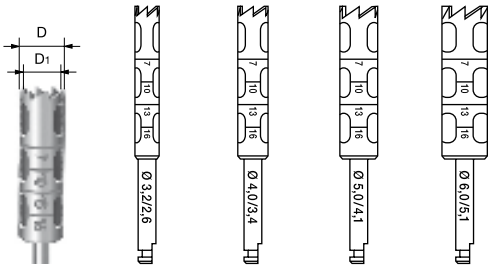
Trepan burs

The Komet range of trepan burs includes high-quality trepan burs made of stainless steel for various applications, for example safe explanting, removal of bone blocks and apicectomies.

- *227A Safe explanting*
- *227B Removal of bone cylinders*
- *Bone chip extractor 9126*

La large gamme de Komet comprend des trépans en acier inoxydable d'une excellente qualité pour plusieurs applications, par exemple le prélèvement en toute sécurité, des cylindres osseux ainsi que pour la résection apicale.

- 227A Prélèvement en toute sécurité
- 227B Prélèvement des cylindres osseux
- Fraise pour le prélèvement osseux réf. 9126

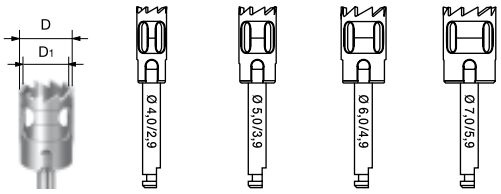


227 A

		1	1	1	1
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**032**	**040**	**050**	**060**
D	Ø $^1/_{10}$ mm	32	40	50	60
D_1	Ø $^1/_{10}$ mm	26	34	41	51
L	mm	18	18	18	18
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*					
227A.204. ...		032	040	050	060

$n_{max.}$ 6000 min^{-1}/rpm
Trépan pour prélèvement, acier inoxydable
Trepan bur for explantation, stainless steel

227 B



		1	1	1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**	**050**	**060**	**070**
D	∅ 1/10 mm	40	50	60	70
D_1	∅ 1/10 mm	29	39	49	59
L	mm	8	8	8	8

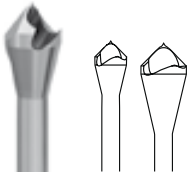
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

227B.204. ...	040	050	060	070

$\circlearrowleft_{max.}$ 6000 min^{-1}/rpm

Trépan pour la préparation des cylindres osseux, acier inoxydable

Trepan bur for preparation of bone cylinders, stainless steel



9126

		1	1
Taille · *Size*	∅ $^1/_{10}$ mm	**042**	**060**
L	mm	7,0	12,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

9126.204. ...	○042	●060

● = ↻max. 10000 min^{-1}/rpm
○ = ↻max. 15000 min^{-1}/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 2 111 805

MaxilloPrep Fraise pour le prélèvement des copeaux osseux, acier inoxydable
MaxilloPrep bone chip extractor, drill for gaining a quantitiy of bone chips, stainless steel

Brosses NiTi pour péri-implantites

Periimplantitis NiTiBrush

The perfect decontamination of implant surfaces is of decisive importance for a successful outcome of periimplantitis treatments. At the same time, care has to be taken not to roughen the implant surface.

The NiTiBrush instruments remove biofilms from pure titanium implants.

ICT1, smooth brush: bristles in axial direction.
ICT2, curly brush: radially arranged bristles.

The advantages at a glance:
- *highly effective debridement*
- *up to 40 bristles made of flexible nickel-titanium*
- *rotary use in the contra-angle*
- *no additional equipment required*

La décontamination de la surface implantaire est décisive pour le succès d'un traitement de la péri-implantite. Cependant, il est important de ne pas rendre rugueuse la surface implantaire.

Les brosses NiTi sont capables d'éliminer les biofilms bactériens des surfaces implantaires.

ICT1: Forme pinceau: avec soies en direction axiale.
ICT2: Forme brossette: avec soies disposées radialement.

Les avantages d'un seul coup d'oeil :
- débridement très efficace
- jusqu'à 40 soies en nickel-titane
- utilisation rotative sur contre-angle
- ne nécessite aucun équipement supplémentaire

new

ICTS 12.204

Coffret NiTiBrush - Pinceau et brosse
NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes

ICT1.204.	2
ICT2.204.	2

Contient 2 brosses en titane NiTiBrush en forme de pinceau avec poils en nickel-titane en direction axiale, et 2 brosses en titane avec poils courbés, pour le nettoyage intraoral des implants en titane lors d'un traitement chirurgical de la péri-implantite
Contains 2 fine, pointed NiTiBrush titanium brushes with nickel-titanium bristles in axial direction and 2 titanium brushes with curved bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment

new

ICT 1

	1

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

ICT1.204. ...	•

max. 1200 min^{-1}/rpm
NiTiBrush Brossette en titane en forme de pinceau avec poils en nickel-titane en direction axiale, pour le nettoyage intraoral des implants en titane lors des traitments chirurgicaux de la péri-implantite, longueur totale 35 mm. Tige en acier inoxidable
NiTiBrush, pointed titanium brush with nickel-titanium bristles in axial direction, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment, total length 35 mm. Shank made of stainless steel

new

ICT 2

	1

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

ICT2.204. ...	•

max. 1200 min^{-1}/rpm
Brossette NiTiBrush avec poils courbés en nickel-titane, pour le nettoyage intraoral des implants en titane lors d'un traitement chirurgical de la péri-implantite, longueur totale 35 mm. Tige en acier inoxidable
NiTiBrush Titanium brush with curved nickel-titanium bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment, total length 37 mm. Shank made of stainless steel

Traitement de la péri-implantite

Dans le cadre d'un traitement de la péri-implantite avec par chirurgie résective, le lissage de l'implant est une étape importante de la décontamination de la structure de la surface de l'implant.

Les macrostructures et microstructures d'un implant en titane pur peuvent être éliminées efficacement à l'aide d'instruments en formes d'œuf et flamme. Ces instruments sont également adaptés pour lisser les surfaces de façon optimale.

En fonction de l'accessibilité de l'implant et du col/de l'épaule de l'implant, l'utilisateur peut choisir entre les instruments en forme d'œuf ou en forme de flamme.

Avec une tige longue « 310 » , les instruments atteignent une longueur totale de 30 mm. Ces deux instruments sont aussi disponibles avec une denture ultra-fine (bague blanche), afin d'obtenir des surfaces particulièrement lisses. Les instruments ont été développés en étroite collaboration avec le Dr Martin Dürholt.

Avantages :
• Longueur totale de 30 mm pour faciliter l'accès aux zones profondes
• Résultat lisse : Les instruments sont disponibles avec une denture normale et ultra-fine. Utilisés en combinaison, ces instruments sont capables de créer des surfaces particulièrement lisses pour éviter la formation de nouveaux dépôts de plaque
• Tous les instruments sont disponibles en coffrets pratiques, livrés dans un porte-instrument en acier inoxydable avec marquage laser.

Treatment of a periimplantitis

The decontamination of the implant surface is an essential step during periimplantitis treatments using resective surgery.

Macro and micro structures can be effectively removed from pure titanium implants with egg and flame shaped periimplantitis instruments. These instruments are also suitable for efficiently smoothing the implant surface.

Depending on the accessibility of the implant and the implant neck/shoulder, the operator can choose between egg or flame shaped instruments.

The instruments come with a long shank 310 and reach a total length of 30 mm.

Both instruments are also available with ultra-fine toothing. Provided with a white identification ring, these instruments are designed to create particularly smooth surfaces. The instruments were developed in cooperation with Dr. Martin Dürholt.

Advantages:
• *Total length of 30 mm: Deeper regions can be reached with ease*
• *Smooth result: The instruments come with a normal and an ultra-fine toothing. Used in combination, these can achieve a remarkably smooth surface which helps to prevent new deposits of plaque*
• *All instruments are available as handy kits in laser-etched stainless steel bur blocks*

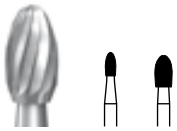
4656.310

Coffret pour le traitement des péri-implantites, selon le Dr. Martin Dürholt
Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt

●	**H379.**310.014	1
●	**H379.**310.023	1
●	**H48L.**310.014	1
●	**H48L.**310.023	1
○	**H379UF.**310.014	1
○	**H379UF.**310.023	1
○	**H48LUF.**310.014	1
○	**H48LUF.**310.023	1

Instruments rotatifs de formes œuf et flamme, longueur totale 30 mm, dans un porte-instruments stérilisable 9989
Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989

● H 379



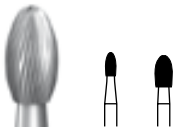
	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**014**	**023**
L mm	3,1	4,2

FGSXL · *FGSXL*

● **H379.**310. ... 014 023

$n_{max.}$ 80000 min^{-1}/rpm
Forme œuf pour le traitement intraoral et le lissage des implants en titane, dans le cadre d'une procédure chirurgicale/résective de la péri-implantite, longueur totale 30 mm
12 lames, normal
Egg/Football for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm
12 blades, normal

○ H 379 UF

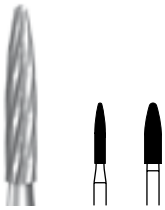


	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**014**	**023**
L mm	3,1	4,2

FGSXL · *FGSXL*

○ **H379UF.**310. ... 014 023

$n_{max.}$ 80000 min^{-1}/rpm
Forme œuf pour le traitement intraoral et le lissage des implants en titane, dans le cadre d'une procédure chirurgicale/résective de la péri-implantite, longueur totale 30 mm
30 lames, ultrafine
Egg/Football for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm
30 blades, ultra-fine



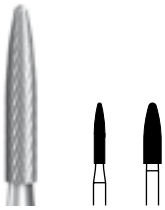
H 48 L

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**023**
L	mm	8,0	8,0

FGSXL · *FGSXL*

H48L.310. ...	014	023

max. 80000 min^{-1}/rpm
Flamme pour le traitement intraoral et le lissage des implants en titane, dans le cadre d'une procédure chirurgicale/résective de la péri-implantite, longueur totale 30 mm
12 lames, normal
Flame for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm
12 blades, normal



H 48 LUF

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**023**
L	mm	8,0	8,0

FGSXL · *FGSXL*

H48LUF.310. ...	014	023

max. 80000 min^{-1}/rpm
Flamme pour le traitement intraoral et le lissage des implants en titane, dans le cadre d'une procédure chirurgicale/résective de la péri-implantite, longueur totale 30 mm
Taille 014: 20 lames, taille 023: 30 lames, ultra-fine
Flame for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm
Size 014: 20 blades, size 023: 30 blades, ultra-fine

589

	1

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

589.204. ...	•

max. 15000 min^{-1}/rpm
Extension pour tiges de fraises (15 mm) pour instruments contre-angle
Acier inoxydable
Extension 15 mm for instruments with contra-angle shank
Stainless steel

Préparation coronaire
Crown preparation

4665/ST Coffret onlay occlusal selon Docteur Ahlers, Professeur Edelhoff
Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff 375

4573/ST Coffret Expert pour les couronnes céramique, selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster 376

4668 ST Coffret de préparation pour couronnes céramiques préfabriquées pour enfant selon la Prof. Dr. Katrin Bekes
Preparation set for prefabricated zirconia crowns for children according to Prof. Dr. Katrin Bekes 377

4333/C Coffret de préparation PROCERA, couronne tout céramique Procera® AllCeram
Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram 377

4384 A Coffret de préparations coronaires avec des instruments munis de pointe guide selon le Prof. Günay
Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay 378

4278 Coffret Göttinger pour les couronnes tout céramique
Göttingen preparation set for all-ceramic crowns 378

TD1272 Coffret de préparation, avec instruments modifiés selon le Dr. Massironi
Preparation set for modified chamfer, parallel, by Dr. Massironi 379

Préparation cavitaire
Cavity preparation

4562/ST Coffret Expert pour les inlays céramique et les couronnes partielles selon PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster 380

4261 Coffret Inlays
Inlay preparation set 381

Obturations
Working on fillings

4546 Coffret de polissage Composite en 2 étapes
Set for 2-step composite finishing and polishing 382

4389 Coffret de finition Composite selon Prof. Radlanski
Composite finishing set according to Prof. Radlanski 382

4159 Coffret de finition Composite avec des fraises en carbure de tungstène
Composite-Finishing with carbide instruments 383

4092 Coffret de finition Composite avec des instruments diamantés
Composite-Finishing with diamond instruments 383

Facettes
Veneer technique

4388 Coffret Facettes Céramique selon Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg
Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg 384

4151 Coffret Facettes Céramique
CVS set for ceramic veneers 384

Divers sets
Other sets

TD1520A Coffret de retouche prothètique
Set for corrective work on protheses 385

4409 Coffret de retouche des provisoires ZMF J. Mettler
Set for the trimmming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler 385

4399A Coffret polissage Céramique
Set for polishing ceramics 386

4548 Coffret retouche Titane en bouche
Set for intraoral work on titanium 386

4362 Coffret traitement parodontal
PA-Set, Instruments for periodontal treatment 387

4180 Coffret TPS-2 pour inlays et préparations coronaires selon Dr. Bernard Touati, Paris
TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris 387

4310 Coffret de préparations selon le Prof. Dr. A. Gutowski
Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski 388

ICTS 12 Coffret NiTiBrush - Pinceau et brosse
NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes 389

4656 Coffret pour le traitement des péri-implantites, selon le Dr. Martin Dürholt t
Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt 389

Sets		**Coffrets**
Introduction		**374** Introduction
Crown preparation	**375 –**	**379** Préparation coronaire
Cavity preparation	**380 –**	**381** Préparation cavitaire
Work on fillings	**382 –**	**383** Façonnage des obturations
Veneer technique		**384** Facettes
Other sets	**385 –**	**389** Divers coffrets

Coffrets

Notre large gamme de coffrets préassemblés est très appréciée. Dans le catalogue, les coffrets qui contiennent différentes versions du même instrument (par exemple le même instrument dans différentes tailles) sont listés dans le tableau de l'instrument individuel correspondant. Par contre, si une séquence complète est représentée, les instruments nécessaires sont proposés dans un coffret. Pour les coffrets qui sont accompagnés par des informations sur le produit – comme par exemple une description détaillée du déroulement du traitement – figurent le symbole suivant : ℹ dans le tableau.

Les coffrets sont classés par leurs indications.

Du fait d'un grand choix de coffrets disponibles, vous ne trouverez qu'une petite sélection dans ce catalogue. Pour des informations plus détaillées, nous vous conseillons de faire la demande de notre brochure spéciale qui contient bien d'autres coffrets utiles. Vous pouvez également vous référez au dernier chapitre de ce catalogue «Spécial Komet FRANCE».

Sets

Our versatile range of preassembled sets enjoys great popularity. Those sets that contain different versions of the same instrument (e.g. the same instrument in different sizes) are listed in the catalogue tables of the corresponding individual instrument. If, however, a set contains all that is needed for a complete treatment sequence, then the instruments required are offered as separate sets. Those sets that come with informative leaflets, such as product information sheets with a detailed description of the treatment are marked with the following symbol ℹ in the catalogue table.

The sets are sorted according to indication.

Due to the large number of sets available, only a small selection of sets is shown in our catalogue. For more detailed information, do not hesitate to order our special brochure which contains a multitude of other interesting sets.

new

4665 ST.314

Coffret onlay occlusal Docteur Ahlers, Professeur Edelhoff
Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff

	855D.314.016	1
	370.314.030	1
●	**8370.**314.030	1
	370.314.035	1
●	**8370.**314.035	1
●	**8849P.**314.016	1
●	**8856.**314.014	1
	858.314.010	1
●	**8858.**314.010	1

Contenu identique au coffret 4665 mais livré dans un séquenceur stérilisable
Contents identical to set 4665 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation

new

4665.314

Coffret onlay occlusal Docteur Ahlers, Professeur Edelhoff
Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff

	855D.314.016	1
	370.314.030	1
●	**8370.**314.030	1
	370.314.035	1
●	**8370.**314.035	1
●	**8849P.**314.016	1
●	**8856.**314.014	1
	858.314.010	1
●	**8858.**314.010	1

4573 ST.314

Coffret développé par des experts pour couronnes en céramique selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Dr. Pröbster

6837KR.314.012	1	
6856.314.021	1	
6856.314.018	1	
6856.314.012	1	
6379.314.023	1	
6836KR.314.014	1	
8856.314.021	1	
8856.314.018	1	
8379.314.023	1	

Le contenu correspond à celui du coffret 4573, mais livré dans un séquenceur stérilisable
Voir aussi le coffret développé par des experts 4562/ST pour inlays et couronnes partielles en céramique, page 380
Contents identical to set 4573 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation
Also refer to expert set 4562/ST for ceramic inlays and partial crowns, page 380

4573.314

Coffret développé par des experts pour couronnes en céramique selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

6837KR.314.012	1	
6856.314.021	1	
6856.314.018	1	
6856.314.012	1	
6379.314.023	1	
6836KR.314.014	1	
8856.314.021	1	
8856.314.018	1	
8379.314.023	1	

Voir aussi le coffret développé par des experts 4562/ST pour inlays et couronnes partielles en céramique, page 380
Also refer to expert set 4562/ST for ceramic inlays and partial crowns, page 380

new

4668 ST.314

Coffret de préparation pour couronnes céramiques préfabriquées pour enfant selon la Prof. Dr. Katrin Bekes
Preparation set for prefabricated zirconia crowns for children according to Prof. Dr. Katrin Bekes

6379.314.023	1	
6856.314.014	1	
863.314.012	1	
ZR8379.314.014	1	
94021C.204.050	1	
94021F.204.050	1	

Nous recommandons les Kiddy-caps, fabriqués en Allemagne
Pour plus d'information, voir www.kiddy-caps.com
We recommend Kiddy-Caps, made in Germany
Further information: www.kiddy-caps.com

4333.000

Procera® Preparation Set pour les reconstitutions céramo-céramiques avec Procera® AllCeram
Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram

878K.314.014	1
878K.314.016	1
878K.314.018	1
368.314.023	1

Procera® est un produit/une marque de la Sté Nobel Biocare
Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare

4333 C.314

Coffret Procera® pour les restaurations céramo-céramiques avec Procera® AllCeram
Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram

6878K.314.014	1
6878K.314.016	1
6878K.314.018	1
6368.314.023	1

Procera® est un produit/une marque de la Sté Nobel Biocare
Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare

4384 A.314

Coffret de préparation coronaire, avec des instruments munis de pointe-guide selon le Prof. Günay
Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay

	878KP.314.018	1
	878KP.314.021	1
●	**8878KP.**314.018	1
●	**8878KP.**314.021	1
	856P.314.018	1
	856P.314.021	1
●	**8856P.**314.018	1
●	**8856P.**314.021	1
●	**S6878K.**314.012	1
●	**S6878K.**314.016	1
●	**S6856.**314.018	1
●	**8856.**314.018	1
●	**6379.**314.023	1
	661.314.420	1

Le complément idéal du coffret: les inserts soniques SF8878KD (distal) et SF8878KM (mésial) sont idéalement appropriés pour la retouche finale des surfaces interproximales
The ideal addition to the set: The sonic tips SF8878KD (distal) and SF8878KM (mesial) are ideally suited for final finishing of the interproximal surfaces

4278.314

Coffret Göttinger pour les couronnes céramo-céramique
Göttingen preparation set for all-ceramic crowns

	951KR.314.016	1
	951KR.314.019	1
	951KR.314.023	1
●	**8951KR.**314.017	1
●	**8951KR.**314.020	1
●	**8951KR.**314.024	1
	881.314.010	1
	881.314.014	1
●	**8881.**314.012	1
●	**8881.**314.016	1
	379.314.023	1
	899.314.027	1
●	**8379.**314.023	1
●	**8899.**314.027	1
	845KR.314.016	1
	850.314.014	1

TD 1272.314

Coffret de préparation, instruments cylindriques modifiés, selon le Dr. Massironi
Preparation set for modified chamfer, parallel, according to Dr. Massironi

	2886.314.014	1
	2886.314.016	1
	2886.314.018	1
	2979.314.014	1
	2979.314.016	1
	2979.314.018	1
	8979.314.014	1
	8979.314.016	1
	8979.314.018	1

L'insert SF979 est un complément idéal pour le positionnement et la finition du bord coronaire
The ideal addition to the set: The sonic tip SF979 for subgingival positioning and finishing of the crown margin

4562 ST.314

Coffret développé par des experts pour inlays et couronnes partielles en céramique selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Dr. Pröbster

●	**6847KRD.**314.016	1
	959KRD.314.018	1
	845KRD.314.025	1
●	**8862.**314.012	1
	801.314.023	1
●	**8847KR.**314.016	1
●	**8959KR.**314.018	1
●	**8845KR.**314.025	1
●	**8862.**314.016	1
●	**8379.**314.023	1

Le contenu correspond à celui du coffret 4562, mais livré dans un porte-fraises stérilisable
Voir aussi le coffret développé par des experts 4573/ST pour couronnes en céramique, page 376
Contents identical to set 4562 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation
Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns, page 376

4562.314

Coffret Inlays selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster

●	**6847KRD.**314.016	1
	959KRD.314.018	1
	845KRD.314.025	1
●	**8862.**314.012	1
	801.314.023	1
●	**8847KR.**314.016	1
●	**8959KR.**314.018	1
●	**8845KR.**314.025	1
●	**8862.**314.016	1
●	**8379.**314.023	1

Voir aussi le coffret développé par des experts 4573/ST pour couronnes céramique, page 376
Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns, page 376

4261.314

Coffret Inlays
Inlay preparation set

	959KR.314.018	1
●	**8959KR.**314.018	1
●	**959KREF.**314.018	1
	845KR.314.018	1
●	**8845KR.**314.018	1
●	**845KREF.**314.018	1
	845KR.314.025	1
●	**8845KR.**314.025	1
●	**845KREF.**314.025	1
●	**856EF.**314.012	1

4546.000

Coffret de finition et de polissage des composites en deux étapes
Set for 2-step composite finishing and polishing

● ●	**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

4389.314

Coffret de finition composite selon le Prof. Radlanski
Composite finishing set according to Prof. Radlanski

● ●	**H134Q.**314.014	1
● ●	**H135Q.**314.014	1
● ●	**H379Q.**314.023	1
● ●	**H390Q.**314.018	1
○	**H22AGK.**314.016	1
○	**H22ALGK.**314.016	1
○	**H379AGK.**314.023	1
○	**H390AGK.**314.018	1

4159.314

Coffret finition composite à l'aide d'instruments en carbure de tungstène
Composite-Finishing with carbide instruments

●	**H132.**314.008	1
●	**H133.**314.010	1
●	**H134.**314.014	1
●	**H135.**314.014	1
●	**H132F.**314.008	1
●	**H133F.**314.010	1
●	**H134F.**314.014	1
●	**H135F.**314.014	1
○	**H132UF.**314.008	1
○	**H133UF.**314.010	1
○	**H134UF.**314.014	1
○	**H135UF.**314.014	1
●	**H379.**314.023	1
●	**H247.**314.007	1
●	**H247.**314.009	1

4092.314

Coffret finition composite à l'aide d'instruments diamantés
Composite-Finishing with diamond instruments

●	**8955.**314.008	1
●	**8956.**314.010	1
●	**8852.**314.014	1
●	**8859.**314.014	1
●	**955EF.**314.008	1
●	**956EF.**314.010	1
●	**852EF.**314.014	1
●	**859EF.**314.014	1
●	**8379.**314.023	1
●	**8957.**314.007	1
●	**8957.**314.009	1
●	**379EF.**314.023	1
●	**957EF.**314.007	1
●	**957EF.**314.009	1

4388.314

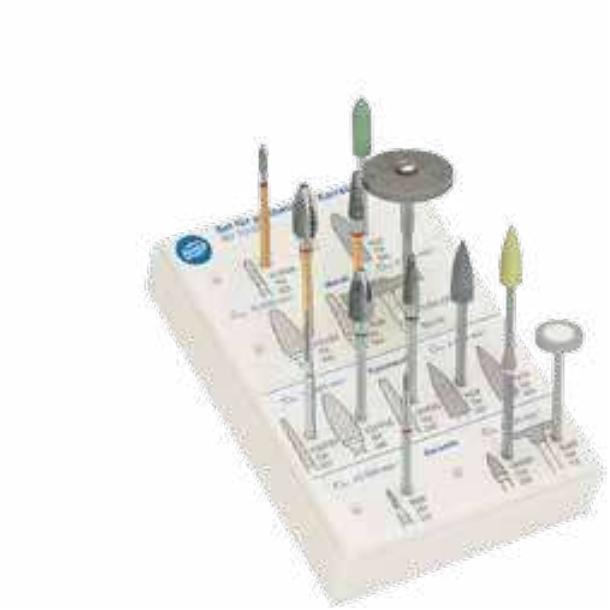
Coffret facettes céramique selon le PD Dr. M. Oliver Ahlers, Hambourg
Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg

	868B.314.018	1
	868B.314.020	1
	868.314.012	1
	868.314.016	1
	379.314.023	1
🔴	8868.314.012	1
🔴	8868.314.016	1
🔴	8379.314.023	1
🟡	852EF.314.014	1
🟡	379EF.314.023	1

4151.314

Coffret facettes céramique
CVS set for ceramic veneers

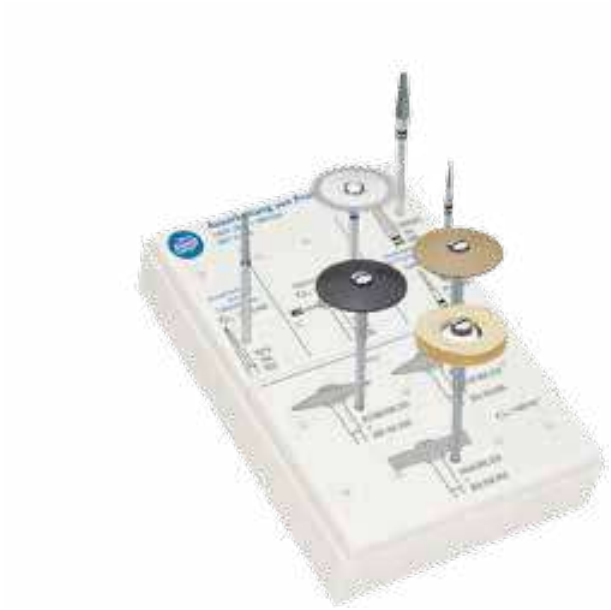
	834.314.021	1
	834.314.016	1
🔴🟢	6844.314.016	1
🔴🟢	6844.314.014	1
⚪	H133UF.314.010	1
🟡	852EF.314.014	1
🟡	955EF.314.008	1
🟡	379EF.314.023	1



TD 1520 A.000

Coffret retouches prothétiques
Set for corrective work on protheses

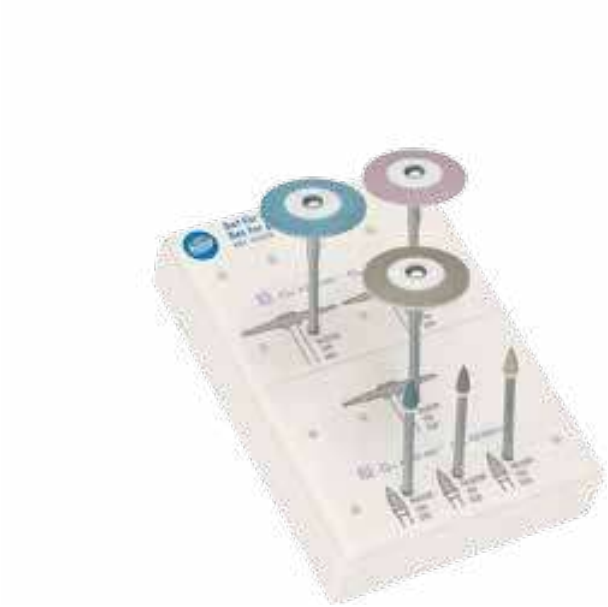
●	H139UM.104.023	1
	9620.104.045	1
●	H251UM.104.060	1
●	H79UM.104.040	1
	9675.900.220	1
	305.104.050	1
●	H261FSQ.104.023	1
●	H251FSQ.104.060	1
●	H79FSQ.104.040	1
	9424.104.055	1
	9433.104.055	1
●	8860.104.012	1
	94000F.104.030	1
	9545F.104.110	1



4409.000

Coffret pour le façonnage des prothèses provisoires selon l'assistante dentaire J. Mettler
Set for the trimmming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler

	H219.104.023	1
	946.104.220	1
● ●	H79GSQ.104.040	1
● ●	H136GSQ.104.016	1
	9515M.900.220	1
	9515F.900.220	1
	9448.900.220	1
	305.104.050	3



4399 A.104

Coffret pour le polissage des céramiques
Set for polishing ceramics

94000C.104.030	1
94000M.104.030	1
94000F.104.030	1
94003C.104.260	1
94003M.104.260	1
94003F.104.260	1

4548.314

Coffret pour le façonnage du titane en bouche
Set for intraoral work on titanium

●	**H856G.**314.016	1
●	**H856G.**314.018	1
●	**H847KRG.**314.016	1
●	**H847KRG.**314.018	1
●	**H379G.**314.023	1
●	**H375R.**314.016	1
●	**H375R.**314.018	1
●	**H336.**314.016	1
●	**H336.**314.018	1
●	**H379.**314.023	1

4362.000

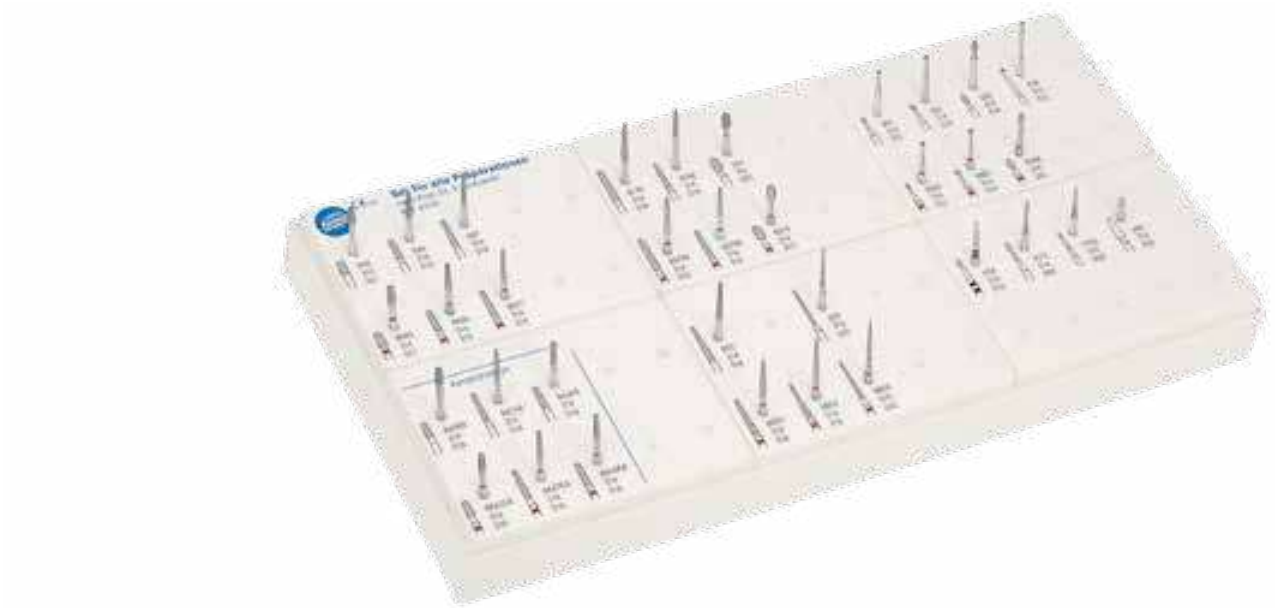
Coffret Traitement paro
PA-Set, Instruments for periodontal treatment

8831.204.012	1	
831EF.204.012	1	
8832.204.014	1	
832EF.204.014	1	
8831L.204.012	1	
831LEF.204.012	1	
8832L.204.014	1	
832LEF.204.014	1	
190.205.010	1	
189.204.012	1	

4180.314

Coffret TPS2 pour la préparation d'inlays, couronnes et de bridges selon le Dr. Bernard Touati, Paris
TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris

6889.314.010	1	TPS2-1	
8889.314.010	1	TPS2-2	
6883.314.010	1	TPS2-3	
888.314.012	1	TPS2-4	
868.314.012	1	TPS2-5	
6856.314.016	1	TPS2-6	
8856.314.016	1	TPS2-7	
6856.314.018	1	TPS2-8	
8856.314.018	1	TPS2-9	
6847KR.314.016	1	TPS2-10	
8847KR.314.016	1	TPS2-11	
6849.314.016	1	TPS2-12	
8368.314.016	1	TPS2-13	
5856.314.016	1	TPS2-14	
5368.314.023	1	TPS2-15	



4310.314

Coffret pour tous types de préparations selon le Prof. Dr. A. Gutowski
Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski

	845.314.021	1
	846.314.016	1
	847.314.014	1
●	8845.314.021	1
●	8846.314.016	1
●	8847.314.014	1
	845KR.314.018	1
	847KR.314.014	1
	846KR.314.016	1
●	8845KR.314.018	1
●	8847KR.314.014	1
●	8846KR.314.016	1
	879K.314.018	1
	878K.314.014	1
	379.314.023	1
●	8879K.314.018	1
●	8878K.314.014	1

●	8379.314.023	1
	850.314.016	1
	859.314.010	1
●	8850.314.016	1
●	8850.314.014	1
●	8859.314.010	1
	801.314.012	1
	801.314.014	1
	368.314.016	1
	839.314.012	1
●	8801.314.012	1
●	8801.314.014	1
●	8368.314.016	1
●●	H34.314.010	1
	H21L.314.009	1
	H23L.314.009	1
	649.314.420	1

new

ICTS 12.204

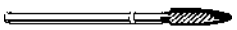
Coffret NiTiBrush - Pinceau et brosse
NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes

ICT1.204.	2	
ICT2.204.	2	

Contient 2 brosses en titane NiTiBrush en forme de pinceau avec poils en nickel-titane en direction axiale, et 2 brosses en titane avec poils courbés, pour le nettoyage intraoral des implants en titane lors d'un traitement chirurgical de la péri-implantite
Contains 2 fine, pointed NiTiBrush titanium brushes with nickel-titanium bristles in axial direction and 2 titanium brushes with curved bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment

4656.310

Coffret pour le traitement des péri-implantites, selon le Dr. Martin Dürholt
Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt

●	H379.310.014	1	
●	H379.310.023	1	
●	H48L.310.014	1	
●	H48L.310.023	1	
○	H379UF.310.014	1	
○	H379UF.310.023	1	
○	H48LUF.310.014	1	
○	H48LUF.310.023	1	

Instruments rotatifs de formes œuf et flamme, longueur totale 30 mm, dans un porte-instruments stérilisable 9989
Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989

Porte-fraises acier inoxydable
Stainless steel bur blocks

392-398

Porte-fraises aluminium
Aluminium bur blocks

399-402

Coffrets/emballages
Package

403-405

Bur blocks **Porte-instruments**

Stainless steel bur blocks **392 – 398** Porte-instruments en acier inoxydable
Aluminium bur blocks **399 – 402** Porte-fraises en aluminium
Packages **403 – 405** Emballages

Stainless steel bur blocks

A considerable number of rotary and oscillating instruments is used in the dental practice every day. Every practice team wishes to reprocess these instruments in a simple, ergonomic manner. In response, Komet offers a vast range of bur blocks for all types of instruments, for example for standard rotary instruments, endodontics and for sonic tips.

Our bur blocks are available in many different versions: big or small, high or deep. All bur blocks are clearly laid out and feature a long service life. Stainless steel bur blocks and tribune-like bur blocks are suitable for cleaning and disinfecting in the instrument or ultrasonic bath or in the thermo disinfector. Komet has had the reprocessing of our instruments validated by an external institute. With Komet bur blocks and reprocessing instructions, our customers are always on the safe side.

Porte-instruments en acier inoxydable

Un nombre important d'instruments rotatifs et oscillants est utilisé tous les jours au cabinet dentaire - une quantité qui doit être préparée de façon aisée et ergonomique. Pour cela, Komet propose une large gamme de porte-fraises : par exemple pour la gamme standard d'instruments rotatifs, pour l'endodontie ainsi que pour les inserts soniques.

Bien que ces porte-fraises se distinguent les uns des autres par leurs dimensions différentes, ils ont des points communs : une disposition claire et une grande longévité. Tous les porte-instruments sont adaptés au trempage dans les bains pour instruments ainsi qu'aux ultrasons, ils passent au thermo désinfecteur et à l'autoclave. La préparation de nos instruments a été validée par un institut externe, nos porte-instruments et les informations « fabricant » pour la préparation des instruments garantissent ainsi une parfaite sécurité.

9993 L 6.000

134°C

Dimensions · *Dimensions*	mm	91 x 45 x 60

Porte-instruments en acier inoxydable avec 6 perforations turbine et 3 perforations inserts soniques, avec douilles en silicone bleu, pour une longueur maximale de 58 mm
Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs for FG and RA instruments and 3 plugs for sonic tips, for a maximum length of 58 mm

9933 L 3.000

134°C

Dimensions · *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
Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm

9933 L 6.000

134°C

Dimensions · *Dimensions*	mm	61 x 45 x 60

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 58 mm
Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm

9949 L 3.000

134°C

Dimensions · *Dimensions*	mm	79 x 63 x 30

Porte-instruments en acier inoxydable avec 24 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur max. de 28 mm
Bur block made of stainless steel with 24 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm

9949 L 6.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	79 x 63 x 60

Porte-instruments en acier inoxydable avec 24 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur max. de 58 mm
Bur block made of stainless steel with 24 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm

9989.000

Dimensions · *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
Bur block made of stainless steel with 16 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm

9990.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	109 x 63 x 35

Porte-instruments en acier inoxydable avec 30 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. 33 mm
Bur block made of stainless steel with 30 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm

9991.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	109 x 80 x 35

Porte-instruments en acier inoxydable avec 40 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. 33 mm
Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm

9992.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	109 x 80 x 60

Porte-instruments en acier inoxydable avec 40 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. 58 mm
Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm

9945.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	147,5 x 79 x 49

Porte-instruments en acier inoxydable avec 40 perforations pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. de 45 mm, avec des douilles en silicone bleu ainsi qu'un bac de trempage
Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm

97510.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	100 x 88 x 49

Porte-fraises en acier inoxydable avec bac de trempage, pour 21 perforations pour les tiges FG et contre-angle, avec douilles bleues en silicone, pour une longueur maximale de 45 mm
Bur block made of stainless steel with 21 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm

97511.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	150 x 89 x 49

Porte-instruments en acier inoxydable avec avec bac de trempage, pour 35 perforations pour tiges FG et contre-angle et 4 perforations pour inserts soniques, avec douilles bleues, rouges et vertes en silicone, longueur maximale 45 mm
Bur block made of stainless steel with 35 red, green and blue silicone plugs for FG and RA instruments and 4 plugs for sonic tips, for a maximal length of 45 mm

97516.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	90 x 45 x 31

Porte-instruments en acier inoxydable avec 12 perforations pour instruments FG et contre-angle et un réceptacle pour fraises usagées
Bur block made of stainless steel with 12 silicone plugs for FG and RA instruments and an insert tray

9890 L 4

Dimensions · *Dimensions*	mm	72 x 20 x 40

Porte-instruments en acier inoxydable avec 6 perforations avec des douilles silicone, pour les tiges turbine, pièce-à-main et contre-angle d'une longueur max. de 37 mm
Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG, HP and RA instruments with a maximum length of 37 mm

9890 L 5

Dimensions · *Dimensions*	mm	72 x 20 x 50

Porte-instruments en acier inoxydable avec 6 perforations avec des douilles silicone, pour les tiges turbine, pièce-à-main et contre-angle d'une longueur max. de 47 mm
Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG, HP and RA instruments with a maximum length of 47 mm

9890 L 7

Dimensions · *Dimensions*	mm	72 x 20 x 70

Porte-instruments en acier inoxydable avec 6 perforations avec des douilles en silicone bleue, pour les tiges turbine, pièce-à-main et contre-angle d'une longueur max. de 67 mm
Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG, HP and RA instruments with a maximum instrument length of 67 mm

9891

	1	1	1	1	1	1
Taille · *Size*	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**
9891.000. ...	1	2	3	4	5	6

Douilles en silicone, réassort pour le porte-instruments de chirurgie, 8 pièces
Silicone plug, refill for bur blocks with silicone plugs, 8 pieces

9953

	7
Taille · *Size*	**1**
9953.000. ...	1

Douilles de silicone, recharge du porte-fraises 9952 pour inserts soniques
Silicone plugs, refill for bur block 9952 for sonic tips

Porte-fraises en aluminium

Aluminium Bur Blocks

These bur blocks are also available in red, gold and blue.

*Simply replace the **S** at the end of the REF no. by an **R**, a **G** or a **B**, as required.*

Due to its material, aluminium bur blocks are generelly not suitable for disinfection in the thermodisinfector.

Ces porte-instruments sont aussi disponibles en rouge, dorés et en bleu.

