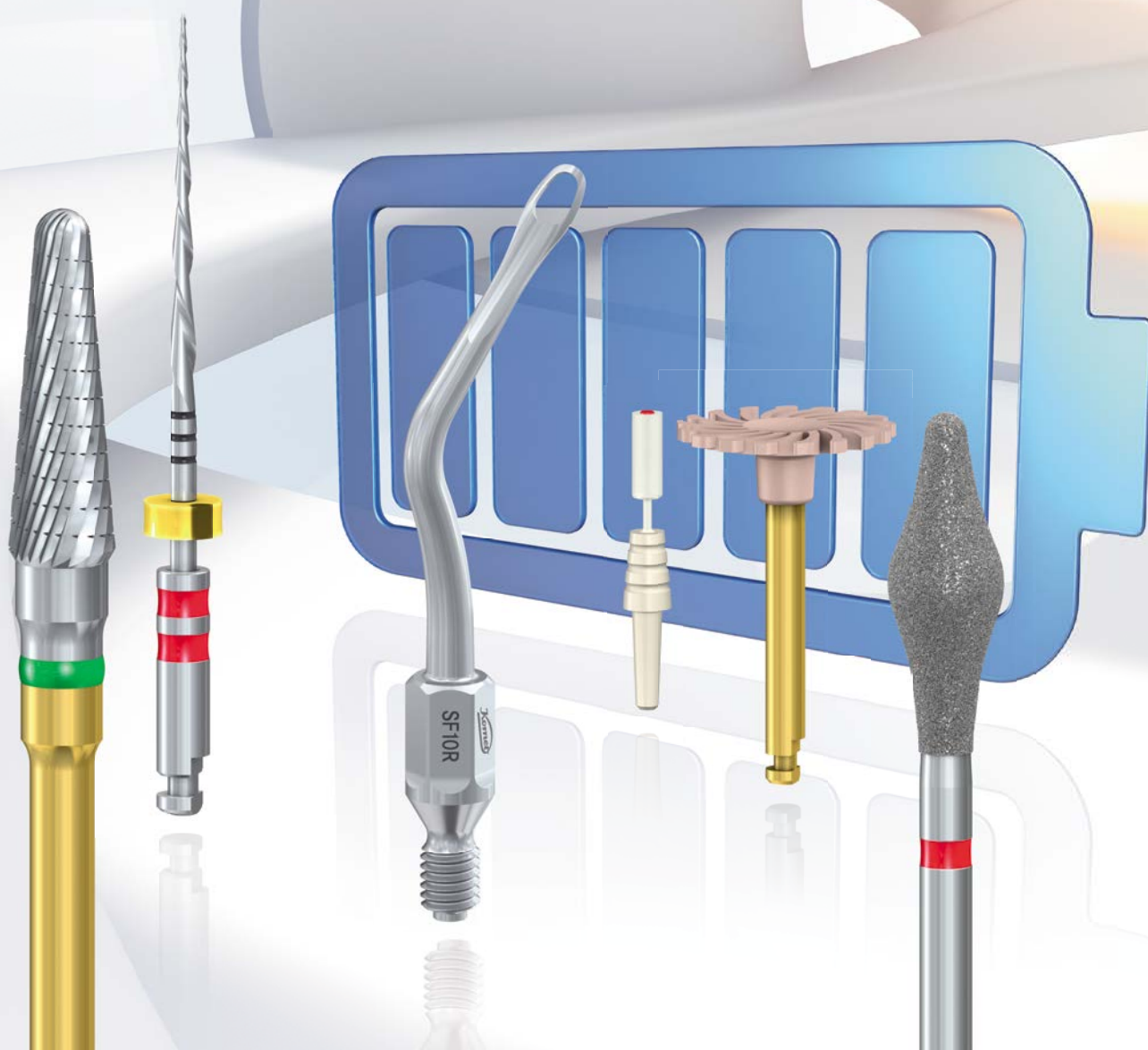




100 %

für den dentalen Alltag.
for day-to-day dentistry.



Piezon® und MiniMaster® sind eingetragene Marken der Firma EMS/Ferton Holding. Titanus® ist eine eingetragene Marke der Firma TEKNE DENTAL.

Sirona® ist eine eingetragene Marke der Firma Sirona. PiezoLED™, PIEZOlux™, MULTIflex™ und SONICflex™ sind Marken der Firma KaVo.

Proxeo®, Synea® und Alegra® sind eingetragene Marken der Firma W&H.

Procera® ist eine eingetragene Marke der Firma Nobel Biocare.

Ceramill® ist eine eingetragene Marke der Firma Amann Girrbach.

Brasseler®, Komet®, CeraBur®, CeraCut®, CeraDrill®, CeraFusion®, CeraPost®, DC1®, DCTherm®, F360®, F6 SkyTaper®, H4MC®, OptiPost®, PolyBur®, TissueMaster®, TMC® und TissueMaster Concept® sind eingetragene Marken der Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.

Die im Text genannten Produkte und Bezeichnungen sind zum Teil marken-, patent- und urheberrechtlich geschützt. Aus dem Fehlen eines besonderen Hinweises bzw. des Zeichens ® darf nicht geschlossen werden, dass kein rechtlicher Schutz besteht.

Dieses Werk ist urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte, auch die der Übersetzung, des Nachdrucks und der Vervielfältigung auch von Teilen daraus, sind vorbehalten. Kein Teil des Werkes darf ohne schriftliche Genehmigung des Herausgebers in irgendeiner Form (Fotokopie, Mikrofilm oder ein anderes Verfahren), reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme verarbeitet werden.

Produkt- und Farbänderungen sowie Druckfehler vorbehalten.

Stand: August 2018

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 August 2018

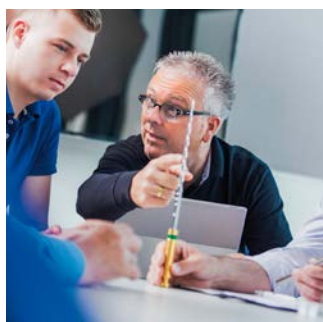


Am Ende des Tages zählt Qualität.

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.

Herzlich willkommen im neuen Gesamtkatalog von Komet. Natürlich haben wir überlegt, ob ein Katalog im digitalen Zeitalter noch Sinn macht und ob Gedrucktes noch zu uns passt. Immerhin finden Sie alles, was Sie hier sehen, inzwischen auch online unter kometdental.de.

Wie Sie sehen, haben wir uns für den Katalog entschieden. Denn ein Katalog ist immer noch ein wichtiges, ergänzendes und alltagstaugliches Medium, um Neues zu entdecken und sich Bewährtes zu merken. Und manchmal ist er im Alltag auch schneller geöffnet als ein Computer hochgefahren.

Apropos Alltag. Auch er hat sich in den Zahnarztpraxen und Laboren, wie gewohnt, weiter entwickelt. Die Behandlungs- und Arbeitsmethoden sind zahlreicher, dementsprechend wird das Angebot an Instrumenten und Systemen auf dem Markt komplexer. Und leider oft auch schwerer zu über- und durchschauen.

Komet hat es sich, und das bereits seit seiner Gründung im Jahre 1923, zur Aufgabe gemacht, den Alltag seiner Kunden möglichst einfach, effektiv und sicher zu machen. Nach allen Regeln der Heilkunst. Mit eigener Entwicklung, eigener Produktion, eigenem Außendienst.

Egal, wie sich die Zahnmedizin, die Zahntechnik und die Märkte entwickeln. Wir bleiben dem Gedanken treu, der uns zu dem machte, was wir sind: Am Ende des Tages zählt Qualität. Die Qualität von Komet. Made in Lemgo, Germany.



Endodontie
Endodontics
CE EN 418166



Step by Step
CE 418570 | EN 418648



Kompass Stiftsysteme
Compass Post Systems
CE 418165 | EN 417847



SonicLine
CE 410356 | EN 410357



SonicLine Quick
CE 417641 | EN 418065



PiezoLine
CE 410007 | EN 411782



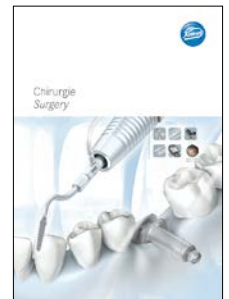
Prophylaxe
CE 410354



CeraLine
CE 410094 | EN 410095



Kieferorthopädie
Orthodontics
CE EN 410782



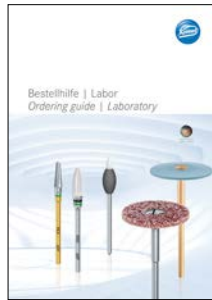
Chirurgie
Surgery
CE EN 410102



Bestellhilfe Hartmetall
Ordering Guide Tungsten Carbide
CE EN 410332



Bestellhilfe Diamant
Ordering Guide Diamond
CE EN 410325



Bestellhilfe Labor
Ordering Guide Laboratory
CE EN 410768



Bestellhilfe Diamantscheiben
Ordering Guide Diamond Discs
CE 410760 | EN 410761



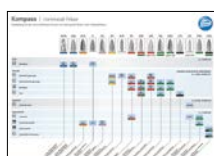
Kompass Vollkeramik-Restaurationen
Compass All-ceramic Restorations
CE 412123 | EN 412124



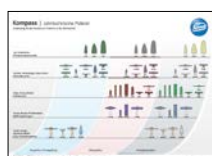
Kompass Füllungstherapie
Compass Filling Therapy
CE 413805 | EN 417124



Kompass Feinwerktechnik
Compass Precision Technique
CE 410795 | EN 410796



Kompass HM-Fräser
Compass TC Cutters
CE 410806 | EN 410807



Kompass zahntechnische Polierer
Compass Laboratory Polishers
CE 410822 | EN 410823



Kompass zahntechnische Bürsten
Compass Laboratory Brushes
CE 410814 | EN 410815

KometDental -
immer gut informiert
always well-informed

Praxis · Dental Surgery

| | |
|-----------|---|
| 6 - 9 | Allgemeine Hinweise <i>General information</i> |
| 12 - 53 | Schallspitzen <i>Sonic tips</i> |
| 56 - 77 | Schallspitzen Quick <i>Sonic tips Quick</i> |
| 80 - 97 | Ultraschallspitzen <i>Ultra sonic tips</i> |
| 100 - 101 | Hubfeilen <i>Files for reciprocating handpiece</i> |
| 104 - 107 | Keramik <i>Ceramics</i> |
| 110 - 111 | Polymer <i>Polymer</i> |
| 114 - 143 | Hartmetall <i>Tungsten carbide</i> |
| 146 - 149 | Stahl <i>Steel</i> |
| 152 - 215 | Diamant <i>Diamond</i> |
| 218 - 241 | Polierer <i>Polishers</i> |
| 244 - 249 | Prophylaxe <i>Prophylaxe</i> |
| 252 - 263 | KFO <i>Orthodontics</i> |
| 266 - 303 | Endodontie <i>Endodontics</i> |
| 306 - 345 | Wurzelstifte <i>Root posts</i> |
| 348 - 371 | Chirurgie/Implantologie <i>Surgery/Implantology</i> |
| 374 - 389 | Sätze <i>Instrument sets</i> |
| 392 - 405 | Instrumentenstände <i>Instrument trays</i> |
| 408 - 411 | Reinigung und Desinfektion <i>Cleaning and Desinfecting</i> |



Labor · Laboratory

| | |
|-----------|--|
| 414 - 415 | Dentalkeramik <i>Dental ceramics</i> |
| 418 - 421 | Keramik/Kunststoff <i>Ceramics/Acrylics</i> |
| 424 - 477 | Hartmetall <i>Tungsten carbide</i> |
| 480 - 485 | Stahl <i>Steel</i> |
| 488 - 521 | Diamant <i>Diamond</i> |
| 524 - 527 | Trennscheiben <i>Separating Discs</i> |
| 530 - 553 | Polierer <i>Polishers</i> |
| 556 - 575 | Frästechnik <i>Milling technique</i> |
| 578 - 583 | Werkzeugstände <i>Bur blocks</i> |
| 586 - 587 | Zubehör/Reinigung <i>Auxiliaries/Cleaning</i> |
| 588 - 592 | Gebrauchs- und Sicherheitshinweise <i>Instruction for use and safety recommendations</i> |
| 593 - 608 | Index <i>Index</i> |

Tabellenstruktur · Table structure

Colour coding / REF number

The colour coding indicates the grit size or type of toothing.

Farbmarkierung / REF Nr.
Die Farbmarkierung gibt jeweils Auskunft über die Korngröße bzw. die Verzahnung.

Information

Further information available.

Information
Weiteres Informationsmaterial erhältlich.

Shank type ISO 6360

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

Schaftart ISO 6360
ISO 6360
Achtung: Bei Instrumenten mit überlanger Kopf- und/oder Halsform verändert sich die Gesamtlänge!

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

Maximale Drehzahl
(Angaben nur unter 450 000 min⁻¹)

8830



Instrument/tool

Enlarged representation of the head portion.

Instrument/Werkzeug
Vergrößerte Darstellung des Kopfbereiches.

Line drawings 1:1

The line drawings show the actual size of the individual instruments.

Strichzeichnungen 1:1
Die Strichzeichnungen geben zusätzlich Orientierung über die Originalgröße der jeweiligen Instrumente und Werkzeuge.



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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.

Verpackungseinheiten / Maße / Bezeichnungen

Die Bezeichnungen, Nummerierungen, Größenangaben und Fertigungsmaße entsprechen überwiegend den zur Zeit gültigen ISO- und DIN-Normen.

L = Länge des Arbeitsteiles

L = length of working part

300 000 min⁻¹

806 314 233514 ...

8830.314. ...

012 014

Bestellmöglichkeiten · Ordering options

Sie können die Bestellung Ihres gewünschten Instrumentariums mit Hilfe der Komet® REF-Nr. oder des ISO-Nummernsystems vornehmen.

Beide Möglichkeiten garantieren in der Vorgehensweise der Bestellbeispiele einen reibungslosen Ablauf Ihrer Bestellung bei Komet.

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.

8830.314. ...

Komet Bestellnummer

Notieren Sie bitte die blaue REF-Nummer / Schaftart-Nummer + die jeweilige Größenangabe.