Changer simplement la dernière lettre le **S** de la référence, et mettre un **R**, un **G** ou un **B** en fonction de votre choix.

En raison du matériau, les porte-instruments en aluminium ne sont généralement pas adaptés au passage en thermodésinfecteur.

A 100 S.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	41 x 25 x 28

Porte-instruments en aluminium anodisé pour 10 instruments FG et 5 contre angle, pour une longueur maximale de 25 mm
Disponible également en rouge (A100R), en doré (A100G) et en bleu (A100B).
Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 10 FG and 5 RA instruments, for a maximal instrument length of 25 mm
Also available in red (A 100R), gold (A 100G) and blue (A 100B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required

A 303 S.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	41 x 25 x 24,5

Porte-instruments en aluminium anodisé pour 15 instruments FG extra-courts, pour une longueur maximale de 18,5 mm
Egalement disponible en rouge (A303R),en doré (A303G) en bleu (A303B)
Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 15 FGSTS instruments, for a maximal instrument length of 18,5 mm
Also available in red (A 303R), gold (A 303G) and blue (A 303B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required

A 500 S.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	41 x 25 x 28

Porte-fraise en aluminium anodisé pour 10 instruments turbine, pour une longueur maximale de 25 mm
Disponible également en rouge (A500R), en doré (A500G) et en bleu (A500B).
Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 10 FG instruments, for a maximal instrument length of 25 mm
Also available in red (A 500R), gold (A 500G) and blue (A 500B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required

A 600 S.000

Dimensions · *Dimensions*	mm	73 x 25 x 28

Porte-fraise en aluminium anodisé pour 20 instruments turbine et 10 instruments contre angle, pour une longueur maximale de 26 mm (FG) et 27 mm (CA)
Disponible également en rouge (A600R), en doré (A600G) et en bleu (A600B).
Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 20 FG and 10 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 (RA)
Also available in red (A 600R), gold (A 600G) and blue (A 600B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required

A 603 S.000

134°C

Dimensions · *Dimensions*	mm	73 x 25 x 28

Porte-instruments en aluminium anodisé pour 12 instruments FG et 6 instruments RA pour une longueur maximale des instruments de 26 mm (FG) et 27 mm (RA)
Egalement disponible en rouge (A603R),en doré (A603G) en bleu (A603B). Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 12 FG and 6 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 (RA)
Also available in red (A 603R), gold (A 603G) and blue (A 603B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required

A 622 S.000

134°C

Dimensions · *Dimensions*	mm	86 x 25 x 30

Porte-instruments en aluminium anodisé pour 12 instruments RA pour une longueur maximale de 27 mm
Disponible également en rouge (A622R), en doré (A622G) et en bleu (A622B). Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 12 RA instruments, for a maximal instrument length of 27 mm
Also available in red (A 622R), gold (A 622G) and blue (A 622B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required

A 623 S.000

134°C

Dimensions · *Dimensions*	mm	86 x 25 x 30

Porte-instruments en aluminium anodisé pour 12 instruments FG, pour une longueur maximale de 26 mm
Disponible également en rouge (A623R), en doré (A623G) et en bleu (A623B). Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 12 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm
Also available in red (A 623R), gold (A 623G) and blue (A 623B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required

A 624 S.000

134°C

Dimensions · *Dimensions*	mm	86 x 25 x 30

Porte-instruments en aluminium anodisé pour 24 instruments FG, pour une longueur maximale de 26 mm
Disponible également en rouge (A624R), en doré (A624G) et en bleu (A624B). Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 24 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm
Also available in red (A 624R), gold (A 624G) and blue (A 624B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required

A 640 S.000

134°C

Dimensions · *Dimensions*	mm	86 x 50 x 27,5

Porte-instruments en aluminium anodisé, pour 21 instruments FG, pour une longueur maximale de 24,5 mm
Disponible également en rouge (A640R), en doré (A640G) et en bleu (A640B). Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 21 FG instruments, for a maximal instrument length of 24,5 mm
Also available in red (A 640R), gold (A 640G) and blue (A 640B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required

C.204.006

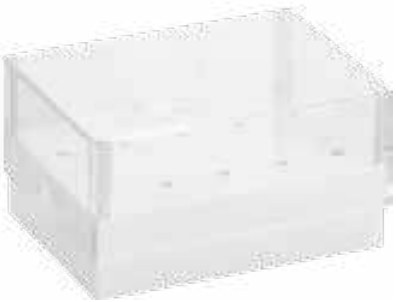
Dimensions · *Dimensions*	mm	35 x 25 x 38

C.204.006 pour 6 instruments contre-angle
C.204.006 for 6 RA instruments

C.314.006

Dimensions · *Dimensions*	mm	35 x 25 x 38

C.314.006 pour 6 instruments FG
C.314.006 for 6 FG instruments



Z.204.010

Dimensions · *Dimensions*	mm	70 x 50 x 38

Z.204.010 pour 10 instruments contre-angle
Z.204.010 for 10 RA instruments

Z.204.025

Dimensions · *Dimensions*	mm	70 x 50 x 38

Z.204.025 pour 25 instruments contre-angle
Z.204.025 for 25 RA instruments

Z.314.010

Dimensions · *Dimensions*	mm	70 x 50 x 38

Z.314.010 pour 10 instruments FG
Z.314.010 for 10 FG instruments

Z.314.025

Dimensions · *Dimensions*	mm	70 x 50 x 38

Z.314.025 pour 25 instruments FG
Z.314.025 for 25 FG instruments

W.204.020

Dimensions · *Dimensions*	mm	74 x 104 x 40

W.204.020 pour 20 instruments contre-angle (2 x 10)
W.204.020 for 20 RA instruments (2 x 10)

W.204.050

Dimensions · *Dimensions*	mm	74 x 104 x 40

W.204.050 pour 50 instruments contre-angle (2 x 25)
W.204.050 for 50 RA instruments (2 x 25)

W.314.020

Dimensions · *Dimensions*	mm	74 x 104 x 40

W.314.020 pour 20 instruments FG (2 x 10)
W.314.020 for 20 FG instruments (2 x 10)

W.314.050

Dimensions · *Dimensions*	mm	74 x 104 x 40

W.314.050 pour 50 instruments FG (2 x 25)
W.314.050 for 50 FG instruments (2 x 25)

V.204.060

Dimensions · *Dimensions*	mm	215 x 104 x 40

V.204.060 pour 60 instruments contre-angle (6 x 10)
V.204.060 for 60 RA instruments (6 x 10)

V.204.150

Dimensions · *Dimensions*	mm	215 x 104 x 40

V.204.150 pour 150 instruments contre-angle (6 x 25)
V.204.150 for 150 RA instruments (6 x 25)

V.314.060

Dimensions · *Dimensions*	mm	215 x 104 x 40

V.314.060 pour 60 instruments FG (6 x 10)
V.314.060 for 60 FG instruments (6 x 10)

V.314.150

Dimensions · *Dimensions*	mm	215 x 104 x 40

V.314.150 pour 150 instruments FG (6 x 25)
V.314.150 for 150 FG instruments (6 x 25)

DC1
DC1

409-410

Accessoires
Auxiliaries

411

Cleaning and disinfection **Nettoyage et solutions de désinfection**

Introduction **408** Introduction
DC1 **409 – 410** DC1
Auxiliaries **411** Accessoires

Cleaning and disinfection

Perfect hygiene is a matter of course at any well-run dental practice – and a topical issue that is more relevant today than ever.

The correct reprocessing of instruments is a crucial task that has to be completed with due care and diligence by the hygiene team at the dental practice. Those responsible for this important task are faced with the constantly changing challenge of correctly reprocessing a huge variety of different instrument types.

As a single-source supplier of dental instruments, Komets provides its customers with well thought-out products and useful guidelines to help you organize the proper reprocessing of instruments at the practice and to facilitate your daily routine.

First of all, we would like to present our informative leaflets on instrument reprocessing. Our risk-specific information sheets provide the user with detailed step-by-step instructions on both manual and mechanical reprocessing.

The informative leaflets were compiled in compliance with the relevant directives issued by the Robert-Koch-Institute. They are based on a cleaning and sterilization validation carried out by an independent institute.

Komet provides information on the correct reprocessing of sonic and ultrasonic tips, medical devices categorized as semi-critical A or B or critical A or B, trepan burs and instruments with inner cooling.

That's not all - Komet also offers a useful, attractively designed poster on which the individual reprocessing steps are clearly set out. When you order ref. 411519, we will send you completely free of charge a useful, all-comprehensive package containing all relevant reprocessing documents. It's easy – all you have to do is place your order!

Nettoyage et solutions de désinfection

Une hygiène parfaite représente le standard dans chaque cabinet dentaire bien géré, et de nos jours, ce thème est plus important que jamais.

Le bon retraitement des instruments représente une tâche cruciale pour ceux qui s'occupent de l'hygiène dans le cabinet dentaire. Les collaborateurs responsables de cette tâche importante sont sans arrêt confrontés à de nouveaux défis lors du retraitement des divers types d'instrument.

En tant que fournisseur d'instruments dentaires, Komet vous propose des produits bien pensés et du matériel d'information utile pour vous aider à organiser vos instruments et pour faciliter la vie quotidienne dans votre cabinet.

Tout d'abord, nous vous présentons nos « Informations Fabricant » concernant le retraitement des instruments. Il s'agit de fiches informatives dans lesquelles le fabricant explique en un clin d'œil les étapes de la préparation manuelle et mécanique en fonction de la classe de risque de l'instrument.

Ces documents ont été compilés conformément aux directives de l'Institut Robert Koch. Ils reposent sur une validation de nettoyage et stérilisation effectuée par un laboratoire indépendant.

Komet tient à votre disposition des brochures informatives sur le retraitement des inserts soniques et ultrasoniques, des instruments semi-critiques A et B et critiques A et B, des trépans et des instruments avec irrigation interne.

DC1

DC1

Gentle, yet effective cleaning and disinfecting agent for manual reprocessing

Advantages:
- *Economic (1litre concentrate = 100 litres ready to use solution)*
- *Concentrate can be used universally for cleaning and disinfecting*
- *For all rotary instruments and hand instruments*
- *No material degradation*
- *Convenient dosing bottle*
- *VAH / DGHM certified*
- *Aldehyde-free, non-fixing*
- *Alcohol-free*

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

9826

Komet DC1 Solution de nettoyage et de désinfection, 1 litre
(avec instructions d'utilisation multilingues)
Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting, 1 l
(with multilingual instruction for use)

9829.000

Komet DC1 Solution de nettoyage et de désinfection
2 bidons de 3 l (conseils d´utilisation en allemand, 1 bidon de 3 l avec conseils d'utilisation en français voir Komet France SPECIAL REF 9920)
Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting
Twin pack 2 x 3 l (with German instruction for use)

9834 A.000

Robinet pour bidon Komet (3, 5 et 10 litres)
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)

9888.000

Gobelet doseur de 250ml pour le Komet DC1
Komet DC1 Measuring jug
250 ml, with handy scale for mixing the DC1 solution

9791

134°C

Brossette de nettoyage métallique, stérilisable
Manche métallique avec brossette interchangeable en acier inoxydable pour le nettoyage des instruments rotatifs
Metal cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable brush made of stainless steel for cleaning and maintenance of rotary instruments

9792

134°C

Brossette métallique de réassort
Spare metal brush

9873

134°C

Brosse de nettoyage en nylon, stérilisable
Manche métallique avec brossette interchangeable en nylon pour le nettoyage des instruments rotatifs en céramique
Nylon cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable nylon brush for cleaning and maintenance of rotary instruments made of ceramics

9874

134°C

Brossette en nylon de reassort
Spare nylon brush

Lithium silicate
Lithium silicate 414-415

Dental ceramics **Céramique dentaire**

CeraFusion evo **414 – 415** CeraFusion evo

CeraFusion evo

CeraFusion evo

CeraFusion evo is the world's first transparent lithium silicate veneer to spray on.
With this ready-to-use ceramic spray, all zirconium oxide restorations can be finished at record speed, completely eliminating the need for time-consuming polishing or glazing.
All you have to do is spray, fire and go!

What's more, CeraFusion evo can create an adhesive bond on any zirconium oxide framework. The spray can not only be applied to the inner surface of a crown, but also to the wing area of a Maryland bridge. To this end, spray the adhesive surfaces with CeraFusion evo and fire in the ceramic furnace at 920°C. Before integrating the restoration, the inner surfaces are blasted with aluminum oxide 50µm (< 1bar).
After firing, extremely fine lithium silicate particles from the preceding diffusion have deposited in the resulting micro rough zirconium oxide surface. The restoration is now optimally prepared for adhesive fixation.

Advantages at a glance:
- *Ideally suited for restorations made of ZrO_2*
- *Excellent adhesive bond thanks to diffusion*
- *Consistent thickness of the layers*
- *No flooded fissures*
- *Homogenous, pore-free surface after just one firing cycle*
- *Cost and time effective, high-quality product*

❶ *Sintered ZrO_2 crown*
❷ *Sprayed ZrO_2 crown*
❸ *ZrO_2 crown after firing*

CeraFusion evo est le premier silicate de lithium transparent à pulvériser au monde. Avec ce spray céramique prêt à l'emploi, toutes les restaurations en oxyde de zircone peuvent être traitées - grâce à la diffusion - en un temps record, sans avoir besoin d'effectuer un polissage ou émaillage assez longs.
Vaporiser - cuire - ça y est !

CeraFusion evo est capable de former une liaison indissociable avec la charpente, créant ainsi un liant adhésif optimal. Le spray peut être appliqué non seulement sur les surfaces internes d'une couronnes, mais aussi sur les surfaces d'aile d'un pont papillon. À cette fin, CeraFusion evo est vaporisé sur les surfaces adhésives de la restauration puis cuit à 920°C dans le four à céramique. Avant d'insérer la restauration, les surfaces internes doivent être traitées par projection avec de l'oxyde d'aluminium 50µ (< 1 bar).
Après la cuisson, des particules de silicate de lithium extrêmement auront été déposées, créant ainsi un liant adhésif optimal.

Avantages :
- Idéal pour toutes les couronnes et ponts monolithiques en ZrO_2
- Liant adhésif excellent grâce à la diffusion
- Épaisseur régulière des couches
- Pas de fissures
- Surface homogène, sans pores après un seul cycle de cuisson
- Economie de temps et d'argent, produit haute-qualité

❶ Couronne ZrO_2 sintérisée
❷ Couronne ZrO_2 vaporisée
❸ Couronne ZrO_2 après la cuisson

new

CEFU 01.000

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2015 204 109*
* déposé/ * *pending*

Lithium silicate transparent pour des restaurations dentaires en oxyde de zirconium
Transparent lithium silicate for tooth restorations made of zirconium oxide

Fraises en céramique
Ceramic cutters

Fraise spéciale pour les résines de base
Special cutter for denture acrylics 418-419

Pour les résines molles
For soft acrylics 420

Fraises en matière synthétique
Cutters made of synthetic material

Fraise 4 pans en résine de haute technologie
4-edged tapered cutter 421

Ceramics/Acrylics **Céramique/Résine**

Ceramic cutters **418 –** **420** Fraises en céramique
Cutters made of synthetic material **421** Fraises en matière synthétique

When brilliance turns into perfection.
Ceramic cutters made by Komet.

Your excellent craftsmanship calls for first-rate tools. The answer: Komet's exclusive ceramic cutters, all in white. The material ensures pleasant, gentle and intuitive work, combined with absolute precision.

Advantages:
- *Excellent cutting efficiency*
- *Extremely smooth surfaces*
- *No clogging*
- *Smooth operation*
- *Do not heat up as much as metal instruments if used properly*
- *Resistance to the effects of chemical cleaning agents*

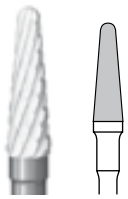
Recommended speed:
opt. *15,000 rpm*

La céramique, symbole de la perfection.

Avec cette fraise exclusive en céramique développée par Komet, vous pourrez exceller dans votre savoir-faire professionnel.
La céramique garantit un travail doux et intuitif tout en assurant une précision absolue.

Avantages :
- Grande efficacité de coupe
- Etats de surface très fins
- Pas d'encrassement
- Pas de vibrations
- Peu de dégagement de chaleur en comparaison avec des instruments métalliques
- Résistance aux agents de nettoyage et désinfection (pour utilisation au cabinet)

Vitesse recommandée:
opt. 15 000 t/min.



K 79 ACR

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

K79ACR.104. ... 040

max. 80000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2011 010 897*
EP 2 486 888
* déposé/ * *pending*

Fraise spéciale pour les résines de base
Special cutter for denture acrylics

K 251 ACR

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

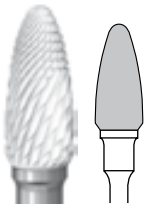
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

K251ACR.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2011 010 897*
EP 2 486 888
* déposé/ * *pending*

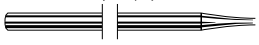
Fraise spéciale pour les résines de base
Special cutter for denture acrylics



K 251 EQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

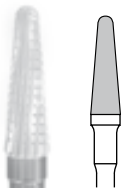


K251EQ.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2011 010 897*
EP 2 486 888
* déposé/ * *pending*

Fraise à double denture pour résines
Grosse denture et denture fine à l'extrémité
Dual cutter for acrylic materials
Coarse toothing with fine toothing at the tip



K 79 GSQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	13,0

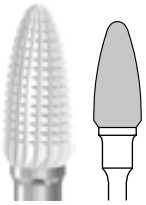
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

K79GSQ.104. ... 040

max. 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2011 010 897*
EP 2 486 888
* déposé/ * *pending*

Pour les résines molles
For soft acrylics



K 251 GSQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**

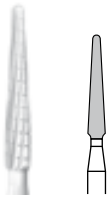
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

K251GSQ.104. ... 060

max. 50000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2011 010 897*
EP 2 486 888
* déposé/ * *pending*

Pour les résines molles
For soft acrylics



K 261 GSQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

K261GSQ.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics

Soft Cutter

Soft Cutter

A real softie among cutters

Developed in close cooperation with the brothers Hugo and Xaver Spicher (Switzerland), the new Soft Cutter has been designed to pursue a less aggressive approach. Instead, it facilitates fine corrections on acrylics. Thanks to its special properties, damage to adjacent wires or other metal elements is safely avoided.

Advantages:
- *The working part is softer than metal*
- *No damage to orthodontic wires brackets, connectors, springs or retentions*
- *Active part made of high-tech material designed for detailed work*
- *No heat-related damage*
- *Suitable for the dental laboratory and the dental practice*

Recommended speed:
opt. *10,000 rpm*

Instrument extrêmement doux

Développé en étroite collaboration avec les frères Hugo et Xaver Spicher (Suisse), le nouvel instrument Soft Cutter permet un travail sciemment peu agressif. Les propriétés spéciales de cette fraise facilitent la finition des détails délicats sans rugosifier ou endommager les fils ou éléments métalliques adjacents.

Avantages :
- La partie travaillante est plus douce que le métal
- Pas de risque d'endommager les crochets, barres, fils orthodontiques, ressorts et rétentions
- La partie travaillante est constituée d'un matériau de haute technologie, permettant un travail très précis
- Pas de dégagement de chaleur
- A utiliser au laboratoire comme au cabinet dentaire

Vitesse recommandée :
opt. 10 000 t/min.

SC 1

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**055**
L	mm	15,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

SC1.104. ...	055

max. 40000 min^{-1}/rpm
opt. 10000 min^{-1}/rpm
Instrument pyramidal fait à base de matériau de haute technologie, pour la finition des zones de transition entre la résine et le métal
4-edged tapered cutter made of high-performance synthetic material for work on the transition area between acrylics and metal

Fraises
Cutters

A détourer les pins
Pin-hole cutter 424

Pointeau
Acrylic cutter 424

Remarques:
Note:

Vous trouverez les **fraises spéciales** issues du guide des dentures, **en page 425.**
*For our **special cutters,** introduced by our compass TC cutters, please refer **to pages 425 ff.***

Fraises
Burs

Boule
Round 466

Cône inversé
Inverted cone 466

Cylindrique
Cylinder 467-468

Conique
Tapered 468

Conique à bout rond
Tapered round 468-469

Pointe
Pointed 470

Foret spiral
Twist drill 471

Instruments à finir
Finishing instruments

Cylindrique ogival
Torpedo 471

Pointe
Needle-shaped 471

Flamme
Flame 471

Instruments pour la turbine de laboratoire
Instruments for laboratory turbine

Cône inversé
Inverted cone 472

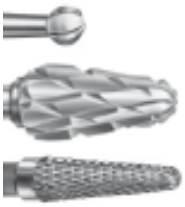
Conique à bout rond
Tapered round 472

Flamme
Flame 472

Pointe
Needle-shaped 472-473

Pointe
Pointed 473

Instruments pour gauchers
Instruments for left-handed operators

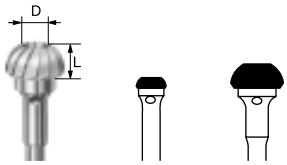


475-477

Tungsten carbide **Carbure de Tungstène**

Cutters **424 – 465** Fraises de laboratoire
Burs **466 – 471** Fraises
Instruments for laboratory turbine **472 – 473** Instruments pour turbine de laboratoire
Instruments for left-handed operators **474 – 477** Instruments pour gauchers

H 98



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**	**070**
L	mm	1,6	3,3
D	∅ 1/10 mm	2,4	2,5

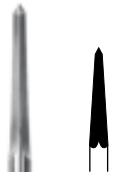
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 547211 ...

H98.104. ... ▮040 ♦070

♦ = ↻max. 30000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour détourer les pins
Dowel pin access cutter

H 219



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 468211 ...

H219.104. ... 023

↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise pour les PEI
Vacuum form acrylic cutter for bite splints

H 219 A

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

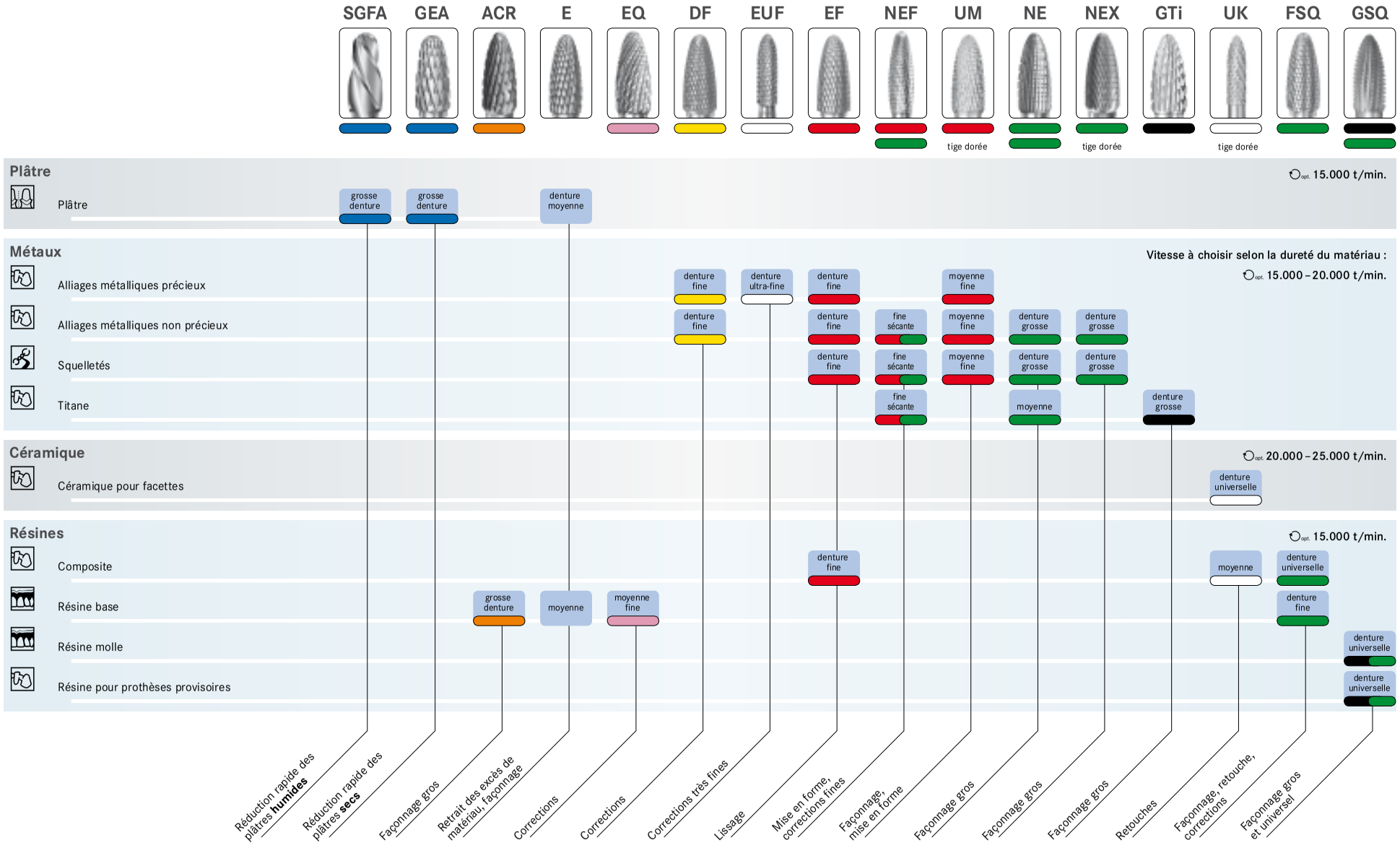
500 104 468133 ...

H219A.104. ... 023

↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise pour les PEI
Vacuum form acrylic cutter for bite splints

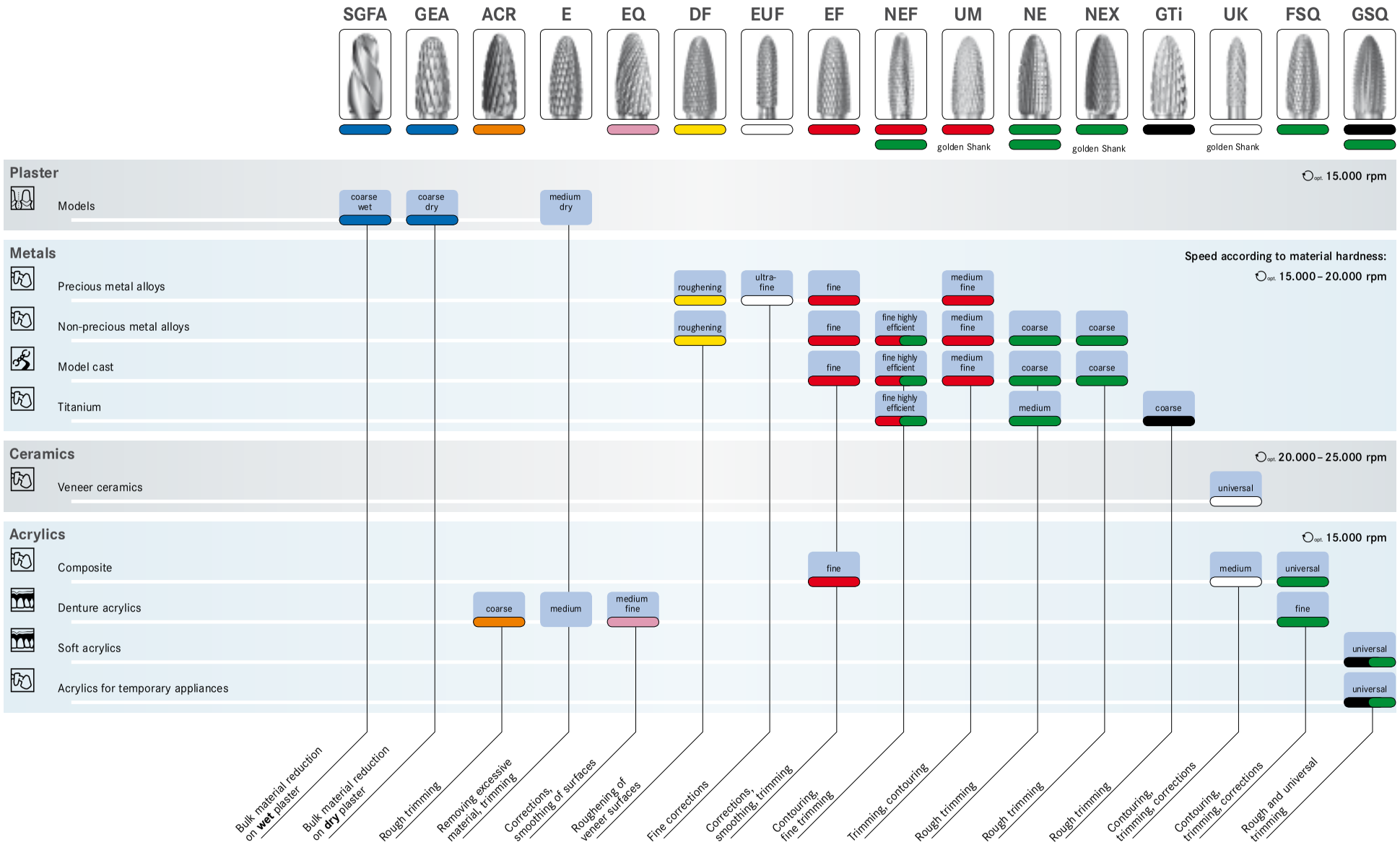
Guide | Fraises en carbure de Tungstène pour laboratoire

Recommandations pour l'utilisation rationnelle des fraises en carbure de Tungstène



Compass | TC cutter

Recommendations for efficient use of tungsten carbide cutters in freehand cutting



Fraises SGFA

SGFA-Cutters

Working on plaster with SGFA cutters

Advantages:
- *Bulk material reduction without clogging*
- *Very smooth surfaces*
- *Low vibration during operation, thanks to the bevelled blades*
- *Safety toothing with a twist to the left for better fixation of the cutter in the chuck*

Recommended speed:
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*

Façonnage des modèles en plâtre

Avantages :
- Retrait de matériau important sans encrassement
- Parfait état de surface
- Très peu de vibrations, grâce aux arêtes biseautées des lames
- Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche

Vitesse optimale :
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.

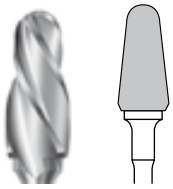
H 72 SGFA

		5
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**070**
L	mm	12,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H72SGFA.104. ...	070

$n_{max.}$ 30000 min^{-1}/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster



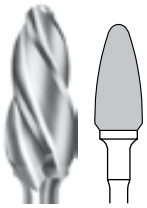
H 79 SGFA

		5
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**070**
L	mm	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H79SGFA.104. ...	070

$n_{max.}$ 30000 min^{-1}/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster



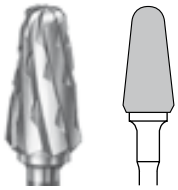
H 251 SGFA

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H251SGFA.104. ... 060

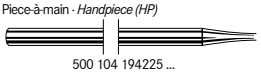
max. 50000 min-1/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster



H 79 SGEA

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**070**
L	mm	14,0

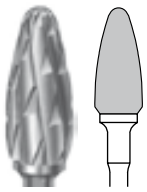
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 194225 ...

H79SGEA.104. ... 070

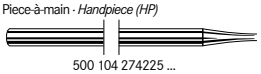
max. 30000 min-1/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster



H 251 SGEA

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

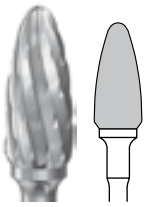
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 274225 ...

H251SGEA.104. ... 060

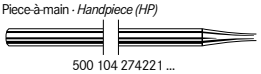
max. 50000 min-1/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster



H 251 GEA

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 274221 ...

H251GEA.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre et des résines
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster and acrylics

Fraises ACR

ACR-Cutters

The special feature of this new, coarse cutter for acrylics is its specially designed staggered toothing. The intermediate size of the staggered toothing, i.e. right inbetween coarse and medium, makes the instrument ideally suitable for prosthetic acrylics. The name ACR stands for acrylic based materials. The cutter is very sharp, yet easy to guide without tendency to catch the surface. The result: strain-free, pleasant work and great results.

Advantages:
- *Excellent cutting efficiency*
- *Easy to control*
- *Pleasant to work with*

Recommended speed:
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*

Cette nouvelle fraise pour résines se distingue par sa denture surtaillée spéciale. Spécialement adaptée au travail des résines base, le type de denture se situe entre la denture croisée grosse et la moyenne. La dénomination ACR signifie « acrylique ». La fraise est très efficace, facile à contrôler et ne se bloque pas. Le résultat : grand confort de travail et un résultat excellent.

Avantages :
- Très efficace
- Facile à contrôler
- Grand confort de travail

Vitesse recommandée:
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.

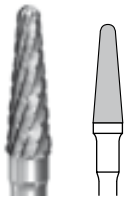
H 77 ACR

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	11,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H77ACR.104. ... 060

$n_{max.}$ 50000 min^{-1}/rpm
Fraise spéciale pour les résines de base
Special cutter for denture acrylics



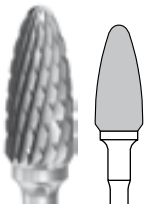
H 79 ACR

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H79ACR.104. ... 040

$n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Fraise spéciale pour les résines de base
Special cutter for denture acrylics



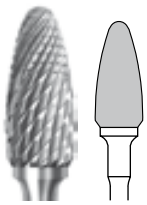
H 251 ACR

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H251ACR.104. ... 060

max. 50000 min⁻¹/rpm
Fraise spéciale pour les résines de base
Special cutter for denture acrylics



H 251 EQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H251EQ.104. ... 060

max. 50000 min⁻¹/rpm
Fraise à double denture pour résines
Grosse denture et denture fine à l'extrémité
Dual cutter for acrylic materials
Coarse toothing with fine toothing at the tip

Fraises « PK »

Les nouvelles fraises « PK » ont été spécialement conçues pour l'usinage des résines acryliques. Elles sont particulièrement appropriées pour les résines thermoplastiques tels que les PEEK*. Grâce à leur denture croisée avec denture transversale particulièrement sécante, cette fraise garantit une réduction optimale de matériau sans encrassement de l'instrument. Les surfaces obtenues avec les fraises « PK » sont parfaitement lisses, et peuvent être polies facilement.

*PEEK = Polyétheréthercétone

Avantages :
- Usinage efficace avec peu de pression de contact
- Pas d'encrassement de la denture
- Coupes précises
- Surfaces lisses

Vitesse recommandée :
$\circlearrowleft_{opt.}$ 15 000 t/min.

PK cutter

The new PK tungsten carbide cutters were specially developed for trimming denture acrylics. In particular, they are ideally suited for thermoplastic acrylics such as PEEK. Thanks to their sharp staggered toothing with cross-cut, these cutters enable optimal material reduction without clogging of the instrument. What's more, the surfaces achieved with PK cutters are perfectly smooth and can be polished with ease right away, saving both time and money.*

**PEEK = Polyetheretherketone*

Advantages:
- *Highly efficient cutting with reduced contact pressure*
- *No clogging of the instrument*
- *Precise cuts*
- *Smooth surfaces*

Recommended speed:
$\circlearrowleft_{opt.}$ *15,000 rpm*

H 73 PK

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H73PK.104. ... 014

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Pour résines acryliques et PEEK
For acrylics and PEEK

H 77 PK

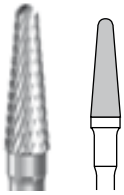
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H77PK.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Pour résines acryliques et PEEK
For acrylics and PEEK

H 79 PK



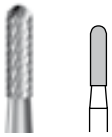
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H79PK.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm
Pour résines acryliques et PEEK
For acrylics and PEEK

H 129 PK



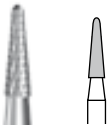
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H129PK.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Pour résines acryliques et PEEK
For acrylics and PEEK

H 138 PK



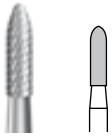
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H138PK.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Pour résines acryliques et PEEK
For acrylics and PEEK

H 139 PK



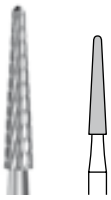
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H139PK.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Pour résines acryliques et PEEK
For acrylics and PEEK

H 261 PK



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H261PK.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Pour résines acryliques et PEEK
For acrylics and PEEK

Denture E

E-Toothing

Tungsten Carbide Cutters with E-toothing

Cutters with staggered toothing are precision tools with great cutting power.

Characteristics and advantages:

- *High number of blades of Komet Cutters with staggered toothing ensure long service life*
- *Universal toothing with offset blades*
- *Suitable for work on metal alloys, acrylics and plaster*
- *Short, grainy metal chips that do not penetrate the skin*
- *Cutters with staggered toothing allow ergonomic work*

Recommended speed:

Precious metal:
$n_{opt.}$ *25,000 rpm*
Non-precious metal:
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*
Acrylics:
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*
Plaster:
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*

Fraises en carbure de Tungstène avec denture E

Les fraises avec denture croisée sont des instruments dotés d'excellentes performances.

Propriétés et avantages :

- Grand nombre d'arêtes de coupe pour une longévité prolongée
- La denture universelle, croisée divise les lames en éléments individuels
- Approprié pour l'usinage des alliages en métal, résines et plâtre
- La forme spéciale des copeaux courts et granuleux évite toute irritation de la peau
- Les fraises avec denture croisée permettent un travail ergonomique

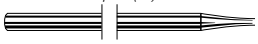
Vitesses recommandées :

Métaux précieux :
$n_{opt.}$ 25 000 t/min.
Métaux non-précieux :
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.
Résines :
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.
Plâtre :
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.

H 30 E

		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	014	018
L	mm	1,1	1,4	1,7

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

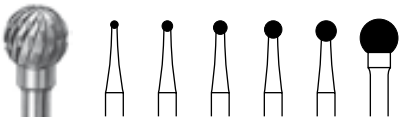


500 104 010190 ...

H30E.104. ...	010	014	018

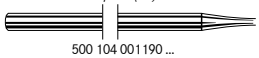
$n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 71 E



		5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	050

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 001190 ...

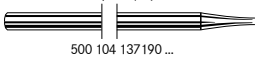
H71E.104. ...	▮010	▮014	▮018	▮023	▮027	◆050

◆ = $n_{max.}$ 80000 min^{-1}/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 72 E

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	12,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

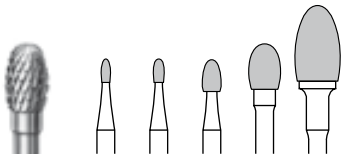


500 104 137190 ...

H72E.104. ... 060

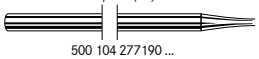
$n_{max.}$ 50000 min^{-1}/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 73 E



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**023**	**040**	**060**
L	mm	2,9	3,1	4,2	6,0	10,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

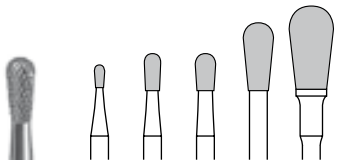


500 104 277190 ...

H73E.104. ... ▮012 ▮014 ▮023 ▮040 ◇060

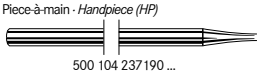
◇ = $n_{max.}$ 50000 min^{-1}/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 77 E



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**023**	**029**	**040**	**060**
L	mm	2,9	5,0	5,0	9,0	11,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

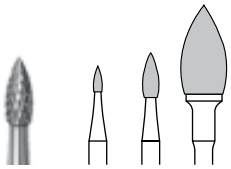


500 104 237190 ...

H77E.104. ... ▮014 ▮023 ▮029 ▮040 ◇060

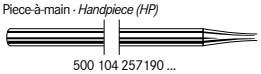
◇ = $n_{max.}$ 50000 min^{-1}/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 78 E



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**023**	**060**
L	mm	3,5	6,0	12,0

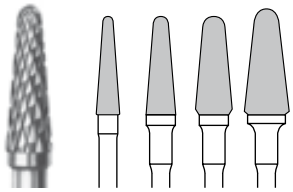
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 257190 ...

H78E.104. ... ▮012 ▮023 ◇060

◇ = $n_{max.}$ 50000 min^{-1}/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 79 E

		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**031**	**040**	**050**	**060**
L	mm	13,0	13,0	13,0	14,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 194190 ...

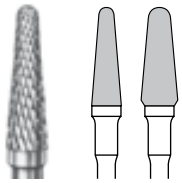
H79E.204. ...	-	▮040	-	-

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 194190 ...

H79E.104. ...	▮031	▮040	⬖050	◇060

◇ = ⟳max. 50000 min⁻¹/rpm
⬖ = ⟳max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟳max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 79 EA

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**	**050**
L	mm	13,0	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 194194 ...

H79EA.104. ...	▮040	⬖050

⬖ = ⟳max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟳max. 100000 min⁻¹/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
Safety toothing with a twist to the left
For acrylics, plaster and metal alloys

H 88 E

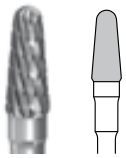
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	5,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 276190 ...

H88E.104. ...	023

⟳max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For plaster and metal alloys



H 89 E

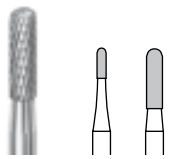
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	9,5

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H89E.104. ...	040

⟳max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 129 E



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**023**
L	mm	4,0	8,0

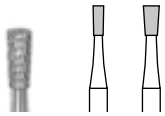
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 141190 ...

H129E.104. ...	014	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 137 E



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**	**023**
L	mm	4,0	5,0

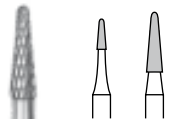
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 225190 ...

H137E.104. ...	016	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 138 E



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**023**
L	mm	4,0	8,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 198190 ...

H138E.204. ...	-	023

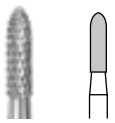
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 198190 ...

H138E.104. ...	014	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 139 E



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

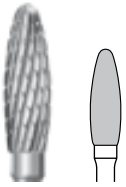
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 289190 ...

H139E.104. ...	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 250 E



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	12,7

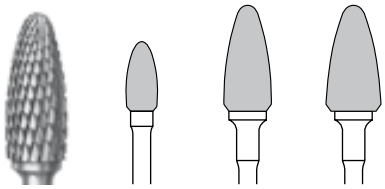
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 275190 ...

H250E.104. ...	040

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

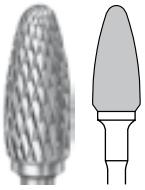
H 251 E



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**	**060**	**070**
L	mm	9,0	14,0	14,0
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* 500 204 274190 ... **H251E**.204. ...		-	◇060	-
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 500 104 274190 ... **H251E**.104. ...		▮040	◇060	◆070

◆ = ↻max. 30000 min⁻¹/rpm
◇ = ↻max. 50000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

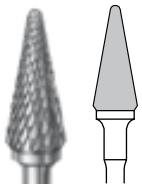
H 251 EA



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 500 104 274194 ... **H251EA**.104. ...		060

↻max. 50000 min⁻¹/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche Façonnage du plâtre et des résines
Safety toothing with left-hand twist
Work on plaster and acrylics

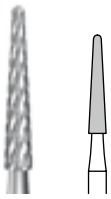
H 257 RE



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 500 104 201190 ... **H257RE**.104. ...		060

↻max. 50000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

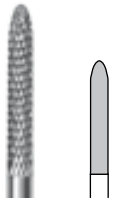
H 261 E



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	13,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 500 104 194190 ... **H261E**.104. ...		023

↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

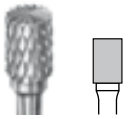
H 295 E



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	15,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 500 104 292190 ... **H295E**.104. ...		023

↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 296 E



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	6,0

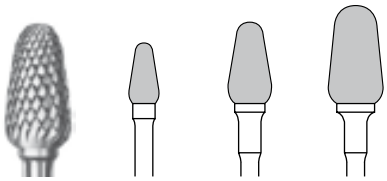
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 110190 ...

H296E.104. ...	040

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 351 E



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**	**060**	**070**
L	mm	8,0	11,0	13,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 263190 ...

H351E.204. ...	-	◇060	-

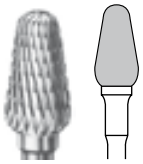
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 263190 ...

H351E.104. ...	▮040	◇060	◆070

◆ = max. 30000 min⁻¹/rpm
◇ = max. 50000 min⁻¹/rpm
▮ = max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 351 EA



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	11,0

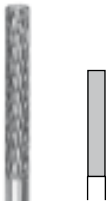
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 263194 ...

H351EA.104. ...	060

max. 50000 min⁻¹/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre et des résines
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster and acrylics

H 364 E



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	15,0

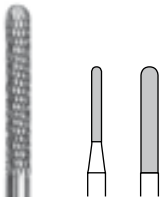
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 116190 ...

H364E.104. ...	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 364 RE



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**015**	**023**
L	mm	10,0	15,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 137190 ...

H364RE.104. ...	015	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

Denture fine EF

EF-Toothing

Fine Staggered Toothing (EF)

Fine staggered toothing for finishing metal alloys, acrylics and plaster.

Advantages:
- *High number of blades for super precise finishing*
- *Short, granular chips*
- *Smooth cutting with very little pressure applied*
- *Smooth surfaces reduce the time needed for further polishing*

Recommended speed:
Precious metal:
$n_{opt.}$ *25,000 rpm*
Non-precious metal:
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*
Acrylics:
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*
Plaster:
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*

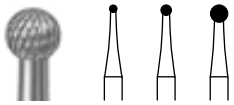
Denture EF, croisée fine

Fraises avec denture croisée EF pour la finition des alliages métalliques, résines et plâtre.

Avantages :
- Grand nombre d'arêtes de coupe pour une finition extrêmement précise
- Copeaux courts et granuleux
- Fraisage doux et contrôlé
- L'état de surface lisse réduit le temps nécessaire pour le polissage à suivre

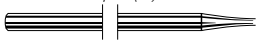
Vitesses recommandées :
Métaux précieux :
$n_{opt.}$ 25 000 t/min.
Métaux non-précieux :
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.
Résines :
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.
Plâtre :
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.

H 71 EF



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**014**	**023**

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

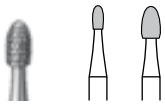


500 104 001140 ...

H71EF.104. ...	010	014	023

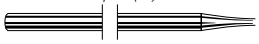
$n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 73 EF



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**023**
L	mm	3,1	4,2

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

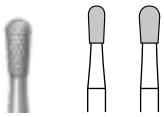


500 104 277140 ...

H73EF.104. ...	014	023

$n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 77 EF



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023	029
L	mm	5,0	5,0

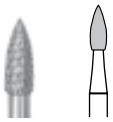
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 237 140 ...

H77EF.104. ...	023	029

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 78 EF



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	6,0

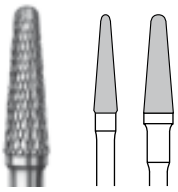
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 257 140 ...

H78EF.104. ...	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 79 EF



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	031	040
L	mm	13,0	13,0

Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 194 140 ...

H79EF.204. ...	-	040

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 194 140 ...

H79EF.104. ...	031	040

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 88 EF

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

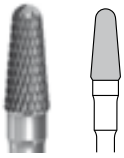
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 276 140 ...

H88EF.104. ...	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 89 EF



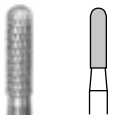
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,5

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H89EF.104. ...	040

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 129 EF



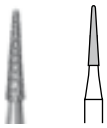
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 141 140 ...

H129EF.104. ...	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 136 EF

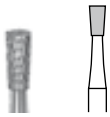
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 184140 ...

H136EF.104. ... 016

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 137 EF

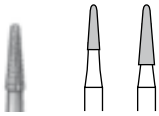
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 225140 ...

H137EF.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 138 EF

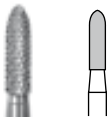
		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018	023
L	mm	6,0	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 198140 ...

H138EF.104. ... 018 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 139 EF

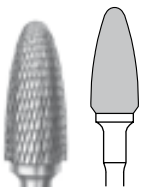
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 289140 ...

H139EF.104. ... 023

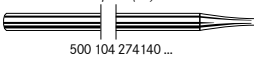
max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 251 EF

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

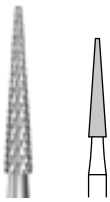
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 274140 ...

H251EF.104. ... 060

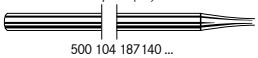
max. 50000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 257 EF

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

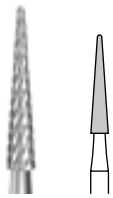
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 187140 ...

H257EF.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 257 REF

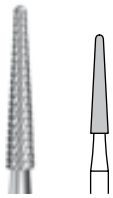
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 201140 ...

H257REF.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 261 EF

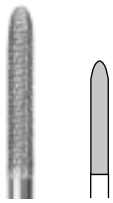
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 194140 ...

H261EF.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 295 EF

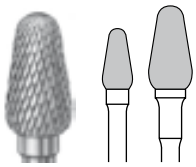
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 292140 ...

H295EF.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 351 EF

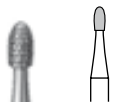
		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	040	060
L	mm	8,0	11,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 263140 ...

H351EF.104. ... ▮040 ◇060

◇ = max. 50000 min⁻¹/rpm
▮ = max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 73 EUF

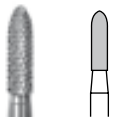
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 277110 ...

H73EUF.104. ... 014

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour alliages métalliques précieux
Denture croisée ultra fine
For precious metal alloys
Ultra fine staggered toothing



H 139 EUF

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 289110 ...

H139EUF.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour alliages métalliques précieux
Denture croisée ultrafine
For precious metal alloys
Ultra fine staggered toothing

Fraises GTi

GTi-Cutters

GTi Tungsten Carbide Cutters

The highly efficient specialists for cutting titanium and other nonprecious metals.

Advantages:
- *Rapid bulk reduction*
- *Long service life*
- *Specifically adapted shapes and sizes*

Recommended speed:
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*

(Increased speed will damage the instrument blades and lead to spark generation when working on titanium)

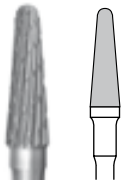
Fraises tungstène GTI

Les vrais spécialistes de l'usinage professionnel du titane et d'autres métaux non précieux.

Avantages :
- Grande capacité de coupe
- Longévité importante
- Formes et tailles parfaitement adaptées

Vitesse recommandée :
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.

(Une vitesse trop élevée conduit à la fracture des lames ainsi qu'à la projection d'étincelles sur le titane)



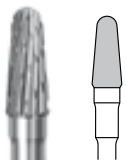
H 79 GTi

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H79GTI.104. ... 040

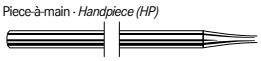
$n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals



H 89 GTi

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	9,0

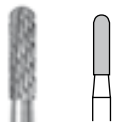
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



H89GTI.104. ... 040

$n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals

H 129 GTi



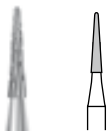
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H129GTI.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals

H 136 GTi



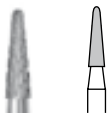
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H136GTI.104. ... 016

max. 100000 min-1/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals

H 138 GTi



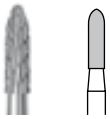
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H138GTI.104. ... 023

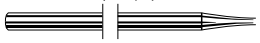
max. 100000 min-1/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals

H 139 GTi



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

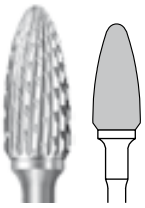
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



H139GTI.104. ... 023

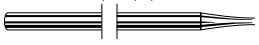
max. 100000 min-1/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals

H 251 GTi



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



H251GTI.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals

Fraises NEX - La nouvelle génération

La nouvelle denture NEX, exclusivité Komet, est une amélioration de notre denture NE et combine retrait efficace de matière, longévité et obtention d'une qualité de surface parfaite. Ces fraises sont principalement utilisées pour les alliages non précieux et semi précieux.

De plus, la denture NEX allie douceur et travail ergonomique sans fatigue. Grâce à leurs tiges dorées avec le marquage laser et la bague verte, les fraises NEX sont facilement reconnaissables des autres dentures pour métaux non précieux.

Avantages:
- Retrait de matière maximal
- Permet un travail aisé grâce à un usinage doux
- Surfaces régulières
- Durée de vie prolongée

NEX Cutters - The next generation

The new NEX toothing exclusive to Komet is an enhanced version of our successful NE toothing and combines effective substance removal, long service life and a perfect surface quality. These cutters are predominantly used for non-precious metal alloys and model cast alloys.

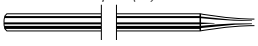
What's more, the NEX toothing allows smooth and ergonomic work without fatigue. Thanks to their golden shank with laser marking and its green ring, NEX cutters can easily be identified amongst our other NEM cutters.

Advantages:
- *Maximum substance removal*
- *Allows tactile work thanks to smooth operation*
- *Smooth surfaces*
- *Extremely durable*

H 73 NEX

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



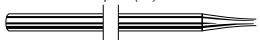
H73NEX.104. ... 014

max. 100000 min^{-1}/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

H 77 NEX

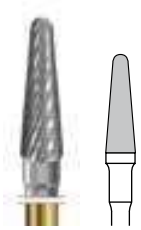
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



H77NEX.104. ... 023

max. 100000 min^{-1}/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 79 NEX

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H79NEX.104. ... 040

max. 100000 min^{-1}/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

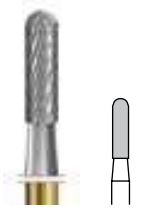
H 89 NEX

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	9,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H89NEX.104. ... 040

max. 100000 min^{-1}/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 129 NEX

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H129NEX.104. ... 023

max. 100000 min^{-1}/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

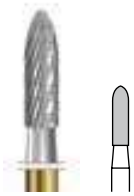
H 138 NEX

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H138NEX.104. ... 023

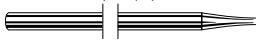
max. 100000 min^{-1}/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 139 NEX

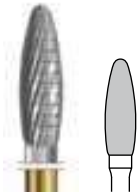
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



H139NEX.104. ... 023

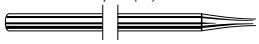
max. 100000 min^{-1}/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 250 NEX

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	12,7

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



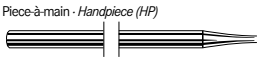
H250NEX.104. ... 040

max. 100000 min^{-1}/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

H 251 NEX

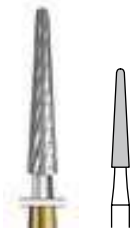
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



H251NEX.104. ... 060

max. 50000 min^{-1}/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 261 NEX

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H261NEX.104. ... 023

max. 100000 min^{-1}/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Fraises NE/NEF

NE/NEF-Cutters

Special cutter for Non-Precious Metal Alloys

Komet has developed two types of toothings that are ideally suited for work on non-precious metal alloys and alloys totally free of precious metal.

The impressive appearance of these new NE cutters gives the user a first idea of their extraordinary performance. Thanks to their unique, aggressive blade design and their excellent sharpness, these instruments are capable of efficient substance removal.

The newly developed NEF cutters allow ergonomic work without fatigue, thanks to their specially designed, nick-free cutting tips. Their operation is smooth, almost free of vibration and particularly pleasant because due to their shape, the chips produced by this cutter are virtually harmless. The NEF cutter is predominantly used whenever smooth, easy to polish surfaces are to be achieved.

The advantages at a glance:
- *Effective substance removal*
- *Saves time and money*
- *Extremely durable*

Recommended speed:
opt. 20,000 rpm

Fraises spéciales pour l'usinage rationnel des alliages non-précieux

Komet a développé deux types de dentures spéciales, particulièrement adaptées à l'usinage des alliages avec peu ou sans métal précieux.

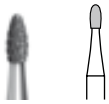
Dès la première impression on peut constater l'excellente performance de la fraise NE. Grâce à sa denture efficace et agressive, ces fraises sont particulièrement sécantes et efficaces.

Grâce à leur design spéciale, les nouvelles fraises NEF permettent un travail ergonomique doux, et à faibles vibrations. Les débris créés sont très fins et leur forme n'irritent pas la peau. Les fraises NEF sont en priorité appropriées à la réalisation des surfaces lisses, faciles à polir.

Les avantages :
- Grande capacité de coupe
- Economique
- Longévité accrue

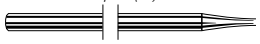
Vitesse optimale :
opt. 20 000 t/min.

H 73 NE



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



H73NE.104. ... 014

max. 100000 min⁻¹/rpm

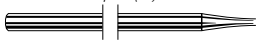
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2006 002 722

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys

H 77 NE

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



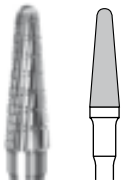
H77NE.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2006 002 722

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys

H 79 NE



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

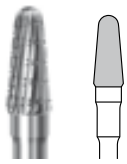
H79NE.104. ... 040

max. 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2006 002 722

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys

H 89 NE



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

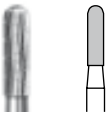
H89NE.104. ... 040

max. 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2006 002 722

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys

H 129 NE



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

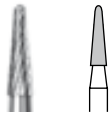
H129NE.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2006 002 722

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys

H 138 NE



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

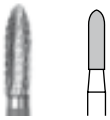
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H138NE.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2006 002 722

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys



H 139 NE

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

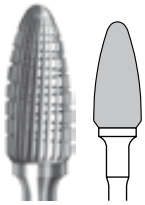
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H139NE.104. ... 023

max. 100000 min^{-1}/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2006 002 722

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys



H 251 NE

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

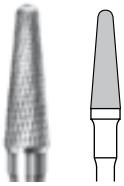
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H251NE.104. ... 060

max. 50000 min^{-1}/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2006 002 722

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys



H 79 NEF

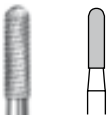
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H79NEF.104. ... 040

max. 100000 min^{-1}/rpm

Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



H 129 NEF

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

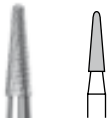
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H129NEF.104. ... 023

max. 100000 min^{-1}/rpm

Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

H 138 NEF



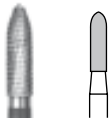
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H138NEF.104. ... 023

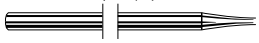
max. 100000 min^{-1}/rpm
Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

H 139 NEF



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

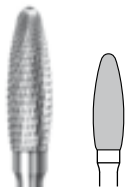
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



H139NEF.104. ... 023

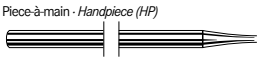
max. 100000 min^{-1}/rpm
Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

H 250 NEF



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	12,7

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



H250NEF.104. ... 040

max. 100000 min^{-1}/rpm
Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

Fraises UM

UM-Cutters

UM tungsten carbide cutters with multifunctional cutting characteristics

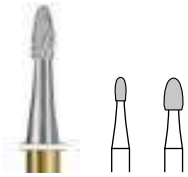
Komet UM tungsten carbide cutters offer important advantages over conventional tungsten carbide cutters:
- *More pressure for more material reduction*
- *Less pressure for smoothing surfaces*
- *Smooth operation and less strain to the wrist*
- *Long service life and economic efficiency*
- *Variation of the contact pressure to suit each application*

Recommended speed:
Precious metal:
opt. 25,000 rpm
Non-precious metal and model cast:
opt. 15,000 rpm

Fraises en carbure de tungstène avec des propriétés multifonctionnelles

Comparativement aux autres instruments en carbure de tungstène munis d'une denture standard, les fraises UM offrent des avantages décisifs :
- Plus de pression pour une grande capacité de retrait
- Pression moindre pour un état de surface lisse
- Faible vibration épargnant ainsi votre poignet
- Excellente longévité et donc très économique
- Travail précis et ciblé grâce à la variation de la pression de travail

Vitesses recommandées :
Métaux précieux :
opt. 25 000 t/min.
Métaux non-précieux et squelettés :
opt. 15 000 t/min.



H 73 UM

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	3,1	4,2

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H73UM.104. ...	014	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

H 77 UM

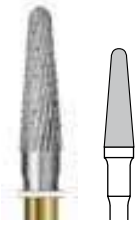
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H77UM.104. ...	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 79 UM

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

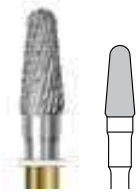
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H79UM.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 89 UM

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H89UM.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

H 129 UM

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

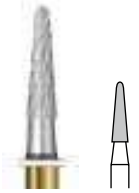
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H129UM.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 138 UM

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

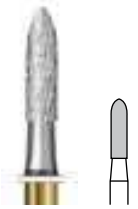
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H138UM.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 139 UM

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

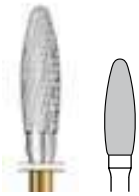
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H139UM.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 250 UM

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

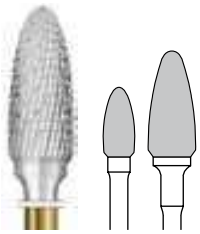
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H250UM.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 251 UM

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**	**060**
L	mm	9,0	14,0

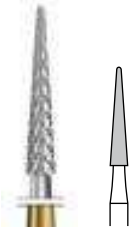
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H251UM.104. ... ▮040 ◇060

◇ = ⟲max. 50000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 021 995

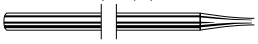
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 257 RUM

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

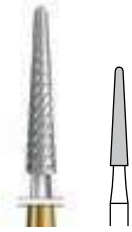


H257RUM.104. ... 023

⟲max. 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 261 UM

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	13,0

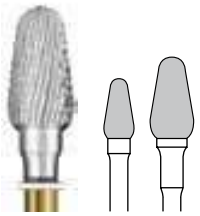
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H261UM.104. ... 023

⟲max. 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 021 995

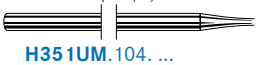
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 351 UM

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**	**060**
L	mm	8,0	11,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



H351UM.104. ... ▮040 ◇060

◇ = ⟲max. 50000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Fraises DF

DF-Cutters

DF Tungsten Carbide Cutters

The fine diamond toothing creates special surfaces on metal as preparation for applying ceramics (PFM crowns).

The DF toothing features pyramid-shaped cutting blades, which allows for:
- *Abrasive-like cutting*
- *Controlled roughening of metal surfaces for PFM crowns*

Recommended speed:
Precious metal:
opt. 25,000 rpm
Non-precious metal:
opt. 15,000 rpm

Fraises en carbure de Tungstène DF

La denture fine diamant crée un parfait état de surface sur le métal, pour recevoir de la céramique.

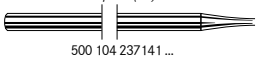
La denture fine diamant est caractérisée par ses lames en forme pyramidale
- coupe comme un instrument abrasif
- pour rugosifier les surfaces métalliques revêtues des couronnes métallo-céramiques

Vitesses recommandées :
Métaux précieux :
opt. 25 000 t/min.
Métaux non précieux :
opt. 15 000 t/min.

H 77 DF

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**	**029**
L	mm	5,0	5,0

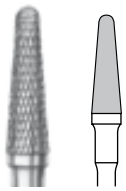
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 237141 ...

H77DF.104. ...	023	029

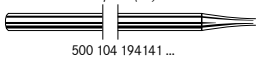
max. 100000 min^{-1}/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces



H 79 DF

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

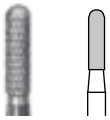


500 104 194141 ...

H79DF.104. ...	040

max. 100000 min^{-1}/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces

H 129 DF



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

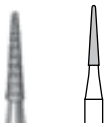
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 141141 ...

H129DF.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces

H 136 DF



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	8,0

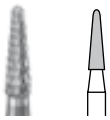
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 184141 ...

H136DF.104. ... 016

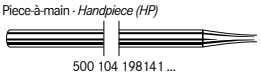
max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces

H 138 DF



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

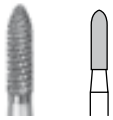


500 104 198141 ...

H138DF.104. ... 023

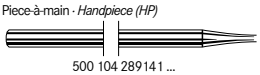
max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces

H 139 DF



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

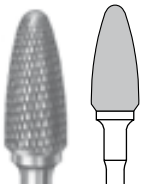
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 289141 ...

H139DF.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces



H 251 DF

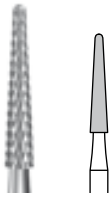
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 274141 ...

H251DF.104. ... 060

max. 50000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces



H 261 DF

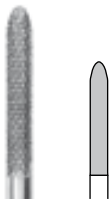
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 194141 ...

H261DF.104. ... 023

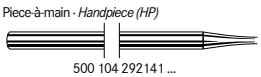
max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces



H 295 DF

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	15,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 292141 ...

H295DF.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces

Fraises GSQ

GSQ-Cutters

GSQ toothing for work on soft and model acrylics and temporary appliances in the dental practice and laboratory

GSQ cutters are suitable for effective work on soft silicones, such as:
- *Positioners*
- *Mouth guards for sportsmen*
- *Soft denture relines*
- *Soft artificial gums*

The coarse, effective blade geometry prevents the cutter from clogging during work on materials that tend to clog up the instrument, such as temporary appliances or model acrylics.

Advantages:
- *Easy and controlled shaping of the surface*
- *Effective cutting with excellent material reduction*
- *No clogging of the cutter*
- *Optimal surface quality*

Attention: Working part gets hot during use!
The generation of heat is intended and improves the cutting efficiency.

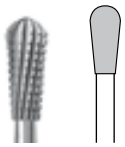
La denture GSQ – pour le fraisage des résines molles et provisoires au laboratoire et au cabinet dentaire

La denture GSQ est conçue spécialement pour le fraisage des matériaux mous en silicone, par exemple :
- Positionneurs
- protèges dents des sportifs
- comblement tendre des prothèses
- Gencive artificielle

La géométrie grosse et agressive des lames empêche l'encrassement de la partie travaillante lors de l'usinage des provisoires et des résines molles.

Avantages:
- Mise en forme facile et ciblée
- Une capacité de retrait efficace
- Sans encrassement
- Un état de surface optimal

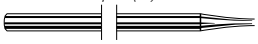
Attention! La partie travaillante s'échauffe pendant l'utilisation.
Le dégagement de chaleur est intentionnél et sert à améliorer l'efficacité de coupe.



H 77 GSQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	9,0

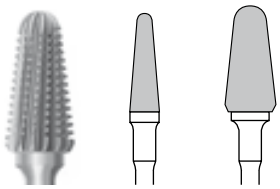
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 237216 ...

H77GSQ.104. ...	040

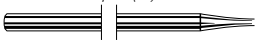
max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



H 79 GSQ

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**	**070**
L	mm	13,0	14,0

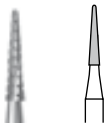
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 194216 ...

H79GSQ.104. ...	▮040	♦070

♦ = max. 30000 min⁻¹/rpm
▮ = max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



H 136 GSQ

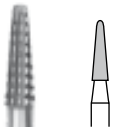
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 184216 ...

H136GSQ.104. ...	016

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



H 138 GSQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H138GSQ.104. ...	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics

H 251 GSQ

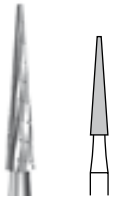
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 274216 ...

H251GSQ.104. ... 060

max. 50000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



H 257 GSQ

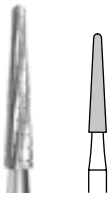
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 187216 ...

H257GSQ.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



H 261 GSQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 194216 ...

H261GSQ.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics

H 351 GSQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	11,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 263216 ...

H351GSQ.104. ... 060

max. 50000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics

Fraises FSQ

FSQ-Cutters

FSQ Tungsten Carbide Cutters

FSQ is a fine, high-efficiency toothing with cross-cut. Developed for working on transitions to soft relines, for hard or elastic acrylics. The cross-cut of this highly efficient toothing divides the instrument blades into smaller cutting segments.

Advantages:
- *Minimal resistance to penetration when cutting both elastic and tough materials*
- *Minimal heat generation*
- *Reduced smearing*
- *Apply low contact pressure*

Recommended speed:
Precious metal:
$\circlearrowleft_{opt.}$ *25,000 rpm*
Acrylics:
$\circlearrowleft_{opt.}$ *15,000 rpm*

Fraises FSQ en carbure de Tungstène

La denture FSQ est une denture fine surtaillée, particulièrement sécante. Elle a été développée pour l'usinage des transitions métal/résines de rebasage ainsi que pour les résines élastiques ou extrêmement dures. La surtaille de cette denture permet de créer de nombreux segment de coupe, ce qui rend l'instrument particulièrement efficace.

Avantages :
- très peu de force d'opposition lors de l'usinage de matériaux élastiques ou extrêmement durs
- faible dégagement de chaleur
- pas de salissure
- travailler à faible pression

Vitesses recommandées :
Métaux précieux :
$\circlearrowleft_{opt.}$ 25 000 t/min.
Résines :
$\circlearrowleft_{opt.}$ 15 000 t/min.

H 73 FSQ

		5
Taille · *Size*	∅ $^1/_{10}$ mm	**014**
L	mm	3,1

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 277 134 ...

H73FSQ.104. ... 014

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals

H 77 FSQ

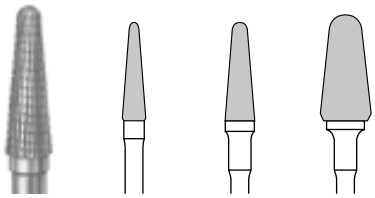
		5
Taille · *Size*	∅ $^1/_{10}$ mm	**023**
L	mm	5,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 237 134 ...

H77FSQ.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals



H 79 FSQ

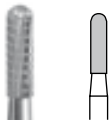
	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**031**	**040**	**070**
L mm	13,0	13,0	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 194134 ...

H79FSQ.104. ...	▮031	▮040	♦070

♦ = ↻max. 30000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals



H 129 FSQ

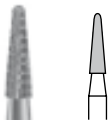
	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**023**
L mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 141134 ...

H129FSQ.104. ...	023

↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals



H 138 FSQ

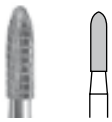
	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**023**
L mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 198134 ...

H138FSQ.104. ...	023

↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals



H 139 FSQ

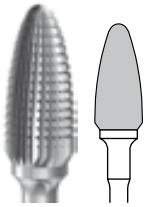
	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**023**
L mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 289134 ...

H139FSQ.104. ...	023

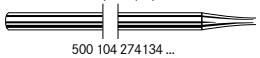
↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals



H 251 FSQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

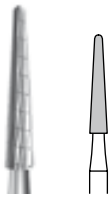
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 274134 ...

H251FSQ.104. ... 060

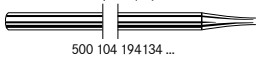
max. 50000 min⁻¹/rpm
Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals



H 261 FSQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	13,0

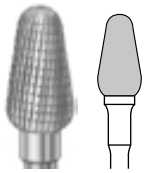
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 194134 ...

H261FSQ.104. ... 023

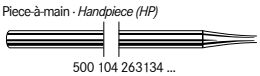
max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals



H 351 FSQ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	11,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 263134 ...

H351FSQ.104. ... 060

max. 50000 min⁻¹/rpm
Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals

Fraises UK

UK-Cutters

UK tungsten carbide cutters - for veneering materials

The UK toothing is equally suitable for working on ceramics (before glaze firing) as on composite veneers and transitions between veneer materials and metal frames.

Advantages:
- *Quick controlled material reduction*
- *A 7 times better surface quality than achieved with diamond instruments or conventional green stones*
- *No contamination of ceramic material*
- *Smooth, vibration-reduced operation - less strain to the wrist*
- *Economical due to sharp, unmarred blades*

Recommended speed:
Veneer acrylics:
opt. *15,000 - 20,000 rpm*
Veneer ceramics:
opt. *20,000 - 25,000 rpm*

Fraises tungstène UK - pour les matériaux d'incrustation

La denture UK est adaptée aussi bien pour la céramique (avant glaçage) que pour les composites résine et pour la zone transitoire entre l'infrastructure métallique et le matériau cosmétique.

Avantages :
- retrait ciblé de matériau
- état de surface 7 fois plus lisse qu'avec un instrument diamanté
- pas de contamination sur la céramique
- vibration moindre, tout en épargnant votre poignet
- économique grâce à une coupe franche et sans éclats

Vitesses recommandées :
Incrustations résine :
opt. 15 000 - 20 000 t/min.
Céramiques :
opt. 20 000 - 25 000 t/min.

new

H 73 UK

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H73UK.104. ... 014

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour les restaurations en céramique et composite
For ceramic and composite restorations

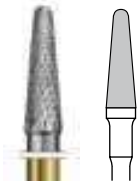
H 77 UK

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H77UK.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour les restaurations en céramique et composite
For ceramic and composite restorations



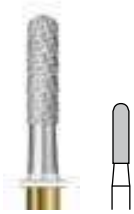
H 79 UK

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H79UK.104. ... 040

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour les restaurations en céramique et composite
For ceramic and composite restorations



H 129 UK

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H129UK.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour les restaurations en céramique et composite
For ceramic and composite restorations

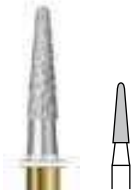
H 136 UK

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H136UK.104. ... 016

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour restaurations en céramique et composite
For ceramic and composite restorations



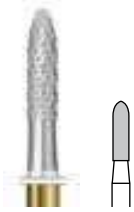
H 138 UK

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H138UK.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour les restaurations en céramique et composite
For ceramic and composite restorations



H 139 UK

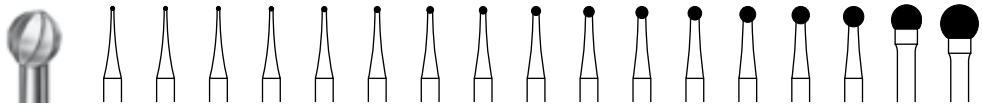
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H139UK.104. ... 023

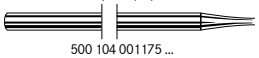
max. 100000 min⁻¹/rpm
Pour restaurations en céramique et composite
For ceramic and composite restorations

H 71



	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	040	050

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

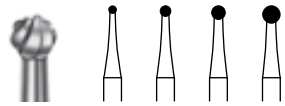


500 104 001175 ...

H71.104. ...	▮003	▮004	▮005	▮006	▮007	▮008	▮009	▮010	▮012	▮014	▮016	▮018	▮021	▮023	▮027	▮040	◆050

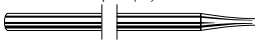
◆ = ⟲max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Boule
Soudure à mi-col: Le carbure de tungstène descend jusqu'au niveau du col pour une meilleure résistance
Round
Lower solder joint: Tungsten carbide extends down shank for increased neck strength

H 1 S



	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	010	014	018	023
US No.	2S	4S	6S	8S

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

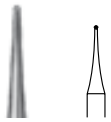


500 104 001003 ...

H1S.104. ...	010	014	018	023

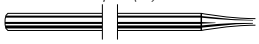
⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Boule, denture sécante
Round, high-efficiency cutting design

H 52



	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	003

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

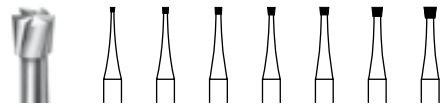


500 104 006001 ...

H52.104. ...	003

⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Finition des sillons
Fine finishing of fissures

H 30



	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	006	008	009	010	012	014	016
L mm	0,5	0,9	1,0	1,1	1,2	1,4	1,6
US No.	L33 ½	L34	L34 ½	L35	L36	L37	L38

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 010175 ...

H30.104. ...	006	008	009	010	012	014	016

⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Cône inversé
Inverted cone

H 42

	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	018	023
L mm	1,7	2,8

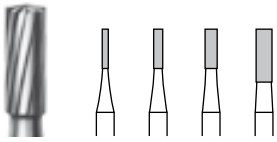
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 010133 ...

H42.104. ...	018	023

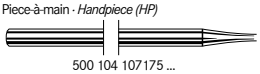
⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Cône inversé
Inverted cone

H 259



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**014**	**018**	**023**
L	mm	5,2	5,2	5,2	7,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

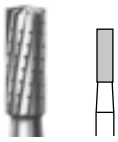


500 104 107175 ...

H259.104. ...	010	014	018	023

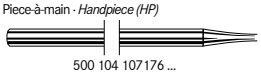
max. 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique
Cylinder

H 260



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	7,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

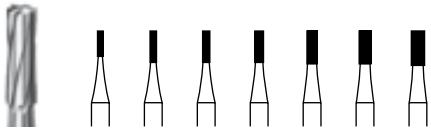


500 104 107176 ...

H260.104. ...	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique à denture surtaillée
Cross cut cylinder

H 21



		5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,6
US No.		55	56	57	58	59	60	61

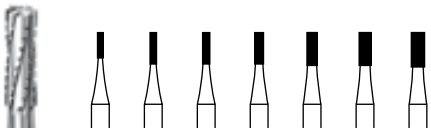
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 107006 ...

H21.104. ...	008	009	010	012	014	016	018

max. 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique
Cylinder

H 31



		5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,6
US No.		555	556	557	558	559	560	561

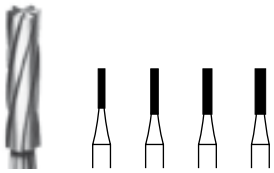
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 107007 ...

H31.104. ...	008	009	010	012	014	016	018

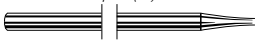
max. 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, denture surtaillée
Cylinder with cross cut

H 21 L



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**	**012**	**014**
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		56L	57L	58L	59L

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

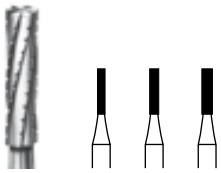


500 104 110006 ...

H21L.104. ...	009	010	012	014

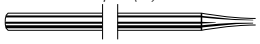
max. 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, long
Cylinder long

H 31 L



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**014**
L	mm	6,0	6,0	6,0
US No.		557L	558L	559L

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

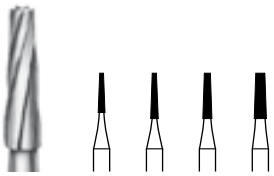


500 104 110007 ...

H31L.104. ...	010	012	014

max. 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, long, denture surtaillée
Cylinder long with cross cut

H 23 L



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**	**012**	**016**
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		169L	170L	171L	172L

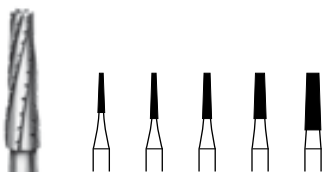
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 171006 ...

H23L.104. ...	009	010	012	016

max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique, long
Tapered long

H 33 L



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**	**012**	**016**	**021**
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0	7,5
US No.		699L	700L	701L	702L	703L

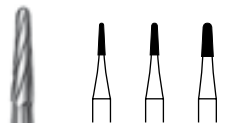
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 171007 ...

H33L.104. ...	009	010	012	016	021

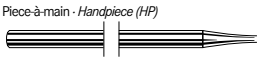
max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique, long, denture surtaillée
Tapered long with cross cut

H 23 R



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

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

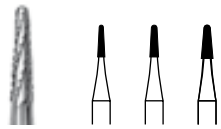


500 104 194006 ...

H23R.104. ...	010	012	016

max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique, à bout rond
Tapered with round end

H 33 R



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**016**
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		1700	1701	1702

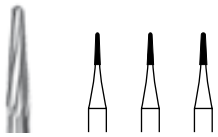
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 194007 ...

H33R.104. ...	010	012	016

max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique à bout rond, denture surtaillée
Tapered with round end and cross cut

H 23 RS



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**008**	**009**	**010**
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		-	1169S	1170S

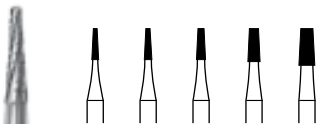
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 196006 ...

H23RS.104. ...	008	009	010

max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique à bout rond
Denture sécante
Round end tapered fissure
High-efficiency cutting design

H 33



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**	**012**	**016**	**021**
L	mm	4,2	4,2	4,2	4,4	4,8
US No.		699	700	701	702	703

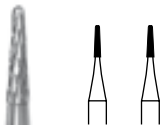
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 168007 ...

H33.104. ...	009	010	012	016	021

max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique, avec denture surtaillée
Tapered with cross cut

H 23 RSE



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**
L	mm	4,2	4,2

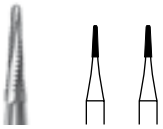
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 196019 ...

H23RSE.104. ...	009	010

max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique à bout rond
Denture croisée sécante
Tapered with round end
High-efficiency cutting design with staggered toothing

H 33 FRS



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**
L	mm	4,2	4,2

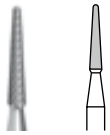
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 196015 ...

H33FRS.104. ...	009	010

max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique à bout rond
Conçue spécialement pour les alliages métalliques durs
Denture surtaillée fine, sécante
Round end tapered fissure
Specially suited for hard metal alloys
High-efficiency cutting design with fine cross cut

H 136 ES



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	8,5

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

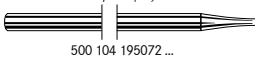
H136ES.104. ... 016

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à sillons pour alliages non précieux
Pointe tranchante
Fissure bur for non-precious metal alloys
Fast cutting tip

H 349

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**005**
L	mm	2,7
D	∅ 1/10 mm	002

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

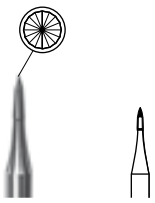


500 104 195072 ...

H349.104. ... 005

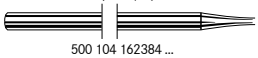
max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise fissures
Conique à bout rond avec extrémité extra fine
Fissure bur
Tapered round with extra fine tip

H 99



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**008**
L	mm	1,2
US No.		1621

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

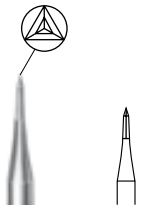


500 104 162384 ...

H99.104. ... 008

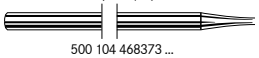
max. 100000 min⁻¹/rpm
Lissage et extension des sillons céramique
Smoothing and lowering of ceramic fissures

H 97



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

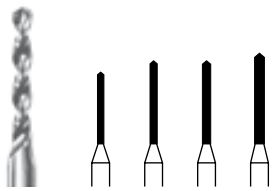


500 104 468373 ...

H97.104. ... 010

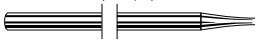
max. 100000 min⁻¹/rpm
Pointe traçante triangulaire
Finition des faces occlusales céramique
Three-edged wedge
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

H 203



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	009	010	012	014
L	mm	9,5	11,0	11,0	12,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

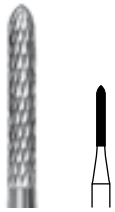


500 104 417364 ...