014

ISO order number

Please specify the black ISO number and the respective size.

806 314 233514 ...

ISO Bestellnummer

Nach ISO notieren Sie bitte die schwarze ISO-Nummer + die jeweilige Größenangabe.

014

Nummernsystem · Numbering System ISO 6360

Verschiedene Bereiche der rotierenden Instrumente sind international bereits genormt. Hierzu gehören die Anschlussmaße mit Schaftdurchmesser und Schaftart (ISO 1797) und die Größenangaben (ISO 2157). Die internationale Vereinheitlichung der Instrumentenbezeichnungen wird durch das ISO-Nummernsystem sichergestellt.

Die ISO-Bestellnummer besteht aus einem festen Nummerncode, der Auskunft gibt über bestimmte instrumenten- und werkzeugbezogene Daten, die eine eindeutige Identifizierung ermöglichen.

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.



806 314 233514 014

| | | | |
|---|-----|---|---|
| 1 | 2 3 | 4 | 5 |
|---|-----|---|---|

Werkstoff des Arbeitsteils

- Diamant, galvanische Metallbindung

Material of the working part

- Diamond, galvanic metal bond

Schaft und Gesamtlänge

- FG
- 19 mm Anschlussmaße nach ISO 1797

Shank and overall length

- FG
- 19 mm coupling dimensions according to ISO 1797

Form und Ausführung

- umgekehrt, konisch, Stirn konvex, Ecken rund
- feine Körnung, harte Bindung

Shape and design

- Inverted, tapered, front convex, round edges
- Fine grit, hard bond

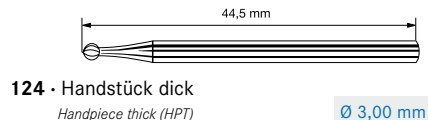
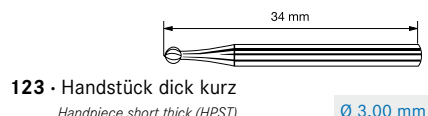
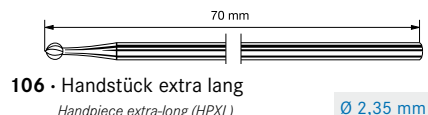
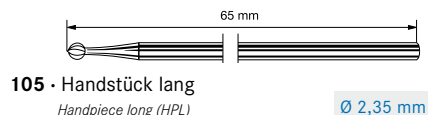
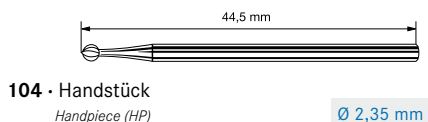
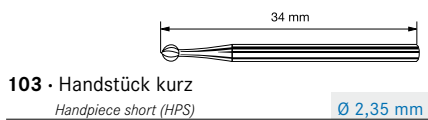
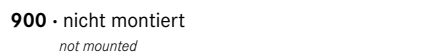
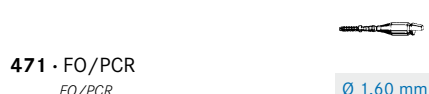
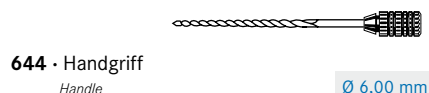
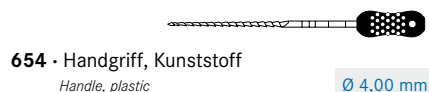
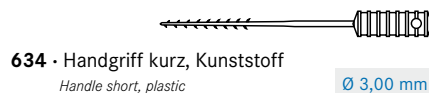
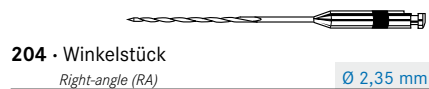
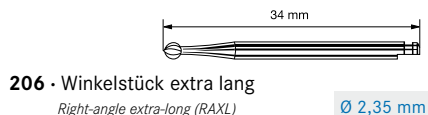
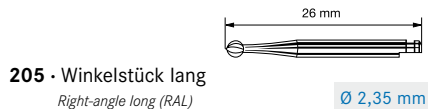
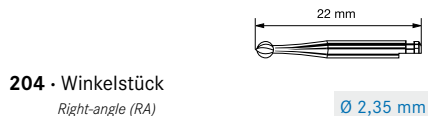
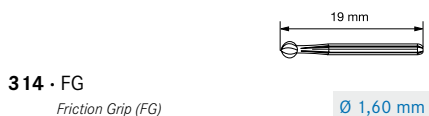
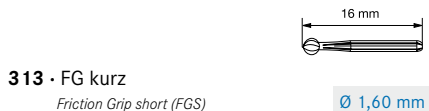
Nenngröße ISO 2157

- größter Durchmesser des Arbeitsteils (1/10 mm)

Nominal size ISO 2157

- Largest diameter of the working part (1/10 mm)

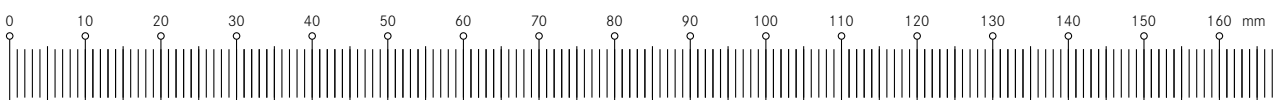
Schaftarten · Shank types ISO 6360



Kopfdurchmesser / Größen · Head Diameter / Sizes







| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Ø 1/16 inch | 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 1/8 inch | 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 | 0.300 | 0.315 |



Piktogramme - Icons

| | | | | | |
|--|---|--|--|--|--|
| | Kavitätenpräparation <i>Cavity preparation</i> | | Stiftsysteme <i>Post systems</i> | | Kronen-/Brückentechnik <i>Crown and bridge technique</i> |
| | Kronenpräparation <i>Crown preparation</i> | | Prophylaxe <i>Prophylaxis</i> | | Kunststofftechnik <i>Acrylic technique</i> |
| | Ausbohren alter Füllungen <i>Removal of old fillings</i> | | Wurzelglättung <i>Root planing</i> | | Modellerstellung <i>Model fabrication</i> |
| | Kronentrennen <i>Crown removal</i> | | KFO <i>Orthodontics</i> | | Feinwerktechnik <i>Milling technique</i> |
| | Füllungsbearbeitung <i>Working on fillings</i> | | Kieferchirurgie <i>Oral surgery</i> | | Modellgusstechnik <i>Model casting technique</i> |
| | Wurzelkanalaufbereitung <i>Root canal preparation</i> | | Implantologie <i>Implantology</i> | | |
| | Winkel <i>Angle</i> | | vor Kopf diamantiert <i>End cutting only</i> | | Diamantkorn durchsetzt <i>Diamond interspersed</i> |
| | Radius <i>Radius</i> | | vor Kopf diamantiert <i>End cutting only</i> | | Video <i>Video</i> |
| | Radius <i>Radius</i> | | vor Kopf diamantiert, mit Fase <i>End cutting only, with chamfer</i> | | Informationsmaterial erhältlich <i>Further information available</i> |
| | Länge Führungsstift <i>Length of guide pin</i> | | vor Kopf diamantiert, mit Radius <i>End cutting only, with radius</i> | | |
| | Sicherheitsfase <i>Safety chamfer</i> | | vor Kopf schneidend <i>End cutting</i> | | |
| | Konuswinkel <i>Cone angle</i> | | | | |
| | Fasenschliff <i>Bevel cut (milling)</i> | | beidseitig belegt <i>double sided</i> | | Ultraschallbad <i>Ultrasonic bath</i> |
| | Kante rund <i>Rounded edges</i> | | Oberseite belegt <i>Upper side coated</i> | | Thermodesinfektor <i>Thermodisinfectant</i> |
| | runde Spitze <i>Rounded tip</i> | | Unterseite belegt <i>Lower side coated</i> | | Autoklav <i>Autoclave</i> |
| | unbelegte Spitze <i>Non cutting tip</i> | | diamantdurchsetzter Rand <i>Diamond interspersed edge</i> | | vor Sonnenlicht schützen <i>Keep away from sunlight</i> |
| | unbelegte Spitze <i>Non cutting tip</i> | | Zweikornscheibe, beidseitig belegt <i>Two-grit disc, double sided</i> | | Latexhaltig <i>Contain latex</i> |
| | schneidende Spitze <i>Cutting tip, pointed</i> | | | | keine alkoholhaltigen Reinigungsmittel verwenden <i>Do not use cleaning agents containing alcohol</i> |
| | schneidende Spitze <i>Cutting tip</i> | | | | kein Anpressdruck verwenden <i>Do not apply contact pressure</i> |
| | nicht schneidende Spitze <i>Non cutting tip</i> | | | | |

-  opt. optimale Drehzahl
Recommended speed
-  max. maximal zulässige Drehzahl
Maximum speed
-  Verpackungseinheit
Packing unit
-  REF Bestellnummer
Order number/reference number
-  LOT Lotnummer
Lot number
-  beiliegende Gebrauchs- und Sicherheitshinweise beachten
Consult instructions

STERILE R

strahlensterilisiert
Sterilized using irradiation

STERILE EO

Sterilisation Ethylenoxid
Sterilized using ethylene oxide



verwendbar bis
Use by



bei beschädigter Verpackung nicht verwenden
Do not use in case of damaged packaging



Herstellungsdatum
Date of manufacture



nur zum Einmalgebrauch*
*For single use only**

Beispiel einer Sterilverpackung
Example of a sterile packaging






Öffnen der Sterilverpackung
Opening of the sterile packaging









* Eine gefahrlose Anwendung kann bei erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und/oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gegeben ist.






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

Schneidenzahl Hartmetallfinierer · Number of blades for carbide finishers

-  ultrafein · *ultra-fine* 30 Schneiden · *blades*
-  fein · *fine* 16/20 Schneiden · *blades*
-  normal · *normal* 8/12 Schneiden · *blades*

Diamant-Körnungen · Diamond grit sizes

-  ultrafein · *ultra-fine* 8 μm

-  extrafein · *extra-fine* 25 μm

-  fein · *fine* 46 μm


- mittel · *medium* 107 μm *

-  grob · *coarse* 151 μm *

-  supergrob · *super-coarse* 181 μm *


* Die Korngröße kann in Abhängigkeit von Instrumentenform und -größe bei einzelnen Instrumenten vom genannten Wert abweichen.

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



Schallspitzen | Übersicht
Sonic tips | Overview

Prophylaxe
Prophylaxis



Implantatprophylaxe
Implant prophylaxis



Parodontologie
Periodontics



Approximalfächen
Interproximal surfaces



Approximale Kavitätenpräparation
Proximal cavity preparation



Micro/Bevel
Micro/Bevel



Stripping/Shaping
Stripping/Shaping



Fissurenbearbeitung
Opening of fissures



Veneertechnik
Veneer technique



Kronenstumpfpräparation
Crown preparation



Endodontie
Endodontics



Chirurgie
Surgery



Sinuslift
Sinus lift



Knochenbearbeitung
Bone preparation



Chirurgische Kronenverlängerung
Surgical crown extension



Zubehör
Auxiliaries





Sonic tips  Schallspitzen

| | | |
|------------------------------------|----------------|----------------------------------|
| <i>Introduction</i> | 12 – 13 | Einleitung |
| <i>Prophylaxis</i> | 14 – 15 | Prophylaxe |
| <i>Implant prophylaxis</i> | 16 – 17 | Implantatprophylaxe |
| <i>Periodontics</i> | 18 – 20 | Parodontologie |
| <i>Interproximal surfaces</i> | 21 – 22 | Approximallflächen |
| <i>Proximal cavity preparation</i> | 23 – 24 | Approximale Kavitätenpräparation |
| <i>Micro/Bevel</i> | 25 – 26 | Micro/Bevel |
| <i>Stripping/Shaping</i> | 27 – 29 | Stripping/Shaping |
| <i>Opening of fissures</i> | 30 | Fissurenbearbeitung |
| <i>Veneer technique</i> | 31 | Veneertechnik |
| <i>Crown preparation</i> | 32 – 35 | Kronenstumpfpräparation |
| <i>Endodontics</i> | 36 – 42 | Endodontie |
| <i>Surgery</i> | 43 – 44 | Chirurgie |
| <i>Sinus lift</i> | 45 – 46 | Sinuslift |
| <i>Bone preparation</i> | 47 | Knochenbearbeitung |
| <i>Surgical crown extension</i> | 48 – 49 | Chirurgische Kronenverlängerung |
| <i>Auxillaries</i> | 50 – 53 | Zubehör |



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.



Scaler



Implant Cleaning



Perio



Interproximal Surfaces



Cavity Prep



Micro/Bevel



Stripping/Shaping



Fissures



Schallspitzen

Als weltweit führender Hersteller von Dentalinstrumenten können wir Ihnen ein umfassendes Produktsortiment anbieten. Tauchen Sie ein in die Welt der SonicLine Schallspitzen von Komet.

Wir blicken auf ein stetig wachsendes Angebot an hochqualitativen Schallspitzen, welche im Rahmen der Prophylaxe, Parodontologie, Implantatprophylaxe, Kronenstumpfpräparation, approximalen Kavitätenpräparation, Füllungsbearbeitung, Kieferorthopädie, Veneertechnik, Fissurenbearbeitung, Endodontie, oralen Chirurgie und Präimplantologie eingesetzt werden.

Dieses breite Anwendungsspektrum möchten wir Ihnen gerne auf den nächsten Seiten vorstellen und empfehlen Ihnen ebenfalls unsere SonicLine Broschüre.

Bei der SonicLine handelt es sich um qualitativ hochwertige, in Deutschland hergestellte Schallspitzen, die bereits jetzt einen großen Indikationsbereich abdecken. Die sehr effektive Abtragsleistung beruht auf der rundum aktiven, elliptischen Schwingungsweise.

Dank der eindeutigen Kennzeichnung ist das Handling leicht: Die Bestellnummer ist auf die Schallspitze gelasert, mit Feinkorn diamantisierte Spitzen sind an einem roten Farbpunkt zu erkennen. Weiterhin können die Schallspitzen mit einem Spüladapter, der Bestandteil eines validierten Verfahrens ist, im Miele RDG aufbereitet werden. Gerne können Sie sich die Herstellerinformation zur Wiederaufbereitung für Schallspitzen anfordern.

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 Alegro® 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.

Die SonicLine wird auch weiterhin wachsen, sodass es nahe lag ein eigenes Schallhandstück in unser Programm aufzunehmen, in welchem jede Schallspitze eingesetzt werden kann - den Airscaler SF1LM/S. Der luftbetriebene Scaler überzeugt mit seiner grenzenlosen Vielfalt und Leistung.

Wichtige Hinweise:

Unsere Schallspitzen sind wahlweise einsetzbar:

- im Komet Schallhandstück SF1LM/S
- in den Scalern der Fa. W&H (Serie Proxeo® ZA-55/L/LM/M/LS und Proxeo® ST ZE-55RM/BC, Serie Synea® ZA-55/L/LM/M oder der Serie Alegro® ST ZE-55RM/BC)
- im SONICflex™-Handstück der Fa. KaVo (Serie 2000N/L/X/LX oder Serie 2003N/L/X/LX)
- im SIROAIR L der Fa. Sirona®

Achtung: Schallspitzen für die Chirurgie dürfen lediglich im Komet Schallhandstück SF1LM/S und im SONICflex™-Handstück der Fa. KaVo (Serie 2000 oder Serie 2003) eingesetzt werden.

Tipp:

Wir empfehlen die regelmäßige Kontrolle des Abnutzungsgrades der Prophylaxe- und Parospitzen mit der Prüfkarte. Auf der Rückseite der Prüfkarte finden Sie die Indikationen mit den jeweils erlaubten Leistungsstufen des Schallhandstücks SF1LM/S.



☉ Veneers



☉ Crown Prep



☉ Endodontics



☉ Surgery





Prophylaxe

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.



Indikation:

Scaler-Spitzen für die supra- und subgingivale (bis 2 mm Tiefe) Zahnsteinentfernung im Rahmen der Prophylaxebehandlung.

Vorteile:

- maschinelles Arbeiten ist wesentlich ermüdungsfreier als der Einsatz von Handinstrumenten
- rundum aktive, elliptische Arbeitsweise des Schallhandstücks macht zirkuläres Arbeiten zum Kinderspiel

Tipp:

Für die folgende Politur empfehlen wir unser umfangreiches Prophylaxesortiment. Fordern Sie sich unsere Prophylaxe Broschüre an.



SF 1



| | |
|--------------|---|
| | 1 |
| SF1.000. ... | • |

Scaler Universal
Supra- und subgingivale Zahnsteinentfernung (bis 2 mm Tiefe)
Universal Scaler
For sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



SF 2



| | |
|--------------|---|
| | 1 |
| SF2.000. ... | • |

Scaler Sichel
Supra- und subgingivale Zahnsteinentfernung (bis 2 mm Tiefe)
Scaler, crescent-shaped
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



SF 3



| | |
|--------------|---|
| | 1 |
| SF3.000. ... | • |

Scaler Perio
Supra- und subgingivale Zahnsteinentfernung (bis 2 mm Tiefe)
Periodontal Scaler
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)

new



SF 6



| | |
|--------------|---|
| | 1 |
| SF6.000. ... | • |

Scaler Sichel lang
Sub- und supragingivale Zahnsteinentfernung (bis 4 mm Tiefe)
Scaler crescent-shaped, long
Sub- and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)



SF 8



| | |
|--------------|---|
| | 1 |
| SF8.000. ... | • |

Scaler Spitze Perio, lang
Extra lang zum Entfernen von supra- und subgingivalen Zahnstein (bis zu 4 mm Tiefe)
Periodontal Scaler, long
Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)



Implantatprophylaxe

Implant prophylaxis



Indications:

Polymer pins for subgingival removal of concretions 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

Indikation:

Polymer-Pins zur subgingivalen, abrasionsfreien Entfernung von Konkrementen und weichen Belägen an glatten Implantathälsen

- Plaqueentfernung
- Zahnsteinneuablagerungsentfernung

Vorteile:

- keine Abrasion
- kein Aufrauen von glatten Halspartien
- einfach handhabbare Schraubverbindung von Halter und Polymer-Pin
- Pin als Einpatientenartikel, Halter vielfach verwendbar, wiederaufbereitbar und sterilisierbar

16



SF 1981



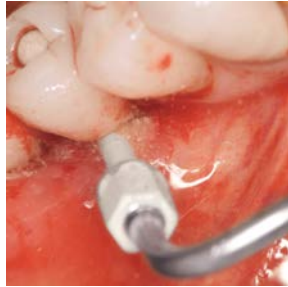
1

SF1981.000. ...

•

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2010 033 866*
* angemeldet / * pending

Spitzenhalter
Rostfreier Stahl
Tip holder
Stainless steel



SF 1982



30




SF1982.000. ...

Polymer-Pin zur Implantatprophylaxe, Einmalartikel
PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK

4611.000



Set für die schallgestützte Implantatreinigung
Set of sonic instruments for implant cleaning

| | |  |
|-------------|----|---|
| SF1981.000. | 1 | |
| SF1982.000. | 10 |  |
| 566.000. | 1 |  |



Parodontologie



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".

Indikation:

Entfernung weicher Beläge in tieferen Zahnfleischtaschen (bis 9 mm Tiefe), (SF4-SF4R).

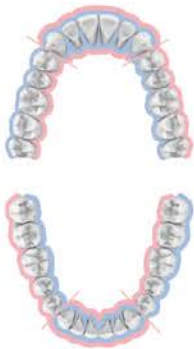
Für die Wurzelreinigung- und Glättung innerhalb einer geschlossenen und offenen Parodontalbehandlung (SF10L/R, SF10T). Minimalinvasives, besonders effektives Entfernen von weichen und harten Belägen in schwer zugänglichen Furkationen (SF11).

Vorteile:

- die minimalinvasive Arbeitsweise schallaktivierter Spitzen unterstützt die Schonung des kollagenen Weichgewebes und der Wurzeloberfläche
- verbessertes Bakterienmanagement
- Arbeitsform passt sich einer Vielzahl unterschiedlicher Zahngeometrien an und ermöglicht so eine optimale Reinigung (SF10L/R, SF10T)
- atraumatisches und effektives Arbeiten ohne Verletzung des Weichgewebes

Tipp:

Für einen detaillierten Einblick in unser Sortiment zur Parodontalbehandlung empfehlen wir unseren Kompass Parodontologie.



SF4L.000.

SF4R.000.



SF10L.000.

SF10R.000.





SF 4



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

| | |
|---------------------|---|
| SF4.000. ... | • |
|---------------------|---|

Paro lang gerade
Subgingivale (bis 9 mm Tiefe) Konkremententfernung
Perio, long straight
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SF 4 L



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

| | |
|----------------------|---|
| SF4L.000. ... | • |
|----------------------|---|

Paro links gebogen
Subgingivale (bis 9 mm Tiefe) Konkremententfernung
Perio, left curved
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SF 4 R



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

| | |
|----------------------|---|
| SF4R.000. ... | • |
|----------------------|---|

Paro rechts gebogen
Subgingivale (bis 9 mm Tiefe) Konkremententfernung
Perio, right curved
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SF 10 L



1

SF10L.000. ...

•

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 2 617 382

Paro Spitze Öse, links gebogen
Für die Wurzeloberflächenreinigung und -glättung
Perio, loop shaped, left curved
For cleaning and smoothing root surfaces



SF 10 R



1

SF10R.000. ...

•

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 2 617 382

Paro Spitze Öse, rechts gebogen
Für die Wurzeloberflächenreinigung und -glättung
Perio, loop shaped, right curved
For cleaning and smoothing root surfaces



new

SF 10 T



1

SF10T.000. ...

•

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 2 617 382

Schallspitze Paro Öse, gerade, dünn
Zur Wurzeloberflächenreinigung und Glättung innerhalb tiefer und engstehender Zahnfleischtaschen
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. ...

•

Schallspitze zur Furkationsbearbeitung
6-fach verzahnt, Knospe
Sonic tip for furcation treatment
6 blades, bud



Schallspitzen für Approximalflächen



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.

Zusammen mit Priv.-Doz. Dr. Oliver Ahlers, Hamburg, und Prof. Dr. Daniel Edelhoff, München, hat Komet Schallspitzen für die Glättung und Finitur von Approximalflächen entwickelt. Es stehen 2 längsseitig halbierte Spitzen (mesial bzw. distal) zur Verfügung.

Indikationen:

- Einsatz im Rahmen der approximalen Kronenstumpfpräparation und im Rahmen der minimalinvasiven Okklusiononlaypräparation möglich
- Glättung und Finitur approximaler Flächen nachdem mit einem klassischen rotierenden Instrument (z.B. 858.314.010) separiert wurde

Vorteile:

- glatte Approximalflächen sind dank der Geometrie dieser Spitzen (breiter als rotierende Separierer in Größe 010) einfacher zu erzeugen als bspw. mit dem Finierer 8858.314.010
- dank der einseitigen Belegung der Spitzen bleiben die Nachbarzähne unversehrt

Hinweise:

Diese Spitzen sind die perfekte Ergänzung zum Okklusiononlay-Set 4665ST. Weitere Informationen bietet die Okklusiononlay-Broschüre.

Für Approximalpräparationen von Keramikinlays empfehlen wir die SFM7 und SFD7.



Set 4665ST





new

SFM 6



| | | |
|---|----|-----|
| | | 1 |
| L | mm | 7,2 |

SFM6.000. ...

Für das Finish approximaler Flächen im Rahmen der Okklusionsonlay- und der Kronenstumpfpräparation

Für mesiale Flächen

Schnittstärke 0,63 - 1,10 mm (konisch zulaufend)

Siehe auch Set 4665/ST, Seite 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. ...

Für das Finish approximaler Flächen im Rahmen der Okklusionsonlay- und der Kronenstumpfpräparation

Für distale Flächen

Schnittstärke 0,63 - 1,10 mm (konisch zulaufend)

Siehe auch Set 4665/ST, Seite 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



Schallspitzen zur approximalen Kavitätenpräparation

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:

- ① optimised diamond coating (60 µm instead of 40 µm) to facilitate shaping and finishing
- ② the shape is adapted to modern ceramic inlays (instead of the previously used ceramic inserts) and guarantees plane lateral surfaces and rounded transitions
- ③ 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
- ④ the tip is available in 2 sizes to suit molars and premolars

Zusammen mit Dr. Oliver Ahlers, Hamburg hat Komet Schallspitzen für die approximale Kavitätenpräparation entwickelt. Es stehen 4 längsseitig halbierte Spitzen (mesial bzw. distal in zwei Größen) zur Verfügung, die optimal auf die Präparation von Prämolaren und Molaren abgestimmt sind.

Indikation:

- abschließende Formgestaltung approximaler Kavitäten
- Glättung der approximalen Kavitätenränder

Vorteile:

- dank der einseitigen Belegung der Spitzen bleiben die Nachbarzähne unversehrt
- Vermeidung von Unterschnitten durch definierte Form der Schallspitze
- Präparation gleichmäßiger Kavitätenränder für einen optimalen Randschluss

Hinweis:

Eine optimale Ergänzung stellt die CEM-Spitze SF12 dar, mit der Inlays und Teilkronen sanft und passgenau gesetzt werden können.

4 Argumente für die Komet-Spitzen:

- ① optimierte Diamantierung (60 µm statt 40 µm) ermöglicht Formgebung und Finitur
- ② Form ist auf heutige Keramik-Inlays abgestimmt (statt früher auf Keramik-Inserts) und garantiert plane Seitenflächen sowie allseits gerundete Übergänge
- ③ mehr axiale Tiefe verbessert die Formgebung der buccalen und lingualen Flächen des approximalen Kastens sowie des Kastenbodens
- ④ Spitze ist dazu passend in 2 Größen erhältlich für Prämolaren und Molaren

Set 4562ST



SFM 7



| | | | |
|----------------------|----|-----|-----|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | | 1 | 2 |
| L | mm | 7,3 | 7,3 |
| SFM7.000. ... | | 1 | 2 |

Für die approximale Kavitätenpräparation bei Prämolaren (Gr. 1) und Molaren (Gr. 2)
Für mesiale Flächen
For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2)
For mesial surfaces

24



SFD 7



| | | | |
|----------------------|----|-----|-----|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | | 1 | 2 |
| L | mm | 7,3 | 7,3 |
| SFD7.000. ... | | 1 | 2 |

Für die approximale Kavitätenpräparation bei Prämolaren (Gr. 1) und Molaren (Gr. 2)
Für distale Flächen
For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2)
For distal surfaces



SF 12



| | | |
|----------------------|--|----|
| | | 10 |
| SF12.000. ... | | • |

CEM-Spitze zum Setzen von Inlays, Onlays und Veneers,
Einmalartikel
PEEK
Zur Anwendung mit Spitzenhalter SF 1981 bzw. SFQ1981
(Quick Anschluss)
CEM tip for positioning of Inlays, Onlays and Veneers,
disposable
PEEK
Use with tip holder SF1981 or SFQ1981 (Quick
connection)



Schallspitzen für Mikrokavitäten

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

Der Erhalt der Zahnhartsubstanz hat in der konservierenden Zahnheilkunde höchste Priorität. Bei herkömmlicher, rotierender Arbeitsweise sind die Präparationen oft größer als nötig, im kritischen Approximalraum gehen sie mitunter sogar zu Lasten gesunder Nachbarzähne. Die Micro-Spitzen setzen genau hier an.