H203.104. ...	009	010	012	014

max. 100000 min⁻¹/rpm
Foret hélicoïdal
Twist drill

H 283 E



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	8,0

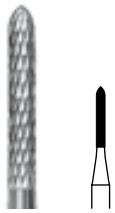
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 289080 ...

H283E.104. ...	012

max. 100000 min⁻¹/rpm
Congé ogival cylindrique, denture croisée
Torpedo with staggered toothing

H 283 EF



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	8,0

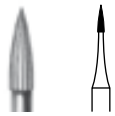
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 289140 ...

H283EF.104. ...	012

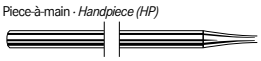
max. 100000 min⁻¹/rpm
Congé ogival cylindrique, denture fine croisée
Torpedo with fine staggered toothing

H 246



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	009
L	mm	3,7
US No.		7901

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 496071 ...

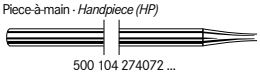
H246.104. ...	009

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pointe
Découpe fine des surfaces occlusales
Needle
Fine trimming of occlusal surfaces

H 390

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	3,5

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

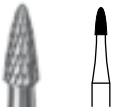


500 104 274072 ...

H390.104. ...	016

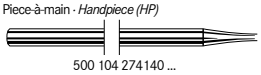
max. 100000 min⁻¹/rpm
Flamme à bout rond
Round end flame

H 390 EF



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	3,5

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

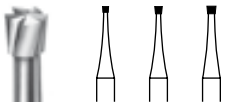


500 104 274140 ...

H390EF.104. ...	016

max. 100000 min⁻¹/rpm
Flamme à bout rond, avec denture fine croisée
Round end flame with rounded tip and fine staggered toothing

H 30



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**008**	**010**	**012**
L	mm	0,9	1,1	1,2
US No.		L34	L35	L36

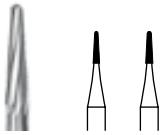
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 010175 ...

H30.314. ...	008	010	012

Cône inversé
Inverted cone

H 23 RS



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**
L	mm	4,2	4,2
US No.		1169S	1170S

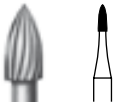
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 196006 ...

H23RS.314. ...	009	010

Conique à bout rond
Denture sécante
Tapered with round end
High-efficiency cutting design

H 46



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**
L	mm	3,5
US No.		7102

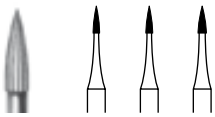
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 254072 ...

H46.314. ...	012

Flamme
12 lames, normal
Flame
12 blades, normal

H 246



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**	**012**
L	mm	3,6	3,6	3,6
US No.		7901	7902	7903

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 496071 ...

H246.314. ...	009	010	012

Pointe
12 lames, normal
Needle
12 blades, normal

H 246 D

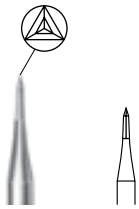
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	6,0

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 496072 ...

H246D.314. ... 014

Pointe
Façonnage des surfaces occlusales
8 lames
Needle
Trimming of occlusal surfaces
8 blades



H 97

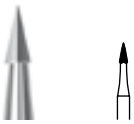
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 468373 ...

H97.314. ... 010

Pointe traçante triangulaire
Finition des faces occlusales céramique
Three-edged wedge
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces



H 97 A

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**011**

FG · *Friction Grip (FG)*

H97A.314. ... 011

Quadrangulaire
Pour la retouche fine des surfaces occlusales céramique
Square
Fine work on ceramic occlusal surfaces

H 97 B

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**011**

FG · *Friction Grip (FG)*

H97B.314. ...	011

Hexagonal
Pour la retouche fine des surfaces occlusales céramique
Hexagon
Fine work on ceramic occlusal surfaces

H 97 BZ

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**011**

FG · *Friction Grip (FG)*

H97BZ.314. ...	011

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Hexagonal
Pour la retouche fine des surfaces occlusales céramique
Grande longévité
Hexagonal
Fine work on occlusal surfaces made of ceramics
Very durable

H 99

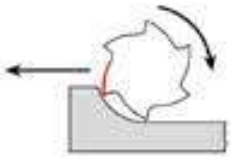
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**008**
L	mm	1,2
US No.		1621

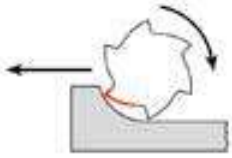
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 162384 ...

H99.314. ...	008

Lissage et extension des fissures céramique
Smoothing and lowering of ceramic fissures





Fraises pour gauchers

Left-hand Cutters

Cutters, cutting to the left (L)

These instruments permit lefthanded operators ergonomic and efficient work.

Advantages:
- *Blade design cutting to the left*
- *Contra-rotational milling towards the body*
- *Unobstructed view on the surface to be worked*
- *Chips are directed towards suction*
- *Coding (violet colour ring)*
- *Shank marking: left*

Recommended speed:
Metal alloys:
opt. 15,000 - 25,000 rpm
Acrylics:
opt. 15,000 rpm
Plaster:
opt. 15,000 rpm

Attention:
Switch motor to "reverse" motion!
Please order our special order guide for left-handed users!

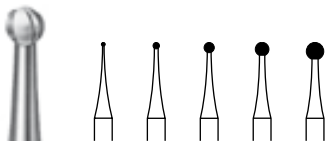
Fraises avec denture à gauche, pour gauchers (L)

Ces instruments permettent aux gauchers un travail ergonomique et efficace

Avantages :
- Géométrie des lames spéciale pour rotation à gauche
- Géométrie des lames coupantes à gauche
- Excellente visibilité de la surface à travailler
- Les copeaux sont dirigés vers l'aspiration
- Codification couleur (bague violette)
- Inscription sur la tige: « links/left »

Vitesses recommandées :
Alliages métalliques :
opt. 15 000 - 25 000 t/min.
Résines :
opt. 15 000 t/min.
Plâtre :
opt. 15 000 t/min.

Attention !
Mettez votre instrument dynamique en marche « en sens inverse »!
Sur demande, nous vous enverrons avec plaisir notre aperçu de la gamme pour gauchers



H 1 L

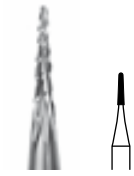
		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	005	008	014	018	023
US No.		-	1L	4L	-	-

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 001012 ...

H1L.104. ...	005	008	014	018	023

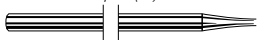
max. 100000 min^{-1}/rpm
Boule
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
Round
For acrylics and metal alloys



H 23 RSEL

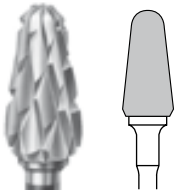
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	009

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



H23RSEL.104. ...	009

max. 100000 min^{-1}/rpm
Ouverture des fissures
Opening of fissures



H 79 SGEL

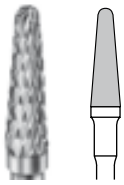
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**070**
L	mm	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 194224 ...

H79SGEL.104. ... 070

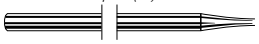
max. 30000 min-1/rpm
Façonnage du plâtre
Work on plaster



H 79 EL

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	13,0

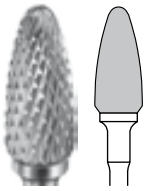
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 194192 ...

H79EL.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 251 EL

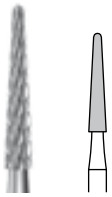
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 274192 ...

H251EL.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 261 EL

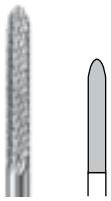
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 194192 ...

H261EL.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 295 EL

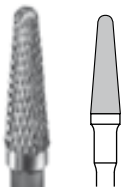
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	15,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 292192 ...

H295EL.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 79 EFL

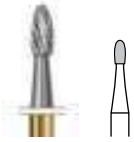
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 194142 ...

H79EFL.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm
Pour les résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 73 UML

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H73UML.104. ... 014

max. 100000 min-1/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

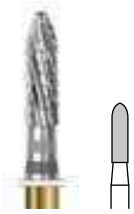
H 77 UML

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H77UML.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 139 UML

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

H139UML.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Fraises
Burs/Cutters

Boule
Round 480

Roue
Wheel 481

Cylindrique
Cylinder 481

Conique
Tapered 482

Pointe
Pointed 482

Olive
Bud 482

Foret spiral
Twist drill 483

Oigival
Bud 483

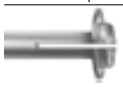
Mandrins
Mandrels

Mandrins pour disques
Mandrel for discs 484

Mandrins pour polissoirs à visser
Spindle-shaped mandrel 484

Mandrins pour polissoirs occlusaux
Mandrel for occlusal polishers 484

Mandrin pour disques à polir
Mandrel for polishing discs 485

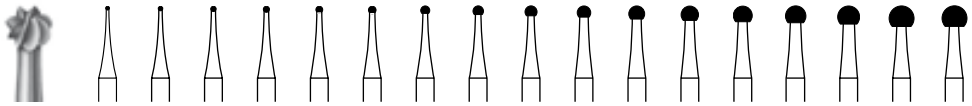


Mandrins pour papier de verre
Mandrel for paper finishing strips 485

Mandrins avec pas de vis à gauche
Mandrel with left-hand thread 485

Steel **Acier**

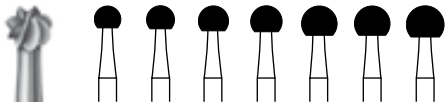
Burs/Cutters **480 – 483** Fraises/Fraises de laboratoire
Mandrels **484 – 485** Mandrins



1

	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**005**	**006**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**025**	**027**	**029**	**031**	**033**
US No.	1/4	1/2	-	1	-	2	3	4	5	6	7	8	9	10	-	11	-
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 310 104 001001 ...																	
1.104. ...	▮005	▮006	▮007	▮008	▮009	⬙010	⬙012	⬙014	⬙016	⬙018	◆021	◆023	△025	△027	▲029	▲031	○033

○ = ↻max. 15000 min-1/rpm
▲ = ↻max. 20000 min-1/rpm
△ = ↻max. 25000 min-1/rpm
◆ = ↻max. 30000 min-1/rpm
⬙ = ↻max. 40000 min-1/rpm
⬙ = ↻max. 70000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
Boule
Round

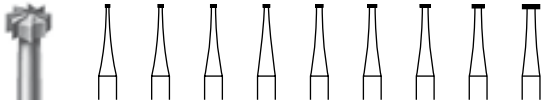


1

	6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**035**	**037**	**040**	**042**	**045**	**047**	**050**
US No.	-	-	-	-	-	19	20
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 310 104 001001 ...							
1.104. ...	035	037	040	042	045	047	050

↻max. 15000 min-1/rpm
Boule
Round

3



	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**006**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**023**
US No.	11 1/2	-	12	-	-	14	-	16	-

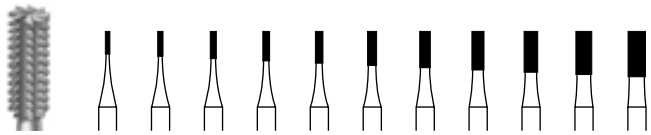
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

310 104 040001 ...

3.104. ...	▮006	▮007	▮008	▮009	◇010	◇012	◇014	◇016	◆023

◆ = ↻max. 30000 min-1/rpm
◇ = ↻max. 40000 min-1/rpm
◆ = ↻max. 70000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
Roue
Wheel

36



	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**006**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**
L mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
US No.	-	-	556	-	557	558	559	560	561	562	563

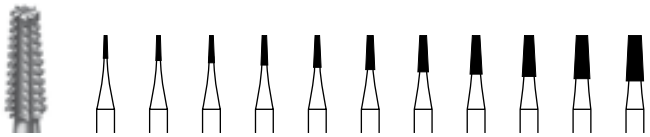
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

310 104 107002 ...

36.104. ...	▮006	▮007	▮008	▮009	◇010	◇012	◇014	◇016	◇018	◆021	◆023

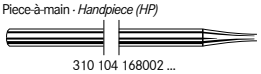
◆ = ↻max. 30000 min-1/rpm
◇ = ↻max. 40000 min-1/rpm
◆ = ↻max. 70000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
Taille 006 non surtaillée
Size 006 without cross cut

38



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**006**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**
L	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
US No.		-	-	699	-	700	701	-	702	-	703	-

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

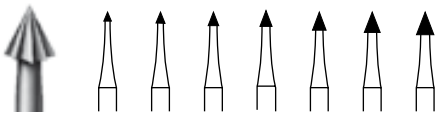


310 104 168002 ...

38.104. ...	▮006	▮007	▮008	▮009	◆010	◇012	◇014	◇016	◇018	◆021	◆023

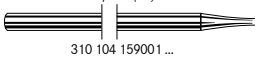
◆ = ↻max. 30000 min⁻¹/rpm
◇ = ↻max. 40000 min⁻¹/rpm
◆ = ↻max. 70000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique avec denture surtaillée
Cross cut tapered fissure

5



		6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

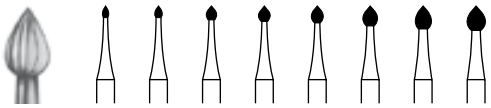


310 104 159001 ...

5.104. ...	◆010	◇012	◇014	◇016	◇018	◆021	◆023

◆ = ↻max. 30000 min⁻¹/rpm
◇ = ↻max. 40000 min⁻¹/rpm
◆ = ↻max. 70000 min⁻¹/rpm
Pointe
Pointed

6



		6	6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**

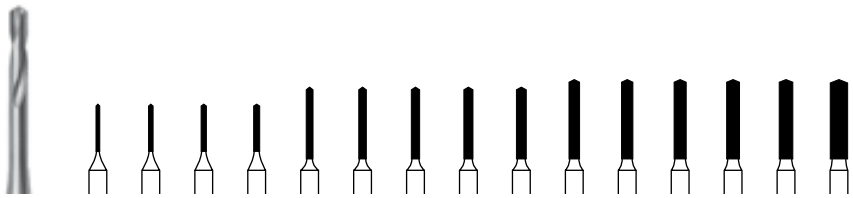
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

310 104 254001 ...

6.104. ...	▮009	◆010	◇012	◇014	◇016	◇018	◆021	◆023

◆ = ↻max. 30000 min⁻¹/rpm
◇ = ↻max. 40000 min⁻¹/rpm
◆ = ↻max. 70000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Olive
Bud

203

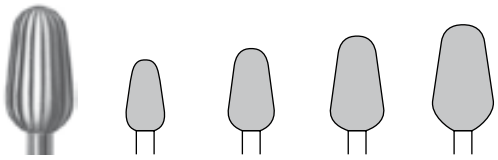


		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	023
L	mm	6,3	6,3	6,3	6,3	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
Pièce-à-main · *Handpiece (HP)* 310 104 417364 ...																
203.104. ...		▮005	▮006	▮007	▮008	▮009	◆010	◇011	◇012	◇013	◇014	◇015	◇016	◇017	◇018	◆023

◆ = ⟲max. 30000 min⁻¹/rpm
◇ = ⟲max. 40000 min⁻¹/rpm
◆ = ⟲max. 70000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm

Foret hélicoïdal
Twist drill

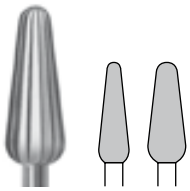
75



		6	6	6	6
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	050	060	070	080
L	mm	9,5	11,0	12,5	14,0
Pièce-à-main · *Handpiece (HP)* 310 104 260171 ...					
75.104. ...		○050	●060	●070	●080

● = ⟲max. 10000 min⁻¹/rpm
○ = ⟲max. 15000 min⁻¹/rpm

79



		6	6
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	040	050
L	mm	14,0	14,0
Pièce-à-main · *Handpiece (HP)* 310 104 266171 ...			
79.104. ...		040	050

⟲max. 15000 min⁻¹/rpm

303

	6
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 330 104 603391 ...	
303.104. ...	•

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
Mandrin pour disques, polissoirs et brossettes, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305

	6	6
Taille · *Size* ∅ $^1/_{10}$ mm	**050**	**080**
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 330 104 604391 ...		
305.104. ...	○050	●080

● = $n_{max.}$ 10000 min^{-1}/rpm
○ = $n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
Mandrin pour disques, polissoirs et brossettes, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

301 L

	6
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 330 104 610415 ...	
301L.104. ...	•

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
Mandrin avec filetage à droite pour polissoirs, acier inoxydable
Spindle-shaped mandrel with right-hand thread for polishers, stainless steel

329

	6
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 330 104 610417 ...	
329.104. ...	•

$n_{max.}$ 25000 min^{-1}/rpm
Mandrin pour polissoirs à visser, acier inoxydable
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

329 A

	6
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*	
329A.104. ...	•

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
Mandrin pour les Pin-Polissoirs 9522 C/M/F, acier inoxydable
Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel

326

	6	6
Taille · *Size* ∅ $^1/_{10}$ mm	**020**	**030**
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 330 104 609000 ...		
326.104. ...	020	030

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
Mandrin pour polissoirs occlusaux, acier inoxydable
Mandrel for occlusal polishers, stainless steel

310

6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

330 104 608000 ...

310.104. ... •

$n_{max.}$ 30000 min^{-1}/rpm
Mandrin pop-on pour disques à polir/finir, acier inoxydable
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

327

6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

330 104 615421 ...

327.104. ... •

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
Mandrin spécial, acier inoxydable
Special mandrel, stainless steel

318

6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

330 104 623442 ...

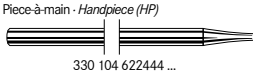
318.104. ... •

$n_{max.}$ 30000 min^{-1}/rpm
Mandrin spécial pour strips de papier de verre, acier inoxydable
Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

314

6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



330 104 622444 ...

314.104. ... •

$n_{max.}$ 10000 min^{-1}/rpm
Mandrin pour strips de papier de verre, acier inoxydable
Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

305 L

6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

330 104 604395 ...

305L.104. ... •

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
Mandrin avec filetage à gauche, acier inoxydable
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

329 L

6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

330 104 610418 ...

329L.104. ... •

$n_{max.}$ 25000 min^{-1}/rpm
Mandrin avec filetage à gauche, acier inoxydable
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

Diamant
Diamond burs

Boule
Round 488

Poire
Pear 488

Cône inversé, long
Inverted cone, long 488

Cône inversé
Inverted cone 489

Lentille
Lenticular 489

Cône inversé
Inverted cone 490

Roud
Wheel 490

Cylindrique
Cylinder 490

Cylindrique à bout rond
Cylinder round 491

Conique pointu
Tapered pointed 491

Conique
Tapered 492

Conique à bout rond
Tapered round 493

Pointe
Needle-shaped 493

Flamme
Flame 493

Cylindrique ogival
Torpedo 493-494

Olive
Bud 494

Oeuf
Egg/Football 494

Pointe
Grenade 494

Ogival
Bud 494

Diamants ZR
ZR-Diamonds

495-499

Diamants DCB
DCB abrasives

500-502

Diamants dans la masse
Sintered diamonds

Boule
Round 503

Cône inversé
Inverted cone 503-504

Lentille
Lenticular 504

Cylindrique à bout rond
Cylinder, round 504

Conique
Tapered 504

Conique
Tapered 504

Conique à bout rond
Tapered round 505

Flamme
Flame 505

Ogival
Bud 505

Ogival
Grenade 505

Instruments pour la turbine de laboratoire
Instruments for laboratory turbine

Boule
Round 506

Cône inversé
Inverted cone 506

Lentille
Lenticular 506

Pointe
Grenade 506

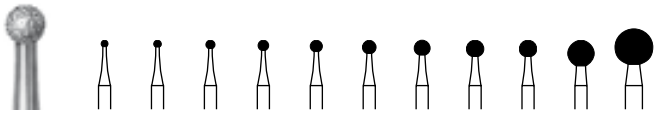
Disques
Discs

507-521

Diamond **Diamant**

Diamond burs	**488 – 494**	Instruments pièce à main
ZR-Diamonds for all-ceramics	**495 – 499**	Fraises ZR pour céramo-céramiques
DCB abrasives	**500 – 502**	DCB
DSB sintered	**503 – 505**	Diamants dans la masse DSB
Instruments for laboratory turbine	**506**	Instruments pour turbine de laboratoire
Discs	**507 – 521**	Disques

801
6801



	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035	050
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 806 104 001524 ...											
801.104. ...	▮009	▮010	▮012	▮014	▮016	▮018	▮021	▮023	▮029	▮035	⬨050
806 104 001534 ...											
6801.104. ...	-	-	-	-	-	-	-	▮023	▮029	▮035	-

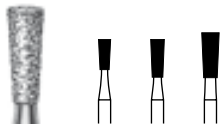
⬨ = ↻max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Boule
Round

830 RL

	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	023
L mm	5,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 806 104 238524 ...	
830RL.104. ...	023

↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Poire
Pear

807



	5	5	5
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	016	018	023
L mm	4,0	5,0	6,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 806 104 225524 ...			
807.104. ...	016	018	023

↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Cône inversé, long
Inverted cone, long

805

		5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**027**	**042**
L	mm	1,4	1,5	1,6	1,5	2,0	2,3	2,9	2,2

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 010524 ...

805.104. ...	▮012	▮014	▮016	▮018	▮021	▮023	▮027	⬖042

⬖ = ↻max. 80000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
Cône inversé
Inverted cone

805 A

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 014524 ...

805A.104. ...	023

↻max. 100000 min-1/rpm
Cône inversé spécial
Inverted cone, special

825

		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**	**050**	**060**	**095**

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 304524 ...

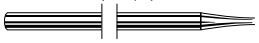
825.104. ...	▮023	⬖050	◇060	◆095

◆ = ↻max. 30000 min-1/rpm
◇ = ↻max. 50000 min-1/rpm
⬖ = ↻max. 80000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
Lenticulaire
Knife edge

812

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**055**	**090**

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

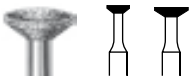


806 104 022524 ...

812.104. ...	◇055	◆090

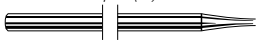
◆ = ⟲max. 30000 min⁻¹/rpm
◇ = ⟲max. 50000 min⁻¹/rpm
Cône inversé, diamanté surface externe
Inverted cone, outside coating

814



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**030**	**045**

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 493524 ...

814.104. ...	▮030	◆045

◆ = ⟲max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Cône inversé
Inverted cone

909

		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**	**055**	**065**
L	mm	1,0	2,0	3,0

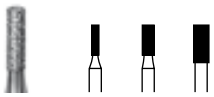
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 068524 ...

909.104. ...	▮040	◇055	◇065

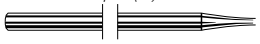
◇ = ⟲max. 40000 min⁻¹/rpm
◇ = ⟲max. 50000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Meulette à angle arrondi
Wheel, round

835



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**016**	**021**
L	mm	4,0	4,0	5,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

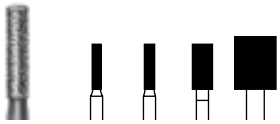


806 104 107524 ...

835.104. ...	010	016	021

⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, court
Cylinder, short

836



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**027**	**055**
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,0

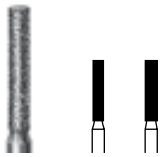
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 110524 ...

836.104. ...	▮012	▮014	▮027	◇055

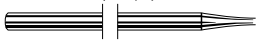
◇ = ⟲max. 50000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique
Cylinder

837



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**016**
L	mm	8,0	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

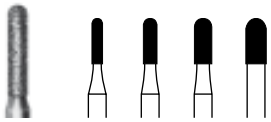


806 104 111524 ...

837.104. ...	014	016

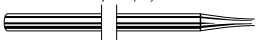
⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, long
Cylinder, long

880



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014	018	023	027
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 140524 ...

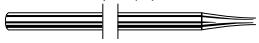
880.104. ...	014	018	023	027

max. 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, rond
Cylinder, round

842

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018
L	mm	12,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

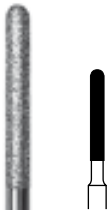


806 104 113524 ...

842.104. ...	018

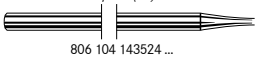
max. 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, extra long
Cylinder, extra long

842 R



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018
L	mm	12,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 143524 ...

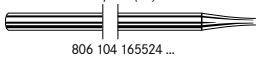
842R.104. ...	018

max. 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique extra long à bout rond
Cylinder, round, extra long

858

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

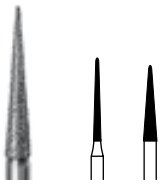


806 104 165524 ...

858.104. ...	014

max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique pointu
Tapered pointed

8859
859
6859



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010	018
L	mm	10,0	10,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 166514 ...

8859.104. ...	-	018

806 104 166524 ...

859.104. ...	010	018

806 104 166534 ...

6859.104. ...	-	018

max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique pointu
Tapered pointed

845

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	010
L	mm	4,0

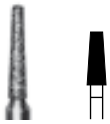
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 168524 ...

845.104. ...	010

max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique court à bout plat
Short, flat end taper

846



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

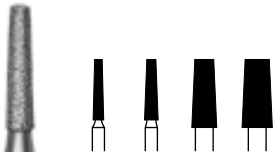
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 171524 ...

846.104. ... 025

max. 100000 min-1/rpm
Conique, à bout plat
Flat end taper

847



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014	018	033	040
L	mm	8,0	8,0	9,0	9,0

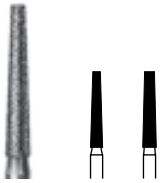
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 172524 ...

847.104. ... 014 018 033 040

max. 100000 min-1/rpm
Conique, à bout plat
Flat end taper

848
6848



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016	018
L	mm	10,0	10,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 173524 ...

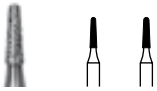
848.104. ... 016 018

806 104 173534 ...

6848.104. ... - 018

max. 100000 min-1/rpm
Conique, long à bout plat
Long, flat end taper

849



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	4,0	4,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 194524 ...

849.104. ... 009 010

max. 100000 min-1/rpm
Conique court à bout rond
Short, round end taper

855

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

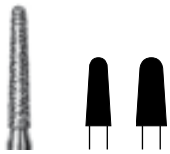
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 197524 ...

855.104. ... 025

max. 100000 min-1/rpm
Conique, à bout rond
Round end taper

856



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	033	040
L	mm	9,0	9,0

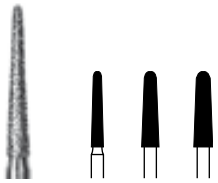
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 198524 ...

856.104. ... 033 040

max. 100000 min-1/rpm
Conique, à bout rond
Round end taper

850



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016	023	025
L	mm	10,0	10,0	10,0

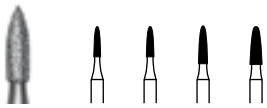
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 199524 ...

850.104. ...	016	023	025

max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique, long à bout rond
Long, round end taper

8860
860



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	009	010	012	016
L	mm	4,0	4,0	5,0	5,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 245514 ...

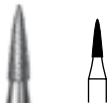
8860.104. ...	009	-	012	-

806 104 245524 ...

860.104. ...	-	010	012	016

max. 100000 min⁻¹/rpm
Flamme, court
Flame, short

8867



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	5,0

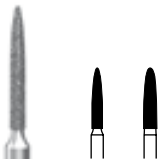
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 496514 ...

8867.104. ...	014

max. 100000 min⁻¹/rpm
Pointe
Needle

862
5862



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014	018
L	mm	8,0	8,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 249524 ...

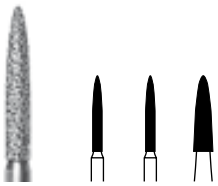
862.104. ...	014	018

806 104 249544 ...

5862.104. ...	-	018

max. 100000 min⁻¹/rpm
Flamme
Flame

8863
863
6863



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	016	025
L	mm	10,0	10,0	10,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 250514 ...

8863.104. ...	012	-	-

806 104 250524 ...

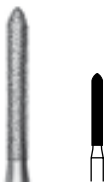
863.104. ...	012	016	025

806 104 250534 ...

6863.104. ...	-	016	-

max. 100000 min⁻¹/rpm
Flamme, long
Flame, long

879



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	10,0

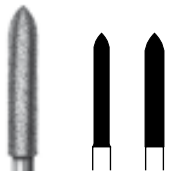
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 290524 ...

879.104. ...	014

max. 100000 min⁻¹/rpm
Ogival
Torpedo

892



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	020	025
L	mm	15,0	15,0

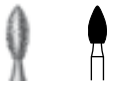
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 292524 ...

892.104. ... 020 025

max. 100000 min⁻¹/rpm
Ogival
Torpedo

8368
368



		5	
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023	
L	mm	5,0	

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 257514 ...

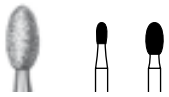
8368.104. ... 023

806 104 257524 ...

368.104. ... 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Forme olive
Bud

379



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 277524 ...

379.104. ... 014 023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Œuf
Egg

8390
390

		5	
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016	
L	mm	3,5	

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 274514 ...

8390.104. ... 016

806 104 274524 ...

390.104. ... 016

max. 100000 min⁻¹/rpm
Grenade
Grenade

5896

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	080
L	mm	17,0

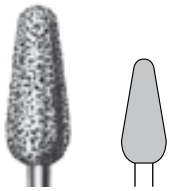
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 260544 ...

5896.104. ... 080

max. 35000 min⁻¹/rpm
Ogival
Bud

894



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 263524 ...

894.104. ... 060

max. 50000 min⁻¹/rpm
Ogival
Bud

Diamants ZR

ZR-Diamonds

Efficient rework of ZrO_2 in the dental laboratory

ZR-Diamonds for zirconia represent a new generation of tools. They are to be used in the lab turbine!

Advantages:
- *Special bond*
- *High material reduction*
- *Longer service life than conventional diamond instruments*

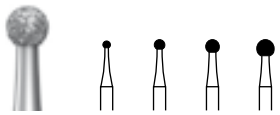
Recommended speed:
$n_{opt.}$ *160,000 rpm*

Retouche efficace d'oxyde de zirconium en laboratoire dentaire

Les fraises ZR pour l'oxyde de zirconium utilisées sur turbine de laboratoire constituent la nouvelle génération d'instruments.

Avantages :
- Liant spécial
- Excellente capacité de retrait de matériau
- Plus grande longévité que les diamants conventionnels

Vitesse recommandée :
$n_{opt.}$ 160 000 t/min.



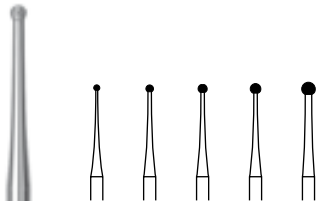
ZR 6801

		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**014**	**018**	**023**

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR6801.314. ...	010	014	018	023

Boule
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Round
For all ceramics e.g. ZrO_2



ZR 8801 L
ZR 801 L
ZR 6801 L

		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**008**	**010**	**012**	**014**	**018**

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

ZR8801L.315. ...	008	010	-	014	018
ZR801L.315. ...	-	-	012	014	-
ZR6801L.315. ...	-	-	-	014	018

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Boule, col long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Round, with long neck
For all ceramics e.g. ZrO_2

new

ZR 6805

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	018
L	mm	1,6

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR6805.314. ...	018

Cône renversé
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 6807

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,0

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR6807.314. ...	016

Cône inversé
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 6390

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016
L	mm	3,5

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR6390.314. ...	016

Grenade
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Grenade
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8972
ZR 972

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	020
L	mm	4,0

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR8972.314. ...	020
ZR972.314. ...	020

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Grenade
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Grenade
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8390 L
ZR 390 L

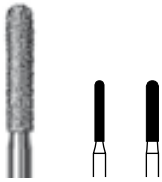
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,4

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

ZR8390L.315. ...	014
ZR390L.315. ...	014

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Grenade, col long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Grenade, with long neck
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8881
ZR 6881



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0

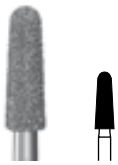
FG · *Friction Grip (FG)*

ZR6881.314. ...	012	016

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

ZR8881.315. ...	-	+016

+ = $n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Cylindrique, à bout rond
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Cylinder, round
For all ceramics e.g. ZrO_2



ZR 6856

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
L	mm	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR6856.314. ... 025

max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique à bout rond
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Round end taper
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 6830 L

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	5,0

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR6830L.314. ... 014

Poire
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Pear
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8850
ZR 850
ZR 6850

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	10,0
Angle	α	2°

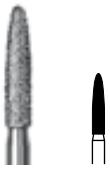
FG · *Friction Grip (FG)*

ZR8850.314. ... 016

ZR850.314. ... 016

ZR6850.314. ... 016

Conique, long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Tapered long
For all ceramics e.g. ZrO_2



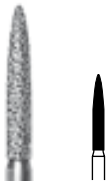
ZR 862

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	8,0

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR862.314. ... 016

Flamme
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Flame
For all ceramics e.g. ZrO_2



ZR 8863
ZR 863

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	10,0

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR8863.314. ... 014

ZR863.314. ... 014

max. 300000 min⁻¹/rpm
Flamme
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Flame
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8379
ZR 379
ZR 6379

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**023**
L	mm	2,8	4,2

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR8379.314. ...	014	-
ZR379.314. ...	014	-
ZR6379.314. ...	014	+023

+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Œuf
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Egg/Football
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 8379 L
ZR 379 L

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**014**	**023**
L	mm	2,9	4,3

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

ZR8379L.315. ...	014	023
ZR379L.315. ...	014	-

↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Œuf, avec col long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Egg/Football, with long neck
For all ceramics e.g. ZrO_2

ZR 943

		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**065**	**080**	**100**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,3	0,3	0,3

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR943.314. ...	065	080	100

max. 300000 min⁻¹/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2
Ne pas utiliser en bouche!
Double sided
For grinding all types of ceramics including ZrO_2
Not for intraoral use!

4447.000

Coffret pour les retouches des céramo-céramiques (p. ex. ZrO_2) selon le prothésiste Jan Holger Bellmann
Set for work on all-ceramic restorations (e.g. ZrO_2) as suggested by MDT Jan Holger Bellmann

ZR6881.314.016	1
ZR6856.314.025	1
ZR862.314.016	1
ZR8881.315.016	1
ZR8850.314.016	1
ZR8379L.315.014	1
ZR8801L.315.010	1

Diamants DCB à liant céramique

Diamonds with ceramic bond (DCB)

Diamonds with ceramic bond
Interspersed with diamond grit.

Advantages:
- *Effective on all types of ceramics, including zirconium oxide*
- *Gentle work without applying pressure*
- *Achieve extremely fine surfaces, e.g. 4 - 6 µm on zirconium oxide*
- *Optimal service life*

Recommended speed:
opt. 12,000 rpm

Hint:
For optional cooling hold ceramic frame with a wet sponge and squeeze out water while grinding.

Diamants DCB avec liant céramique
Abrasifs imprégnés de grains de diamant.

Avantages :
- Efficace sur l'ensemble des céramiques y compris la zircone
- Meulage en douceur sans pression excessive
- Finesse de l'état de surface, p. ex. 4 - 6 µm sur la zircone
- Longévité optimale

Vitesse recommandée :
opt. 12 000 t/min.

Astuce :
Pour un parfait refroidissement, il est conseillé pendant le meulage de presser une éponge humide sur la zone concernée

DCB 1

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
L	mm	7,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

DCB1.104. ...	025

max. 35000 min⁻¹/rpm
opt. 12000 min⁻¹/rpm
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 2
DCB 2 C

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**048**	**065**
L	mm	13,0	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

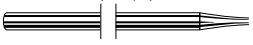
DCB2.104. ...	048	065
DCB2C.104. ...	-	065

max. 30000 min⁻¹/rpm
opt. 12000 min⁻¹/rpm
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 3
DCB 3 C

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	11,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



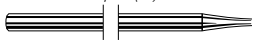
DCB3.104. ...	040
DCB3C.104. ...	040

max. 35000 min^{-1}/rpm
opt. 12000 min^{-1}/rpm
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 4
DCB 4 C

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**120**
L	mm	2,5

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



DCB4.104. ...	120
DCB4C.104. ...	120

max. 25000 min^{-1}/rpm
opt. 12000 min^{-1}/rpm
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 5

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
L	mm	2,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

DCB5.104. ...	220

max. 25000 min^{-1}/rpm
opt. 12000 min^{-1}/rpm
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 6

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**120**
L	mm	6,8

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

DCB6.104. ...	120

max. 25000 min^{-1}/rpm
opt. 12000 min^{-1}/rpm
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 7 C

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
L	mm	3,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

DCB7C.104. ...	220

max. 25000 min⁻¹/rpm
opt. 12000 min⁻¹/rpm
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

new

DCB 1 CA

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
L	mm	7,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

DCB1CA.104. ...	025

max. 35000 min⁻¹/rpm
opt. 12000 min⁻¹/rpm
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

new

DCB 8 CA

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**035**
L	mm	10,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

DCB8CA.104. ...	035

max. 35000 min⁻¹/rpm
opt. 12000 min⁻¹/rpm
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

new

DCB 9 CA

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**050**
L	mm	3,5

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

DCB9CA.104. ...	050

max. 35000 min⁻¹/rpm
opt. 12000 min⁻¹/rpm
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO_2, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

Diamants dans la masse

Sintered Diamonds

Sintered diamonds (DSB)

Grinders with sintered bond, interspersed with diamond grit.

Advantages:
- *Extra-long service life*
- *Dimensionally stable*
- *Very little dust generation*
- *High economic efficiency*

Suited for:
- *Ceramics*
- *Chrome cobalt*

Clean and sharpen regularly with cleaning stone 9750.

Recommended speed:
opt. 15,000 rpm

Diamants DSB

Les DSB sont des diamants dans la masse.

Avantages :
- Excellente longévité
- Stabilité de forme
- Très faible génération de poussière
- Haute efficacité

Approprié pour :
- Céramique
- Chrome-cobalt

Nettoyer et affûter régulièrement sur la pierre à nettoyer Fig. 9750.

Vitesse recommandée :
opt. 15 000 t/min.

7801
76801

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**018**	**023**
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 807 104 001524 ... **7801**.104. ...		018	023
807 104 001534 ... **76801**.104. ...		-	023

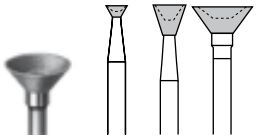
max. 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Boule
With sintered bond/DSB
Round

7805
76805

		5	5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**018**	**021**	**029**	**037**	**047**	**080**
L	mm	0,9	1,2	1,5	2,2	2,5	3,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 807 104 014524 ... **7805**.104. ...		▮018	▮021	▮029	-	-	◇080
807 104 014534 ... **76805**.104. ...		▮018	▮021	▮029	◆037	◆047	-

◇ = max. 35000 min⁻¹/rpm
◆ = max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = max. 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Cône inversé
With sintered bond/DSB
Inverted cone

7928



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**029**	**045**	**080**
L	mm	1,5	4,0	3,5

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

807 104 030524 ...

7928.104. ... ◇029 ◇045 ◇080

◇ = ⟲max. 40000 min⁻¹/rpm
◇ = ⟲max. 80000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Cône inversé creux
With sintered bond/DSB
Hollow inverted cone

7825
76825

		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**	**040**	**047**	**080**
L	mm	0,8	1,2	1,4	2,2

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

807 104 304524 ...

7825.104. ... - ▮040 - -

807 104 304534 ...

76825.104. ... ▮023 ▮040 ◇047 ◇080

◇ = ⟲max. 35000 min⁻¹/rpm
◇ = ⟲max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Lenticulaire
With sintered bond/DSB
Lenticular

76881

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**029**
L	mm	8,0

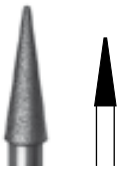
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

807 104 141534 ...

76881.104. ... 029

⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Cylindrique à bout rond
With sintered bond/DSB
Cylinder round

76859



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**029**
L	mm	9,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

807 104 166534 ...

76859.104. ... 029

⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Conique pointu
With sintered bond/DSB
Tapered pointed

7848

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**029**
L	mm	12,0

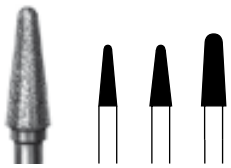
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

807 104 174524 ...

7848.104. ... 029

⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Conique à bout plat
With sintered bond/DSB
Flat end taper

7856
76856



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	023	029	033
L	mm	8,0	8,0	9,5

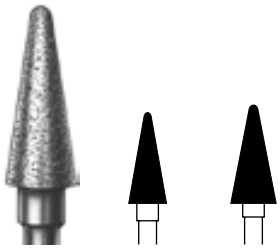
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

807 104 198524 ...

7856.104. ...	023	029	-
807 104 198534 ... **76856**.104. ...	-	-	033

max. 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Conique à bout rond
With sintered bond/DSB
Round end taper

7852
76852



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	050	060
L	mm	12,0	13,0

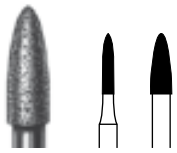
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

807 104 200524 ...