Indikationen:

- defektbezogene Präparation von Mikrodefekten (Micro-Spitzen)
- Abschrägung von Kavitätenrändern im 45° Winkel (Bevel-Spitzen)

Vorteile:

- dank der einseitigen Belegung der Spitzen bleiben Nachbarzähne unversehrt
- die relativ geringe Schwingamplitude und der kleine Durchmesser der Arbeitsteile erlaubt minimalinvasives Arbeiten



© 413805 | © 417124

new

SF 30 M



| | | 1 | 1 |
|----------------|-----------|-----|-----|
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 | 024 |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |
| SF30M.000. ... | | 016 | 024 |

Für die Mikropräparation, kleine bzw. große Halbkugel
Für mesiale Flächen
For micropreparation, small resp. big hemisphere
For mesial surfaces



new

SF 30 D



| | | | |
|-----------------------|-----------|------------|------------|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 024 |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |
| SF30D.000. ... | | 016 | 024 |

Für die Mikropräparation, kleine bzw. große Halbkugel
Für distale Flächen
For micropreparation, small resp. big hemisphere
For distal surfaces



new

SF 58 M



| | | |
|-----------------------|-----------|------------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 027 |
| L | mm | 5,0 |
| Winkel · Angle | α | 45° |
| SF58M.000. ... | | 027 |

Für das Abschrägen von Kavitätenrändern
Für mesiale Flächen
For beveling of cavity margins
For mesial surfaces



new

SF 58 D



| | | |
|-----------------------|-----------|------------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 027 |
| L | mm | 5,0 |
| Winkel · Angle | α | 45° |
| SF58D.000. ... | | 027 |

Für das Abschrägen von Kavitätenrändern
Für distale Flächen
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)



In Zusammenarbeit mit Dr. Ivo Agabiti, Italien, wurden sehr dünne, mit Feinkorn belegte Schallspitzen für Approximalfächen entwickelt.

Indikationen:

- Separation vor Beginn der Kronenstumpfpräparation
- Abrundung scharfer Übergänge am approximalen Präparationsgrenzenverlauf im Rahmen der Kavitätenpräparation
- anatomische Ausgestaltung der approximalen Flächen von Composite-Füllungen
- proximale Schmelzreduktion (ASR) im Rahmen der Kieferorthopädie

Vorteile:

- dank einseitiger Belegung „M“ für mesiale und „D“ für distale Flächen bleiben die Nachbarzähne unversehrt
- es stehen gerade („Strip“) und gewölbte Spitzen („Shape“) zur Verfügung



● **SFD 1 F**



| | | |
|---|----|------|
| | | 1 |
| L | mm | 4,75 |

● **SFD1F.000. ...** .

Zum Stripping distaler Flächen
Distale Seite belegt, Feinkorn
60° Winkel im Halsbereich
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)
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. ...** .

Zum Shaping distaler Flächen
Distale Seite belegt, Feinkorn
60° Winkel im Halsbereich
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)
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. ...** .

Zum Stripping mesialer Flächen
Mesiale Seite belegt, Feinkorn
60° Winkel im Halsbereich
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)
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. ...** .

Zum Shaping mesialer Flächen
Mesiale Seite belegt, Feinkorn
60° Winkel im Halsbereich
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)
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. ...** .

Zum Stripping distaler Flächen
Distale Seite belegt, Feinkorn
15° Winkel im Halsbereich
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)
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. ...** .

Zum Shaping distaler Flächen
Distale Seite belegt, Feinkorn
15° Winkel im Halsbereich
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)
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. ...** .

Zum Stripping mesialer Flächen
Mesiale Seite belegt, Feinkorn
15° Winkel im Halsbereich
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)
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. ...** .

Zum Shaping mesialer Flächen
Mesiale Seite belegt, Feinkorn
15° Winkel im Halsbereich
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)
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



SF 849

| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 4,0 |
| SF849.000. ... | | 009 |

Leichtes Aufziehen von Fissuren
Easy opening of fissures

Fissurenbearbeitung

Indikationen:

Minimalinvasives Aufziehen von Fissuren bei z. B. folgenden Situationen:

- Detektion einer Hidden Caries
- Entfernung einer Fissurenkaries
- Vorbereitung einer Fissurenversiegelung

Vorteil:

- dank der relativen geringen Schwingamplitude und dem kleinen Durchmesser des Arbeitsteils kann minimalinvasiv gearbeitet werden



Veneertechnik

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 indispensable precondition for a tight prosthetic margin

Schallspitze für die Veneertechnik nach Dr. Schwenk und Dr. Striegel, Nürnberg

Indikation:

- Finish nach der Veneerpräparation, die zuvor mit formgleichen, rotierenden Instrumenten erfolgt

Vorteil:

- die Kombination der feinen Körnung und der geringen Schwingamplitude lassen eine sehr feine Oberfläche entstehen, die Voraussetzung eines dichten Randschlusses ist



SF 8850



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

SF8850.000. ... 016

Konisch rund

Zum Finieren der Präparationsränder nach erfolgter Präparation mit 6850/8850 im Rahmen der Veneertechnik

Tapered round

For finishing the preparation margin after preparation with fig. 6850/8850, to be used in veneering



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



Kronenstumpfpräparation

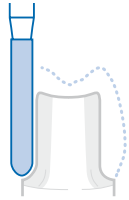
Zusammen mit Dr. Domenico Massironi, Italien, haben wir Schallspitzen für die Kronenstumpfpräparation entwickelt. Weiterhin hatten wir die Möglichkeit, mit Prof. Günay von der Medizinischen Hochschule Hannover längsseitig reduzierte Spitzen zu entwickeln.

Indikationen:

- exakte Positionierung und Finitur des prothetischen Verschlussrandes nach supragingivaler Präparation mit formgleichen, rotierenden Instrumenten
- approximale Ausarbeitung mit längsseitig reduzierten Spitzen (mesial bzw. distal)

Vorteile:

- weichgewebeschonendes Arbeiten vermeidet Blutungen, die das Abformen erschweren könnten
- Retraktionsfäden werden nicht herausgerissen
- erzeugt sehr feine Kronenränder, welche Voraussetzung für passgenaue, langlebige Restaurationen sind
- gesprenkelte Struktur des Stumpfes begünstigt bessere Haftung des Befestigungsmaterials



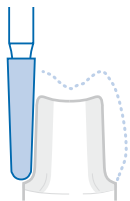
- 2979.314.012
- 2979.314.014
- 2979.314.016

SF 979
SF 8979



| | | | | |
|--------------|------------------------|-----|-----|-----|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| | SF979.000. ... | 012 | 014 | 016 |
| | SF8979.000. ... | - | 014 | 016 |

Parallele Hohlkehle mit modifizierter Spitze
Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit
2979.314.012/014/016
Die Spitze SF8979 ist mit feinem Korn belegt
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



- S6856.314.018

new

SF 856
SF 8856



| | | |
|----------------|------------------------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |
| | SF856.000. ... | 018 |
| | SF8856.000. ... | 018 |

Konische Hohlkehle, rund
Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit
S6856.314.018
Tapered chamfer, round
For positioning/finishing after completed preparation with S6856.314.018



new

SF 878 K

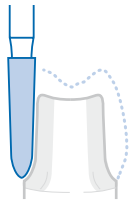
● **SF 8878 K**



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

SF878K.000. ... 018

● **SF8878K.000. ...** 018



● **S6878K.314.018**

Konische Hohlkehle, Torpedo
Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit
S6878K.314.018
Tapered chamfer, torpedo
For positioning/finishing after completed preparation with
S6878K.314.018

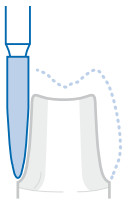
34

SF 862



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

SF862.000. ... 014



● **S6862.314.014**

Flamme
Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit
S6862.314.014
Flame
For positioning/finishing after completed preparation with S6862.314.014

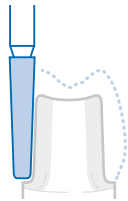


SF 847 KR



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

SF847KR.000. ... 016



● **S6847KR.314.016**

Konische Stufe, Kante rund
Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit
S6847KR.314.016
Modified tapered shoulder
For positioning/finishing after completed preparation with
S6847KR.314.016



● **SF 8878 KD**



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

● **SF8878KD.000. ...** 018

Torpedo, konisch
Zum Positionieren/Finieren des Kronenrandes
Passend zu S6878K.314.018
Für distale Flächen
Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches S6878K.314.018
For distal surfaces



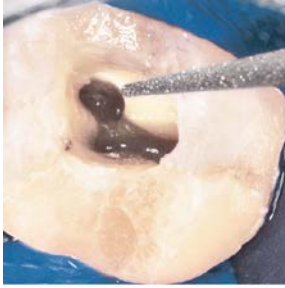
● **SF 8878 KM**



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

● **SF8878KM.000. ...** 018

Torpedo, konisch
Zum Positionieren/Finieren des Kronenrandes
Passend zu S6878K.314.018
Für mesiale Flächen
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.

Indikation:

Schallspitzen für die orthograde Präparation des Pulpakavums und Aufbereitung des zervikalen Drittels des Wurzelkanals im Rahmen einer endodontischen Behandlung.

Vorteile:

- schnelle Aufbereitung und Entfernung alter Wurzelfüllungen
- erleichtertes Auffinden von Wurzelkanälen
- Erweiterung obliterierter Kanäle
- Präparation geradliniger Zugänge zu den Kanälen ohne Schwächung der Krone
- hilfreich bei der Entfernung von harten Wurzelfüllmaterialien, Zementen oder Stiften
- kontrollierte, schonende Präparation ohne Stufen und Überhänge
- exzellente Übersicht

Tipp:

Für die endodontische Behandlung empfehlen wir unser umfangreiches Endodontiesortiment. Fordern Sie unsere Endodontiebrochure an.



SF 66




| | | |
|---------------|----|-----|
| | | 1 |
| L | mm | 6,0 |
| SF66.000. ... | | • |

Knospe groß
Initiale Bearbeitung der Zugangskavität und Beseitigung von Überhängen
Large bud
Initial preparation of the access cavity and removal of protruding substance



SF 67



| | | |
|----------------|---|------|
| |  | 1 |
| L | mm | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 125° |


SF67.000. ...

Konisch
Auffinden von feinen und verkalkten Kanälen, Eröffnen der oberen Kanalanteile bei der Revision
Tapered
Retrieval of fine and calcified canals, opening of the upper canal portions during revision



SF 68



| | | |
|----------------|---|------|
| |  | 1 |
| L | mm | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 112° |

SF68.000. ...

Konisch
Stärker abgewinkelte Alternative zur SF67
Tapered
Alternative to the SF67 with a more pronounced angle



SF 69



| | | |
|---|---|-----|
| |  | 1 |
| L | mm | 6,0 |


SF69.000. ...

Knospe klein
Finitur der Zugangskavität, minimales Auffrischen der Dentinschicht und Entfernung von Wurzelkanalfüllungsresten
Small bud
Finishing of the access cavity, minimal refreshing of the dentin layer and removal of residues of root canal fillings



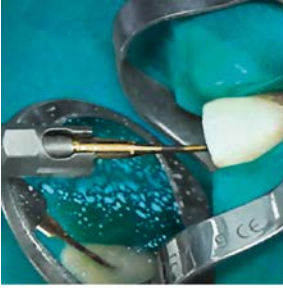
SF 70



| | | |
|----------------|---|------|
| |  | 1 |
| L | mm | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 122° |

SF70.000. ...

Konisch
Erweiterung langer und weiter Kanäle, Lösen frakturierter Instrumente, Entfernung von Wurzelfüllungen aus Guttapercha und weichen Zementen
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

Indikation:

Zur Aktivierung von Spülflüssigkeiten im Rahmen einer endodontischen Behandlung. Durch schallaktivierte Bewegungen und Mikroströmungen wird die Wirksamkeit der Spüllösung erhöht, wodurch Bakterien, Pulpagewebsreste, lose Dentinspäne und Smear Layer zuverlässig beseitigt werden.

Vorteile:

- gründlichere Spülung des Wurzelkanals
- hergestellt aus hochflexiblem Nickel-Titan mit Titan-Nitrid-Oberflächenbeschichtung
- kleiner Instrumentendurchmesser für die Spülung enger Kanäle
- ein Instrumentendurchmesser für alle Kanäle, wodurch ein Instrumentenwechsel entfällt
- keine Verzahnung und nicht-schneidende Instrumentenspitze, um ungewollten Abtrag an der Kanalwand zu vermeiden
- Lasermarkierungen zur Tiefenorientierung



SF 65



| | | |
|--------------|------------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 020 |

SF65.000. ...

020

Zur Aktivierung von Spülflüssigkeiten
Activation of endodontic rinsing liquids

SF 1981



| | | |
|--|--|---|
| | | 1 |
|--|--|---|

SF1981.000. ...

•

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2010 033 866*
* angemeldet / * pending

Spitzenhalter
Rostfreier Stahl
Tip holder
Stainless steel

587



| | | | |
|---|---|---|--------------|
|  |  | | |
| | |  | 1 |
| | | | 587.000. ... |





Klemmmutter für Spitzenhalter SF1981
Clamping nut for tip holder SF1981

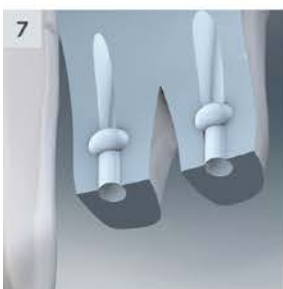
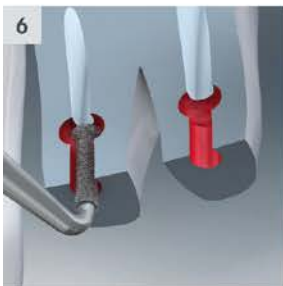
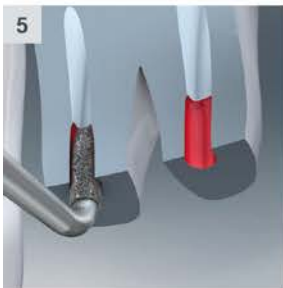
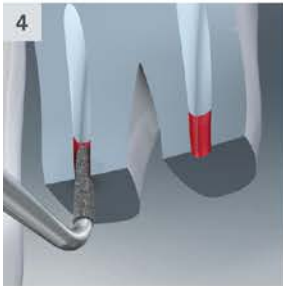
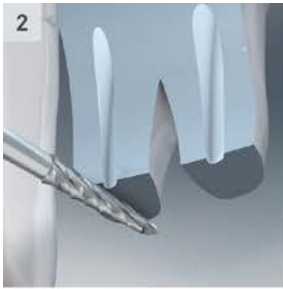
4615.000

39



Set mit Schallspitzen zur Aktivierung von Spülflüssigkeiten
Set with sonic tips for activation of endodontic rinsing liquids

| | | | |
|--|--------------|---|---|
| | |  | |
| | | |  |
| | SF65.000.020 | 5 | |
| | | |  |
| | SF587.000. | 1 | |
| | | |  |
| | SF1981.000. | 1 | |



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

SonicLine

Schallspitzen zur retrograden Wurzelkanalaufbereitung im Rahmen der Wurzelspitzenresektion.

Vorgehen:

Vorbereitende chirurgische Arbeitsschritte

1. Zugang durch den Kieferknochen, Knochenbearbeitung der periapikalen Region. Präparation eines kleinen, reponierbaren Knochenfensters ist ausreichend, um eine einwandfreie Aufbereitung mit den Endo retro Spitzen sicher zu stellen.
2. Resektion der Wurzelspitze im rechten Winkel zur Zahnachse mit einem Knochenfräser, z. B. H254E.
3. Entfernung des geschädigten Gewebes mit scharfer Löffelkürette mit anschließender Blutstillung.

Retrograde Wurzelkanalaufbereitung mit SonicLine Schallspitzen

4. Auffinden des Wurzelkanals und Darstellung des Kanaleingangs mit den Endo retro Schallspitzen SF56 (links gebogen) oder SF57 (rechts gebogen).
5. Präparation der Kavität bis zu einer Eindringtiefe von 3 mm mit der SF16 (links gebogen) oder SF17 (rechts gebogen). Bei sehr starker Wurzelkrümmung kann die Eröffnung und Erweiterung mit der stark gebogenen Endo retro Schallspitzen SF55 hilfreich sein.
6. Präparation des Unterschnittes zur Retention der retrograden Wurzelfüllung mit der SF20 (links gebogen) oder SF21 (rechts gebogen).
7. Abschließend erfolgt die Wurzelfüllung mit einem für die retrograde Wurzelkanalaufbereitung geeignetem Wurzelfüllmaterial.


Vorteile:

- minimalinvasives Vorgehen ohne Präparation von großen Knochenfenstern
- achsengerechte Bearbeitung, auch bei sehr beengten Platzverhältnissen
- Arbeitserleichterung durch doppelt abgewinkelte Spitzen
- filigrane Spitzen für gute Sicht in allen Kieferbereichen
- vereinfachte Präparation von Unterschnitten für eine dauerhafte Retention der retrograden Wurzelfüllung



SF 56



| | | |
|---|---|-----|
| |  | 1 |
| L | mm | 3,0 |


SF56.000. ...

Torpedoförmig, links gebogen, Ø 0,7 mm
Auffinden des Wurzelkanals, Darstellung des Kanaleingangs
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. ...

Torpedoförmig, rechts gebogen, Ø 0,7 mm
Auffinden des Wurzelkanals, Darstellung des Kanaleingangs
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. ...

Torpedoförmig, links gebogen, Ø 1,0 mm
Präparation der Kavität/des Wurzelkanals
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. ...

Torpedoförmig, rechts gebogen, Ø 1,0 mm
Präparation der Kavität/des Wurzelkanals
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. ...

T-förmig, links gebogen, Ø 1,0 mm
Präparation des Unterschnittes zur Retention der retrograden
Wurzelfüllung
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. ...

T-förmig, rechts gebogen, Ø 1,0 mm
Präparation des Unterschnittes zur Retention der retrograden
Wurzelfüllung
T-shaped, curved to the right, Ø 1.0 mm
Preparation of an undercut to retain the retrograde root filling



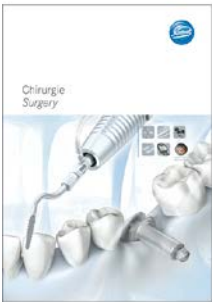
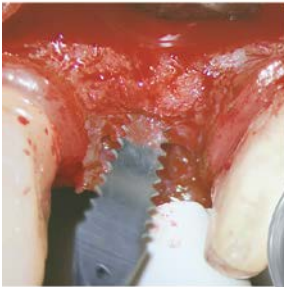
SF 55



| | | |
|---|----|-----|
| | | 1 |
| L | mm | 3,0 |

SF55.000. ...

Torpedoförmig, sehr stark gebogen, Ø 0,7 mm
Eröffnung und Erweiterung bei sehr starker Wurzelkrümmung,
insbesondere bei Apices, die stark nach oral geneigt sind
Torpedo shaped, extremely curved, Ø 0.7 mm
Opening and enlarging of extremely curved root canals, especially apices
strongly inclining in an oral direction



© 410102



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

Schallspitzen für die minimalinvasive Oralchirurgie nach Dr. Ivo Agabiti, Italien

Indikation:

- Knochenschnitte
- Kieferkammspreizung (Bone Splitting)
- Lösen eines Zahnes aus seinem Alveolarfach bei Zahnentfernung

Vorteile:

- sehr feiner Schnitt
- schonend für das Weichgewebe
- optimale Handhabung
- gute Sicht
- hohe Kontrollierbarkeit

Tipp:

Wir empfehlen unsere Chirurgiebrochure



SFS 100



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

SFS100.000. ...

Sagittal
Schnittstärke 0,25 mm, Schneidentiefe 10,7 mm
Rostfreier Stahl
Sagittal
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



SFS 101



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

SFS101.000. ...

Axial
Schnittstärke 0,25 mm, Schneidentiefe 10,7 mm
Rostfreier Stahl
Axial
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



SFS 102



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

SFS102.000. ...

Gerade
Schnittstärke 0,25 mm, Schneidentiefe 10,7 mm
Rostfreier Stahl
Straight
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



4567 A.000



Set Schallspitzen für die Oralchirurgie nach Dr. Ivo Agabiti
Set sonic tips for oral surgery, according to Dr. Ivo Agabiti

| | |
|--|--|
| | |
|--|--|

SFS100.000.

1



SFS101.000.

1



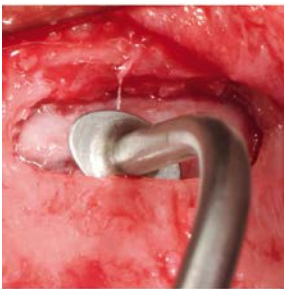
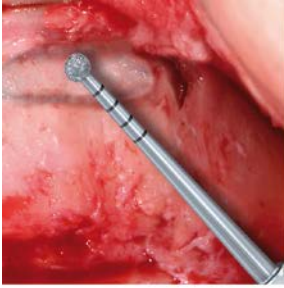
SFS102.000.

1



9952.000.

1



Sinuslift

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

Sinuslift

Schallspitzen für die schonende Mobilisierung der Kieferhöhlenschleimhaut im Rahmen einer externen Sinuslift-OP, entwickelt mit Dr. Ivo Agabiti, Italien

Indikation:

- finale Präparation des Knochenfensters
- schonende Separation der Sinusmembran im Bereich des zuvor mobilisierten Knochenfensters
- schonende Elevation der Sinusmembran

Vorteile:

- die tellerförmigen Schallspitzen SFS103 und SFS104 erreichen auch schwierigste Rundungen
- die ovale Schallspitze SFS105 löst sanft die Verbindung im Bereich der Knochenfensterränder

SFS 109



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 025 |
| D | ∅ 1/10 mm | 25 |

SFS109.000. ...

025

Diamantiert, rund, gerade, zur Präparation des Knochenfensters/
externer Sinuslift
Rostfreier Stahl
Diamond coated, round, straight, for the preparation of a lateral window/
external sinus lift
Stainless steel

SFS 109 F



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 025 |
| D | ∅ 1/10 mm | 25 |

SFS109F.000. ...

025

Diamantiert, rund, gerade, Feinkorn, zur Präparation des
Knochenfensters/externer Sinuslift
Rostfreier Stahl
Diamond coated, round, straight, fine grit, for the preparation of a lateral
window/external sinus lift
Stainless steel



SFS 103



1

SFS103.000. ...

Tellerförmig ca. Ø 2,5 mm, Winkel 75°
Zum Lösen der Schneiderschen Membran/externer Sinuslift
Rostfreier Stahl
Saucer-shaped approx. Ø 2.5 mm, angle 75°
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift
Stainless steel



SFS 104



1

SFS104.000. ...

Tellerförmig ca. Ø 2,5 mm, Winkel 35°
Zum Lösen der Schneiderschen Membran/externer Sinuslift
Rostfreier Stahl
Saucer-shaped approx. Ø 2.5 mm, angle 35°
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift
Stainless steel



SFS 105



1

SFS105.000. ...

Oval (Elefantenfuß), ca. 3,5 x 5,2 mm, Winkel 60°
Zum Lösen der Schneiderschen Membran/externer Sinuslift
Rostfreier Stahl
Oval (elephant foot), approx. 3.5 x 5.2 mm, angle 60°
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift
Stainless steel



4614.000

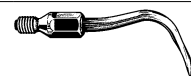


Set Sono Membran Stericassette
Set Sono Membrane sterilisation container



SFS103.000.

1



SFS104.000.

1



SFS105.000.

1



9952.000.

1



Knochenbearbeitung



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.

Diamantierte konische Schallspitze für vertikale Knochenschnitte mesial und distal im Rahmen einer Kieferkammverbreiterung

Indikation:

- Knochenabtrag (Osteotomie)
- Knochenmodellation (Osteoplastik)

Vorteile:

- substanzschonende Knochenbearbeitung
- hohe Kontrollierbarkeit
- maximale Schonung des Weichgewebes

Tipp:

Wir empfehlen unsere Chirurgiebrochüre.



SFS 110



| | | |
|------------------------|----------|------|
| | | 1 |
| L | mm | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 3° |
| SFS110.000. ... | | • |

Diamantiert, konisch
Rostfreier Stahl
*Diamond coated, tapered
Stainless steel*



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 buccal/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*



Chirurgische Kronenverlängerung

Schallspitzen für die chirurgische Kronenverlängerung nach Dr. Schwenk und Dr. Striegel, Nürnberg

Indikation:

Osteotomie im Rahmen einer chirurgischen Kronenverlängerung zur Wiederherstellung der biologischen Breite.

Im Frontzahnbereich: leichtes Schwenken der Schallspitze nach mesial und distal.

SFS120: Größe 020 für Zähne 2 und 4, Größe 030 für Zähne 1 und 3. SFS121 und SFS122: für bukkal/interdentale Flächen, z.B. im Seitenzahnbereich.

Vorteile:

- minimal invasive chirurgische Kronenverlängerung ohne Lappenbildung; bei unsymmetrischem Arkadenverlauf, Gummy Smile, Verletzung der biologischen Breite
- Wiederherstellung der biologischen Breite ohne parodontalchirurgischen Eingriff



SFS 120



| | | | |
|------------------------|-----------|------------|------------|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 020 | 030 |
| SFS120.000. ... | | 020 | 030 |


Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 2 145 598

Minimalinvasive chirurgische Kronenverlängerung
Rostfreier Stahl
Minimally invasive surgical crown extension
Stainless steel



SFS 121



| | | | |
|------------------------|---|-----|-----|
| |  | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 020 | 030 |
| SFS121.000. ... | | 020 | 030 |


Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 2 145 598

Minimalinvasive chirurgische Kronverlängerung
Rostfreier Stahl
Minimally invasive surgical crown extension
Stainless steel



SFS 122



| | | | |
|------------------------|---|-----|-----|
| |  | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 020 | 030 |
| SFS122.000. ... | | 020 | 030 |

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 2 145 598

Minimalinvasive chirurgische Kronverlängerung
Rostfreier Stahl
Minimally invasive surgical crown extension
Stainless steel



SF 1 LM.000



Schallhandstück mit Licht und MULTiflex™-Anschluss, inkl. Spitzenwechsler
MULTiflex™ ist eine Marke der Firma KaVo
Sonic handpiece with light and MULTiflex™ connection, incl. tip changer
MULTiflex™ is a trademark of KaVo



SF 1 LS.000



Schallhandstück mit Licht und Sirona®-Anschluss, inkl. Spitzenwechsler
Sirona® ist eine eingetragene Marke der Firma Sirona
Sonic handpiece with light and Sirona® connection, incl. tip changer
Sirona® is a registered trademark of the company Sirona



SF 1975.000



Spitzenwechsler mit Drehmoment
Tip changer with torque



9981.000



4-Loch Lux Kupplung (z. B. für Sirona®-Einheiten), inkl. Schlüssel und 5 O-Ringe
Passend für Komet SF1LM und alle luftbetriebenen Übertragungsinstrumente
(Turbinen, Airscaler,...) mit MULTiflex™-Anschluss
MULTiflex™ ist eine eingetragene Marke der KaVo Dental GmbH, Biberach
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. ...



Ersatzlampe XENON Technologie für Kupplung 9981
Spare bulb XENON technology for coupling 9981

9983



10

9983.000. ...



Grüner O-Ring, 6 mm Außendurchmesser
Green O-ring, external diameter 6 mm

9984



10

9984.000. ...



Schwarzer O-Ring, 8 mm Außendurchmesser
Black O-ring, external diameter 8 mm

SF 1978.000



Spüladapter zur Aufbereitung von Schallspitzen im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät
Rinse adapter for reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector



new



SF 1978 L.000



Spüladapter lang zur maschinellen Aufbereitung von Schallspitzen im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät
Rinse adapter long for the mechanical reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector



SF 1977.000



Spüladapter zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SF1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde (kompatibel mit EMS und KaVo PIEZOlux™ Einheiten) im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, rostfreier Stahl

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/disinfector, stainless steel

new



SF 1977 L.000



Spüladapter lang zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SF1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde (kompatibel mit EMS und KaVo PIEZOlux™ Einheiten) im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, rostfreier Stahl

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/disinfector, stainless steel



SF 1979.000

Kühladapter für Schallspitzen, zur externen Zuführung sterilen Kühlmediums
Rostfreier Stahl

*Cooling adapter for sonic tips, for external supply of sterile cooling liquid
Stainless steel*



566.000

Schlüssel für Kühladapter für Schall- und Ultraschallspitzen, Polymer-Pin SF1982
Rostfreier Stahl
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982
Stainless steel



4602.000

Set Kühladapter SF1979 für Schallspitzen und Montageschlüssel 566
Set cooling adapter SF1979 for sonic tips and mounting wrench 566



SF1979.000.