7852.104. ...	◊050	-
807 104 200534 ... **76852**.104. ...	-	◊060

◊ = max. 50000 min⁻¹/rpm
◊ = max. 80000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Conique à bout rond
With sintered bond/DSB
Needle

7862



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	016	029
L	mm	8,0	8,0

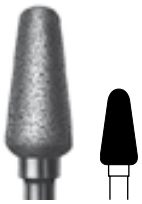
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

807 104 243524 ...

7862.104. ...	016	029

max. 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Flamme
With sintered bond/DSB
Flame

7351
76351



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	050
L	mm	10,0

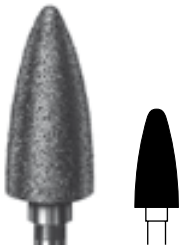
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

807 104 263524 ...

7351.104. ...	050
807 104 263534 ... **76351**.104. ...	050

max. 80000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Conique à bout rond
With sintered bond/DSB
Round end taper

76251
75251



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	060
L	mm	13,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

807 104 274534 ...

76251.104. ...	060
807 104 274544 ... **75251**.104. ...	060

max. 50000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Ogival
With sintered bond/DSB
Grenade

76801

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**

FG · *Friction Grip (FG)*

807 314 001534 ...

76801.314. ... 023

max. 300000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Boule
With sintered bond/DSB
Round

76805

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**021**
L	mm	1,2

FG · *Friction Grip (FG)*

807 314 014534 ...

76805.314. ... 021

max. 300000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Cône inversé
With sintered bond/DSB
Inverted cone

76825

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	0,8

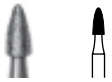
FG · *Friction Grip (FG)*

807 314 304534 ...

76825.314. ... 023

max. 300000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Lenticulaire
With sintered bond/DSB
Lenticular

7390



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**
L	mm	3,5

FG · *Friction Grip (FG)*

807 314 274524 ...

7390.314. ... 016

max. 300000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Grenade
With sintered bond/DSB
Grenade

Disques diamantés

Diamond Discs

Discs with galvanic bond and diamond-interspersed discs for all types of application

Komet offers many different versions of diamond discs to suit all types of application, e.g. for separating and contouring of ceramic veneers, trimming of prosthetic acrylics, cutting plaster models and for separating large prosthetic objects.

Advantages:
- *A wide range of different diamond discs is available*
- *Hyperflexible and rigid versions*
- *Different grit sizes and diameters*
- *With or without perforation or serrated teeth*
- *Electroplated or diamondinterspersed*
- *Discs are delivered readymounted for perfect concentricity and safe application*
- *Excellent service life*

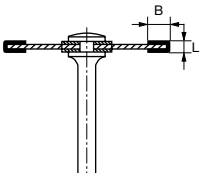
Recommended speed:
Sizes 065 - 140:
↻opt. *25,000 rpm*
Size 180:
↻opt. *20,000 rpm*
Size 220:
↻opt. *15,000 rpm*
Size ≥ 300:
↻opt. *10,000 rpm*

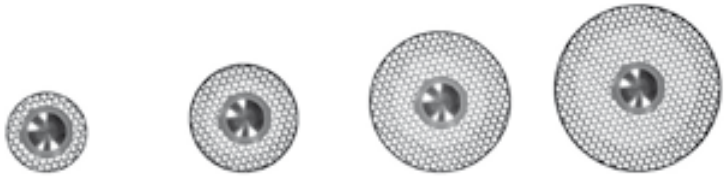
Disques à liant galvanique et disques diamantés dans la masse pour tout type d'application

En fonction de leur design, les disques diamantés proposés par Komet sont appropriés à la séparation et au contourage des facettes céramiques, au façonnage des résines, à la découpe des modèles ainsi qu'à la séparation des pièces de grand format.

Avantages :
- Une vaste gamme de disques diamantés différents
- Versions allant de très flexibles à rigides
- Différents diamètres et granulomètries
- Avec ou sans perforations ou avec denture crantée
- Disques à liant galvanique ou diamantés dans la masse
- Les disques sont livrés en condition assemblée pour garantir une concentricité parfaite et une application en toute sécurité
- Excellente longévité

Vitesses recommandées:
Tailles 065 - 140:
↻opt. 25 000 t/min.
Taille 180:
↻opt. 20 000 t/min.
Taille 220:
↻opt. 15 000 t/min.
Taille ≥ 300:
↻opt. 10 000 t/min.

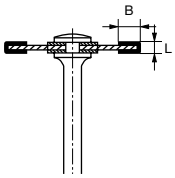




934
6934

		5	1	1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**100**	**140**	**180**	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	1,0	2,0	3,0	3,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 806 104 400524 ... **934**.104. ...		♦100	♦140	△180	▲220
806 104 400534 ... **6934**.104. ...		-	-	△180	▲220

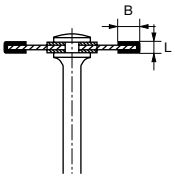
▲ = ↻max. 20000 min-1/rpm
△ = ↻max. 25000 min-1/rpm
♦ = ↻max. 30000 min-1/rpm
934: L = 0,18 mm
6934: L = 0,22 mm
Design nid d'abeille
Pour un contourage ultrafin de la céramique/résine
934: L = 0.18 mm
6934: L = 0.22 mm
Honeycomb Design
For ultra fine contouring of ceramics/acrylics



6924

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**180**	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	3,0	3,0
L	mm	0,22	0,22
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* **6924**.104. ...		180	220

↻max. 25000 min-1/rpm
Disque renforcé design nid d'abeille
pour séparer et contourer la céramique/résine
Spiral reinforced disc, honeycomb design
For separating and contouring ceramics/acrylics



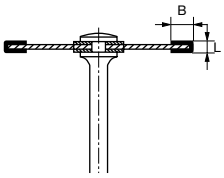
6924

		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**300**	**400**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	3,0	3,0
L	mm	0,32	0,32

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

6924.104. ...	300	400

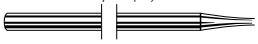
max. 15000 min⁻¹/rpm
Disque renforcé design nid d'abeille
Pour les dies (plâtre et pierre)
Spiral reinforced disc, honeycomb design
For plaster/stone dies



924 XC

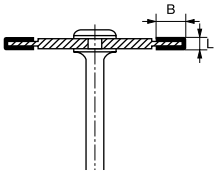
		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**400**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	3,0
L	mm	1,10

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



924XC.104. ...	400

max. 15000 min⁻¹/rpm
Disque renforcé, design nid d'abeille, pour le démouflage des pièces en céramique pressée
Spiral reinforced visionflex disc with extra flange for deflasking pressed ceramics

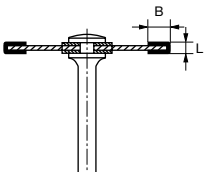


987 P

		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**400**	**480**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	7,5	9,0
L	mm	0,33	0,33
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
987P.104. ...		400	480

max. 15000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/ *Utility model, patents*
DE 10 2011 012 935*
* déposé/ * *pending*

Cranté, diamanté 2 faces
Pour la séparation des modèles en plâtre ou résine
Peut être utilisé en rotation en sens horaire ou antihoraire
Serrated, covered on both sides
For plaster or acrylic models
Suitable for clockwise and anticlockwise rotation

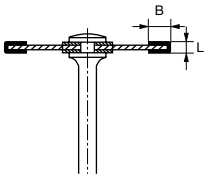


8964

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**300**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	3,0
L	mm	0,30
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*		
806 104 377514 ...		
8964.104. ...		300

max. 15000 min⁻¹/rpm
Cranté, diamanté 2 faces
À utiliser seulement en rotation à droite
Séparation plâtre et dents
Profondeur de coupe maxi 11,5 mm
Déconseillé pour la céramique
Serrated, double sided
For clockwise rotation only
Plaster/stone
Max. cutting depth 11.5 mm
Not recommended for ceramics

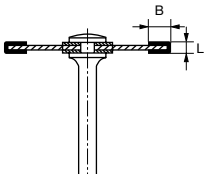
911 HEF
911 H
6911 H



		1	1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**	**180**	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	2,0	3,0	3,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*				
806 104 355504 ... **911HEF**.104. ...		-	△180	▲220
806 104 355514 ... **911H**.104. ...		◆140	△180	▲220
806 104 355534 ... **6911H**.104. ...		-	△180	▲220

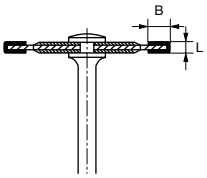
▲ = ↻max. 20000 min⁻¹/rpm
△ = ↻max. 25000 min⁻¹/rpm
◆ = ↻max. 30000 min⁻¹/rpm
911HEF: L = 0,10 mm
911H: L = 0,15 mm
6911H: L = 0,20 mm
Double face
Pour la séparation et le contourage de la céramique
911HEF: L = 0.10 mm
911H: L = 0.15 mm
6911H: L = 0.20 mm
Double sided
For seperating and contouring of ceramics

911 HK
6911 HK



		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**180**	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	3,0	3,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
911HK.104. ...		△180	▲220
6911HK.104. ...		△180	▲220

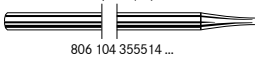
▲ = ↻max. 20000 min⁻¹/rpm
△ = ↻max. 25000 min⁻¹/rpm
911HK: L = 0,20 mm
6911HK: L = 0,22 mm
Double face
Pour la séparation et le contourage de la céramique
Le mandrin spécial évite les oscillations
911HK: L = 0.20 mm
6911HK: L = 0.22 mm
Double sided
For separating and contouring ceramics
Special construction of blank avoids wobbling



911 HF
6911 HF

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	3,0

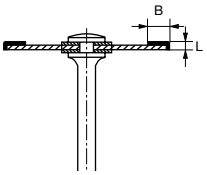
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 355514 ...

911HF.104. ...	220
6911HF.104. ...	220

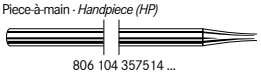
$n_{max.}$ 20000 min^{-1}/rpm
911HF: L = 0,15 mm
6911HF: L = 0,20 mm
Diamanté 2 faces
Renforcé pour une plus grande rigidité
Pour la séparation rectiligne de la céramique
911HF: L = 0.15 mm
6911HF: L = 0.20 mm
Double sided
Reinforced for increased rigidity
For straight separating of ceramics



911 HV

		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**180**	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

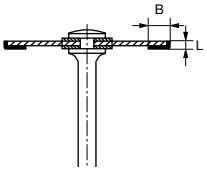
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 357514 ...

911HV.104. ...	△180	▲220

▲ = $n_{max.}$ 20000 min^{-1}/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min^{-1}/rpm
Diamanté dessous
Pour la séparation et le contourage de la céramique
Upper side coated
For fine separating and contouring of ceramics



911 HH

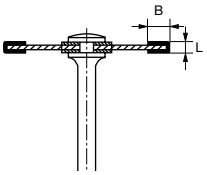
		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**180**	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

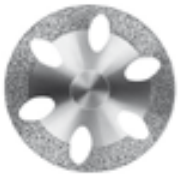
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 356514 ...

911HH.104. ...	△180	▲220

▲ = ⟲max. 20000 min⁻¹/rpm
△ = ⟲max. 25000 min⁻¹/rpm
Diamanté dessous
Pour la séparation et le contourage fin de la céramique
Lower side coated
For fine separating and contouring of ceramics

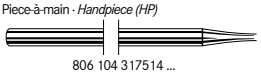




911 HP

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	3,0
L	mm	0,15

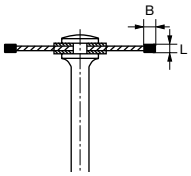
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 317514 ...

911HP.104. ...	220

⟲max. 20000 min⁻¹/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la séparation de la céramique/résine
Double sided
For fine separating of ceramics/acrylics



942
6942

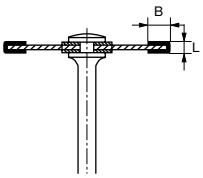
		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**140**	**200**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	1,5	2,0
L	mm	0,17	0,17

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 354524 ...
942.104. ... | ♦140 | ▲200

806 104 354534 ...
6942.104. ... | - | ▲200

▲ = ↻max. 20000 min⁻¹/rpm
♦ = ↻max. 30000 min⁻¹/rpm
Souple, longévité améliorée grâce à la tranche diamantée
Pour la séparation de la céramique
Flexible, longer service life due to diamond interspersed edge
For separating of ceramics



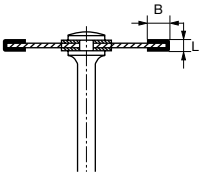
946

		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**180**	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	3,0	3,0
L	mm	0,20	0,20

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 365514 ...
946.104. ... | △180 | ▲220

▲ = ↻max. 20000 min⁻¹/rpm
△ = ↻max. 25000 min⁻¹/rpm
Souple, cranté, diamanté 2 faces
Pour la séparation et le contourage des résines
Flexible, serrated, double sided, extra fine grit
For separating and contouring acrylics



936

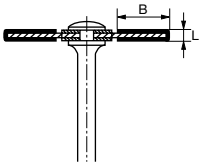
		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	3,0
L	mm	0,25

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 382534 ...

936.104. ...	220

max. 20000 min⁻¹/rpm
Pour le contourage grossier de la céramique, du plâtre et des résines
For rough contouring of ceramics, plaster and acrylics



new

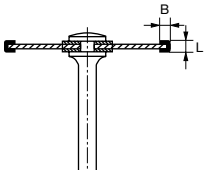
D 2014

		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**180**	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	5,6	8,0
L	mm	0,25	0,25

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

D2014.104. ...	180	220

max. 20000 min⁻¹/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la séparation de la céramique/résine
Double sided
For fine separating of ceramics/acrylics



911

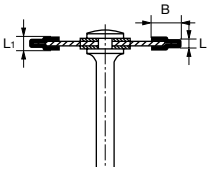
		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	1,5
L	mm	0,30

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 340524 ...

911.104. ...	220

$n_{max.}$ 20000 min^{-1}/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la séparation et le contourage de la céramique
Double sided
For seperating and contouring of ceramics



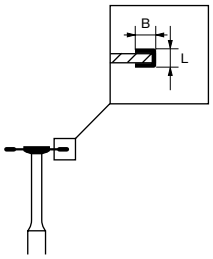
984

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	3,0
L	mm	0,15
L_1	mm	0,25

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

984.104. ...	220

$n_{max.}$ 20000 min^{-1}/rpm
Hyper souple, diamanté 2 faces
Pour la séparation et le contourage de la céramique, grain moyen et fin
Hyperflexible, double sided
For seperating and contouring of ceramics
Medium and fine grit



943

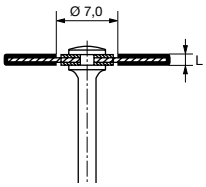
		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**065**	**080**	**100**
Revêtement (B) · *Coating (B)*	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,15	0,15	0,15

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 361514 ...

943.104. ...	◇065	◇080	◆100

◆ = ↻max. 30000 min⁻¹/rpm
◇ = ↻max. 35000 min⁻¹/rpm
◇ = ↻max. 40000 min⁻¹/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la séparation fine de la céramique
Double sided
For fine separating of ceramics



983

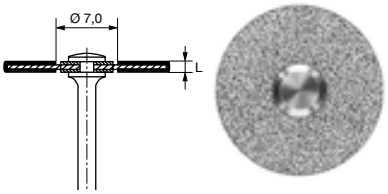
		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
L	mm	0,10

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 401514 ...

983.104. ...	220

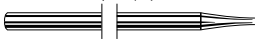
↻max. 20000 min⁻¹/rpm
Hyper souple, diamanté 2 faces
Pour une séparation et un contourage très fin de la céramique
Hyperflexible, double sided, ultra fine grit
For super fine separating and contouring of ceramics



940

		1
Taille · *Size*	Ø 1/10 mm	**220**
L	mm	0,18

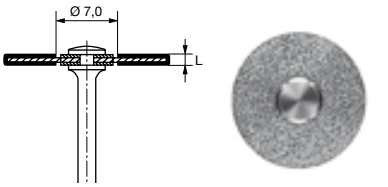
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 358514 ...

940.104. ...	220

max. 20000 min^{-1}/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la séparation et le contourage grossier de la céramique
Double sided, fine grit
For seperating and rough contouring of ceramics



918 B

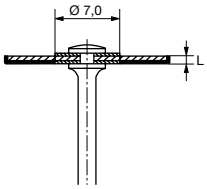
		1	1	1
Taille · *Size*	Ø 1/10 mm	**180**	**200**	**220**
L	mm	0,30	0,30	0,30

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 345524 ...

918B.104. ...	△180	▲200	▲220

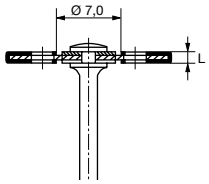
▲ = max. 20000 min^{-1}/rpm
△ = max. 25000 min^{-1}/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la séparation et le contourage grossier de la céramique
Double sided
For seperating and rough contouring of ceramics



919

		1	1	1
Taille · *Size*	Ø 1/10 mm	**180**	**200**	**220**
L	mm	0,20	0,20	0,20
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 806 104 346524 ... **919**.104. ...		△180	▲200	▲220

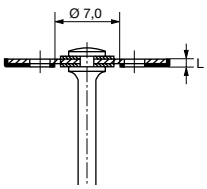
▲ = n max. 20000 min⁻¹/rpm
△ = n max. 25000 min⁻¹/rpm
Diamanté dessous
Pour la séparation et le contourage grossier de la céramique
Lower side coated
For seperating and rough contouring of ceramics

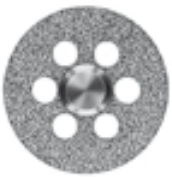


918 PB

		5	5
Taille · *Size*	Ø 1/10 mm	**180**	**220**
L	mm	0,30	0,30
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 806 104 350524 ... **918PB**.104. ...		△180	▲220

▲ = n max. 20000 min⁻¹/rpm
△ = n max. 25000 min⁻¹/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la séparation et le contourage grossier de la céramique
Double sided
For seperating and rough contouring of ceramics

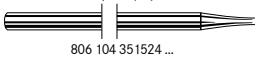




919 P

		1
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**220**
L	mm	0,20

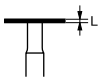
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 351524 ...

919P.104. ...	220

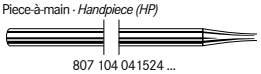
max. 20000 min^{-1}/rpm
Diamanté dessous
Pour la séparation et le contourage grossier de la céramique
Lower side coated
For seperating and rough contouring of ceramics



7818

		5
Taille · *Size*	Ø $^1/_{10}$ mm	**080**
L	mm	0,50

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

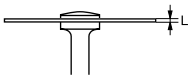


807 104 041524 ...

7818.104. ...	080

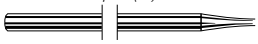
max. 35000 min^{-1}/rpm
Disque diamanté à liant fritté
Diamond disc with sintered bond

7941
76941



		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**200**
L	mm	0,40

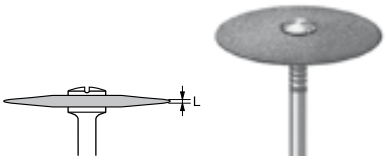
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



807 104 327524 ...
7941.104. ... 200

807 104 327534 ...
76941.104. ... 200

max. 20000 min⁻¹/rpm
Disque diamanté à liant fritté
Diamond disc with sintered bond



K 6974

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
L	mm	0,3

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

K6974.104. ... 220

max. 20000 min⁻¹/rpm
Disque diamanté avec liant résine pour séparer et faconner les céramiques et les alliages coulés
Ne laisse pas de rayures noires sur la céramique
Diamond disc with resin bond
For separating and trimming of ceramics and metal alloys
Does not leave black marks on ceramics

Disques à séparer
Separating discs

Disques diamantés renforcés
Separating discs, reinforced 524-526

Disques abrasifs
Separating discs 526-527

Separating discs **524 – 527** Disques à séparer

Disques à séparer

Separating Discs

For model cast, crown and bridge technique.

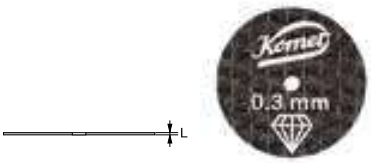
Advantages:
- *Separating disk with hard resin bond*
- *Fast cutting*
- *Low heat development*
- *Reinforced versions for less fragility*

Recommended speed:
Sizes 190 - 250:
opt. 20,000 rpm
Sizes 340 - 400:
opt. 10,000 rpm

Pour séparer les modèles et bridges.

Avantages :
- Disque à séparer avec liant résine dur
- Découpe rapide
- Faible dégagement de chaleur
- Versions renforcées pour une meilleure résistance

Vitesses recommandées :
Diamètres 190 - 250 :
opt. 20 000 t/min.
Diamètres 340 - 400 :
opt. 10 000 t/min.



9527

		50
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**200**
L	mm	0,3

non monte · *not mounted*

9527.900. ...	200

max. 25000 min⁻¹/rpm
Avec particules de diamant intégrées
Pour la céramique et les alliages non précieux
Fibre reinforced, interspersed with diamond grit
For ceramics and non-precious metal alloys

9528

		100	100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**	**260**
L	mm	0,2	0,2
non monte · *not mounted*			
9528.900. ...		220	260

max. 25000 min⁻¹/rpm
Pour les alliages précieux
Fibre reinforced, for precious metal alloys

9529

		100	100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**	**260**
L	mm	0,3	0,3
non monte · *not mounted*			
9529.900. ...		220	260

max. 25000 min⁻¹/rpm
Pour les alliages précieux et non précieux
Fibre reinforced, for precious metal and non-precious metal alloys

9530

		100	100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**	**260**
L	mm	0,5	0,5
non monte · *not mounted*			
9530.900. ...		220	260

max. 25000 min⁻¹/rpm
Pour les alliages métalliques
Fibre reinforced, for precious metal alloys

9530

		50
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**400**
L	mm	0,5

non monte · *not mounted*

9530.900. ...	400

max. 15000 min⁻¹/rpm
Pour les alliages métalliques
Fibre reinforced, for precious metal alloys

9506

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
Type de granulométrie · *Grit version*		ultra fine
L	mm	0,2

non monte · *not mounted*

653 900 327494 ...

9506.900. ...	220

max. 25000 min⁻¹/rpm
Noir
Pour séparer les couronnes et bridges
Black
For separating in crown and bridge technique

9500

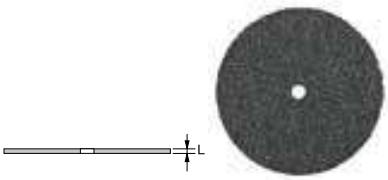
		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
Type de granulométrie · *Grit version*		extra fine
L	mm	0,3

non monte · *not mounted*

653 900 327504 ...

9500.900. ...	220

max. 25000 min⁻¹/rpm
Noir
Pour séparer les couronnes et bridges
Black
For separating in crown and bridge technique



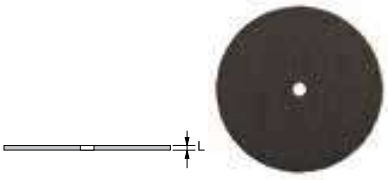
9512

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
Type de granulométrie · *Grit version*		medium
L	mm	0,6

non monte · *not mounted*

653 900 327524 ...
9512.900. ... | 220

max. 25000 min⁻¹/rpm
Noir
Pour séparer les squelettés métalliques et bridges
Black
For separating in model cast and bridge technique



9501

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
Type de granulométrie · *Grit version*		medium
L	mm	0,6

non monte · *not mounted*

613 900 327524 ...
9501.900. ... | 220

max. 25000 min⁻¹/rpm
Brun
Pour séparer les squelettés métalliques et bridges
Brown
For separating in model cast and bridge technique

9507

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**250**	**400**
Type de granulométrie · *Grit version*		coarse	coarse
L	mm	1,0	1,0

non monte · *not mounted*

613 900 371534 ...
9507.900. ... | △250 | ○400

○ = max. 15000 min⁻¹/rpm
△ = max. 25000 min⁻¹/rpm
Renforcé, noir
Pour séparer les modèles et bridges
Fibre reinforced, black
For separating in model cast and bridge technique

Polissoirs céramique
Ceramic polishers

Polissoirs munis de particules de diamant pour la ZrO_2, polissage en 2 etapes

2-step system for zirconium oxide with diamond grit 530-532

Polissoir pour ZrO2 pré-sintérisé
Green-state ZrO_2 polisher 533

Polissoirs munis de particules de diamant, polissage en 3 étapes
3-step system with diamond grit 533-536

Polissoirs pour les métaux
Metal polishers

Polissage en 2 étapes pour les alliages et les métaux non précieux
2-step system for non-precious metal alloys and alloys without precious metal 537-538

Pré-polissage des métaux non précieux
Pre-polishers for non-precious metal 539

Polissage en 2 étapes
2-step system 540-541

Polissage en 3 étapes
3-step system 542

Brillantage des métaux non précieux
High-shine polisher for non-precious metal 542

Polissoirs résine
Acrylic polishers

Polissage en 3 étapes
3-step system 543-544

Polissoirs universels bleu/blanc
Universal polishers blue/white

pour les métaux
for metal 545

pour métaux précieux, résine et céramique
for precious metal, acrylics and ceramics 546

Brossettes
Brushes

Brossettes en soie naturelle
Natural bristles 547-548

Brossettes abrasives
Abrasive buffs 549

Brossettes métalliques
Steel wire 549

Brossettes en carbure de silicium
Silicon carbide brushes 550

Polissoirs feutrine
Felt polisher 550

Meulette coton
Polishing mops 551

Mandrins
Mandrels

Mandrins pour disques
Mandrel for discs 552-553

Mandrins pour polissoirs à visser
Mandril fusiforme 553

Mandrins pour polissoirs occlusaux
Mandrel for occlusal polishers 553

Pâte diamantée
Diamond polishing paste

552

Polishers **Polissoirs**

Ceramics	**530 –**	**536**	Céramique
Metal	**537 –**	**542**	Métal
Acrylics	**543 –**	**544**	Résine
Universal polishers	**545 –**	**546**	Polissoirs universels
Brushes/Paste/Mandrels	**547 –**	**553**	Brossettes/Pâtes/Mandrins

94011 C
94011 F

		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**260**	**260**
L	mm	2,0	2,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
94011C.104. ...		260	-
94011F.104. ...		-	260

max. 10000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés
Pour le pré-polissage préliminaire et le brillantage
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

94012 C
94012 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**110**	**110**
L	mm	2,5	2,5
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
94012C.104. ...		110	-
94012F.104. ...		-	110

max. 10000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés
Pour le pré-polissage et le brillantage
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

94013 C
94013 F

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**170**	**170**
L	mm	2,5	2,5
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
94013C.104. ...		170	-
94013F.104. ...		-	170

max. 10000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés
Pour le pré-polissage et le brillantage
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

94018 C
94018 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**055**	**055**
L	mm	17,5	17,5
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
94018C.104. ...		055	-
94018F.104. ...		-	055

max. 10000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés
Pour le polissage préliminaire et le polissage brillant
Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO_2)
For pre-polishing and high-shine polishing

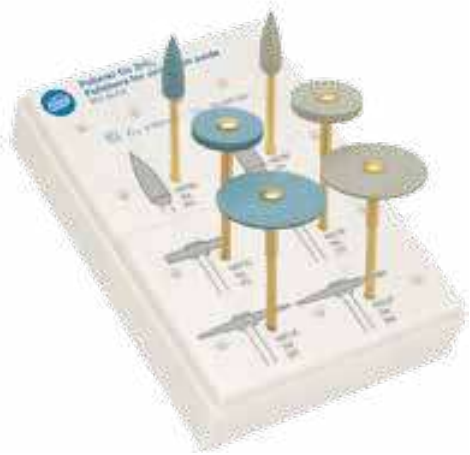
94027 C
94027 F

		100	100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**030**	**030**
L	mm	11,0	11,0

non monte · *not mounted*

94027C.900. ...	030	-
94027F.900. ...	-	030

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm
Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés
Pour le pré-polissage et le brillantage
Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO_2)
For pre-polishing and high-shine polishing



4617 A.104

Coffret pour la retouche et le polissage des céramo-céramiques (p. ex. ZrO_2)
Polishing set for all-ceramic restorations (e.g. ZrO_2)

94018C.104.055	1
94018F.104.055	1
94013C.104.170	1
94013F.104.170	1
94011C.104.260	1
94011F.104.260	1

9706

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**070**
L	mm	19,5

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

9706.104. ...	070

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm
Polissoir pour ZrO_2 pré-sintérisé
Green-state ZrO_2 polisher

9694
9697
9698
9699

		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**180**	**180**	**180**	**180**
L	mm	0,2	0,2	0,2	0,2

non monte · *not mounted*

9694.900. ...	180	-	-	-
9697.900. ...	-	180	-	-
9698.900. ...	-	-	180	-
9699.900. ...	-	-	-	180

max. 10000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant
pour le dégrossissage, polissage et brillantage
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

310

	6
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 330 104 608000 ...	
310.104. ...	•

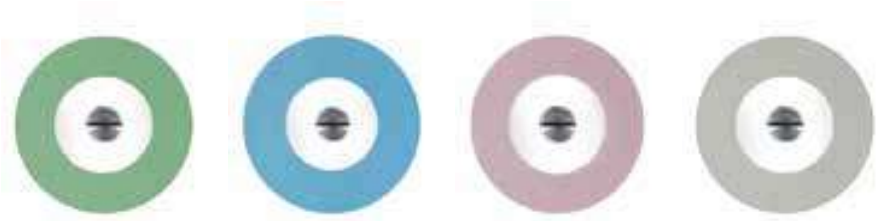
max. 30000 min⁻¹/rpm
Mandrin pop-on pour disques à polir/finir, acier inoxydable
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

94001 C
94001 M
94001 F

	10	10	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**055**	**055**	**055**
L mm	16,5	16,5	16,5
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
94001C.104. ...	055	-	-
94001M.104. ...	-	055	-
94001F.104. ...	-	-	055

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoir céramique avec particules de diamant
Pour le pré-polissage, polissage et brillantage
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

94003 SC
94003 C
94003 M
94003 F



	1	1	1	1
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**260**	**260**	**260**	**260**
L mm	2,0	2,0	2,0	2,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*				
94003SC.104. ...	260	-	-	-
94003C.104. ...	-	260	-	-
94003M.104. ...	-	-	260	-
94003F.104. ...	-	-	-	260

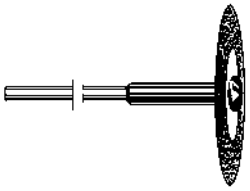
max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm

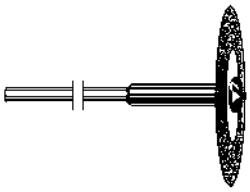
Polissoir céramique avec particules de diamant
Pour le dégrossissage, polissage et brillantage
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

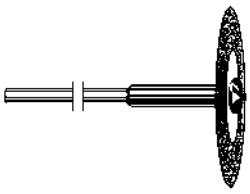
4326 A.104

Coffret pour le polissage des céramiques
Set for polishing ceramics

94003C.104.260	1
94003M.104.260	1
94003F.104.260	1







94000 C
94000 M
94000 F

	10	10	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**030**	**030**	**030**
L mm	7,0	7,0	7,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
94000C.104. ...	030	-	-
94000M.104. ...	-	030	-
94000F.104. ...	-	-	030

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min^{-1}/rpm
Polissoir céramique avec particules de diamant
Pour le dégrossissage, polissage et brillantage
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

9545 C
9545 M
9545 F

	10	10	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**110**	**110**	**110**
L mm	2,0	2,0	2,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
9545C.104. ...	110	-	-
9545M.104. ...	-	110	-
9545F.104. ...	-	-	110

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant
Pour le dégrossissage, polissage et brillantage
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

94002 SC
94002 C
94002 M
94002 F

	10	10	10	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**170**	**170**	**170**	**170**
L mm	2,5	2,5	2,5	2,5
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*				
94002SC.104. ...	170	-	-	-
94002C.104. ...	-	170	-	-
94002M.104. ...	-	-	170	-
94002F.104. ...	-	-	-	170

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant
Brillantage
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
High-shine polishing

9701 M
9701 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**	**220**
L	mm	4,0	4,0

non monte · *not mounted*

9701M.900. ...	220	-
9701F.900. ...	-	220

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm

Polissoir pour alliages et métaux non précieux
Pour le pré-polissage et le brillantage
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing

9702 M
9702 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**	**060**
L	mm	22,0	22,0

non monte · *not mounted*

9702M.900. ...	060	-
9702F.900. ...	-	060

max. 15000 min^{-1}/rpm
opt. 6000 min^{-1}/rpm
Polissoir pour alliages et métaux non précieux
Pour le pré-polissage et le brillantage
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing

9703 M
9703 F

		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**	**220**
L	mm	3,0	3,0

non monte · *not mounted*

9703M.900. ...	220	-
9703F.900. ...	-	220

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir pour alliages et métaux non précieux
Pour le pré-polissage et le brillantage
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing

9704 M
9704 F

		100	100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**030**	**030**
L	mm	11,0	11,0

non monte · *not mounted*

9704M.900. ...	030	-
9704F.900. ...	-	030

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir pour alliages non-précieux et alliages sans métaux précieux
Pour le pré-polissage et le brillantage
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing

9550

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
L	mm	3,0

non monte · *not mounted*

618 900 372534 ...
9550.900. ... 220

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour le pré-polissage des métaux non-précieux/squelettés métalliques
For pre-polishing of non-precious and model cast alloys

9551

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**070**
L	mm	21,0

non monte · *not mounted*

618 900 114534 ...
9551.900. ... 070

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour le pré-polissage des métaux non-précieux/squelettés métalliques
For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys

9552

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**250**
L	mm	1,0

non monte · *not mounted*

618 900 371534 ...
9552.900. ... 250

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour le pré-polissage des métaux non-précieux/squelettés métalliques
For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys

9646
9634

		100	100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**020**	**030**
L	mm	20,0	22,0

658 000 114535 ...
9646.000. ... 020 -

618 000 114534 ...
9634.000. ... - 030

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour le pré-polissage des métaux non-précieux/squelettés métalliques
For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys

9610
9620

		9610	9620
		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**045**	**045**
L	mm	16,0	16,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 658 104 292513 ...			
9610.104. ...		045	-
658 104 292503 ...			
9620.104. ...		-	045

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir à haut rendement pour métaux précieux, non précieux, squelettés, utiliser hors bouche
High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

9611
9621

		9611	9621
		10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**150**	**150**
L	mm	2,5	2,5
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 658 104 303513 ...			
9611.104. ...		150	-
658 104 303503 ...			
9621.104. ...		-	150

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir à haut rendement pour métaux précieux, non précieux, squelettés, utiliser hors bouche
High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

9615
9625

		100	100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**	**060**
L	mm	22,0	22,0

non monte · *not mounted*

658 900 114513 ... **9615**.900. ...	060	-
658 900 114503 ... **9625**.900. ...	-	060

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour le polissage et brillantage des métaux précieux, non précieux, squelettés métalliques
For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9648
9649

		100	100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**020**	**020**
L	mm	20,0	20,0

658 000 114513 ... **9648**.000. ...	020	-
618 000 114503 ... **9649**.000. ...	-	020

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour le polissage et brillantage des métaux précieux, non précieux, squelettés métalliques
For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9635
9636

		100	100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**030**	**030**
L	mm	22,0	22,0

658 000 114513 ... **9635**.000. ...	030	-
658 000 114503 ... **9636**.000. ...	-	030

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour le polissage et brillantage des métaux précieux, non précieux, squelettés métalliques
For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9522 C
9522 M
9522 F

		100	100	100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**030**	**030**	**030**
L	mm	11,0	11,0	11,0

non monte · *not mounted*

9522C.900. ...	030	-	-
9522M.900. ...	-	030	-
9522F.900. ...	-	-	030

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des alliages métalliques
Coffret d'introduction SD1873 avec 10 pièces 9522C/M/F chacun et 3 mandrins 329A
Pre-polishing, polishing and high-shine polishing of metal alloys
Introductory set SD1873 with 10 pieces each of 9522C/M/F and 3 mandrels 329A

9675

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
L	mm	3,0

non monte · *not mounted*

9675.900. ...	220

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoir pour le brillantage des squelettés métalliques et des alliages non-précieux
For high-shine polishing of non-precious and model cast alloys

9957 R

	1	1	1
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**070**	**100**	**130**
L mm	13,0	15,0	19,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
9957R.104. ...	◊070	◆100	▲130

▲ = ↻max. 20000 min⁻¹/rpm
◆ = ↻max. 30000 min⁻¹/rpm
◊ = ↻max. 40000 min⁻¹/rpm

Porte-capuchons pour capuchons abrasifs, destinés à la retouche de la résine acrylique dure et molle ainsi que du plâtre
Special mandrel for abrasive caps, designed for grinding hard and soft acrylics as well as plaster

9958 R

	10	10	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**070**	**100**	**130**
L mm	13,0	15,0	19,0
9958R.000. ...	◊070	◆100	▲130

▲ = ↻max. 20000 min⁻¹/rpm
◆ = ↻max. 30000 min⁻¹/rpm
◊ = ↻max. 40000 min⁻¹/rpm

Pour la retouche de la résine acrylique dure et molle ainsi que du plâtre
For work on hard and soft acrylics as well as plaster

9603
9641
9644

	10	10	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**100**	**100**	**100**
L mm	25,0	25,0	25,0
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
9603.104. ...	100	-	-
9641.104. ...	-	100	-
9644.104. ...	-	-	100

↻max. 10000 min⁻¹/rpm
↻opt. 6000 min⁻¹/rpm

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche
Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9642 C
9642 M
9642 F

		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**100**	**100**	**100**
L	mm	19,0	19,0	19,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

9642C.104. ...	100	-	-
9642M.104. ...	-	100	-
9642F.104. ...	-	-	100

$n_{max.}$ 10000 min^{-1}/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min^{-1}/rpm
Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche
Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9432
9424
9433

		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**055**	**055**	**055**
L	mm	16,5	16,5	16,5

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

9432.104. ...	055	-	-
9424.104. ...	-	055	-
9433.104. ...	-	-	055

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min^{-1}/rpm
Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche
Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9584

		10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**050**
L	mm	16,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

658 104 292522 ...

9584.104. ... 050

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour le polissage mat des alliages métalliques
For low lustre polish of metal alloys

9678

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**070**
L	mm	20,0

non monte · *not mounted*

9678.900. ... 070

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour le polissage mat des alliages métalliques
For low lustre polish of metal alloys

9574

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**150**
L	mm	2,0

non monte · *not mounted*

658 900 303522 ...

9574.900. ... 150

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour le polissage mat des alliages métalliques
For low lustre polish of metal alloys

9575

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
L	mm	3,5

non monte · *not mounted*

658 900 303522 ...

9575.900. ... 220

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour le polissage mat des alliages métalliques
For low lustre polish of metal alloys

9572

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**
L	mm	3,0

non monte · *not mounted*

658 900 372522 ...

9572.900. ... 220

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pour le polissage mat des alliages métalliques
For low lustre polish of metal alloys

9661

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**030**
L	mm	22,0

658 000 114534 ...

9661.000. ... 030

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Polissoir pour les surfaces occlusales
Pour le polissage mat des alliages métalliques
À utiliser sur mandrin 326.104.030
Occlusal polisher
For low lustre polish of metal alloys
To be used in mandrel 326.104.030

9557

		10
Taille · *Size*	Ø 1/10 mm	**060**
L	mm	15,0

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

658 104 243523 ...

9557.104. ... 060

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm
Pour le polissage des alliages précieux et des résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

9630

		100
Taille · *Size*	Ø 1/10 mm	**070**
L	mm	20,0

non monte · *not mounted*

658 900 114523 ...

9630.900. ... 070

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm
Pour le polissage universel des alliages précieux et des résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

9558

		100
Taille · *Size*	Ø 1/10 mm	**120**
L	mm	8,0

non monte · *not mounted*

658 900 035523 ...

9558.900. ... 120

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm
Pour le polissage universel des alliages précieux et des résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

9559

		100
Taille · *Size*	Ø 1/10 mm	**180**
L	mm	3,5

non monte · *not mounted*

658 900 304523 ...

9559.900. ... 180

max. 10000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm
Pour le polissage universel des alliages précieux et des résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

9627

		100
Taille · *Size*	Ø 1/10 mm	**220**
L	mm	4,5

non monte · *not mounted*

658 900 303523 ...

9627.900. ... 220

max. 10000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm
Polissoir universel pour alliages précieux et résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

9554

		100
Taille · *Size*	Ø 1/10 mm	**220**
L	mm	3,0

non monte · *not mounted*

658 900 304523 ...