1



566.000.

1



9952.000



Abmessungen · Dimensions mm 90 x 65 x 22

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 7 Aufnahmen für Schall- oder Ultraschallspitzen und vormontierten hellblauen Silikonstopfen
Bur block made of stainless steel with 7 holders for sonic or ultrasonic tips and preassembled light blue silicone plugs



9953



Größe · Size 7 1

9953.000. ...

1

Silikonstopfen, als Refill für Instrumentenständer 9952 für Schallspitzen
Silicone plugs, refill for bur block 9952 for sonic tips



Prophylaxe
Prophylaxis



57-58

Kronenstumpfpräparation
Crown preparation



Zylinder
Cylinder

70

Chirurgie
Surgery



72-73

Implantatprophylaxe
Implant prophylaxis



Spitzenhalter
Tip holder

59



Polymer-Pin
Polymer pin

59



Flamme
Flame

71



Konisch, Kante rund
Tapered, rounded edge

71

Chirurgische Kronenverlängerung
Surgical crown extension



74-75

Parodontologie
Periodontics



61-62

Approximale Kavitätenpräparation
Proximal cavity preparation



63-64

Zubehör
Auxiliaries



76-77

Micro/Bevel
Micro/Bevel



65-66

Stripping/Shaping
Stripping/Shaping



67-68



Sonic tips Quick **Schallspitzen Quick**

| | | |
|------------------------------------|----------------|----------------------------------|
| <i>Introduction</i> | 56 | Einleitung |
| <i>Prophylaxis</i> | 57 - 58 | Prophylaxe |
| <i>Implant prophylaxis</i> | 59 | Implantatprophylaxe |
| <i>Periodontics</i> | 60 - 62 | Parodontologie |
| <i>Proximal cavity preparation</i> | 63 - 64 | Approximale Kavitätenpräparation |
| <i>Micro/Bevel</i> | 65 - 66 | Micro/Bevel |
| <i>Stripping/Shaping</i> | 67 - 68 | Stripping/Shaping |
| <i>Crown preparation</i> | 69 - 71 | Kronenstumpfpräparation |
| <i>Surgery</i> | 72 - 73 | Chirurgie |
| <i>Surgical crown extension</i> | 74 - 75 | Chirurgische Kronenverlängerung |
| <i>Auxiliaries</i> | 76 - 77 | Zubehör |



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
Schallspitzen mit Quick-Anschluss

Seit 2016 präsentieren wir unser Sortiment an Schallspitzen mit dem zeitsparenden Quick-Anschluss. Das Sortiment umfasst Spitzen für Prophylaxe, Parodontologie, Implantatprophylaxe, Kronenstumpfpräparation, approximale Kavitätenpräparation, Füllungsbearbeitung, Kieferorthopädie und für die orale Chirurgie. Dieses breite Anwendungsspektrum möchten wir Ihnen gerne auf den nächsten Seiten vorstellen.

Bei der SonicLine Quick handelt es sich um qualitativ hochwertige, in Deutschland hergestellte Schallspitzen. Die sehr effektive Abtragsleistung beruht wie bei den SonicLine-Spitzen auf der rundum aktiven, elliptischen Schwingungsweise. Dank der eindeutigen Kennzeichnung ist das Handling leicht: Die Bestellnummer ist auf die Schallspitze gelasert, mit Feinkorn diamantierte Spitzen sind an einem roten Farbpunkt zu erkennen. Weiterhin können die Schallspitzen mit einem Spüladapter, der Bestandteil eines validierten Verfahrens ist, im Miele RDG aufbereitet werden. Gerne können Sie sich die Herstellerinformation zur Wiederaufbereitung für Schallspitzen anfordern.

Neben einem breiten Sortiment an Schallspitzen hat Komet auch ein Schallhandstück im Programm, in dem jede freigegebene Schallspitze eingesetzt werden kann - den Airscaler SFQ2008L/LS.

Wichtiger Hinweis:

Die Komet Schallspitzen sind nicht nur einsetzbar im Komet Schallhandstück SFQ2008L, sondern auch im SONICflex™ quick Schallhandstück der Fa. KaVo Serie 2008/S/L/LS.





Prophylaxis

Indikation:

Scaler-Spitzen für die supra- und subgingivale (bis 2 mm Tiefe) Zahnsteinentfernung im Rahmen der Prophylaxebehandlung.

Vorteile:

- maschinelles Arbeiten ist wesentlich ermüdungsfreier als der Einsatz von Handinstrumenten
- rundum aktive, elliptische Arbeitsweise des Schallhandstücks macht zirkuläres Arbeiten zum Kinderspiel

Tipp:

Für die folgende Politur empfehlen wir unser umfangreiches Prophylaxesortiment. Fordern Sie sich unsere Prophylaxe Broschüre an.

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.



SFQ 1



1

SFQ1.000. ...

•

Scaler Universal, Quick Anschluss
Supra- und subgingivale Zahnsteinentfernung (bis 2 mm Tiefe)
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 Sichel, Quick Anschluss
Supra- und subgingivale Zahnsteinentfernung (bis 2 mm Tiefe)
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 Perio, Quick Anschluss
Supra- und subgingivale Zahnsteinentfernung (bis 2 mm Tiefe)
Periodontal Scaler, Quick connection
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



SFQ 8



1

SFQ8.000. ...

•

Scaler Spitze Perio, Quick Anschluss
Extra lang zum Entfernen von supra- und subgingivalen Zahnstein (bis zu 4 mm Tiefe)
Periodontal Scaler, Quick connection
Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)



Implantatprophylaxe



Implant prophylaxis

Indications:

Polymer pins for subgingival removal of concretions 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

Indikation:

Polymer-Pins zur subgingivalen, abrasionsfreien Entfernung von Konkrementen und weicheren Belägen an glatten Implantathälsen

- Plaqueentfernung
- Zahnsteinneuablagerungsentfernung

Vorteile:

- keine Abrasion
- kein Aufrauen von glatten Halspartien
- einfach handhabbare Schraubverbindung von Halter und Polymer-Pin
- Pin als Einpatientenartikel, Halter vielfach verwendbar, wiederaufbereitbar und sterilisierbar



SFQ 1981



4662.000



Set für die schallgestützte Implantatreinigung, Quick Anschluss
Set of sonic instruments for implant cleaning, Quick connection

| | |
|------------------|---|
| | 1 |
| SFQ1981.000. ... | • |

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 10 2010 033 866*
* angemeldet/ * pending

Spitzenhalter, Quick Anschluss
Rostfreier Stahl
Tip holder, Quick connection
Stainless steel

| | |
|--------------|---|
| | |
| SFQ1981.000. | 1 |
| SF1982.000. | 1 |
| 566.000. | 1 |



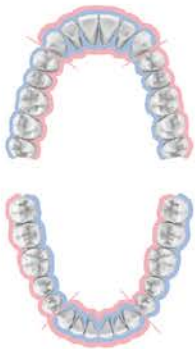
SF 1982



| | |
|-----------------|----|
| | 30 |
| SF1982.000. ... | • |

Polymer-Pin zur Implantatprophylaxe, Einmalartikel
PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK





SFQ4L.000. SFQ4R.000.



SFQ10L.000. SFQ10R.000.



© 417222 | © 417238



Parodontologie

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".



Indikation:

Entfernung weicher Beläge in tieferen Zahnfleischtaschen (bis 9 mm Tiefe), (SFQ4-SFQ4R).

Wurzelreinigung- und Glättung innerhalb einer geschlossenen und offenen Parodontalbehandlung (SFQ10L/R).

Zur Furkationsreinigung innerhalb einer offenen Parodontalbehandlung (SFQ24L-SFQ27).

Vorteile:

- die minimalinvasive Arbeitsweise schallaktiver Spitzen unterstützt die Schonung des kollagenen Weichgewebes und der Wurzeloberfläche
- verbessertes Bakterienmanagement
- Arbeitsform passt sich einer Vielzahl unterschiedlicher Zahngeometrien an und ermöglicht so eine optimale Reinigung (SFQ10L/R)

Tipp:

Für einen detaillierten Einblick in unser Sortiment zur Parodontalbehandlung empfehlen wir unseren Kompass Parodontologie.



SFQ 4



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

| | |
|---------------|---|
| SFQ4.000. ... | • |
|---------------|---|

Paro lang gerade, Quick Anschluss
Subgingivale (bis 9 mm Tiefe) Konkremententfernung
Perio, long straight, Quick connection
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SFQ 4 L



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

| | |
|----------------|---|
| SFQ4L.000. ... | • |
|----------------|---|

Paro links gebogen, Quick Anschluss
Subgingivale (bis 9 mm Tiefe) Konkremententfernung
Perio, left curved, Quick connection
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SFQ 4 R



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

| | |
|----------------|---|
| SFQ4R.000. ... | • |
|----------------|---|

Paro rechts gebogen, Quick Anschluss
Subgingivale (bis 9 mm Tiefe) Konkremententfernung
Perio, right curved, Quick connection
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SFQ 10 L



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

| | |
|-----------------|---|
| SFQ10L.000. ... | • |
|-----------------|---|

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
EP 2 617 382

Paro Spitze Öse, links gebogen, Quick Anschluss
Für die Wurzeloberflächenreinigung und -glättung
Perio, loop shaped, left curved, Quick connection
For cleaning and smothing root surfaces



SFQ 10 R



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

| | |
|-----------------|---|
| SFQ10R.000. ... | • |
|-----------------|---|

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
EP 2 617 382

Paro Spitze Öse, rechts gebogen, Quick Anschluss
Für die Wurzeloberflächenreinigung und -glättung
Perio, loop shaped, right curved, Quick connection
For cleaning and smothing root surfaces



SFQ 24 L



1

SFQ24L.000. ...

•

Kontrawinklige Knospe links, Quick Anschluss
Reinigung schwer zugänglicher Furkationen
Bud, angled to the left, Quick connection
For cleaning difficult-to-reach furcations



SFQ 24 R



1

SFQ24R.000. ...

•

Kontrawinklige Knospe rechts, Quick Anschluss
Reinigung schwer zugänglicher Furkationen
Bud, angled to the right, Quick connection
For cleaning difficult-to-reach furcations



SFQ 26



1

SFQ26.000. ...

•

Knospe universal klein, Quick Anschluss
Effektive Reinigung von Glattflächen und Konkavitäten
Bud universal small, Quick connection
Effective cleaning of smooth surfaces and concave areas



SFQ 27



1

SFQ27.000. ...

•

Knospe extra lang perio groß, Quick Anschluss
Effektive Reinigung von Glattflächen und Konkavitäten
Bud extra long perio big, Quick connection
Effective cleaning of smooth surfaces and concave areas



Schallspitzen zur approximalen Kavitätenpräparation



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.

Zusammen mit Dr. Oliver Ahlers, Hamburg hat Komet Schallspitzen für die approximale Kavitätenpräparation entwickelt. Es stehen 4 längsseitig halbierte Spitzen (mesial bzw. distal in zwei Größen) zur Verfügung, die optimal auf die Präparation von Prämolaren und Molaren abgestimmt sind.

Indikation:

- abschließende Formgestaltung approximaler Kavitäten
- Glättung der approximalen Kavitätenränder

Vorteile:

- dank der einseitigen Belegung der Spitzen bleiben die Nachbarzähne unversehrt
- Vermeidung von Unterschnitten durch definierte Form der Schallspitze
- Präparation gleichmäßiger Kavitätenränder für einen optimalen Randschluss

Hinweis:

Eine optimale Ergänzung stellt die CEM-Spitze SF12 dar, mit der Inlays und Teilkronen sanft und passgenau gesetzt werden können.



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:

- 1 optimised diamond coating (60 µm instead of 40 µm) to facilitate shaping and finishing
- 2 the shape is adapted to modern ceramic inlays (instead of the previously used ceramic inserts) and guarantees plane lateral surfaces and rounded transitions
- 3 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
- 4 the tip is available in 2 sizes to suit molars and premolars

4 Argumente für die Komet-Spitzen:

- 1 optimierte Diamantierung (60 µm statt 40 µm) ermöglicht Formgebung und Finitur
- 2 Form ist auf heutige Keramik-Inlays abgestimmt (statt früher auf Keramik-Inserts) und garantiert plane Seitenflächen sowie allseits gerundete Übergänge
- 3 mehr axiale Tiefe verbessert die Formgebung der buccalen und lingualen Flächen des approximalen Kastens sowie des Kastenbodens
- 4 Spitze ist dazu passend in 2 Größen erhältlich für Prämolaren und Molaren



Set 4562ST



new

SFQM 7



| | | | |
|-----------------------|----|-----|-----|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | | 1 | 2 |
| L | mm | 7,3 | 7,3 |
| SFQM7.000. ... | | 1 | 2 |

Für die approximale Kavitätenpräparation bei Prämolaren (Gr. 1) und Molaren (Gr. 2), Quick Anschluss

Für mesiale Flächen

For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2), Quick connection

For mesial surfaces



new

SFQD 7



| | | | |
|-----------------------|----|-----|-----|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | | 1 | 2 |
| L | mm | 7,3 | 7,3 |
| SFQD7.000. ... | | 1 | 2 |

Für die approximale Kavitätenpräparation bei Prämolaren (Gr. 1) und Molaren (Gr. 2), Quick Anschluss

Für distale Flächen

For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2), Quick connection

For distal surfaces



SF 12



| | | |
|----------------------|--|----|
| | | 10 |
| SF12.000. ... | | • |

CEM-Spitze zum Setzen von Inlays, Onlays und Veneers, Einmalartikel

PEEK

Zur Anwendung mit Spitzenhalter SF1981 bzw. SFQ1981 (Quick Anschluss)

CEM tip for positioning of Inlays, Onlays and Veneers, disposable

PEEK

Use with tip holder SF1981 or SFQ1981 (Quick connection)



Schallspitzen für Mikrokavitäten

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

Der Erhalt der Zahnhartsubstanz hat in der konservierenden Zahnheilkunde höchste Priorität. Bei herkömmlicher, rotierender Arbeitsweise sind die Präparationen oft größer als nötig, im kritischen Approximalraum gehen sie mitunter sogar zu Lasten gesunder Nachbarzähne. Die Micro-Spitzen setzen genau hier an.

Indikationen:

- defektbezogene Präparation von Mikrodefekten (Micro-Spitzen)
- Abschrägung von Kavitätenrändern im 45° Winkel (Bevel-Spitzen)

Vorteile:

- dank der einseitigen Belegung der Spitzen bleiben Nachbarzähne unversehrt
- die relativ geringe Schwingamplitude und der kleine Durchmesser der Arbeitsteile erlaubt minimalinvasives Arbeiten



© 413805 | © 417124

new

SFQ 30 M



| | | 1 | 1 |
|--------------|-----------|-----|-----|
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 | 024 |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |

SFQ30M.000. ...

016

024

Für die Mikropräparation, kleine bzw. große Halbkugel, Quick Anschluss
Für mesiale Flächen
For micropreparation, small and big hemisphere, Quick connection
For mesial surfaces



new

SFQ 30 D



| | | | |
|------------------------|-----------|------------|------------|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 024 |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |
| SFQ30D.000. ... | | 016 | 024 |

Für die Mikropräparation, kleine bzw. große Halbkugel, Quick Anschluss
Für distale Flächen
For micropreparation, small and big hemisphere, Quick connection
For distal surfaces

new

SFQ 58 M



| | | | |
|------------------------|-----------|------------|--|
| | | 1 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 027 | |
| L | mm | 5,0 | |
| Winkel · Angle | α | 45° | |
| SFQ58M.000. ... | | 027 | |

Für das Abschrägen von Kavitätenrändern, Quick Anschluss
Für mesiale Flächen
For beveling of cavity margins, Quick connection
For mesial surfaces

new

SFQ 58 D



| | | | |
|------------------------|-----------|------------|--|
| | | 1 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 027 | |
| L | mm | 5,0 | |
| Winkel · Angle | α | 45° | |
| SFQ58D.000. ... | | 027 | |

Für das Abschrägen von Kavitätenrändern, Quick Anschluss
Für distale Flächen
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)



In Zusammenarbeit mit Dr. Ivo Agabiti, Italien, wurden sehr dünne, mit Feinkorn belegte Schallspitzen für Approximalflächen entwickelt.

Indikationen:

- Separation vor Beginn der Kronenstumpfpräparation
- Abrundung scharfer Übergänge am approximalen Präparationsgrenzenverlauf im Rahmen der Kavitätenpräparation
- anatomische Ausgestaltung der approximalen Flächen von Composite-Füllungen
- proximale Schmelzreduktion (ASR) im Rahmen der Kieferorthopädie

Vorteile:

- dank einseitiger Belegung „M“ für mesiale und „D“ für distale Flächen bleiben die Nachbarzähne unversehrt
- es stehen gerade („Strip“) und gewölbte Spitzen („Shape“) zur Verfügung



new

● **SFQD 1 F**



| | | |
|---|----|------|
| | | 1 |
| L | mm | 4,75 |

● **SFQD1F.000. ...** ●

Zum Stripping distaler Flächen, Quick Anschluss
Distale Seite belegt, Feinkorn
60° Winkel im Halsbereich
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)
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. ...** ●

Zum Stripping mesialer Flächen, Quick Anschluss
Mesiale Seite belegt, Feinkorn
60° Winkel im Halsbereich
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)
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. ...** ●

Zum Shaping distaler Flächen, Quick Anschluss
Distale Seite belegt, Feinkorn
60° Winkel im Halsbereich
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)
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. ...** ●

Zum Shaping mesialer Flächen, Quick Anschluss
Mesiale Seite belegt, Feinkorn
60° Winkel im Halsbereich
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)
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)



Kronenstumpfpräparation

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

Zusammen mit Dr. Domenico Massironi, Italien, haben wir Schallspitzen für die Kronenstumpfpräparation entwickelt.

Weiterhin hatten wir die Möglichkeit, mit Prof. Günay von der Medizinischen Hochschule Hannover längsseitig reduzierte Spitzen zu entwickeln.

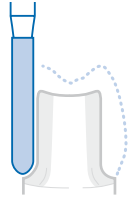
Indikationen:

- exakte Positionierung und Finitur des prothetischen Verschlussrandes nach supragingivaler Präparation mit formgleichen, rotierenden Instrumenten
- approximale Ausarbeitung mit längsseitig reduzierten Spitzen (mesial bzw. distal)

Vorteile:

- weichgewebeschonendes Arbeiten vermeidet Blutungen, die das Abformen erschweren könnten
- Retraktionsfäden werden nicht herausgerissen
- erzeugt sehr feine Kronenränder, welche Voraussetzung für passgenaue, langlebige Restaurationen sind
- gesprenkelte Struktur des Stumpfes begünstigt bessere Haftung des Befestigungsmaterials





- 2979.314.012
- 2979.314.014
- 2979.314.016

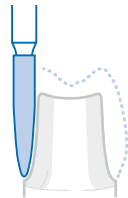
new

SFQ 979
● SFQ 8979



| | | 1 | 1 | 1 |
|--------------|--------------------|-----|-----|-----|
| Größe - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| | SFQ979.000. ... | 012 | 014 | 016 |
| | ● SFQ8979.000. ... | - | 014 | 016 |

Parallele Hohlkehle mit modifizierter Spitze, Quick Anschluss
Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit
2979.314.012/014/016
Die Spitze SFQ8979 ist mit feinem Korn belegt
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



● 6862.314.014

new

SFQ 862



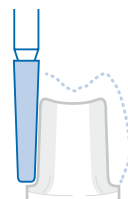
| | | |
|-----------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |
| SFQ862.000. ... | | 014 |

Flamme, Quick Anschluss

Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit 6862.314.014

Flame, Quick connection

For positioning/finishing after completed preparation with 6862.314.014



● 6847KR.314.016

new

SFQ 847 KR



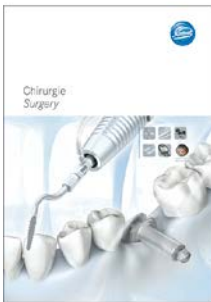
| | | |
|-------------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |
| SFQ847KR.000. ... | | 016 |

Konische Stufe, Kante rund, Quick Anschluss

Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit 6847KR.314.016

Modified tapered shoulder, Quick connection

For positioning/finishing after completed preparation with 6847KR.314.016



© 410102



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.

Schallspitzen Quick für die minimalinvasive Oralchirurgie nach Dr. Ivo Agabiti, Italien

Indikation:

- Knochenschnitte
- Kieferkammspreizung (Bone Splitting)
- Lösen eines Zahnes aus seinem Alveolarfach bei Zahnentfernung

Vorteile:

- sehr feiner Schnitt
- schonend für das Weichgewebe
- optimale Handhabung
- gute Sicht
- hohe Kontrollierbarkeit

Tipp:

Wir empfehlen unsere Chirurgiebrochure.



SFSQ 100



1

SFSQ.100.000. ...

•

Sagittal, Quick Anschluss
Schnittstärke 0,25 mm, Schneidentiefe 10,7 mm
Rostfreier Stahl
Sagittal, Quick connection
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



SFSQ 101



1

SFSQ101.000. ...

Axial, Quick Anschluss

Schnittstärke 0,25 mm, Schneidentiefe 10,7 mm

Rostfreier Stahl

Axial, Quick connection

Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm

Stainless steel



SFSQ 102



1

SFSQ102.000. ...

Gerade, Quick Anschluss

Schnittstärke 0,25 mm, Schneidentiefe 10,7 mm

Rostfreier Stahl

Straight, Quick connection

Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm

Stainless steel



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 buccal/interdentale Flächen, 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*



Chirurgische Kronenverlängerung

Schallspitzen Quick für die chirurgische Kronenverlängerung nach Dr. Schwenk und Dr. Striegel, Nürnberg

Indikation:

Osteotomie im Rahmen einer chirurgischen Kronenverlängerung zur Wiederherstellung der biologischen Breite.

Im Frontzahnbereich: leichtes Schwenken der Schallspitze nach mesial und distal.

SFSQ120: Größe 020 für Zähne 2 und 4, Größe 030 für Zähne 1 und 3. SFSQ121 und SFSQ122: für bukkal/interdentale Flächen, z. B. im Seitenzahnbereich.

Vorteile:

- minimal invasive chirurgische Kronenverlängerung ohne Lappenbildung; bei unsymmetrischem Arkadenverlauf, Gummy Smile, Verletzung der biologischen Breite
- Wiederherstellung der biologischen Breite ohne parodontalchirurgischen Eingriff



SFSQ 120



| | | | |
|-------------------------|-----------|-----|-----|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 020 | 030 |
| SFSQ120.000. ... | | 020 | 030 |

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 2 145 598

Minimalinvasive chirurgische Kronenverlängerung, Quick Anschluss
Rostfreier Stahl
Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection
Stainless steel



SFSQ 121



| | | | |
|-------------------------|-----------|------------|------------|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 020 | 030 |
| SFSQ121.000. ... | | 020 | 030 |

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
 EP 2 145 598

Minimalinvasive chirurgische Kronenverlängerung, Quick Anschluss
 Rostfreier Stahl
 Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection
 Stainless steel



SFSQ 122



| | | | |
|-------------------------|-----------|------------|------------|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 020 | 030 |
| SFSQ122.000. ... | | 020 | 030 |

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
 EP 2 145 598

Minimalinvasive chirurgische Kronenverlängerung, Quick Anschluss
 Rostfreier Stahl
 Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection
 Stainless steel



SFQ 2008 L.000



Schallhandstück mit Licht und MULTiflex™- Anschluss, mit Quick Anschluss, inkl. Spitzenwechsler
MULTiflex™ ist eine Marke der Firma KaVo
Sonic handpiece with light and MULTiflex™ connection, used with quick tips, incl. tip changer
MULTiflex™ is a trademark of KaVo



new

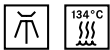
SFQ 2008.LS



Schallhandstück mit Licht und Sirona® Anschluss, mit Quick Anschluss
Einschließlich Spitzenwechsler
Sonic handpiece with light and Sirona® connection, with Quick connection
Including tip changer



SF 4887.000



Drehmomentschlüssel für Schall- und Ultraschallspitzen, kompatibel mit Komet SonicLine Schallspitzen und KA1 Ultraschallspitzen (kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten)
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



Spüladapter zur Aufbereitung von Schallspitzen im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, Quick Anschluss
Rinse adapter for reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector, Quick connection

new



SFQ 1978 L.000



Spüladapter lang zur maschinellen Aufbereitung von Schallspitzen im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, Quick Anschluss
Rinse adapter long for the mechanical reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector, Quick connection



SFQ 1979.000

Kühladapter für Schallspitzen, zur externen Zuführung sterilen Kühlmediums, Quick Anschluss
Rostfreier Stahl
Cooling adapter for sonic tips, for external supply of sterile cooling liquid, Quick connection
Stainless steel



566.000

Schlüssel für Kühladapter für Schall- und Ultraschallspitzen, Polymer-Pin SF1982
Rostfreier Stahl
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982
Stainless steel



4659.000

Set Kühladapter SFQ1979 für Schallspitzen Quick und Montageschlüssel 566
Set cooling adapter SFQ1979 for sonic tips Quick and mounting wrench 566

| | | |
|--------------|---|--|
| | | |
| SFQ1979.000. | 1 | |
| 566.000. | 1 | |



SFQ 1977.000



Spüladapter zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SFQ1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde (kompatibel mit EMS und KaVo PIEZOLux™ Einheiten) im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, Quick Anschluss, rostfreier Stahl
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/disinfector, Quick connection, stainless steel

new



SFQ 1977 L.000



Spüladapter lang zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SFQ1979 im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, Quick Anschluss, rostfreier Stahl
Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SFQ1979 in a Miele washer/disinfector, 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

78

Implantatprophylaxe EM1
Implant prophylaxis EM1



85

Implantatprophylaxe SI1
Implant prophylaxis SI1



90

Implantatprophylaxe KA1
Implant prophylaxis KA1



95

Zubehör EM1
Auxiliaries EM1



86-87

Zubehör SI1
Auxiliaries SI1



91-92

Zubehör KA1
Auxiliaries KA1



96-97



Ultrasonic tips **Ultrasonic tips** Ultrasonic tips

| | | |
|--------------------------------|----------------|-------------------------|
| <i>Introduction</i> | 80 - 81 | Einleitung |
| <i>Scaler EM1</i> | 82 | Scaler EM1 |
| <i>Periodontics EM1</i> | 83 - 84 | Parodontologie EM1 |
| <i>Implant prophylaxis EM1</i> | 85 | Implantatprophylaxe EM1 |
| <i>Auxiliaries EM1</i> | 86 - 87 | Zubehör EM1 |
| <i>Scaler SI1</i> | 88 | Scaler SI1 |
| <i>Periodontics SI1</i> | 89 | Parodontologie SI1 |
| <i>Implant prophylaxis SI1</i> | 90 | Implantatprophylaxe SI1 |
| <i>Auxiliaries SI1</i> | 91 - 92 | Zubehör SI1 |
| <i>Scaler KA1</i> | 93 | Scaler KA1 |
| <i>Periodontics KA1</i> | 94 | Parodontologie KA1 |
| <i>Implant prophylaxis KA1</i> | 95 | Implantatprophylaxe KA1 |
| <i>Auxiliaries KA1</i> | 96 - 97 | Zubehör KA1 |



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 für PerioScan, SIROSONIC/L and SIROSONIC TL, designed for use in the treatment units TENEO and SINIUS

KA1: KaVo PIEZOlux™ or SONOSOFT/SONOSOFT LUX



© 410007 | © 411782

PiezoLine

Neben dem Angebot an druckluftbetriebenen Schallspitzen bietet Komet auch Spitzen für den Einsatz in piezoelektrischen Ultraschallgeräten an. Die PiezoLine umfasst Ultraschallspitzen für das Scaling, die Parodontalbehandlung und die Implantatprophylaxe.