9554.900. ... 220

max. 10000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm
Pour le polissage mat des alliages métalliques et des résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

9638

	10	10	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**120**	**190**	**220**
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
9638.104. ...	○120	-	-
non monte · *not mounted*			
9638.900. ...	-	●190	●220

● = ↻max. 10000 min⁻¹/rpm
○ = ↻max. 15000 min⁻¹/rpm

Brossettes, poils naturels (souples) pour le pré-polissage des alliages précieux et des résines avec pâte à polir
Round brushes, goat hair bristles (soft)
For pre-polishing precious metal alloys and acrylics
To be used with polishing paste

9449

	10	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**190**	**220**
non monte · *not mounted*		
9449.900. ...	190	220

↻max. 10000 min⁻¹/rpm

Brossettes, poils très durs
pour le nettoyage et le pré-polissage des résines, des alliages semi-précieux et précieux avec pâte à polir
Round brushes, very hard bristles
For cleaning/pre-polishing of veneer acrylics as well as precious metal and semi precious metal alloys
To be used with polishing paste

9451

	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**220**

non monte · *not mounted*

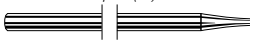
9451.900. ...	220

max. 10000 min⁻¹/rpm
Brossette crantée, poils très durs
pour le nettoyage et le pré-polissage
des résines, des alliages semi-précieux et précieux avec pâte à polir
Toothed brush, very hard bristles
For cleaning/pre-polishing of veneer acrylics as well as precious metal and semi precious metal alloys
To be used with polishing paste

AR 9463

	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**190**

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



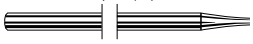
AR9463.104. ...	190

max. 10000 min⁻¹/rpm
Brossette en poils naturels (dur)
Round brush, horse bristles (stiff)

AR 9464

	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**190**

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



AR9464.104. ...	190

max. 10000 min⁻¹/rpm
Brossette en poils naturels (medium)
Round brush, goat hair (medium)

9485 C
9485 M
9485 F

	10	10	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**250**	**250**	**250**
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*			
9485C.104. ...	250	-	-
9485M.104. ...	-	250	-
9485F.104. ...	-	-	250

max. 10000 min⁻¹/rpm

Meulette abrasive
Assortiment réf. Sort031 comprenant 2 polissoirs de chaque 9485C/M/F
Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel
Test assortment including 2 units each of 9485C/M/F: Sort031

new

9486

	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**260**
non monte · *not mounted*	
9486.900. ...	260

max. 10000 min⁻¹/rpm
Meulette abrasive
Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel

9637

	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**220**
non monte · *not mounted*	
9637.900. ...	220

max. 10000 min⁻¹/rpm
Brossette acier
pour le nettoyage et le pré-polissage des alliages métalliques
Steel wire
For cleaning/initial polishing of metal alloys

9452 C
9452 M
9452 F

		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**220**	**220**	**220**

non monte · *not mounted*

9452C.900. ...	220	-	-
9452M.900. ...	-	220	-
9452F.900. ...	-	-	220

max. 6000 min⁻¹/rpm

Brossettes en carbure de silicium
pour le polissage en 3 étapes des alliages palladium et non-précieux, des squelettés métalliques et du titane
sans pâte à polir
Round brush, silicon-carbide
For initial polishing in three steps of palladium and non-precious metal alloys, model cast and titanium
To be used without polishing paste

9629

		100
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**210**
L	mm	3,0

non monte · *not mounted*

010 900 372000 ... **9629**.900. ...	210

max. 10000 min⁻¹/rpm
Polissoir en feutre à utiliser avec de la pâte à polir
Felt polisher
To be used with polishing paste

9628

	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**220**

non monte · *not mounted*

050 900 373000 ...	
9628.900. ...	220

max. 10000 min⁻¹/rpm
Polissoir coton, pour pâte à polir
Cotton mop, polishing paste carrier

9448

	10
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	**220**

non monte · *not mounted*

9448.900. ...	220

max. 15000 min⁻¹/rpm
Meulette en microfibre pour le brillantage des alliages précieux et non-précieux, des squelettés métalliques, du titane, des résines et des céramiques, sans pâte à polir
Microfibre mop for high-shine polishing of precious metal and non-precious metal alloys, model cast, titanium, acrylics and ceramics
To be used without polishing paste

9300

Pâte à polir diamantée universelle, 5 g, D3 (2-5 µm)
Polissage haute brillance de la céramique et du métal
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)
High-shine polishing of ceramics and metal alloys

9301

Pâte diamantée universelle pour polissage 5 g, D7 (5-10 µm)
Polissage mat des céramiques et des alliages métalliques
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys

303

	6
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 330 104 603391 ... **303**.104. ...	•

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
Mandrin pour disques, polissoirs et brossettes, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305

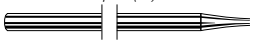
		6	6
Taille · *Size*	∅ $^1/_{10}$ mm	**050**	**080**
Piece-à-main · *Handpiece (HP)* 330 104 604391 ... **305**.104. ...		○050	●080

● = $n_{max.}$ 10000 min^{-1}/rpm
○ = $n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
Mandrin pour disques, polissoirs et brossettes, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305 L

	6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



330 104 604395 ...

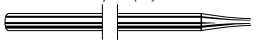
305L.104. ...	•

max. 15000 min⁻¹/rpm
Mandrin avec filetage à gauche, acier inoxydable
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

310

	6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



330 104 608000 ...

310.104. ...	•

max. 30000 min⁻¹/rpm
Mandrin pop-on pour disques à polir/finir, acier inoxydable
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

329

	6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

330 104 610417 ...

329.104. ...	•

max. 25000 min⁻¹/rpm
Mandrin pour polissoirs à visser, acier inoxydable
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

329 L

	6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

330 104 610418 ...

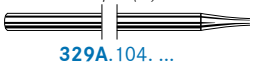
329L.104. ...	•

max. 25000 min⁻¹/rpm
Mandrin avec filetage à gauche, acier inoxydable
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

329 A

	6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



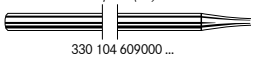
329A.104. ...	•

max. 15000 min⁻¹/rpm
Mandrin pour les Pin-Polissoirs 9522 C/M/F, acier inoxydable
Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel

326

	6	6
Taille · *Size* ∅ 1/10 mm	020	030

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



330 104 609000 ...

326.104. ...	020	030

max. 15000 min⁻¹/rpm
Mandrin pour polissoirs occlusaux, acier inoxydable
Mandrel for occlusal polishers, stainless steel

Fraises à cire
Wax cutters

Fraise à cire, cylindrique à bout rond
Wax cutter, cylindrical round 556

Fraise à cire, conique à bout rond
Wax cutter, tapered round 556

Fraises coniques et parallèles
Parallel and cone cutter

Cylindrique
Cylinder 557

Cylindrique à bout rond
Cylinder round 557-560

Conique
Tapered 561-562

Conique à bout rond
Tapered round 562-563

Instruments spéciaux
Special instruments

Fraises Titane
Titanium cutter 564-566

Fraise à rétention
Grooving cutter 566

Fraise à centrer
Centering bur 566

Foret spiral
Twist drill 567

Fraise canon
Tube bur 567

Tenon de précision
Precision pins 567

Fraise à épaulement
Shoulder cutter 567

Fraise à finir, active sur la pointe
End-cutting bur 568

Instruments diamantés et polissoirs
Diamond grinding and polishing instruments

Diamants ZR
ZR-Diamonds 570-573

Polissage en 2 étapes de ZrO_2
2-step system for ZrO_2 574

Polissage en 3 étapes
3-step system 575

Bloc à dresser les polissoirs
Dressing blocks 575

Accessoire
Auxiliaries

Bloc de fraisage
Milling block 568

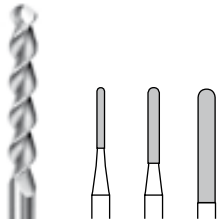
Huile de fraisage
High-quality alcohol based milling oil 569

Pâte diamantée à polir
Diamond polishing paste 569

Milling technique **Fraisage**

Wax cutters	**556**	Fraises à cire
Parallel cutters	**557 – 560**	Fraise parallèle
Cone cutters	**561 – 563**	Fraise conique
Special instruments/Auxiliaries	**564 – 569**	Instruments spéciaux/Accessoires
Diamond grinding and polishing instruments	**570 – 575**	Instruments diamantés et polissoirs

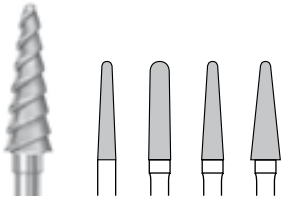
H 364 RA



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**015**	**023**
L	mm	8,0	10,0	15,0
Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*				
H364RA.103. ...		010	015	023
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*				
H364RA.123. ...		010	015	023

max. 100000 min^{-1}/rpm
Fraise à cire, cylindrique à bout rond
Wax cutter, cylindrical, round

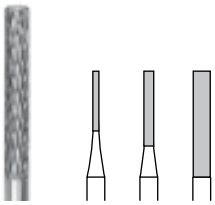
H 356 RA



		1	1	1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**	**029**	**031**	**040**
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
Angle	α	2°	1°	4°	6°
Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*					
H356RA.103. ...		023	029	031	040
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*					
H356RA.123. ...		023	029	031	040

max. 100000 min^{-1}/rpm
Fraise à cire, conique à bout rond
Wax cutter, tapered, round

H 364 E



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**015**	**023**
L	mm	8,0	10,0	15,0

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 116190 ...

H364E.103. ...	010	015	023

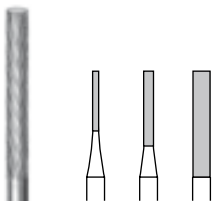
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 116190 ...

H364E.123. ...	010	015	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise cylindrique
Parallel cutter

H 364 F



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**015**	**023**
L	mm	8,0	10,0	15,0

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 116103 ...

H364F.103. ...	010	015	023

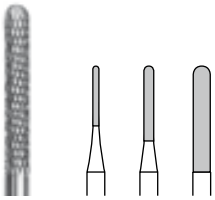
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 116103 ...

H364F.123. ...	-	015	-

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise cylindrique avec chanfrein spécial
Parallel cutter with special bevel cut

H 364 RE



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**015**	**023**
L	mm	8,0	10,0	15,0

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 137190 ...

H364RE.103. ...	010	015	023

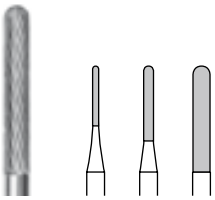
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 137190 ...

H364RE.123. ...	010	015	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise cylindrique avec denture croisée
Parallel cutter with staggered toothing

H 364 RF



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**015**	**023**
L	mm	8,0	10,0	15,0

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 137103 ...

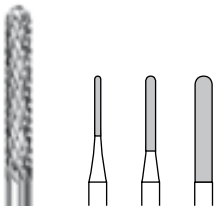
H364RF.103. ...	010	015	023

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 137103 ...

H364RF.123. ...	010	015	023

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise cylindrique avec biseau spécial
Parallel cutter with special bevel cut



●● H 364 RXE

		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**015**	**023**
L	mm	8,0	10,0	15,0

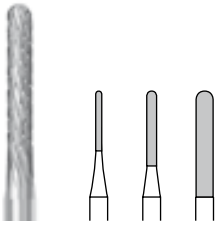
Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

●● **H364RXE**.103. ...	010	015	023

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

●● **H364RXE**.123. ...	010	015	023

max. 100000 min^{-1}/rpm
Fraise cylindrique avec grosse denture croisée, particulièrement sécante
Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design



● H 364 RGE

		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**010**	**015**	**023**
L	mm	8,0	10,0	15,0

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

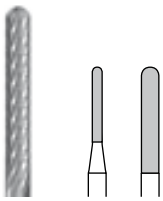
● **H364RGE**.103. ...	010	015	023

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

● **H364RGE**.123. ...	010	015	023

max. 100000 min^{-1}/rpm
Fraise cylindrique avec grosse denture croisée
Parallel cutter with coarse staggered toothing

H 364 RNF



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**015**	**023**
L	mm	10,0	15,0

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

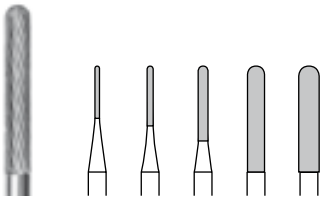
H364RNF.103. ...	015	023

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

H364RNF.123. ...	015	023

max. 100000 min^{-1}/rpm
Fraise cylindrique avec denture spéciale
Parallel cutter with special toothing

H 364 R



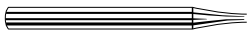
		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**007**	**010**	**015**	**023**	**029**
L	mm	7,0	8,0	10,0	15,0	15,0

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 137135 ...

H364R.103. ...	007	010	015	023	029

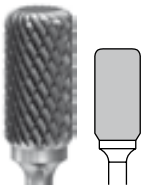
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



500 123 137135 ...

H364R.123. ...	007	010	015	023	029

max. 100000 min^{-1}/rpm
Fraise cylindrique avec denture standard
Parallel cutter with conventional toothing



●● H 364 KRXE

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	12,0

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

●● **H364KRXE**.103. ... 060

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

●● **H364KRXE**.123. ... 060

max. 20000 min⁻¹/rpm
Fraise cylindrique avec grosse denture croisée, particulièrement sécante
Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design

H 364 KRS

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**
L	mm	12,0

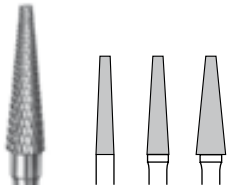
Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

H364KRS.103. ... 060

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

H364KRS.123. ... 060

max. 20000 min⁻¹/rpm
Fraise cylindrique avec denture standard
Parallel cutter with conventional toothing



H 356 E

		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**	**031**	**040**
L	mm	13,0	13,0	13,0
Angle	α	2°	4°	6°

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 186190 ...

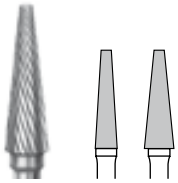
H356E.103. ...	023	031	040

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 186190 ...

H356E.123. ...	023	-	040

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise conique
Cone cutter



H 356 F

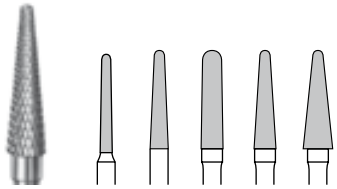
		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**031**	**040**
L	mm	13,0	13,0
Angle	α	4°	6°

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 186103 ...

H356F.103. ...	023	031	040

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise conique avec chanfrein spécial
Cone cutter with special bevel cut



H 356 RSE

		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**	**023**	**029**	**031**	**040**
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Angle	α	1°	2°	1°	4°	6°

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 200190 ...

H356RSE.103. ...	016	023	029	031	040

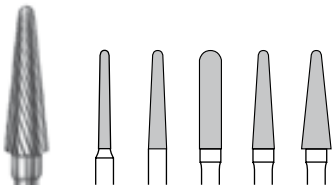
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 200190 ...

H356RSE.123. ...	016	023	029	031	040

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise conique avec denture croisée
Cone cutter with staggered toothing

H 356 RF



		5	5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**016**	**023**	**029**	**031**	**040**
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Angle	α	1°	2°	1°	4°	6°

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 200103 ...

H356RF.103. ... | 016 | 023 | 029 | 031 | 040

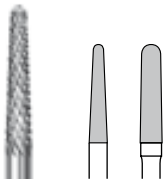
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 200103 ...

H356RF.123. ... | 016 | 023 | 029 | 031 | 040

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise conique avec biseau spécial
Cone cutter with special bevel cut

H 356 RXE



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**	**029**
L	mm	12,0	12,0
Angle	α	2°	1°

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

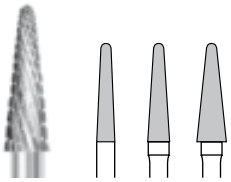
H356RXE.103. ... | 023 | 029

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

H356RXE.123. ... | 023 | 029

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise conique avec grosse denture croisée, particulièrement sécante
Cone cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design

H 356 RGE



		5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**	**031**	**040**
L	mm	13,0	13,0	13,0
Angle	α	2°	4°	6°

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

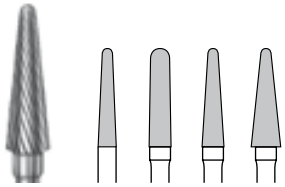
H356RGE.103. ... | 023 | 031 | 040

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

H356RGE.123. ... | 023 | 031 | 040

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise conique avec grosse denture croisée
Cone cutter with coarse staggered toothing

H 356 RS



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**023**	**029**	**031**	**040**
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
Angle	α	2°	1°	4°	6°

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 200135 ...

H356RS.103. ...	023	029	031	040

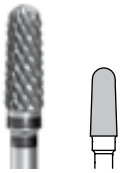
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 200135 ...

H356RS.123. ...	023	029	031	040

$n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Fraise conique avec denture standard
Cone cutter with conventional toothing

●● H 347 RXE



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**035**
L	mm	10,0
Angle	α	2°

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

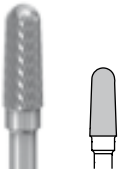
●● **H347RXE**.103. ... 035

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

●● **H347RXE**.123. ... 035

$n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Fraise conique avec grosse denture croisée, particulièrement sécante
Cone cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design

H 347 RS



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**035**
L	mm	9,0
Angle	α	2°

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

H347RS.103. ... 035

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

H347RS.123. ... 035

$n_{max.}$ 100000 min^{-1}/rpm
Fraise conique avec denture standard
Cone cutter with conventional toothing

Fraises pour titane

Titanium Cutter

Work on titanium in the laboratory turbine

Developed in close collaboration with the dental technician Jan-Holger Bellmann, these specially designed cutters for the laboratory turbine allow fast shaping and individual adaptation of titanium objects in an unprecedented manner. Large or prefabricated abutments, bars or crown/bridge frames can be adapted to individual and anatomical requirements in no time at all. A large and a fine toothing as well as cone angles of 0° to 4° are all part of this revolutionary technique. The cutters are suitable for cast and mechanically pre-milled as well as industrially manufactured parts.

Advantages:
- *Gain of time thanks to use of laboratory turbine*
- *Water cooling to avoid excessive generation of heat*
- *Improved flexibility because fewer prefabricated parts need to be stocked*

The starter kit TD2041 contains the entire range of these new cutters.

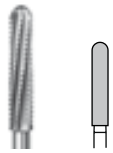
Façonnage du titane avec la turbine de laboratoire

Développées en collaboration avec le prothésiste dentaire Jan-Holger Bellmann pour le façonnage du titane sur turbine de laboratoire, ces fraises sont spécialement adaptées à l'usinage et à l'individualisation des éléments en titane selon une toute nouvelle méthode. Ces fraises permettent l'individualisation rapide et la correction anatomique non seulement des grands piliers et des piliers déjà confectionnés, mais aussi des barres et armatures des bridges et couronnes. Cette nouvelle technique comprend une denture grosse et une denture fine ainsi que des angles coniques de 0° à 4°. Les fraises sont appropriées pour le titane coulé et pré-fraisé ainsi que pour les pièces fabriquées industriellement.

Avantages :
- Economie de temps grâce à l'utilisation sur turbine de laboratoire
- Refroidissement à l'eau pour éviter un échauffement trop important
- Plus grande flexibilité – le stockage de grandes quantités d'éléments préfabriqués n'est plus nécessaire

Le coffret d'introduction TD2041 comprend la gamme complète des nouvelles fraises.

H 373 Q



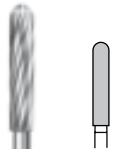
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**021**
L	mm	11,0
Angle	α	0°

FG · *Friction Grip (FG)*

H373Q.314. ... 021

max. 300000 min⁻¹/rpm
Fraisage du titane à la turbine et sous irrigation
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

H 373 F



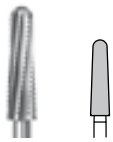
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**021**
L	mm	11,0
Angle	α	0°

FG · *Friction Grip (FG)*

H373F.314. ... 021

max. 300000 min⁻¹/rpm
Fraisage fin du titane à la turbine et sous irrigation
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

H 371 Q



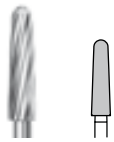
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
L	mm	10,0
Angle	α	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

H371Q.314. ... 025

max. 300000 min⁻¹/rpm
Fraisage du titane à la turbine et sous irrigation
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

H 371 F



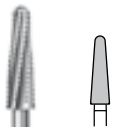
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
L	mm	10,0
Angle	α	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

H371F.314. ... 025

max. 300000 min⁻¹/rpm
Fraisage fin du titane à la turbine et sous irrigation
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

H 376 Q



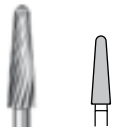
		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
L	mm	9,0
Angle	α	4°

FG · *Friction Grip (FG)*

H376Q.314. ... 025

max. 300000 min⁻¹/rpm
Fraisage du titane à la turbine et sous irrigation
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

H 376 F



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
L	mm	9,0
Angle	α	4°

FG · *Friction Grip (FG)*

H376F.314. ... 025

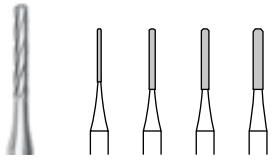
max. 300000 min⁻¹/rpm
Fraisage fin du titane à la turbine et sous irrigation
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

TD 2041.314

Usinage du titane avec turbine de laboratoire selon J. H. Bellmann, prothésiste
Working on titanium abutments with the laboratory turbine according to MDT J.H. Bellmann

●	H373Q.314.021	1	0°
●	H373F.314.021	1	0°
●	H371Q.314.025	1	2°
●	H371F.314.025	1	2°
●	H376Q.314.025	1	4°
●	H376F.314.025	1	4°

H 21 XL



45°

		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	007	010	012	015
L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 538175 ...

H21XL.103. ...	007	010	012	015

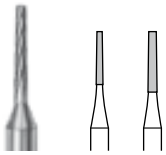
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 538175 ...

H21XL.123. ...	007	010	012	015

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à rainures, cylindrique
Grooving cutter, cylindrical

H 33 XLQ



		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	009	012
L	mm	7,0	8,0

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

● H33XLQ.103. ...	009	012

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

● H33XLQ.123. ...	009	012

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à rainures, conique
Grooving cutter, tapered

H 370

		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	009	012

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 153001 ...

H370.103. ...	009	012

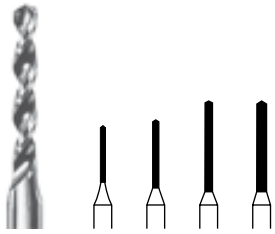
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 153001 ...

H370.123. ...	009	012

max. 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à centrer
Centering bur

H 206



		5	5	5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**007**	**010**	**012**	**015**
L	mm	7,5	9,0	12,0	12,0

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 423364 ...

H206.103. ...	007	010	012	015

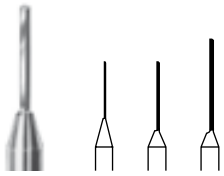
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 423364 ...

H206.123. ...	007	010	012	-

max. 100000 min^{-1}/rpm
Foret hélicoïdal, carbure de tungstène
Twist drill, tungsten carbide

H 210



		1	1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**007**	**010**	**012**
L	mm	7,5	9,0	12,0
D	∅ 1/10 mm	0,72	1,02	1,22

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 107382 ...

H210.103. ...	007	010	012

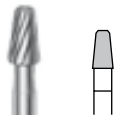
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 107382 ...

H210.123. ...	007	010	012

max. 100000 min^{-1}/rpm
Fraise canon
Tube bur

H 294



		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**029**
L	mm	5,0
Angle	α	6°

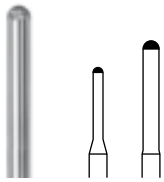
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 205175 ...

H294.123. ...	029

max. 100000 min^{-1}/rpm
Fraise à épaulement
Shoulder cutter

H 207 R



		1	1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**015**	**023**

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 722131 ...

H207R.103. ...	015	023

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 722131 ...

H207R.123. ...	015	023

max. 100000 min^{-1}/rpm
Fraise à extrémité coupante, à bout rond
End-cutting bur, round

555

Socle de fraisage adapté au serrage des modèles de laboratoire et des pins de rétention
Construction de deux éléments pour alterner entre le travail sur parallélomètre et à main levée. Livré avec les pinces de serrage 551, 552 et 553
Milling block for clamping laboratory implants or retention pins
Two-piece construction to alternate between work with the milling device and free-handed work. Including chucks 551, 552 and 553

551

Pince de rechange pour le socle de fraisage 555
Capacité de serrage 1,0-2,5 mm
Spare chuck for milling block 555
Clamping range 1.0-2.5 mm

552

Pince de rechange pour le socle de fraisage 555
Capacité de serrage 2,5-4,5 mm
Spare chuck for milling block 555
Clamping range 2.5-4.5 mm

553

Pince de rechange pour le socle de fraisage 555
Capacité de serrage 4,5-6,5 mm
Spare chuck for milling block 555
Clamping range 4.5-6.5 mm

554

Verrou de blocage (de rechange) pour le socle de fraisage 555
Spare locking bolt for milling base 555

9758

Huile de fraisage de haute qualité à base d'alcool
High-quality alcohol based oil for milling

9300

Pâte à polir diamantée universelle, 5 g, D3 (2-5 µm)
Polissage haute brillance de la céramique et du métal
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)
High-shine polishing of ceramics and metal alloys

9301

Pâte diamantée universelle pour polissage 5 g, D7 (5-10 µm)
Polissage mat des céramiques et des alliages métalliques
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys

Diamants ZR

ZR-Diamonds

ZR-Instruments for milling technique

Diamond abrasives for grinding ZrO_2 primary crowns.
- *To be used in the milling device with laboratory turbine*
- *Apply water coolant*

Advantages:
- *Exactly matching congruent diamond abrasives*
- *Optimal surfaces in only four steps*

Recommended speed:
$n_{opt.}$ *160,000 rpm*

Fraises ZR adaptées à la technique de fraisage

Fraises ZR pour l'usinage des couronnes primaires en oxyde de zirconium
- A utiliser sur turbine de laboratoire montée sur fraiseuse
- Travailler avec refroidissement par eau

Avantages :
- Instruments de forme identique, parfaitement adaptés l'un à l'autre
- Seulement quatre étapes de travail pour obtenir un résultat parfait

Vitesse recommandée :
$n_{opt.}$ 160 000 t/min.

ZR 371 M
ZR 371 F
ZR 371 EF
ZR 371 UF

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
L	mm	10,0
Angle	α	2°

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR371M.314. ...	025
ZR371F.314. ...	025
ZR371EF.314. ...	025
ZR371UF.314. ...	025

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Pour couronnes primaires 2° en ZrO_2
Coffret d'introduction 4432
For 2° primary crowns made of ZrO_2
Starter set 4432

4432.314

Coffret pour couronnes 2° en ZrO_2
Set for 2° primary crowns made of ZrO_2

ZR371M.314.025	1
ZR371F.314.025	1
ZR371EF.314.025	1
ZR371UF.314.025	1

ZR 373 M
ZR 373 F
ZR 373 EF
ZR 373 UF

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
L	mm	13,0
Angle	α	0°

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR373M.314. ...	025
ZR373F.314. ...	025
ZR373EF.314. ...	025
ZR373UF.314. ...	025

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Pour les couronnes primaires 0° en ZrO_2
Coffret d'introduction 4439
For 0° primary crowns made of ZrO_2
Starter set 4439

4439.314

Coffret pour couronnes primaires 0° en ZrO_2
Set for 0° primary crowns made of ZrO_2

ZR373M.314.025	1	
ZR373F.314.025	1	
ZR373EF.314.025	1	
ZR373UF.314.025	1	

ZR 374 M
ZR 374 F
ZR 374 EF
ZR 374 UF

		5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**025**
L	mm	13,0
Angle	α	1°

FG · *Friction Grip (FG)*

ZR374M.314. ...	025
ZR374F.314. ...	025
ZR374EF.314. ...	025
ZR374UF.314. ...	025

max. 300000 min⁻¹/rpm
Pour les couronnes primaires 1° en ZrO_2
Coffret d'introduction 4440
For 1° primary crowns made of ZrO_2
Starter set 4440

4440.314

Coffret pour couronnes primaires 1° en ZrO_2
Set for 1° primary crowns made of ZrO_2

ZR374M.314.025	1
ZR374F.314.025	1
ZR374EF.314.025	1
ZR374UF.314.025	1

ZR 986 M
ZR 986 F
ZR 986 EF
ZR 986 UF

		1
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	012
L	mm	10,0
Angle	α	0°

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

● ○	**ZR986M**.315. ...	012
● ○	**ZR986F**.315. ...	012
● ○	**ZR986EF**.315. ...	012
○ ○	**ZR986UF**.315. ...	012

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Coffret pour les couronnes 0° en ZrO_2
Coffret d'introduction
For 0° crowns made of ZrO_2
Starter set 4589.315

4589.315

Coffret pour les éléments 0° en ZrO_2
Set for 0° elements made of ZrO_2

● ○	**ZR986M**.315.012	1
● ○	**ZR986F**.315.012	1
● ○	**ZR986EF**.315.012	1
○ ○	**ZR986UF**.315.012	1

new

9441 C
9441 F

		5	5
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**	**060**
L	mm	13,0	13,0

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

9441C.103. ...	060	-
9441F.103. ...	-	060

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

9441C.123. ...	060	-
9441F.123. ...	-	060

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min^{-1}/rpm
Polissoir pour technique de fraisage avec grains de diamant incrustées, pour le polissage initial et brillantage de ZrO_2
Peut être dressé à différents angles
Diamond interspersed milling technique polishers for pre-polishing and high-shine polishing of ZrO_2
To be dressed to different angles

9440 C
9440 M
9440 F

		10	10	10
Taille · *Size*	∅ 1/10 mm	**060**	**060**	**060**
L	mm	13,0	13,0	13,0

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

9440C.103. ...	060	-	-
9440M.103. ...	-	060	-
9440F.103. ...	-	-	060

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

9440C.123. ...	060	-	-
9440M.123. ...	-	060	-
9440F.123. ...	-	-	060

$n_{max.}$ 15000 min^{-1}/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min^{-1}/rpm
Polissoir de fraisage pour le pré-polissage, polissage et le brillantage des alliages précieux et non-précieux
Peut être dressé à différents angles
Polisher used in milling technique for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of precious and non-precious metal
To be dressed to different angles

4446

Bloc à dresser les polissoirs destinés au fraisage 0°/1°/2°/4°/6°
Contient 1 x 461 M (grain moyen) et 1 x 461 F (grain fin)
Dressing block for polishers for milling technique for 0°/1°/2°/4°/6°
Contains 1 x 461 M (medium grit) and 461 F (fine grit)

Porte-fraises en aluminium
Aluminium bur blocks

578-579

Porte-instruments
Tribune-like bur block

580

Coffret plastique
Packages

581-583

Tool blocks **Porte-outils**

Aluminium bur blocks **578 – 579** Porte-fraises en aluminium
Tribune-like bur blocks **580** Porte-instruments inclinés
Packages **581 – 583** Emballages

A 700 S

A 700 B

Aluminium Bur Blocks

These bur blocks are also available in blue.

*Just replace the **S** at the end of the REF no. by a **B**.*

Porte-fraises aluminium

Ces porte-fraises sont aussi disponibles en bleu.

Modifier simplement la dernière lettre de la référence, mettre **B** (pour bleu) à la place de **S** (pour silver).

A 700 S

Dimensions · *Dimensions*	mm	41 x 25 x 64

Porte-fraises en aluminium anodisé pour 15 instruments pièce-à-main, pour une longueur maximale de 58 mm
Egalement disponible en bleu (A700B). Modifier uniquement la dernière lettre de la référence en mettant un B
Bur block made of anodized aluminium for 15 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm
Also available in blue (A700B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B

A 701 S

Dimensions · *Dimensions*	mm	101 x 51 x 64

Porte-fraises en alu anodisé pour 40 instruments pièce-à-main, pour une longueur maximale de 58 mm
Egalement disponible en bleu (A701B). Modifier uniquement la dernière lettre de la référence en mettant un B
Bur block made of anodized aluminium for 40 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm
Also available in blue (A701B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B

A 702 S

Dimensions · *Dimensions*	mm	101 x 25 x 64

Porte-fraises en alu anodisé pour 23 instruments pièce-à-main, pour une longueur maximale de 58 mm
Egalement disponible en bleu (A702B). Modifier uniquement la dernière lettre de la référence en mettant un B
Bur block made of anodized aluminium for 23 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm
Also available in blue (A702B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B

Porte-fraises pour le laboratoire

Laboratory bur block

Some things work well, others look nice. With this new Komet bur block, developed in cooperation with ZTM Ilja-Roman Niemczyk, you can have both. The transparent bur block made of Plexiglas has a modern, attractive design and thanks to its transparency, things placed behind it are still within view. Provided with a non-slip base, the bur block can hold up to 50 instruments. Its slightly angled design allows unobstructed view and easy reach of all the instruments. If more than 50 instruments have to be stored, just connect more bur blocks to your existing one!

Advantages:
- *Transparent material for optimum view*
- *50 easy-to-reach slots*
- *Several bur blocks can be combined*
- *Eye-catching design*

Certaines choses fonctionnent, et d'autres sont uniquement belles. Développé en étroite collaboration avec le prothésiste dentaire Ilja-Roman Niemczyk, le nouveau porte-fraises de Komet unit un parfait fonctionnement avec un très bel aspect. Le design moderne et attractif du porte-fraises fabriqué en Plexiglas transparent permet une bonne visibilité et un stockage bien rangé des instruments. Il peut recevoir jusqu'à 50 instruments. Le porte-fraises est doté d'une base antidérapante. Sa construction légèrement inclinée permet une bonne visibilité et facilite considérablement la préhension de tous les instruments. Si vous souhaitez stocker plus de 50 instruments, vous pouvez simplement connecter plusieurs porte-fraises.

Avantages :
- Matériau transparent pour une bonne visibilité et un poste de travail bien rangé
- 50 perforations faciles d'accès
- Possibilité de combiner plusieurs porte-fraises
- Design attractif

529

Dimensions · *Dimensions*	mm	155 x 88 x 97

Porte-instruments en plexiglas
50 perforations pour instruments pièce-à-main Ø 2,35 mm
Bur block made of Plexiglas
50 perforations for hand piece instruments Ø 2.35 mm

C.104.006

Dimensions · *Dimensions*	mm	35 x 25 x 65

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Pour 6 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
For 6 handpiece instruments

C.124.006

Dimensions · *Dimensions*	mm	35 x 25 x 65

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Pour 6 instruments pièce-à-main tige Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
For 6 handpiece instruments with shank Ø 3.00 mm

Z.104.010

Dimensions · *Dimensions*	mm	70 x 50 x 65

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Z.104.010 pour 10 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
Z.104.010 for 10 handpiece instruments

Z.104.025

Dimensions · *Dimensions*	mm	70 x 50 x 65

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Z.104.025 pour 25 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
Z.104.025 for 25 handpiece instruments

Z.124.010

Dimensions · *Dimensions*	mm	70 x 50 x 65

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Z.124.010 pour 10 instruments avec tige Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
Z.124.010 for 10 instruments with shank Ø 3.00 mm

W.104.020

Dimensions · *Dimensions*	mm	74 x 104 x 68

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.104.020 pour 20 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.020 for 20 handpiece instruments

W.104.050

Dimensions · *Dimensions*	mm	74 x 104 x 68

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.104.050 pour 50 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.050 for 50 handpiece instruments

W.124.020

Dimensions · *Dimensions*	mm	74 x 104 x 68

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.124.020 pour 20 instruments avec tige Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
W.124.020 for 20 instruments with shank Ø 3.00 mm

V.104.060

Dimensions · *Dimensions*	mm	215 x 104 x 68

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.HP.060 pour 60 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.060 for 60 handpiece instruments

V.104.150

Dimensions · *Dimensions*	mm	215 x 104 x 68

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.HP.150 pour 150 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.150 for 150 handpiece instruments

V.124.060

Dimensions · *Dimensions*	mm	215 x 104 x 68

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
V.124.060 pour 60 instruments avec tige Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
V.124.060 for 60 instruments with shank Ø 3.00 mm

Accessoires
Auxiliaries

Douille de réduction
Reduction sleeve 586

Stylo carde
Cleaning brush 586

Pierre à nettoyer
Cleaning stone 586

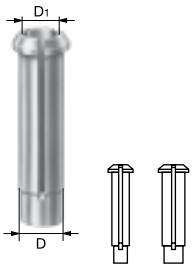
Diamant à dresser
Dressing diamonds 586

LC 1
LC 1

587

Auxiliaries/Cleaning **Divers/Nettoyage**

Auxiliaries **586** Accessoires
LC 1 **587** LC 1



9797
9795

		1	1
Taille · *Size*		**1**	**2**
D	∅ 1/10 mm	2,35	3,00
D_1	∅ 1/10 mm	1,60	2,35
9797.000. ...		1	-
9795.000. ...		-	2

Douilles de réduction
Reduction sleeve

9785

Brossette de nettoyage
- Manche plastique avec brossette échangeable en acier inoxydable
- Longueur des soies réglable, dureté des soies de molles à très dures

Cleaning brush
- Plastic handle with exchangeable brush made of stainless steel
- Adjustable length of bristles defines stiffness of bristles from soft to extra-stiff

9750

Dimensions · *Dimensions*	mm	100 x 25 x 13

Pierre à nettoyer les instruments diamantés
Cleaning stone for diamond instruments

16

Diamant à dresser
Pour dresser les abrasifs et les polissoirs céramique
Dressing diamond
For dressing ceramic abrasives and polishers

593

Diamant à dresser pour polissoirs, en deux parties
Dressing diamond for polishers, in two parts

Komet LC1

Komet LC1 is only available in Germany!

Komet LC1

Komet LC1 est uniquement disponible en Allemagne et en France !

9831

Solution de nettoyage Komet LC 1
Bidon de stockage 5 litres (avec instructions en allemand)
Komet LC 1 cleaning agent
5 l Storage canister (with German instruction for use)
Solely for distribution in Germany

9834 A.000

Robinet pour bidon Komet (3, 5 et 10 litres)
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)

Conseils d'utilisation et de sécurité pour les instruments dentaires, pins, tenons et porte-fraises

Domaine d'application

Ces conseils d'utilisation et de sécurité généraux s'appliquent à tous les produits. Ils doivent être observés. Le non-respect de nos conseils d'utilisation et de sécurité augmente le risque de blessure et peut provoquer une perte de fonction prématurée.

Les produits qui requièrent des explications plus détaillées (dont l'emballage est marqué avec le symbole [i]) sont dotés d'instructions supplémentaires. Celles-ci ont la priorité sur les conseils généraux.

Stockage

Protéger les instruments stériles des rayons ultraviolets et de la chaleur. Stocker tous les instruments dans un endroit propre et sec. Ne pas stocker dans la même pièce que d'autres solvants ou produits chimiques.

General instructions for use and safety recommendations for the application of dental instruments, pins, posts and bur blocks

Area of application

These general instructions for use and safety recommendations apply to all products and have to be generally observed. Non-observance of these instructions for use and safety recommendations increases the risk of injury and may impair the proper function of the instruments.

Separate instructions for use are enclosed in the packaging of products that require more detailed information (packaging is provided with the [i] symbol). These take precedence over the general instructions.

Storage

Protect sterile packed instruments from UV rays and high temperatures. Store all instruments in a clean and dry environment. Do not store in the same room as solvents or chemicals.

1. Utilisation appropriée

- Tous les instruments livrés non stériles doivent être nettoyés, désinfectés et stérilisés avant la toute première utilisation.
- Veillez à n'utiliser que des turbines, des pièces à main et des contre-angles en parfait état technique et de propreté.
- En fonction de leurs tiges, les instruments doivent être insérés le plus profondément possible. S'assurer que les instruments soient bien verrouillés.
- Mettre l'instrument en route à la vitesse souhaitée, avant de l'appliquer sur les tissus ou le matériau.
- Eviter que les instruments ne se coincent ou ne fassent levier. Eviter les pressions trop importantes.
- Porter des lunettes de protection pour protéger les yeux. Porter un équipement de protection respiratoire. Au laboratoire dentaire, veillez à utiliser une installation d'aspiration appropriée.
- Eviter tout contact avec la partie travaillante de l'instrument. Risque élevé de blessure.

Un refroidissement externe avec de l'air/du spray est absolument indispensable. Dans le cas d'instruments plus longs/grands, un refroidissement externe supplémentaire est nécessaire. Veiller à jeter les instruments abîmés ou corrodés.

1. Proper use

- *Those instruments that are supplied non-sterile have to be prepared prior to first use.*
- *Make sure that only technically and hygienically perfect and cleaned power systems (hand pieces and contra-angles) are used.*
- *Depending on their shank type, insert the instrument into the chuck as deeply as possible. Make sure that they are properly locked.*
- *The instrument must be rotating at the desired speed before contact is made with the tissue or material.*
- *Avoid jamming and using the instrument as a lever. Excessive contact pressure has to be avoided.*
- *For eye protection wear safety glasses. Use appropriate respiratory protection (mouth and nose). In the dental laboratory, use appropriate suction unit.*
- *Avoid contact with the instruments' working parts as this may increase the risk of injury.*

Make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray. Additional external cooling is required when using instruments with extra-long shanks or oversized working parts. Damaged or corroded instruments have to be discarded.

2. Vitesses de rotation recommandées

Les recommandations d'utilisation et de vitesse indiquées dans les instructions et sur les étiquettes doivent être observées.

- La recommandation « ↻max. 300 000 t/min. » signifie : Approprié pour micro moteurs et turbines avec roulement à bille stable. Ne convient pas pour les turbines à air.
- La recommandation « ↻max. 30 000 à 160 000 t/min. » signifie : Approprié pour pièces-à-main ou contre-angles micro moteur ou bien pièces-à-main laboratoire jusqu'à la vitesse indiquée. Ne convient pas pour les turbines.

Le non-respect de la vitesse maximale autorisée nuit à une sécurité optimale.

2. Recommended speeds

Please make sure to observe the recommendations for use and recommended speeds as indicated in the instructions of use and on the packaging of the products.

- *↻max. 300 000 rpm means: Suited for micro-motor contra-angles and turbines with stable ball bearings. Do not use in turbines with air bearing.*
- *↻max. 200 000 rpm means: Suited for micro-motor hand pieces and contra-angles or lab hand pieces up to the speed indicated. Do not use in turbines.*

Not observing the maximum permissible speed leads to an increased safety risk.

3. Pression de travail

Eviter absolument les pressions de travail trop importantes (> 2N).

- Avec des instruments coupants, risque d'endommagement de la partie travaillante en l'ébréchant. De plus, cela contribue à augmenter l'échauffement.
- Dans le cas des instruments diamantés, une pression de travail trop importante risque d'endommager les cristaux de diamant ou de détériorer l'instrument, et de créer un échauffement trop important.

Des pressions de travail trop importantes peuvent également générer par l'échauffement un endommagement de la pulpe ou un état de surface rugueux, en raison de la denture ébréchée. Dans des cas extrêmes, l'instrument peut même se fracturer.

3. Contact pressure

Excessive contact pressure (> 2N) has to be avoided.

- *In cutting instruments, this can lead to damage to the working part and to chipping of the blades as well as an excessive generation of heat.*
- *In abrasive instruments, increased contact pressure may lead to stripping of the grit or to clogging of the instruments and increased heat generation.*

Increased contact pressure may also lead to thermal damage to the pulp or, in case of damaged blades, to rough surfaces. In the extreme cases, instrument breakage may even occur.

4. Valeurs indicatives pour la fréquence d'utilisation des instruments rotatifs et oscillants

Les valeurs ci-dessous mentionnées sont des valeurs données à titre indicatif. Il se peut que celles-ci diffèrent de la durée de vie réelle, en fonction de l'utilisation et/ou du matériau usiné.

Instruments en acier inoxydable		- 4 x
Instruments en carb ure de tungstène		- 15 x
Instruments diamantés et instruments en céramique		- 25 x
Polissoirs et abrasifs céramiques		- 10 x
Instruments endodontiques :	Canaux larges :	- max. 8 x
	Canaux moyens :	- max. 4 x
	Canaux étroits :	seulement 1 x

Les instruments à usage unique ne peuvent pas être retraités.

4. Guideline on the number of times rotary and oscillating instruments can be used

The below values are guidelines. The service life of instruments may differ from these values as this depends on the application and/or the material treated.

Stainless steel instruments:		*- 4 x*
Tungsten carbide instruments:		*- 15 x*
Diamond and ceramic instruments:		*- 25 x*
Polishers and ceramic abrasives:		*- 10 x*
Endodontic instruments:	*Wide canals:*	*- max. 8 x*
	Average canals:	*- max. 4 x*
	Narrow canals:	*just use 1 x*

The reuse of disposable products is not permitted.

5. Élimination

Pour éviter toute contamination, éliminer les instruments dans des récipients étanches, incassables et imperméables.

5. Disposal

To prevent contamination, discard instruments in tight, fracture and puncture restistant containers.

6. Désinfection, nettoyage et stérilisation

Tous les instruments livrés non stériles doivent être nettoyés, désinfectés et stérilisés avant la toute première utilisation.
Pour plus d'information, consultez notre
site Web ▸ Informations produits ▸ Retraitement des instruments.

6.1. Retraitement manuel
Le nettoyage et la désinfection des instruments se font avec des agents de nettoyage et désinfection appropriés et recommandés à cette fin (par ex. le Komet DC 1). Respecter les instructions du fabricant relatives au temps de trempage, concentration, rinçage et séchage. Veiller à ce que les instruments ne se touchent pas pendant le nettoyage dans le bain à ultrasons.

6.2. Retraitement mécanique
Le nettoyage et la désinfection des instruments se font avec des agents de nettoyage et désinfection appropriés et recommandés à cette fin (par ex. le Komet DC 1). Respecter les instructions du fabricant relatives à l'utilisation appropriée. Veiller à ce que les instruments ne se touchent pas pendant le nettoyage dans le bain à ultrasons. Effectuer un contrôle visuel des instruments nettoyés. Trier les instruments endommagés ou émoussés. Pour garantir une stérilisation sûre, les produits doivent être au préalable nettoyés minutieusement.

6.3. Stérilisation
Les instruments doivent être stérilisés selon une méthode validée et convient à la stérilisation des produits médicaux. Le succès de la stérilisation dépend également du produit à stériliser, de l'emballage et de la configuration de charge de l'appareil de stérilisation. L'utilisateur des produits médicaux est chargé de veiller à ce que la préparation des produits s'effectue par le personnel qualifié avec les matériaux appropriés, selon les recommandations de la Commission pour l'hygiène hospitalière et la prévention des infections de l'institut Robert Koch.

6. Disinfection, cleaning and sterilisation

Those instruments that are supplied non-sterile have to be prepared prior to first use. For further information, please refer to our Homepage ▸ InfoCenter ▸ Manufacturer's information.

6.1. Manual reprocessing
The instruments are to be disinfected with appropriate cleaning and disinfecting agents recommended for these products (e.g. with Komet DC 1). For recommendations for use (immersion time, concentration, rinsing, drying) of cleaning and disinfecting agents see instructions of the manufacturers of these agents. Make sure that the instruments do not come in contact with each other during ultrasonic cleaning.

6.2. Mechanical reprocessing
The instruments have to be treated with suitable detergents and disinfectants that are recommended for this purpose. Observe the instructions of use provided by the manufacturer. Inspect the clean instruments visually. Separate and discard damaged or blunt instruments. Thoroughly cleaned instruments are an essential condition for a successful sterilization.

6.3. Sterilization
Make sure that the instruments are sterilized according to a validated procedure suitable for the sterilization of medical products. Successful sterilization also depends on the type of product to be sterilized, the packaging and the loading set-up of the sterilization device. The operator of medical products is responsible for seeing that proper treatment is carried out by qualified personnel, using the appropriate materials and suited equipment, as recommended by the Commission for Hospital Hygiene and Infectious Disease Prevention of the Robert Koch Institute.

7. Recommandations spécifiques pour chaque type d'instrument

- Eviter tout contact avec H_2O_2 (peroxyde d'hydrogène). Ne pas dépasser les temps d'immersion recommandés dans les agents de nettoyage et de désinfection. Cela attaque les parties travaillantes en carbure de tungstène (un indice typique est la décoloration noire de l'instrument), ce qui réduit la longévité de l'instrument.
- Les instruments en acier trempé ont tendance à corroder. Ils ne sont donc pas adaptés à la stérilisation à vapeur saturée (par ex. à l'autoclave).
- Pour créer une rugosité optimale de la surface, retoucher la surface à l'aide d'une fraise après avoir utilisé un diamant abrasif avec grain gros ou très gros.
- Lors de l'utilisation en bouche des disques diamantés, utiliser un protège-disque.
- Lors de l'utilisation des strips diamantés et des strips à séparer, veiller à éviter tout contact avec la gencive – risque élevé de blessure.
- En raison du design plat et ergonomique des limes pour le contre-angle alternatif, il faut éviter que les instruments ne se coincent, ne se tordent et ne fassent levier. Veiller à ce que les limes soient fermement insérées jusqu'à la profondeur prescrite dans la pince de serrage du contre-angle alternatif.
- Pour éviter des fractures provoquées par surcharge, veiller à utiliser les instruments endodontiques en nickel-titane sur un moteur à couple limité.
- Les élargisseurs endodontiques en acier inoxydable (type « Gates », « Müller », « P »), ne sont adaptés que pour la préparation de la partie coronaire du canal radiculaire.
- Veiller à ce que les agents de nettoyage et stérilisation utilisés pour le retraitement des porte-fraises en aluminium anodisé soient appropriés pour l'aluminium. L'utilisation d'agents inappropriés provoque la détérioration de la couche anodisée du porte-fraises. Par principe, les porte-fraises en aluminium ne peuvent pas être traités dans le thermo désinfecteur. Avant la stérilisation, rincer le porte-fraises à l'eau courante et sécher soigneusement (par ex. par jet d'air). Les cycles de stérilisation répétés peuvent provoquer des altérations de couleur.
- Les tenons radiculaires en composite renforcé de fibres de verre ou en PMMA ne peuvent pas être stérilisés. Ils doivent donc être nettoyés et désinfectés à l'alcool médical. Les tenons radiculaires sont à usage unique.
- De temps en temps, les abrasifs DSB doivent être nettoyés et aiguisés avec la pierre à nettoyer blanche.
- Les polissoirs et brossettes sont utilisés à faible pression pour éviter un échauffement trop important. Le polissage s'effectue toujours en faisant des mouvements circulaires. Dans le cas des systèmes à polir en plusieurs étapes, utiliser les polissoirs dans l'ordre indiqué afin d'obtenir des surfaces brillantes.
- Les polissoirs et les pierres Arkansas ne doivent être préparés qu'à l'aide des agents appropriés sans alcool (par ex. Komet DC1).

7.1. Instruments avec irrigation interne et inserts soniques/ultrasoniques

- Retraitement manuel :
  Rincer scrupuleusement les souillures superficielles à l'eau courante. En présence de souillures persistantes, nettoyer à fond l'instrument immergé à l'aide d'une brossette en nylon, en tournant l'instrument constamment. Guider le mandrin dans la perforation interne pour vérifier la perméabilité des orifices d'irrigation. Puis, rincer la perforation, par exemple avec une seringue, jusqu'à ce que toute trace de contamination soit éliminée.
- Retraitement mécanique :
  Positionner les inserts soniques et ultrasoniques dans le thermo désinfecteur à l'aide de l'adaptateur de rinçage (voir les instructions d'utilisation).

7. Specific instructions for individual instrument types

- *Avoid any contact with H_2O_2 (hydrogen peroxide). Make sure that the specified immersion times in the cleaning and disinfecting agents are not exceeded. The carbide working parts would be attacked (a typical indication is black staining of the instrument) reducing the instrument's service life.*
- *Tool steel instruments corrode and can therefore not be sterilized with a sterilization method using saturated steam (e. g. autoclave).*
- *To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary after using a diamond grinding instrument with coarse or very coarse grit.*
- *Use a disc guard for diamond discs when working intraorally.*
- *When using diamond separating strips and diamond strips please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury.*
- *Due to the ergonomically flat design of reciprocating files, please avoid jamming, bending or using the file as a lever during use. Please make sure that the files are properly fixed in the chuck of the reciprocating contra-angle to the required depth.*
- *To avoid overstressing of the instrument, root canal instruments made of nickel-titanium have to be used in a torque limited motor.*
- *Stainless steel root canal reamers (type "Gates", "Müller", "P") are only intended for preparation of the coronal portion of the canal.*
- *For reprocessing anodized aluminium bur blocks, cleaning and disinfecting agents suitable for aluminium must be used. Other agents would destroy the anodized layer of the bur block. Aluminium blocks are generally not suited for preparation in the thermo disinfector. Prior to sterilization, rinse bur block under running water and dry thoroughly (e.g. by air blasting). Frequent reprocessing may lead to colour deviations.*
- *Root canal posts made of fibre reinforced composite or PMMA cannot be sterilized. Therefore, they must be cleaned and disinfected with medical alcohol. Root posts are intended for single use only.*
- *Clean and sharpen DSB abrasives every now and then with the cleaning stone.*
- *Always use polishers and brushes with low pressure to minimize heat generation. Always polish in circular motion. To achieve brilliant high shine, use the polishers in the indicated sequence when using multiphase polishing systems.*
- *Polishers and Arkansas abrasives have to be prepared with suitable, alcohol-free agents (e.g. Komet DC1).*

7.1. Instruments with internal cooling and sonic/ultrasonic instruments

- *Manual reprocessing:*
  Rinse off surface contamination under running water. Remove all stubborn contamination with a nylon brush under water level, turning the instrument constantly. To assure patency of the internal cooling channel, penetrate the perforation with the cleaning wire. Rinse the cooling channel, e.g. with a syringe, until it is clean without any further contamination at all.
- *Mechanical reprocessing:*
  Sonic and ultrasonic instruments are placed into the thermo disinfector using the rinse adapter (see instructions for use).

8. Possibles conséquences de l'utilisation d'instruments usés

- Les instruments avec partie travaillante endommagée ou usée doivent être jetés pour éviter tout effet négatif sur le résultat final.
- Les lames ébréchées et tordues provoquent des vibrations. De plus, elles forment des bords de préparation irréguliers et des états de surface rugueux.
- Les zones dé-diamantées sur les instruments indiquent l'absence de grains de diamant et par conséquent une réduction de l'efficacité de coupe. Cela engendre des élévations de température. Les pressions et températures trop élevées peuvent endommager le tissu.
- Eviter les pressions de travail trop importantes. Les pressions trop élevées entraînent le risque d'endommagement de la partie travaillante (ébrèchements, perte prématurée de l'efficacité de coupe, échauffement excessif).
- Dans le cas des abrasifs diamantés, une pression de travail trop importante peut conduire à la perte des cristaux de diamant ou à l'encrassement de l'instrument, et de créer un échauffement trop important.
- Pour éviter un échauffement indésirable lors de la préparation, il faut assurer un refroidissement suffisant avec du spray (au moins 50 ml/min.).
- Pour les instruments de plus de 22 mm de longueur totale, ou avec une partie travaillante de plus de 2,5 mm de diamètre, un refroidissement externe supplémentaire avec du spray est nécessaire.
- Le non-respect de la vitesse de rotation maximale autorisée nuit à une sécurité optimale.
- Les instruments à usage multiple doivent subir un retraitement minutieux. Les instruments insuffisamment retraités entraînent un risque d'infection élevée.
- Les instruments à usage unique (marqués ② sur l'emballage) ne peuvent pas être re-stérilisés (par exemple les polissoirs à lamelles et brossettes). La réutilisation de ces produits entraîne un risque d'infection. De fait, une utilisation sûre et sans risques ne peut être alors garantie (par ex. étant donné le risque de rupture élevé des instruments endodontiques).

8. Potential effects of using worn instruments

- *Discard any instruments with damaged or worn working parts as the use of damaged or worn instruments would have a negative effect on the work result.*
- *Damaged and deformed cutting blades will cause the instrument to vibrate and lead to poor preparation margins and rough surfaces.*
- *Void spots on the surface of diamond instruments are a sign of missing diamond particles and reduce the instrument's abrasive efficiency. An inferior diamond coating quality will result in excessive heat generation. Excessive contact pressure or temperatures may cause damage to the tissue.*
- *Please avoid excessive contact pressure during use as this may result in damage to the working part (Nicks on the blades, premature blunting and excessive heat generation).*
- *In abrasive instruments, excessive contact pressure can lead to stripping of the grit or clogging of the instruments and increased heat generation.*
- *To avoid undesirable heat generation during preparation, make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray (at least 50 ml/min).*
- *Additional external cooling is required when using instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter exceeding 2,5 mm.*
- *Not observing the maximum permissible speed will result in an increased risk of injury.*
- *There is an increased risk of infection in reusable instruments which have not been properly reprocessed.*
- *The reuse of disposable instruments (marked ② on the packaging) is not permitted (e.g. polishers with lamellae and dental brushes). The reuse of these products poses a risk of infection and/or the safety of the products can no longer be guaranteed (e.g. due to the risk of fracture with root canal instruments).*

9. Sécurité et effets indésirables

Respecter impérativement les consignes d'utilisation ci-dessous, notamment le refroidissement, la pression de travail, la désinfection, le nettoyage et la stérilisation. N'utiliser les instruments que pour leur domaine d'application spécifique – voir icônes correspondantes. Le non-respect de ces conseils de sécurité peut endommager le moteur ou provoquer des lésions, par exemple nécrose thermique, préparations indésirables des tissus, dommage des tissus ou nerfs, violations de la largeur biologique ou infections. Dans certains cas, la préparation des instruments peut conduire à la formation de copeaux métalliques qui pourraient, par exemple, causer des artefacts lors du prochain examen IRM.

9. Safety and possible side effects

The above mentioned recommendations with respect to cooling, contact pressure, disinfection, cleaning and sterilization are to be strictly observed. The instruments should only be used for the intended application, as indicated by the symbols provided. Non-observance of these safety recommendations may lead to damage of the power system and/or injury, such as thermal necrosis, undesired preparation of tissue, damage to tissue or nerves, violation of the biological width, or infections. During preparation, some instruments may generate metallic abrasion which may lead to the presence of artifacts in MRI diagnostics.

10. Responsabilité

Avant l'utilisation, il incombe à l'utilisateur de s'assurer que les produits sont adaptés à chaque cas. Une négligence de la part de l'utilisateur peut entraîner des dommages, notamment si ceux-ci sont causés par le non-respect de nos recommandations d'utilisation ou avertissements ou par un mauvais usage involontaire, conduisant à la réduction ou à l'exclusion totale de la responsabilité de la part de Gebr. Brasseler.
Tenir hors de portée des enfants.
Destiné exclusivement à l'usage dentaire.

10. Liability

It is the responsibility of the user to check the products prior to use to ensure that they are suited for the intended purpose. In case of contributory negligence by the user, Gebr. Brasseler partially or totally declines liability for all resulting damages, particularly if these are due to non-observance of our recommendations for use or warnings as well as inadvertent misuse by the user.
Store products out of children's reach.
For dental use only.

Poster
Poster Reprocessing
FR 410410 | EN 410405

Information Fabricant
Semi-critique A et B
Manufacturer's Information
Semi-critical A and B
FR 410379 | EN 410373

Information Fabricant
Critique A et B
Manufacturer's Information
Critical A and B
FR 410371 | EN 410365

Information Fabricant
Inserts soniques e ultrasoniques
Manufacturer's Information
Sonic and Ultrasonic tips
FR 410387 | EN 410381

Information Fabricant
Trépans
Manufacturer's Information
Trepan burs
FR 413578 | EN 410126

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
CEFU	01			415
DCB	1	CA		502
DCB	1			500
DF	1	C		101
DF	1	EF		101
DF	1	F		101
DF	1			101
DPC	1	L12		312
EX	1	L		273
EX	1	S		273
EX	1			273
H	1	L	001012	475
H	1	S	001003	115
H	1	S	001003	466
H	1	SE		114
H	1	SEM		114
H	1	SM		115
H	1	SML31		270
H	1	SML34		270
H	1		001001	116
ICT	1			368
K	1	SM		104
OS	1	F		258
OS	1	FH		260
OS	1	FV		261
OS	1	M		257
OS	1	MH		260
OS	1	MV		260
P	1			111
PE	1			89
PL	1			83
SC	1			421
SF	1	LM		50
SF	1	LS		50
SF	1			15
SFD	1	F		28
SFM	1	F		28
SFQ	1			58
SFQD	1	F		68
SFQM	1	F		68
	1		001001	146
	1		001001	480
DCB	2	C		500
DCB	2			500
EX	2	L		273
EX	2	S		273
EX	2			273
GP	02			294
GPR	2	L21		296
H	2		010006	120
ICT	2			368
OS	2	F		258
OS	2	M		258
PE	2			89
PL	2			83
PP	02			295
SF	2			15
SFD	2	F		28
SFM	2	F		28
SFQ	2			58
SFQD	2	F		68
SFQM	2	F		68
DCB	3	C		501
DCB	3			501
DPL	3			84
EX	3	L		274
EX	3	S		274
EX	3			274
HPL	3			84
PE	3			89

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
PG	03	L21		282
PG	03	L25		282
PG	03	L31		282
PL	3			83
SF	3			15
SFD	3	F		29
SFM	3	F		29
SFQ	3			58
	3	L		88
	3		040001	481
DCB	4	C		501
DCB	4			501
F	04	L21		285
F	04	L25		285
F	04	L31		285
GP	04			294
GPF	04			286
GPR	4	L21		296
H	4	MC		125
H	4	MCL		126
H	4	MCXL		126
H	4	MCXXL		126
PL	4			83
PP	04			295
PPF	04			286
SF	4	L		19
SF	4	R		19
SF	4			19
SFD	4	F		29
SFM	4	F		29
SFQ	4	L		61
SFQ	4	R		61
SFQ	4			61
	4	L		88
	4	PS		89
	4	ZR		207
	4	ZRS		207
DCB	5			501
DM	05			197
PE	5			89
PL	5			83
RE	05	L21		297
RE	05	L25		297
	5		159001	482
DCB	6			501
DPXCL	6			307
F	06	L21		283
F	06	L25		283
F	06	L31		283
GP	06			294
GPF	06			284
GPR	06			288
PE	6			89
PP	06			295
PPF	06			284
PPR	06			288
R	06	L21		287
R	06	L25		287
R	06	L31		287
SF	6			15
SFD	6			22
SFM	6			22
TPXCL	6			307
	6		254001	482
DCB	7	C		502
H	7	L	234006	119
H	7	S	232003	119
H	7	SM		119
H	7		232001	118
SFD	7			24

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
SFM	7			24
SFQD		7		64
SFQM		7		64
DCB	8	CA		502
LU	8			93
OP	08	L19		281
SF	8			15
SFQ	8			58
DCB	9	CA		502
LU	9			93
PE	9			88
PL	9			82
DM	10			197
LU	10			93
OP	10	L15		281
OP	10	L19		281
RE	10	L15		297
SF	10	L		20
SF	10	R		20
SF	10	T		20
SFQ	10	L		61
SFQ	10	R		61
LU	11			93
NTD	11	T		296
NTD	11	T25		296
SF	11			20
ICTS	12			367
ICTS	12			389
SF	12			24
SF	12			64
EP	0014			289
DM	15			197
OS	15	FH		261
OS	15	FV		261
SF	16			41
	16			586
SF	17			41
OS	18	MH		262
OS	18	MV		262
DM	20			197
OS	20	F		259
OS	20	FH		262
OS	20	FV		263
SF	20			42
H	21	L	110006	121
H	21	L	110006	468
H	21	R	137006	116
H	21	XL	538175	566
H	21		107006	120
H	21		107006	467
SF	21			42
H	22	AGK		253
H	22	ALGK		254
H	22	GK		253
H	23	L	171006	123
H	23	L	171006	468
H	23	R	194006	118
H	23	R	194006	468
H	23	RA		254
H	23	RS	196006	469
H	23	RS	196006	472
H	23	RSE	196019	469
H	23	RSEL		475
H	23		168006	122
SFQ	24	L		62
SFQ	24	R		62
DS	25	A		211
DS	25	EF		211
DS	25	F		211
DS	25			211

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
OS	25	M		259
WS	25	A		209
WS	25	EF		209
WS	25	F		209
WS	25			209
SFQ	26			62
SFQ	27			62
	27	D		332
	28	D		332
	29	A		331
H	30	E	010190	433
H	30		010175	466
H	30		010175	472
OS	30			255
SF	30	D		26
SF	30	M		25
SFQ	30	D		66
SFQ	30	M		65
	30	A		332
H	31	L	110007	121
H	31	L	110007	468
H	31	R	137007	117
H	31	RS	137292	117
H	31		107007	121
H	31		107007	467
H	32			128
H	33	FRS	196015	469
H	33	L	171007	123
H	33	L	171007	353
H	33	L	171007	468
H	33	R	194007	118
H	33	R	194007	353
H	33	R	194007	468
H	33	XLQ		566
H	33		168007	122
H	33		168007	469
H	34	L	139008	127
H	34		138008	127
H	35	L		127
OS	35	M		259
	36		107002	481
DS	37	A		212
DS	37	C		212
DS	37	EF		212
DS	37	F		212
DS	37			212
WS	37	A		210
WS	37	EF		210
WS	37	F		210
WS	37			210
	38		168002	482
H	40		139008	127
H	41		001071	132
	41		001071	146
H	42		010133	466
	45	L12		311
	45	L15		311
	45	L9		311
H	46		254072	132
H	46		254072	472
H	47	L	234072	132
H	48	L	249072	138
H	48	L		371
H	48	LF	249042	139
H	48	LQ		130
H	48	LUF	249032	139
H	48	LUF		371
H	48	XLQ		130
	48	L12		322
	48	L12A		324

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
	48	L15		322
	48	L15A		324
	48	L9		322
	48	L9A		324
	48		243071	147
	49	L12		322
	49	L12A		324
	49	L15		322
	49	L15A		324
	49	L9		322
	49	L9A		324
H	50	AQ		131
	50	L12		322
	50	L12A		324
	50	L15		322
	50	L15A		324
	50	L9		322
	50	L9A		324
T	51	L13		335
H	52		006001	466
T	52	L13		335
T	53	L13		335
SF	55			42
SF	56			41
SF	57			41
	57	L16		326
SF	58	D		26
SF	58	M		26
SFQ	58	D		66
SFQ	58	M		66
	58	L16		326
H	59			119
K	59			106
	59	L16		326
DS	60	F		213
DS	60			213
	60	L16		327
	61	L16		327
	62	L16		327
LU	63			94
T	63	L6		333
T	63	L6A		335
T	63	L7		333
T	63	L7A		335
T	63	L9		333
T	63	L9A		335
LU	64			94
LU	65			94
SF	65			38
SF	66			36
	66	L6		337
	66	L7		337
	66	L9		337
SF	67			37
SF	68			37
SF	69			37
SF	70			37
H	71	E	001190	433
H	71	EF	001140	439
H	71		001175	466
H	72	E	137190	434
H	72	SGFA		427
H	73	E	277190	434
H	73	EF	277140	439
H	73	EUF	277110	442
H	73	FSQ	277134	461
H	73	NE		449
H	73	NEX		445
H	73	PK		431
H	73	UK		464

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
H	73	UM		452
H	73	UML		477
	74	L12		311
P	75	L11		327
P	75	L14		327
	75	L16		326
	75		260171	483
P	76	L11		327
P	76	L14		327
	76	L16		326
H	77	ACR		429
H	77	DF	237141	455
H	77	E	237190	434
H	77	EF	237140	440
H	77	FSQ	237134	461
H	77	GSQ	237216	459
H	77	NE		449
H	77	NEX		445
H	77	PK		431
H	77	UK		464
H	77	UM		452
H	77	UML		477
P	77	L11		327
P	77	L14		327
	77	L16		326
H	78	E	257190	434
H	78	EF	257140	440
H	79	ACR		429
H	79	DF	194141	455
H	79	E	194190	435
H	79	EA	194194	435
H	79	EF	194140	440
H	79	EFL	194142	477
H	79	EL	194192	476
H	79	FSQ	194134	462
H	79	GSQ	194216	459
H	79	GTi		443
H	79	NE		449
H	79	NEF		450
H	79	NEX		446
H	79	PK		432
H	79	SGEA	194225	428
H	79	SGEL	194224	476
H	79	SGFA		427
H	79	UK		465
H	79	UM		453
K	79	ACR		419
K	79	GSQ		420
	79		266171	483
	80	FO		344
	80	PCR		344
	84	FO		344
	84	PCR		344
H	88	E	276190	435
H	88	EF	276140	440
H	89	E		435
H	89	EF		440
H	89	GTi		443
H	89	NE		449
H	89	NEX		446
H	89	UM		453
T	91	L13		336
T	91	L6		335
T	92	L13		336
T	92	L7		335
T	93	L13		336
T	93	L9		335
H	97	A		473
H	97	B		474
H	97	BZ		474

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
H	97		468373	470
H	97		468373	473
H	98		547211	424
H	99		162384	470
H	99		162384	474
A	100	S		400
SFS	100			44
SFSQ	100			72
SFS	101			44
SFSQ	101			73
SFS	102			44
SFSQ	102			73
SFS	103			46
SFS	104			46
SFS	105			46
SFS	109	F		45
SFS	109			45
SFS	110			47
	113			343
	114			343
	116	D		337
	117	BKS		338
	117	L11		338
	117	L8		338
	118	BKS		341
	119	BKS		341
SFS	120			48
SFSQ	120			74
	120	D		310
SFS	121			49
SFSQ	121			75
SFS	122			49
SFSQ	122			75
	127			337
H	129	DF	141141	456
H	129	E	141190	436
H	129	EF	141140	440
H	129	FSQ	141134	462
H	129	GTi		444
H	129	NE		449
H	129	NEF		450
H	129	NEX		446
H	129	PK		432
H	129	UK		465
H	129	UM		453
H	132	F	699041	136
H	132	UF	699031	136
H	132		699071	136
H	133	F	159041	136
H	133	UF	159031	136
H	133		159071	136
H	134	F	164041	137
H	134	Q		130
H	134	UF	164031	137
H	134		164071	137
H	135	F	166041	138
H	135	Q		130
H	135	UF	166031	138
H	135		166071	137
H	136	DF	184141	456
H	136	EF	184140	441
H	136	ES		470
H	136	GSQ	184216	459
H	136	GTi		444
H	136	UK		465
H	137	E	255190	436
H	137	EF	225140	441
H	138	DF	198141	456
H	138	E	198190	436
H	138	EF	198140	441

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
H	138	FSQ	198134	462
H	138	GSQ		459
H	138	GTi		444
H	138	NE		449
H	138	NEF		451
H	138	NEX		446
H	138	PK		432
H	138	UK		465
H	138	UM		453
H	139	DF	289141	456
H	139	E	289190	436
H	139	EF	289140	441
H	139	EUF	289110	442
H	139	FSQ	289134	462
H	139	GTi		444
H	139	NE		450
H	139	NEF		451
H	139	NEX		447
H	139	PK		432
H	139	UK		465
H	139	UM		453
H	139	UML		477
H	141	A	001298	350
H	141	AZ		350
H	141	Z		349
H	141		001291	349
	152	BKS		340
	154			336
K	157			359
K	160	A		359
H	161		408295	356
H	162	A	408298	355
H	162	AZ		355
H	162	SL		352
H	162	ST		354
H	162	STZ		354
H	162	SXL		352
H	162	Z		355
H	162		408297	355
H	163	A		352
H	166	A	409298	357
H	166	AZ		357
H	166	ST		357
H	166	STZ		357
H	166	Z		358
H	166		409297	358
H	167		410297	358
	179	L		336
	179			336
G	180	A		275
G	180		679336	274
	182		680336	276
	183	L	682336	275
	183	LA		331
	183	LB		310
	189			148
	190			148
	191		698001	275
H	196			311
	196	D		310
	196	DS		309
	196	L	688340	310
	196	S		309
	196	SL		309
	196		687340	310
	196			311
	198			345
	199			345
H	203		417364	471
	203	L12		326

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
	203	L15		326
	203		417364	483
	204	L12		326
	204	L15		326
	205	L12		326
	205	L15		326
H	206		423364	567
	206	L12		325
	206	L15		325
H	207	D	150001	358
H	207	R	722131	567
H	207		150001	123
	207	L12		325
	207	L15		325
	208	L12		325
	208	L15		325
H	210		107382	567
K	210	L16		363
K	210	L19		363
K	210	L20		363
	210	L16		363
	210	L19		363
	210	L20		363
	215			303
	216			303
H	219	A	468133	424
H	219		468211	424
	227	A		364
	227	B		365
	228	L12		322
	228	L15		322
	228	L9		322
	231	L12		319
	232	L12		319
	233	L12		319
	242			360
H	245		233006	119
H	246	D	496072	473
H	246	Q		131
H	246	UF	496031	140
H	246		496071	139
H	246		496071	471
H	246		496071	472
H	247	F	195041	138
H	247		195071	138
H	249	M		117
H	250	E	275190	436
H	250	NEF		451
H	250	NEX		447
H	250	UM		453
75	251		247544	505
76	251		274534	505
H	251	ACR		430
H	251	DF	274141	457
H	251	E	274190	437
H	251	EA	274194	437
H	251	EF	274140	441
H	251	EL	274192	476
H	251	EQ		430
H	251	FSQ	274134	463
H	251	GEA	274221	428
H	251	GSQ	274216	460
H	251	GTi		444
H	251	NE		450
H	251	NEX		447
H	251	SGEA	274225	428
H	251	SGFA		428
H	251	UM		454
K	251	ACR		419
K	251	EQ		419

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
K	251	GSQ		420
D	254			361
H	254	E	415298	351
H	254	LE	415298	351
H	254		415296	351
H	255	E		352
H	257	EF	187140	441
H	257	GSQ	187216	460
H	257	RE	201190	437
H	257	REF	201140	442
H	257	RUM		454
H	259		107175	467
H	260		107176	467
H	261	DF	194141	457
H	261	E	194190	437
H	261	EF	194140	442
H	261	EL	194192	477
H	261	FSQ	194134	463
H	261	GSQ	194216	460
H	261	NEX		447
H	261	PK		432
H	261	UM		454
K	261	GSQ		420
H	267		210295	356
H	269	GK	219295	268
H	269	Q		356
H	269	QGK		267
H	269		199295	356
	279			331
	280			331
H	281	K	296072	134
H	281		287072	132
H	282	K	297072	134
H	282		288072	133
H	283	E	289080	133
H	283	E	289080	471
H	283	EF	289140	471
H	283	K	298072	134
H	283		289072	133
H	284	K	299072	134
H	284		290072	133
H	294		205175	567
H	295	DF	292141	457
H	295	E	292190	437
H	295	EF	292140	442
H	295	EL	292192	477
H	296	E	110190	438
H	297		158072	135
	301	L	610415	484
A	303	S		400
	303		603391	239
	303		603391	263
	303		603391	484
	303		603391	552
	305	L	604395	485
	305	L	604395	553
	305		604391	484
	305		604391	552
	309	A		240
	309		607000	197
	310		608000	214
	310		608000	240
	310		608000	485
	310		608000	534
	310		608000	553
	312			240
	314		622444	485
	318		623442	485
	326		609000	484
	326			553

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
	327		615421	197
	327		615421	485
	329	A		484
	329	A		553
	329	L	610418	485
	329	L	610418	553
	329		610417	484
	329		610417	553
	332	L5		342
	332	L7		342
	332	L9		342
H	336		546072	135
	339	L16		326
H	347	RS		563
H	347	RXE		563
H	349		195072	470
7	351		263524	505
76	351		263524	505
H	351	E	263190	438
H	351	EA	263194	438
H	351	EF	263140	442
H	351	FSQ	263134	463
H	351	GSQ	263216	460
H	351	UM		454
	354	TL12		314
	355	TL12		314
H	356	E	186190	561
H	356	F	186103	561
H	356	RA		556
H	356	RF	200103	562
H	356	RGE		562
H	356	RS	200135	563
H	356	RSE	200190	561
H	356	RXE		562
	356	TL12		314
H	364	E	116190	438
H	364	E	116190	557
H	364	F	116103	557
H	364	KRS		560
H	364	KRXE		560
H	364	R	137135	559
H	364	RA		556
H	364	RE	137190	438
H	364	RE	137190	557
H	364	RF	137103	557
H	364	RGE		558
H	364	RNF		559
H	364	RXE		558
	366	TL12		314
S	6 368			184
	6 368		257534	185
	8 368		257514	185
	8 368		257514	494
	5 368		257544	185
	8 368	L		185
	368	EF	257504	185
	368	LEF		185
	368	UF	257494	185
	368		257524	185
	368		257524	494
	6 369	A	507534	193
	369		263524	193
	8 370			193
H	370		153001	566
	370			193
H	371	F		565
H	371	Q		565
ZR	371	EF		570
ZR	371	F		570
ZR	371	M		570

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
ZR	371	UF		570
	8 372	P		173
	8 372	PL		173
H	373	F		565
H	373	Q		565
ZR	373	EF		571
ZR	373	F		571
ZR	373	M		571
ZR	373	UF		571
ZR	374	EF		572
ZR	374	F		572
ZR	374	M		572
ZR	374	UF		572
H	375	R	198072	135
H	375	RQ		131
H	376	F		565
H	376	Q		565
	5 379		277544	186
S	6 379			185
ZR	6 379			206
ZR	6 379			498
	6 379		277534	186
ZR	8 379	L		206
ZR	8 379	L		498
ZR	8 379			206
ZR	8 379			498
	8 379		277514	186
H	379	AGK		254
H	379	F	277042	140
H	379	G		143
H	379	Q		131
H	379	UF	277032	140
H	379	UF		370
H	379		277072	140
H	379			370
ZR	379	L		206
ZR	379	L		498
ZR	379			206
ZR	379			498
	379	EF	277504	186
	379	UF	277494	186
	379		277524	186
	379		277524	494
	383		198020	268
	389		494020	268
ZR	6 390			204
ZR	6 390			496
	7 390		274524	506
ZR	8 390	L		204
ZR	8 390	L		496
	8 390		274514	187
	8 390		274514	494
H	390	AGK		254
H	390	EF	274140	471
H	390	F	274042	141
H	390	Q	274075	131
H	390	UF	274032	141
H	390		274072	141
H	390		274072	471
ZR	390	L		204
ZR	390	L		496
	390	EF	274504	187
	390	UF	274494	187
	390		274524	187
	390		274524	494
	8 392		465514	194
	392	EF	465504	194
	419	F		302
P	422	L11		327
P	422	L14		327

REF-Nr.				ISO-Nr.	Page *Page*
		435	L16		326
		437	L12		326
		437	L15		326
		438	L12		325
		438	L15		325
		439	L12		319
		440	L16		327
		443	L12		316
		443	L9		316
		444	L12		316
		444	L9		316
		445	L12		316
		445	L9		316
		446	L12		316
		446	L9		316
A		500	S		400
		529			580
		541			298
		551			568
		552			568
		553			568
		554			568
		555			568
		556			298
		566			53
		566			77
		566			87
		566			92
		566			97
		581			328
		587			39
		589			371
		593			586
		595			302
A		600	S		400
		601			241
A		603	S		401
A		622	S		401
A		623	S		401
A		624	S		401
		638			241
A		640	S		402
		645			241
		649			241
		661			241
A		700	S		579
A		701	S		579
A		702	S		579
	5	801		001544	154
ZR	6	801	L		203
	6	801	L	697534	154
	6	801		001534	154
	6	801		001534	488
	8	801		001514	154
S	6	801			153
ZR	6	801	L		495
ZR	6	801			203
ZR	6	801			495
	7	801		001524	503
	76	801		001534	503
	76	801		001534	506
ZR	8	801	L		203
ZR	8	801	L		495
GP		801	L		296
ZR		801	L		203
ZR		801	L		495
		801	EF	001504	154
		801	L	697524	154
		801	M		200
		801	UF	001494	154

REF-Nr.				ISO-Nr.	Page *Page*
		801		001524	154
		801		001524	488
	6	802		002534	154
		802		002524	154
	8	804		473514	192
ZR	6	805			203
	6	805		010534	155
ZR	6	805			496
	7	805		014524	503
	76	805		014534	503
	76	805		014534	506
		805	A	014524	489
		805		010524	155
		805		010524	489
	6	806		019534	155
		806		019524	155
ZR	6	807			203
ZR	6	807			496
		807		225524	155
		807		225524	488
		811		038524	193
		812		022524	490
		813		032524	155
		814		493524	490
	7	818		041524	520
		822		232524	155
	7	825		304524	504
	76	825		304534	504
	76	825		304534	506
		825		304524	190
		825		304524	489
	5	830	L	234544	157
S	6	830	RL		157
	6	830	RL	238534	157
	8	830	L	234514	157
	8	830	RL	238514	157
	8	830		233514	156
S	6	830	L		156
ZR	6	830	L		205
ZR	6	830	L		497
	6	830	L	234534	157
	6	830		233534	156
	8	830	M		199
	8	830	RM		199
		830	AM		200
		830	EF	233504	156
		830	L	234524	157
		830	LEF	234504	157
		830	M		199
		830	RL	238524	157
		830	RL	238524	488
		830	RM		199
		830		233524	156
	8	831	L	268514	215
	8	831		267514	215
		831	EF	267504	215
		831	LEF	268504	215
		831		267524	215
	8	832	L	259514	215
	8	832		258514	215
		832	EF	258504	215
		832	LEF	259504	215
		832		258524	215
	8	833		466514	192
		833	A	463524	192
		834		552524	192
S	6	835	KR		158
	6	835	KR	156534	159
	6	835		107534	161
	8	835		107514	161

REF-Nr.				ISO-Nr.	Page *Page*
	8	835	KR	156514	159
		835	KR	156524	159
		835	KREF	156504	159
		835	KRM		200
		835		107524	161
		835		107524	490
	5	836		110544	162
S	6	836	KR		159
	6	836	KR	157534	160
	6	836		110534	162
	8	836	KR	157514	160
	8	836		110514	162
		836	KR	157524	160
		836	KREF	157504	160
		836		110524	162
		836		110524	490
	5	837		111544	162
S	6	837	KR		160
	6	837	KR	158534	160
	8	837	KR	158514	160
	8	837		111514	162
	6	837		111534	162
		837	KR	158524	160
		837	KREF	158504	160
		837	L	112524	162
		837	LKR		161
		837		111524	162
		837		111524	490
	6	838		137534	163
	8	838	M		198
	8	838		137514	163
		838	M		198
		838		137524	163
	10	839			158
		839		150524	158
		842	KR		161
		842	R	143524	491
		842		113524	162
		842		113524	491
	6	844			192
	6	845		168534	174
	8	845	KR	544514	170
S	6	845	KR		169
	6	845	KR	544534	170
		845	KR	544524	170
		845	KRD		170
		845	KREF	544504	170
		845		168524	174
		845		168524	491
	6	846		171534	174
	8	846	KR	545514	170
	8	846		171514	174
		846	KR	545524	170
		846	KREF	545504	170
		846		171524	174
		846		171524	492
	5	847		172544	175
S	6	847	KR		171
	6	847	KR	546534	171
	6	847	KRD		172
	6	847		172534	175
	8	847	KR	546514	171
	8	847		172514	175
H		847	KRG		143
SF		847	KR		35
SFQ		847	KR		71
		847	KR	546524	171
		847	KREF	546504	171
		847		172524	175
		847		172524	492

REF-Nr.				ISO-Nr.	Page *Page*
S	6	848	KR		172
	6	848		173534	175
	6	848		173534	492
	8	848	KR	553514	172
	5	848		173544	175
	7	848		174524	504
	8	848		173514	175
		848	KR	553524	172
		848		173524	175
		848		173524	492
	6	849		194534	175
	8	849	P		176
SF		849			30
		849		194524	175
		849		194524	492
	5	850		199544	169
	6	850		199534	169
	8	850		199514	169
S	6	850			169
ZR	6	850			205
ZR	6	850			497
SF	8	850			31
ZR	8	850			205
ZR	8	850			497
ZR		850			205
ZR		850			497
		850		199524	169
		850		199524	493
	8	851		219514	269
		851		219524	269
	6	852		164534	167
	7	852		200524	505
	76	852		200534	505
	8	852		164514	167
		852	EF	164504	167
		852	UF	164494	167
		852		164524	167
	5	855		197544	176
	6	855		197534	176
	8	855		197514	176
		855	D		176
		855		197524	176
		855		197524	492
	5	856		198544	177
S	6	856	XL		178
S	6	856			177
	6	856	P		178
	8	856	P		178
	8	856	XL	200514	178
ZR	6	856			205
ZR	6	856			497
	6	856		198534	177
	7	856		198524	505
	76	856		198534	505
SF	8	856			33
	8	856		198514	177
H		856	G		143
SF		856			33
		856	EF	198504	177
		856	P		178
		856		198524	177
		856		198524	492
		857		220524	269
	6	858		165534	168
	8	858		165514	168
		858	EF	165504	168
		858	UF	165494	168
		858		165524	168
		858		165524	491
	8	859		166514	168

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
	8 859		166514	491
	6 859		166534	168
	6 859		166534	491
	76 859		166534	504
	859	EF	166504	168
	859	UF	166494	168
	859		166524	168
	859		166524	491
	8 860		245514	188
	8 860		245514	493
	6 860		245534	188
	860	EF	245504	188
	860		245524	188
	860		245524	493
	5 862		249544	493
	5 862		249544	189
S	6 862			188
	6 862		249534	189
	7 862		243524	505
	8 862		249514	189
SF	862			34
SFQ	862			71
ZR	862			205
ZR	862			497
	862	EF	249504	189
	862	UF	249494	189
	862		249524	189
	862		249524	493
	5 863		250544	190
	6 863		250534	190
	6 863		250534	493
	8 863		250514	190
	8 863		250514	493
S	6 863			190
ZR	8 863			206
ZR	8 863			497
ZR	863			206
ZR	863			497
	863	EF	250504	190
	863	UF	250494	190
	863		250524	190
	863		250524	493
	8 864		251514	190
	864		251524	190
	8 867		496514	493
	8 868		223514	169
	868	B		191
	868		223524	169
	8 876	K	296514	182
	8 876		287514	179
	6 876	K	296534	182
	876		287524	179
S	6 877			179
	6 877	K	297534	182
	6 877		288534	179
	8 877	K	297514	182
	8 877		288514	179
	5 877	K	297544	182
	877	K	297524	182
	877		288524	179
	5 878		289544	180
S	6 878			179
	6 878	K	298534	183
	6 878	P		181
	6 878		289534	180
	8 878	K	298514	183
	8 878	P		181
	5 878	K	298544	183
S	6 878	K		182
SF	8 878	K		34

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
SF	8 878	KD		35
SF	8 878	KM		35
	8 878	KP		183
	8 878		289514	180
SF	878	K		34
	878	EF	289504	180
	878	K	298524	183
	878	KP		183
	878		289524	180
	5 879	K	299544	184
S	6 879			181
	6 879		290534	181
	8 879	K	299514	184
	8 879	KP		184
S	6 879	K		183
	6 879	K	299534	184
	8 879	L	291514	181
	8 879		290514	181
	879	EF	290504	181
	879	K	299524	184
	879	KP		184
	879	L	291524	181
	879		290524	181
	879		290524	493
S	6 880			163
	6 880		140534	163
	8 880	P		163
	8 880		140514	163
	880	P		163
	880		140524	163
	880		140524	491
S	6 881			164
	6 881		141534	164
	5 881		141544	164
ZR	6 881			204
ZR	6 881			496
	76 881		141534	504
ZR	8 881			204
ZR	8 881			496
	8 881	P		165
	8 881		141514	164
	881	EF	141504	164
	881	P		165
	881		141524	164
S	6 882	L		165
	8 882	L	143514	166
	8 882		142514	165
S	6 882			165
	882		142524	165
	6 883		539534	187
	883	AM		200
	6 884		129534	166
	8 884		129514	166
	884		129524	166
	6 885		130534	166
	8 885		130514	166
	885		130524	166
S	6 886	K		167
	6 886		131534	167
	8 886		131514	167
	886		131524	167
	888		496524	188
	8 889		540514	187
	6 889		540534	187
	8 889	M		198
	889	M		198
	889		540524	187
	892		292524	494
	894		263524	494
	5 896		260544	494

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
	8 899		033514	193
	899		033524	193
	8 905			195
	905			195
	5 909		068544	194
	6 909		068534	194
	909		068524	194
	909		068524	490
	6 911	H	355534	511
	6 911	HF		512
	6 911	HK		511
	911	H	355514	511
	911	HEF	355504	511
	911	HF	355514	512
	911	HH	356514	513
	911	HK		511
	911	HP	317514	513
	911	HV	357514	512
	911		340524	516
	918	B	345524	518
	918	PB	350524	519
	919	P	351524	520
	919		346524	519
	6 924			508
	6 924			509
	924	XC		509
	7 928		030524	504
	6 934		400534	508
	934		400524	508
	936		382534	515
	940		358514	518
	7 941		327524	521
	76 941		327534	521
	6 942		354534	514
	942		354524	514
ZR	943			499
	943	CH	361524	361
	943		361514	517
	946		365514	514
	8 951	KR	585514	173
	951	KR	585524	173
	952			214
	8 953	AM		199
	8 953	M		199
	953	AM		199
	953	M		199
	8 955		699514	168
	955	AM		200
	955	EF	699504	168
	955	UF	699494	168
	8 956		159514	168
	956	EF	159504	168
	956	UF	159494	168
	8 957		195514	175
	957	AM		200
	957	EF	195504	175
	8 959	KR	584514	173
	959	KR	584524	173
	959	KRD		174
	959	KREF	584504	173
	8 964		377514	510
ZR	8 972			204
ZR	8 972			496
	8 972			187
ZR	972			496
	972	EF		187
	972			204
	8 973			194
	973	EF		194
	973			194

REF-Nr.			ISO-Nr.	Page *Page*
K	6 974			521
SF	8 979			33
SFQ	8 979			70
SF	979			33
SFQ	979			70
	983		401514	517
	984			516
	5 985			208
ZR	986	EF		573
ZR	986	F		573
ZR	986	M		573
ZR	986	UF		573
	987	P		510
TD	1272			379
TD	1520	A		385
SF	1975			50
SF	1977	L		52
SF	1977	L		86
SF	1977	L		96
SF	1977			52
SF	1977			86
SF	1977			96
SFQ	1977	L		77
SFQ	1977			77
SF	1978	L		52
SF	1978			51
SFQ	1978	L		76
SFQ	1978			76
	1978	L		91
	1978			91
SF	1979			52
SFQ	1979			76
LU	1981			95
SF	1981			16
SF	1981			38
SFQ	1981			59
	1981			85
	1981			90
SF	1982			17
SF	1982			59
SF	1982			85
SF	1982			90
SF	1982			95
SFQ	2008	L		76
SFQ	2008			76
D	2014			515
TD	2041			566
PL	2075			91
PL	2175			86
	4092			383
	4118			334
	4119			334
	4120			334
	4151			384
	4159			383
	4164			345
	4165			345
	4168			344
	4169			344
	4180			387
	4184			338
	4185			339
	4186			339
	4187			340
	4188			340
	4189			338
	4233	A		329
	4234	A		329
	4261			381
	4278			378

REF-Nr.		ISO-Nr.	Page *Page*
4282			101
4310			388
4312	A		226
4313	B		232
4317			343
4326	A		535
4333	C		377
4333			377
4336	A		195
4337	F		201
4337			201
4362			387
4366			320
4367			321
4368			321
4383			201
4384	A		378
4388			384
4389			382
4399	A		386
4409			385
4412			315
4413			315
4414			315
4415			315
4430			257
4432			570
4439			571
4440			572
4441			320
4442	A		317
4443	A		317
4444	A		318
4445	A		318
4446			575
4447			499
4480			329
4485			313
4486			313
4487			313
4488			313
4546			382
4547			105
4548			386
4561			107
4562	ST		380
4562			380
4567	A		44
4573	ST		376
4573			376
4580			298
4589			573
4594			256
4601			301
4602			53
4608			111
4611			17
4614			46
4615			39
4616			328
4617	A		532
4622			228
4634	B		286
4637			228
4638			85
4644			323
4645			323
4647			90
4650			308
4651			308

REF-Nr.		ISO-Nr.	Page *Page*
4652			221
4653			95
4655			328
4656			370
4656			389
4657			308
4658			309
4659			77
4661			308
4662			59
4663			197
4664			274
4665	ST		375
4665			375
4668	ST		377
4669			220
4670			271
4679			220
4680			297
SF 4887			76
SF 4887			96
8934	A		263
9107		657455	277
9126			366
9300			552
9300			569
9301			552
9301			569
9400			224
9401			224
9402			224
9403			225
9404			225
9405			225
9406			225
9407			225
9408			225
9424			237
9424			544
9432			237
9432			544
9433			237
9433			544
9436	C		224
9436	F		224
9436	M		224
9440	C		575
9440	F		575
9440	M		575
9441	C		574
9441	F		574
9448			551
9449			547
9451			548
9452	C		550
9452	F		550
9452	M		550
AR 9463			548
AR 9464			548
9485	C		549
9485	F		549
9485	M		549
9486			549
9500		327504	526
9501		327524	527
9506		327494	526
9507		371534	527
9512		327524	527
9515	F		237
9515	M		237

REF-Nr.		ISO-Nr.	Page *Page*
9522	C		542
9522	F		542
9522	M		542
9523	UF		222
9524	UF		222
9525	UF		223
9526	UF		223
9527			524
9528			525
9529			525
9530			525
9531	F		248
9531			248
9532	H		246
9532			246
9533	F		249
9533	M		249
9533			249
9534			249
9545	C		536
9545	F		229
9545	F		536
9545	M		536
9550		372534	539
9551		114534	539
9552		371534	539
9553		034523	238
9554		304523	546
9555		030523	238
9556		304523	238
9557		243523	238
9557		243523	546
9558		035523	546
9559		304523	546
9572		372522	545
9574		303522	545
9575		303522	545
9584		292522	545
9603			236
9603			543
9606		030513	233
9607		030513	233
9608		243513	233
9609		243513	233
9610		292513	234
9610		292513	540
9611		303513	234
9611		303513	540
9612		372513	235
9615		114513	541
9616		030503	233
9617		030503	233
9618		243503	233
9619		243503	233
9620		292503	234
9620		292503	540
9621		303503	234
9621		303503	540
9622		372503	235
9625		114503	541
9627		303523	546
9628		373000	240
9628		373000	551
9629		372000	550
9630		114523	546
9631		034000	245
9634		114534	539
9635		114513	541
9636		114503	541
9637			549

REF-Nr.		ISO-Nr.	Page *Page*
9638			547
9641			236
9641			543
9642	C		236
9642	C		544
9642	F		236
9642	F		544
9642	M		236
9642	M		544
9644			236
9644			543
9645	F		248
9645	M		248
9645			248
9646		114535	539
9648		114513	541
9649		114503	541
9654			248
9661		114534	545
9670			249
9671			249
9672	H		247
9672			247
9675			542
9678			545
9684			239
9685			239
9686			239
9687			223
9688			223
9689			223
9694			533
9696			246
9697			533
9698			533
9699			533
9701	F		537
9701	M		537
9702	F		537
9702	M		537
9703	F		538
9703	M		538
9704	F		538
9704	M		538
9706			533
9750			586
9758			569
9785			586
9786			586
9791			411
9792			411
9795			586
9797			586
9803			345
9816			149
9826			409
9829			409
9831			587
9834	A		410
9834	A		587
9848			302
9866			302
9870			299
9873			411
9874			411
9878			299
9879			299
9880			299
9888			410
9890	L4		397

REF-Nr.	ISO-Nr.	Page *Page*
9890 L5		397
9890 L7		397
9891		398
9933 L3		393
9933 L6		393
9934		298
9938		290
9945		395
9949 L3		393
9949 L6		394
9952		53
9953		53
9953		398
9955		299
9957 R		543
9958 R		543
9978		291
9979		291
9980		291
9981		50
9982		51
9983		51
9984		51
9989		394
9990		394
9991		394
9992		395
9993 L6		393
9994		292
9995		293
9996		293
15802		268
17121	639451	278
17125	640451	278
17131	642451	278
17225	632467	296
17321	645452	279
17325	646452	279
17331	648452	279
17421	650453	280
17425	651453	280
17431	653453	280
17521	645452	277
17525	645452	277
17821	672458	297
17825	673458	297
30013		303
94000 C		229
94000 C		535
94000 F		229
94000 F		535
94000 M		229
94000 M		535
94001 C		534
94001 F		534
94001 M		534
94002 C		536
94002 F		536
94002 M		536
94002 SC		536
94003 C		534
94003 F		534
94003 M		534
94003 SC		534
94004 C		231
94004 F		231
94004 M		231
94005 C		231
94005 F		231
94005 M		231

REF-Nr.	ISO-Nr.	Page *Page*
94006 C		230
94006 F		230
94006 M		230
94010 C		230
94010 F		230
94010 M		230
94011 C		530
94011 F		530
94012 C		228
94012 C		530
94012 F		228
94012 F		530
94013 C		531
94013 F		531
94014 F		247
94015 F		246
94016 F		245
94018 C		531
94018 F		531
94020 C		227
94020 F		227
94021 C		227
94021 F		227
94022 C		228
94022 F		228
94023 F		220
94023 M		220
94024 F		221
94024 M		221
94025 F		221
94025 M		221
94026 F		221
94026 M		221
94027 C		532
94027 F		532
94028 F		220
94028 M		220
97507		87
97509		86
97509		91
97509		96
97510		396
97511		396
97516		397
97607		92
A		82
C	104	581
C	124	581
C	204	403
C	314	403
KT		107
P		82
PS		82
RKP		301
RKT		301
V	104	583
V	124	583
V	204	405
V	314	405
W	104	582
W	124	582
W	204	404
W	314	404
Z	104	581
Z	124	582
Z	204	403
Z	314	404

new

379 XC

		5
Taille	∅ 1/10 mm	023
L	mm	4,0

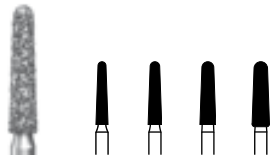
FG

379XC.314. ...	023

max. 300000 min⁻¹/rpm
Œuf, réduction occlusale/linguale, grain extra-gros
Compatible avec la série de fraises en carbure H379

new

856 XC



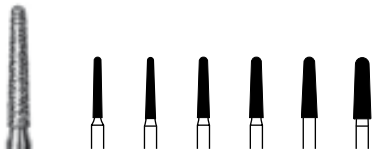
		5	5	5	5
Taille	∅ 1/10 mm	016	018	021	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°

FG

856XC.314. ...	016	018	+021	+023

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé 1/4 de rond, conique, granulométrie extra-grosse
Compatible avec l'instrument à finir diamanté 8856 ou
la fraise à finir en carbure H375R

8856



		5	5	5	5	5	5
Taille	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	1,7°	1,7°	2°	2°	2°	2°

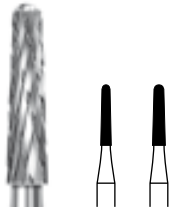
FG

806 314 198514 ...

8856.314. ...	+012	014	016	018	+021	+023

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé 1/4 de rond, conique
Compatible avec la série de fraises en carbure H375R

H 375 RE



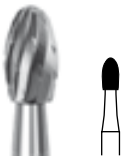
		5	5
Taille	∅ 1/10 mm	014	018
L	mm	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°

FG

500 314 198080 ...

H375RE.314. ...	014	018

H 379 E



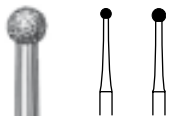
		5
Taille	∅ 1/10 mm	023
L	mm	4,2

FG

H379E.314. ...	023

max. 300000 min⁻¹/rpm
12 lames

6801 L



		5	5
Taille	∅ 1/10 mm	014	018

FG

806 314 697534 ...

6801L.314. ...	014	018

max. 300000 min⁻¹/rpm
Boule, long col

S 6811 R

		5
Taille	∅ 1/10 mm	037

FG

S6811R.314. ... 037

max. 100000 min⁻¹/rpm

850 B

		5
Taille	∅ 1/10 mm	011

FG

850B.314. ... 011

max. 160000 min⁻¹/rpm

5889

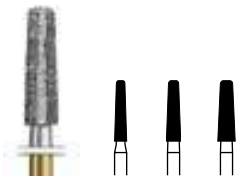
		5
Taille	∅ 1/10 mm	010
L	mm	4,0

FG

806 314 540544 ...

5889.314. ... 010

max. 300000 min⁻¹/rpm



S 6951 KR

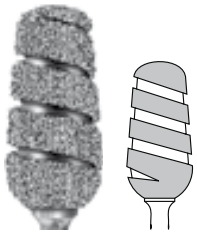
		5	5	5
Taille	∅ 1/10 mm	016	019	023

FG

S6951KR.314. ... 016 019 023

max. 300000 min⁻¹/rpm

Conique angle interne arrondi, ébauche structurée



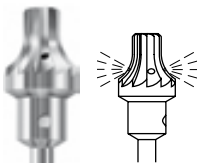
896 AXC

		5
Taille	∅ 1/10 mm	080
L	mm	17,0

Piece-à-main

896AXC.104. ... 080

max. 30000 min⁻¹/rpm



30013

		1
Taille	∅ 1/10 mm	028
L	mm	9,0

Contre-angle (CA)

30013.204. ... 028

max. 10000 min⁻¹/rpm

Crestotome fonctionne également avec irrigation interne

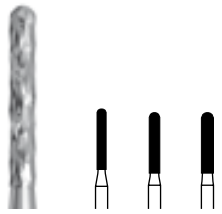
Préparations coronaires

A l'aide d'instruments en carbure de Tungstène

Développés en étroite collaboration avec le Dr. Donald J. Alexander spécialement pour les Etats-Unis, ces instruments en carbure de Tungstène facilitent le retrait contrôlé et précis de la substance dentaire.

La qualité de l'état de surface obtenu avec ces instruments est identique à celle obtenue après la finition à l'aide d'un instrument diamanté. Par conséquent, la retouche finale peut souvent être supprimée.

H 881 U



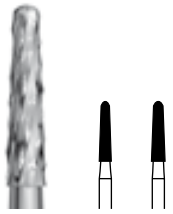
		5	5	5
Taille	∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**016**
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG

H881U.314. ...	012	014	016

max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé 1/4 de rond cylindrique

H 856 U



		5	5
Taille	∅ 1/10 mm	**016**	**018**
L	mm	8,0	8,0

FG

H856U.314. ...	016	018

max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé 1/4 de rond, conique

2368

		5
Taille	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	5,0

FG

806 314 257547 ...

2368.314. ... 023

max. 300000 min-1/rpm
Olive, réduction occlusale/linguale

2379

		5
Taille	∅ 1/10 mm	**023**
L	mm	4,2

FG

806 314 277547 ...

2379.314. ... 023

max. 300000 min-1/rpm
Œuf, réduction occlusale/linguale
Compatible avec la série de fraises en carbure H379

2801

		5
Taille	∅ 1/10 mm	**023**

FG

2801.314. ... 023

max. 300000 min-1/rpm
Boule

2811

		5
Taille	∅ 1/10 mm	**033**
L	mm	4,5

FG

806 314 038547 ...

2811.314. ... 033

max. 100000 min-1/rpm
Réduction occlusale/linguale

2830 L

		5
Taille	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	5,0

FG

2830L.314. ... 014

Poire, longue

2837

		5
Taille	∅ 1/10 mm	**014**
L	mm	8,0

FG

806 314 111547 ...

2837.314. ... 014

Cylindrique à bout plat

2847

		5	5
Taille	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	8,0	8,0
Angle	α	1,6°	1,8°

FG

806 314 172547 ...

2847.314. ...	014	016

Epaulement conique
Compatible avec la série de fraises en carbure H375R

2847 KR

		5
Taille	∅ 1/10 mm	018
L	mm	8,0
Angle	α	1,9°

FG

806 314 546547 ...

2847KR.314. ...	018

Conique, à angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises en carbure H336

2848

		5
Taille	∅ 1/10 mm	018
L	mm	10,0
Angle	α	1,15°

FG

806 314 173547 ...

2848.314. ...	018

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Epaulement, conique, long

2850

		5
Taille	∅ 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Angle	α	1,8°

FG

806 314 199547 ...

2850.314. ...	016

$n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Conique, congé 1/4 de rond, long

2855

		5
Taille	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0
Angle	α	4°

FG

806 314 197547 ...

2855.314. ...	025

$n_{max.}$ 160000 min^{-1}/rpm
Conique, congé 1/4 de rond

2856

		5	5	5	5	5
Taille	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

FG

806 314 198547 ...

2856.314. ...	+012	014	016	018	+021

+ = $n_{max.}$ 300000 min^{-1}/rpm
Conique, congé 1/4 de rond
Compatible avec la série de fraises en carbure H375R

2858

		5
Taille	∅ 1/10 mm	014
L	mm	8,0
Angle	α	2°

FG

806 314 165547 ...

2858.314. ... 014

max. 300000 min⁻¹/rpm
Pointe

2862

		5
Taille	∅ 1/10 mm	014
L	mm	8,0

FG

806 314 249547 ...

2862.314. ... 014

Flamme
Compatible avec la série de fraises en carbure H48L

2878

		5
Taille	∅ 1/10 mm	014
L	mm	8,0

FG

2878.314. ... 014

Congé ogival cylindrique
Compatible avec la série de fraises en carbure H283

2878 K

		5	5
Taille	∅ 1/10 mm	016	018
L	mm	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°

FG

806 314 298547 ...

2878K.314. ... 016 018

Congé ogival conique
Compatible avec la série de fraises en carbure H283K

2879

		5
Taille	∅ 1/10 mm	014
L	mm	10,0

FG

806 314 290547 ...

2879.314. ... 014

max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé ogival cylindrique
Compatible avec la série de fraises en carbure H284

2881

		5
Taille	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,0

FG

806 314 141547 ...

2881.314. ... 016

Cylindrique, 1/4 de rond

2886

		5	5	5
Taille	∅ 1/10 mm	**014**	**016**	**018**
L	mm	10,0	10,0	10,0

FG

2886.314. ...	014	016	018

max. 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, long, extrémité chanfreinée

2886 K

		5	5
Taille	∅ 1/10 mm	**021**	**023**
L	mm	10,0	10,0

FG

2886K.314. ...	021	023

max. 300000 min⁻¹/rpm

2879 K

		5
Taille	∅ 1/10 mm	**018**
L	mm	10,0
Angle	α	2°

FG

806 314 299547 ...

2879K.314. ...	018

max. 300000 min⁻¹/rpm
Congé ogival conique, long
Compatible avec la série des fraises à finir en carbure H284K

2909

		5
Taille	∅ 1/10 mm	**040**
L	mm	1,4

FG

806 314 068547 ...

2909.314. ...	040

max. 100000 min⁻¹/rpm
Meulette à bord rond
Réduction occlusale

2979

		5	5	5	5
Taille	∅ 1/10 mm	**012**	**014**	**016**	**018**
L	mm	9,0	9,0	9,0	9,0

FG

2979.314. ...	012	014	016	018

max. 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique à bout rond, modifiée (forme Massironi)

2979 K

		5	5
Taille	∅ 1/10 mm	**021**	**023**
L	mm	9,0	9,0

FG

2979K.314. ...	021	023

max. 300000 min⁻¹/rpm

LD 0211 B.314

Coffret C.C.C.
pour les couronnes céramo-céramiques
selon Dr. G. Tirlet

	845KR.314.016	1
●	S6951KR.314.016	1
●	8951KR.314.017	1
●	S6951KR.314.019	1
●	8951KR.314.020	1
●	S6951KR.314.023	1
●	8951KR.314.024	1
	379.314.023	1
	899.314.027	1

LD 0421 A.314

Coffret Facettes esthétiques
selon Dr. G. Tirlet

	868A.314.018	1
	868A.314.021	1
●	5850.314.016	1
● ●	6844.314.016	1
	859.314.010	1
	801.314.016	1

TD 985 A.314

Coffret Metal Cut, pour la séparation des couronnes métalliques

●●	H34L.314.012	10

TD 750.104

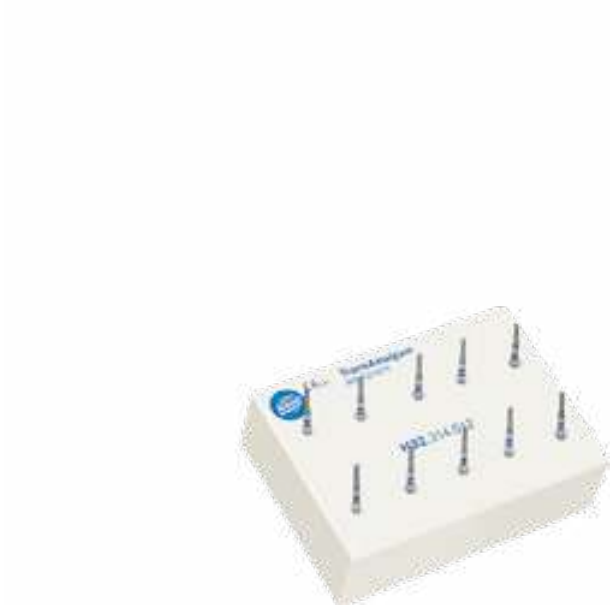
Coffret pour le polissage des résines

9603.104.100	4	
9641.104.100	3	
9644.104.100	3	

TD 1078 A.104

Coffret Diaceram II
pour le polissage des céramiques

94003C.104.260	1
94003M.104.260	1
94003F.104.260	1



TD 1079.314

Coffret TransAmalgam
pour le retrait des amalgames

H32.314.012	10	

SD 1080.204

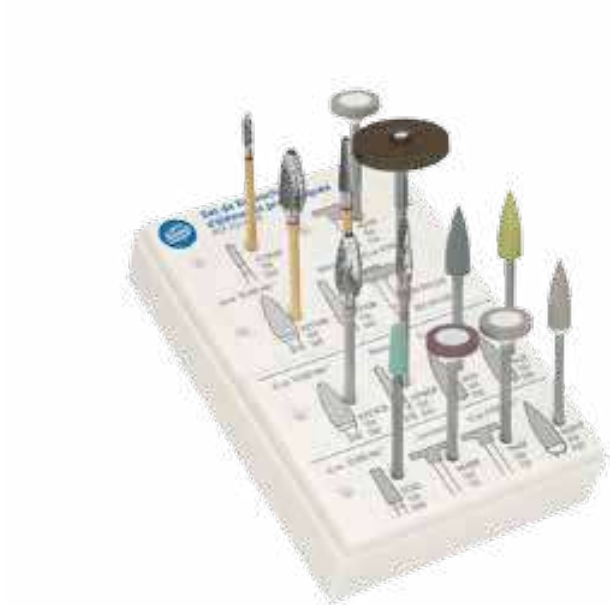
Coffret « Soft »
pour excaver la dentine cariée

H1SE.204.010	5	
H1SE.204.012	5	
H1SE.204.014	5	
H1SE.204.016	5	
H1SE.204.018	5	
H1SE.204.021	5	
H1SE.204.023	5	

TD 1394.314

Coffret Black & White
pour découper les couronnes métal et céramique

○ ●	H4MCL.314.012	10



TD 1401 B.104

Coffret de retouche d'éléments prothétiques

●	H139UM.104.023	1
●	H251UM.104.060	1
●	H79UM.104.040	1
	9550.900.220	1
	305.104.050	1
●	H251ACR.104.060	1
●	H79ACR.104.040	1
	9424.104.055	1
	9433.104.055	1
	DCB3.104.040	1
	9545M.104.110	1
	9545F.104.110	2
	94001F.104.055	1

TD 1452.900

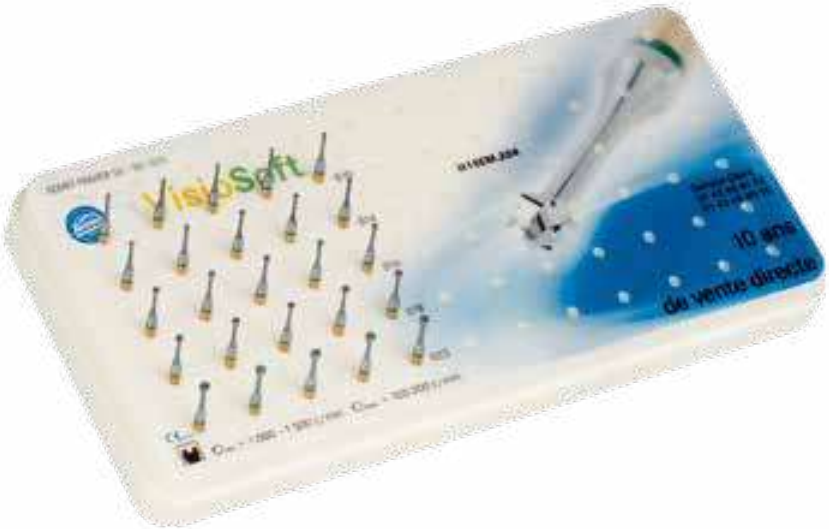
Coffret de 5 disques diamantés

911H.900.220	5

TD 1512.000

Coffret provisional crown & bridge 2, pour les provisoires

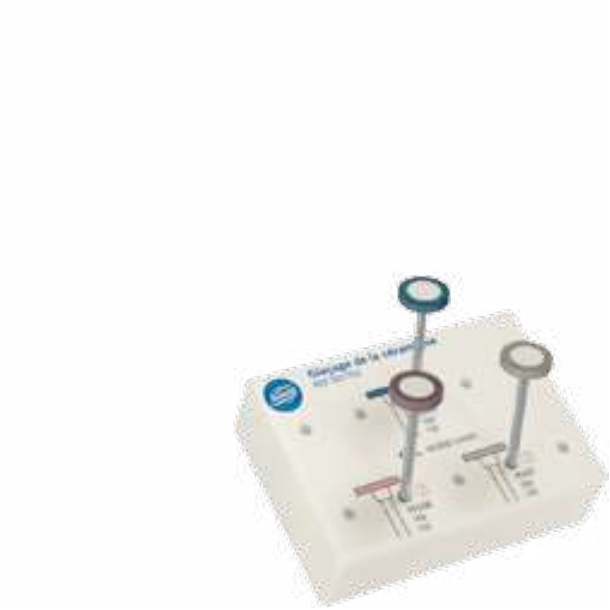
H261GSQ.104.023	1
918PB.104.180	1
9515M.900.220	1
9515F.900.220	1
9448.900.220	1
305.104.050	3



SD 1676.204

Coffret VisioSoft
pour l'excavation dentinaire

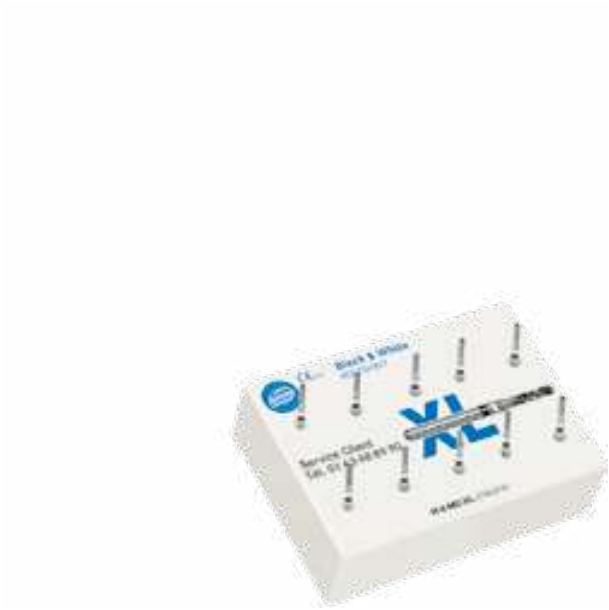
●	H1SEM.204.010	5
●	H1SEM.204.014	5
●	H1SEM.204.016	5
●	H1SEM.204.018	5
●	H1SEM.204.023	5



SD 1762.104

Coffret de polissoirs pour céramique avec particules de diamant

9545C.104.110	1	
9545M.104.110	1	
9545F.104.110	1	



TD 1827.314

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

○ ●	H4MCXL.314.014	10	

TD 1917.204

Coffret CéraLine
Fraises en céramique pour l'excavation dentinaire

●	K1SM.204.010	1
●	K1SM.204.014	1
●	K1SM.204.018	1
●	K1SM.204.023	1

TD 2027.204

Coffret Evo-Light
Polissoirs Composite

○	9523UF.204.030	10

TD 2028.204

Coffret Evo-Light
Polissoirs Composite

○	9524UF.204.050	10

TD 2059.104

Coffret CUT & WIDEN
pour les embrasures de bridges en céramique

●	6942.104.200	1
	911H.104.220	1

SD 2149.314

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

○ ●	H4MCXXL.314.014	10

TD 2155.314

Coffret Titan Set
pour retouches sur piliers implantaires en titane

●	H375R.314.018	1
●	H856G.314.018	5

4055.000

Coffret TPS finition
pour la finition et le polissage des obturations Dr. Bernard Touati, Paris

H283.314.012	1	
8368.314.016	1	
8860.314.012	1	
9607.204.090	1	
9609.204.045	1	
9617.204.090	1	
9619.204.045	1	
862EF.314.012	1	
368EF.314.016	1	
368EF.204.023	1	
9555.204.100	1	
9557.204.060	1	
9554.900.220	1	
303.204.	1	
9628.204.220	1	

4180.314

Coffret TPS2 pour la préparation d'inlays, couronnes et de bridges selon le Dr. Bernard Touati, Paris

6889.314.010	1	TPS2-1	
8889.314.010	1	TPS2-2	
6883.314.010	1	TPS2-3	
888.314.012	1	TPS2-4	
868.314.012	1	TPS2-5	
6856.314.016	1	TPS2-6	
8856.314.016	1	TPS2-7	
6856.314.018	1	TPS2-8	
8856.314.018	1	TPS2-9	
6847KR.314.016	1	TPS2-10	
8847KR.314.016	1	TPS2-11	
6849.314.016	1	TPS2-12	
8368.314.016	1	TPS2-13	
5856.314.016	1	TPS2-14	
5368.314.023	1	TPS2-15	

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

9828

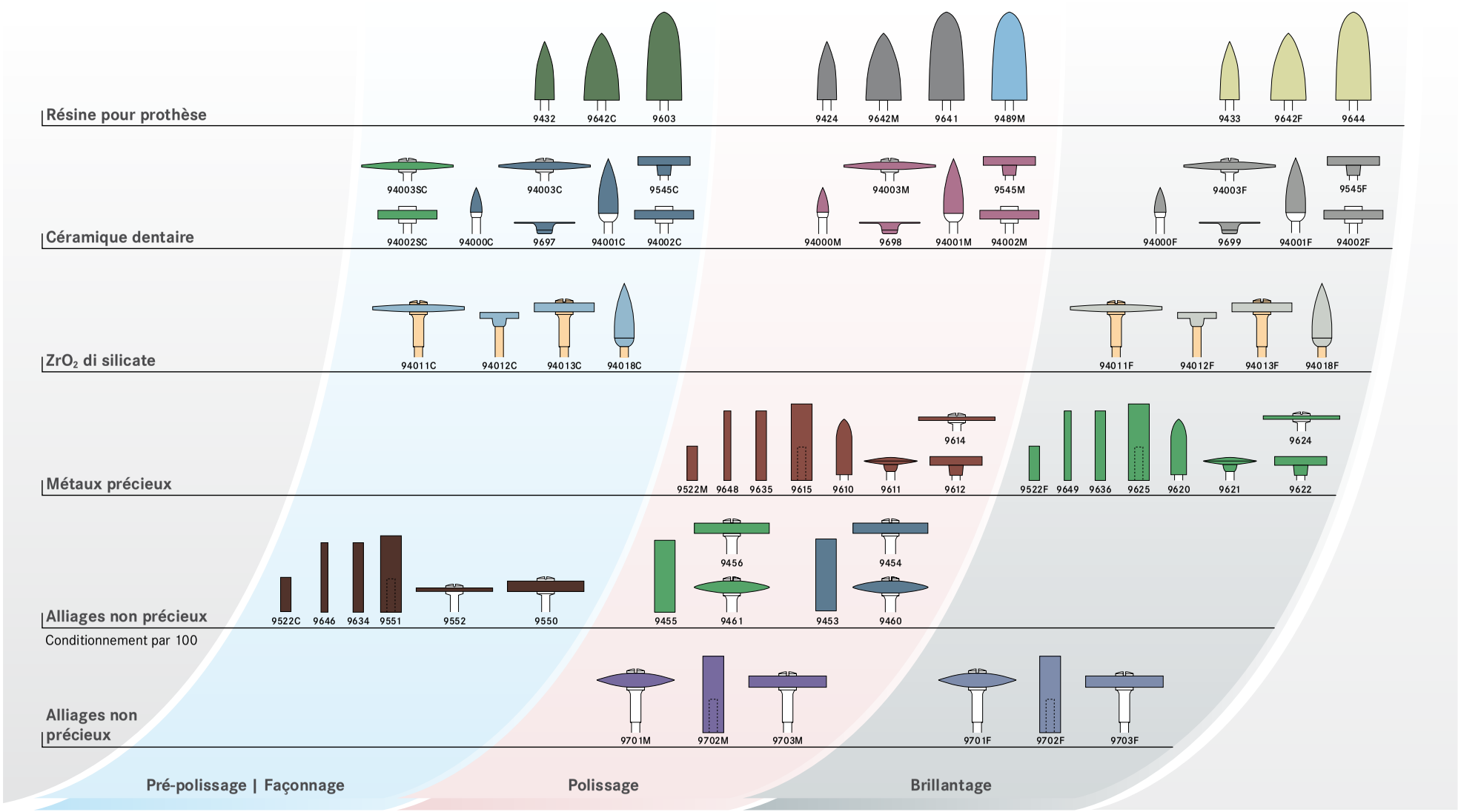
Komet DC1 Solution de nettoyage et de désinfection, 1 litre
(conseils d´utilisation en français)

9920

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

Guide | Polissoirs pour le laboratoire

Recommandations pour l'utilisation des polissoirs au laboratoire de prothèses

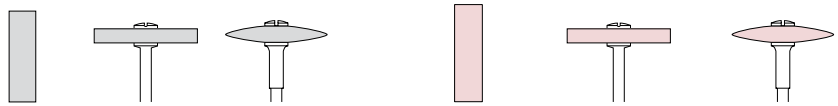


Vitesse de rotation optimale: opt. 6.000 t/min. **Le non-respect des vitesses maxi. indiquées conduit à un risque élevé pour la sécurité !**

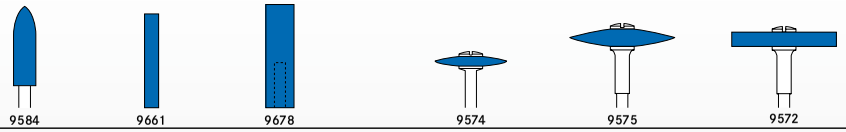
Sauf modification de produit ou couleur.

Céramique

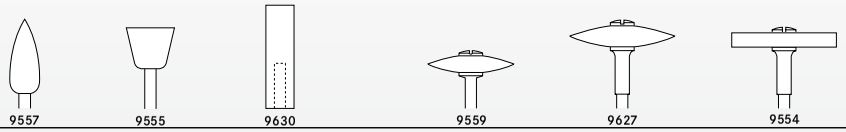
Conditionnement par 100



Alliages précieux



Polissoirs universels



Pierre à dresser 593.000

Mandrins

© 11/2013 - 410828V1

Komet France SA
11, rue de Reuilly · 75012 Paris

Tél. +33 (0) 1 43 48 89 90
Fax +33 (0) 1 43 48 90 65
info@komet.fr
www.komet.fr

© 11/2017 · 417201V0