Die Ultraschallspitzen von Komet sind mit einem Spüladapter validiert maschinell aufbereitbar. Sie werden in einem Drehmomentschlüssel ausgeliefert, der zusammen mit der jeweiligen Spitze in einer passenden Steribox sterilisiert und aufbewahrt werden kann. Eine Spitzenprüfkarte ermöglicht die Kontrolle des Abnutzungsgrades der Scaler und Parosspitzen und gibt Hinweise zur geeigneten Leistungseinstellung des Handstücks.

Das Ultraschallsortiment von Komet besticht durch seine Vielfalt. Damit Sie immer die richtige Wahl treffen, finden Sie hier eine Übersicht über alle Anschlüsse.

Tipp: Die Ultraschallspitzen sind im Detail in unserer PiezoLine Broschüre dargestellt.

Kompatibilität:

EM1: Piezon Master® 700, Minimaster®, Minimaster® LED, MiniPiezon® der Firma EMS, Titanus E® der Firma Tekne Dental

SI1: Periosonic für PerioScan, SIROSONIC/L und SIROSONIC TL, die in den Behandlungseinheiten TENEO und SINIUS Verwendung finden

KA1: KaVo PIEZOlux™ oder 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.



Ultraschallspitzen

Dank eindeutiger Laserkennzeichnung der Bestellnummer ist das Handling ganz leicht. Weiterhin werden die Ultraschallspitzen EM1 und SI1 mit einem Drehmoment-schlüssel ausgeliefert, der zusammen mit der Ultraschallspitze in einer Steribox sterilisiert und aufbereitet werden kann.

Nach der Behandlung können die Ultraschallspitzen mit einem Spüladapter, der Bestandteil eines validierten Verfahrens ist, im Miele RDG aufbereitet werden. Fordern Sie hierzu gerne die Herstellerinformation zur Wiederaufbereitung von Schall- und Ultraschallspitzen an.



A



A.EM1. ...

Scaler
 Supragingivale Zahnsteinentfernung in allen Quadranten
 Kompatibel mit EMS Einheiten
Scaler
Supragingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units



P

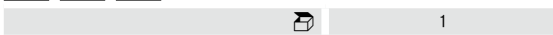


P.EM1. ...

Scaler Paro, flach
 Supra- und subgingivale Zahnsteinentfernung in allen Quadranten
 Kompatibel mit EMS Einheiten
Scaler perio, flat
Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units



PS

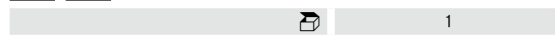


PS.EM1. ...

Scaler Paro, schmal
 Supra- und subgingivale Zahnsteinentfernung in allen Quadranten
 Kompatibel mit EMS Einheiten
Scaler perio, slim
Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units




PL 9





PL9.EM1. ...

Scaler Spitze Perio
 Extra lang zum Entfernen von supra- und subgingivalem Zahnstein (bis zu 4 mm Tiefe)
 Kompatibel mit EMS Einheiten
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 links gebogen
 Subgingivale Zahnsteinentfernung
 Kompatibel mit EMS Einheiten
Perio, curved to the left
Subgingival scaling of calculus
 Compatible with EMS units




PL 2



| | |
|---|---|
| 📄 | 1 |
|---|---|

PL2.EM1. ... •

Paro rechts gebogen
 Subgingivale Zahnsteinentfernung
 Kompatibel mit EMS Einheiten
Perio, curved to the right
Subgingival scaling of calculus
 Compatible with EMS units




PL 3



| | |
|---|---|
| 📄 | 1 |
|---|---|

PL3.EM1. ... •

Paro lang gerade
 Spülung/Desinfektion parodontaler Zahnfleischtaschen mit desinfizierenden Lösungen
 Kompatibel mit EMS Einheiten
Perio, long, straight
Irrigation/Disinfection of periodontal pockets with an disinfection solution
 Compatible with EMS units



PL 4

| | |
|---|---|
| 📄 | 1 |
|---|---|

PL4.EM1. ... •

Paro links gebogen mit Kugel
 Subgingivale Belagsentfernung in Furkationen und Konkavitäten
 Kompatibel mit EMS Einheiten
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 rechts gebogen mit Kugel
 Subgingivale Belagsentfernung in Furkationen und Konkavitäten
 Kompatibel mit EMS Einheiten
Perio, curved to the right, with sphere
Subgingival scaling of accretion in furcations and concavities
 Compatible with EMS units



HPL 3



| | |
|----------------------------|--------|
| | 1 |
| Körnungstyp · Grit version | medium |
| HPL3.EM1. ... | • |

Ultraschallspitze Paro
 Zum Glätten von Restaurationsüberhängen und Erweitern von Furkationsdächern und zur gründlichen Wurzelreinigung unter direkter Sicht
 Kompatibel mit EMS Einheiten
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

84



DPL 3



| | |
|----------------------------|------|
| | 1 |
| Körnungstyp · Grit version | fine |
| DPL3.EM1. ... | • |

Ultraschallspitze Paro
 Polieren von Zahnflächen nach erfolgter Reinigung und zur gründlichen Wurzelreinigung unter direkter Sicht
 Kompatibel mit EMS Einheiten
Ultrasonic tip perio
Polishing of dental surfaces after cleaning and thorough scaling of the root under direct vision
 Compatible with EMS units



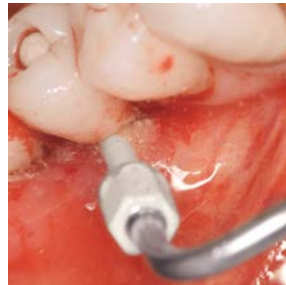
1981



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

| | |
|----------------------|---|
| 1981.EM1. ... | • |
|----------------------|---|

Spitzenhalter Ultraschall
 Kompatibel mit EMS Einheiten
Tip holder ultrasonic
Compatible with EMS units



SF 1982



| | |
|--|----|
| | 30 |
|--|----|

| | |
|------------------------|---|
| SF1982.000. ... | • |
|------------------------|---|

Polymer-Pin zur Implantatprophylaxe, Einmalartikel
 PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
 PEEK

4638.000



Set für die ultraschallgestützte Implantatreinigung, inklusive
 Montageschlüssel
Set of ultrasonic instrument for implant cleaning, including mounting wrench

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



SF 1977.000



Spüladapter zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SF1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde (kompatibel mit EMS und KaVo PIEZOlux™ Einheiten) im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, rostfreier Stahl

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/disinfector, stainless steel

new



SF 1977 L.000



Spüladapter lang zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SF1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde (kompatibel mit EMS und KaVo PIEZOlux™ Einheiten) im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, rostfreier Stahl

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/disinfector, stainless steel



PL 2175.000



Drehmomentschlüssel für Ultraschallspitzen
 Kompatibel mit EM1 Ultraschallspitzen
*Torque wrench for ultrasonic tips
 Compatible with EM1 ultrasonic tips*



97509.000

Reinigungsdraht für Kühlbohrungen bei Ultraschallspitzen
Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips



97507.000



Abmessungen · Dimensions mm 205 x 70 x 40,3

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 5 Aufnahmen für Ultraschallspitzen (kompatibel mit EMS Einheiten) im Drehmomentschlüssel sowie Halterung für ein Handstück

Stainless steel bur block with 5 receptacles for ultrasonic tips (compatible with EMS units) in a torque wrench and a holder for a handpiece

87



566.000

Schlüssel für Kühladapter für Schall- und Ultraschallspitzen, Polymer-Pin SF1982
Rostfreier Stahl
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982
Stainless steel



3 L



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

3L.S11. ...

Universell beidseitig, supra-, subgingival und interdental
 Kompatibel mit Sirona® Einheiten
*Universal bilateral, supragingival, subgingival and interdental
 Compatible with Sirona® units*



4 L



| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

4L.S11. ...

Universell, besonders geeignet für supra- und subgingivale Zahnflächen
 sowie für den interdentalen Bereich
 Kompatibel mit Sirona® Einheiten
*Universal, ideal for supragingival and subgingival tooth surfaces and
 interdental areas
 Compatible with Sirona® units*




PE 9





| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|


PE9.S11. ...


Scaler Spitze Perio
 Extra lang zum Entfernen von supra- und subgingivalen Zahnstein (bis zu
 4 mm Tiefe)
 Kompatibel mit Sirona® Einheiten
*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.](#) 


Zur Spülung und Wurzelsäuberung in tiefen Zahnfleischtaschen
 Kompatibel mit Sirona® Einheiten
 For rinsing and scaling roots in deep gingival pockets
 Compatible with Sirona® units




PE 2



 1


[PE2.SI1.](#) 


Zur Wurzelsäuberung in tiefen Zahnfleischtaschen im Seitenzahnbereich
 (Rechtskrümmung)
 Kompatibel mit Sirona® Einheiten
 For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (right
 curved)
 Compatible with Sirona® units




PE 3



 1


[PE3.SI1.](#) 


Zur Wurzelsäuberung in tiefen Zahnfleischtaschen im Seitenzahnbereich
 (Linkskrümmung)
 Kompatibel mit Sirona® Einheiten
 For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (left
 curved)
 Compatible with Sirona® units



4 PS

 1

[4PS.SI1.](#) 

Wurzelsäuberung und Spülung in tiefen Zahnfleischtaschen
 Kompatibel mit Sirona® Einheiten
 Scaling roots and rinsing in deep gingival pockets
 Compatible with Sirona® units



PE 5

 1

[PE5.SI1.](#) 

Zur Wurzelsäuberung in tiefen Zahnfleischtaschen im Seitenzahnbereich
 (Rechtskrümmung)
 Kompatibel mit Sirona® Einheiten
 For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (right
 curved)
 Compatible with Sirona® units



PE 6

 1

[PE6.SI1.](#) 

Zur Wurzelsäuberung in tiefen Zahnfleischtaschen im Seitenzahnbereich
 (Linkskrümmung)
 Kompatibel mit Sirona® Einheiten
 For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (left
 curved)
 Compatible with Sirona® units



1981

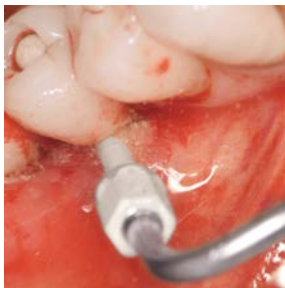


| | |
|--|---|
| | 1 |
|--|---|

| | |
|----------------------|---|
| 1981.SI1. ... | • |
|----------------------|---|

Gebrauchsmuster, Patente / *Utility model, patents*
 DE 10 2010 033 866*
 * angemeldet / * *pending*

Spitzenhalter Ultraschall
 Kompatibel mit Sirona® Einheiten
Tip holder ultrasonic
 Compatible with Sirona® units



SF 1982



| | |
|--|----|
| | 30 |
|--|----|

| | |
|------------------------|---|
| SF1982.000. ... | • |
|------------------------|---|

Polymer-Pin zur Implantatprophylaxe, Einmalartikel
 PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
 PEEK

4647.000



Set für die ultraschallgestützte Implantatreinigung, inklusive
 Montageschlüssel
Set of ultrasonic instrument for implant cleaning, including mounting wrench

| | |
|--|--|
| | |
|--|--|

| | | |
|------------------|---|--|
| 1981.SI1. | 1 | |
|------------------|---|--|

| | | |
|--------------------|----|--|
| SF1982.000. | 10 | |
|--------------------|----|--|

| | | |
|-----------------|---|--|
| 566.000. | 1 | |
|-----------------|---|--|



1978.SI1



Spüladapter zur maschinellen Aufbereitung der Ultraschallspitzen mit Außengewinde (kompatibel mit Sirona® Einheiten) im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, rostfreier Stahl

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



Spüladapter lang zur maschinellen Aufbereitung der Ultraschallspitzen mit Außengewinde (kompatibel mit Sirona® Einheiten) im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, rostfreier Stahl

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



Drehmomentschlüssel für Ultraschallspitzen
Kompatibel mit SI1 Ultraschallspitzen
*Torque wrench for ultrasonic tips
Compatible with SI1 ultrasonic tips*



97509.000

Reinigungsdraht für Kühlbohrungen bei Ultraschallspitzen
Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips



92

97607.000



Abmessungen · Dimensions

mm

205 x 70 x 40,3

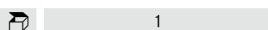
Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 5 Aufnahmen für Ultraschallspitzen kompatibel mit Sirona® Einheiten im Drehmomentschlüssel
Stainless steel bur block with 5 receptacles for ultrasonic tips in their torque wrench, compatible with Sirona® treatment units



566.000

Schlüssel für Kühladapter für Schall- und Ultraschallspitzen, Polymer-Pin SF1982
Rostfreier Stahl
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin
SF1982
Stainless steel

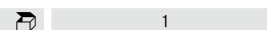
LU 8



LU8.KA1. ...

Scaler LU 8
 Extra lang zum Entfernen von supra- und subgingivalen Zahnstein (bis zu 4 mm Tiefe)
 Kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten
 Scaler LU 8
 Extra long for supragingival and subgingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)
 Compatible with KaVo PIEZOlux™ units

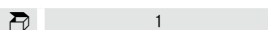
LU 9



LU9.KA1. ...

Scaler Spitze „Sichel“
 Zur Entfernung von supragingivalen Zahnstein in allen Quadranten
 Kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten
 Scaler - crescent-shaped
 Supragingival scaling of calculus in all quadrants
 Compatible with KaVo PIEZOlux™ units

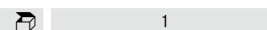
LU 10



LU10.KA1. ...

Scaler Spitze „Perio“
 Entfernen von supragingivalen Konkrementen in allen Quadranten, insbesondere in den interproximalen Kavitäten und im Sulkusbereich
 Kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten
 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



LU11.KA1. ...

Scaler Spitze „universal“
 Zur supra- und subgingivalen Zahnsteinentfernung
 Kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten
 Scaler
 For supragingival and subgingival scaling
 Compatible with KaVo PIEZOlux™ units



LU 63



1

LU63.KA1. ...

Paro Spitze, lang gerade
 Zur subgingivalen Konkremententfernung (bis 9 mm Tiefe), für den Frontzahnbereich und Glattflächen
 Kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten
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. ...

Paro Spitze, lang, links gebogen
 Zur subgingivalen Konkremententfernung (bis 9 mm Tiefe)
 Kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten
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. ...

Paro Spitze, rechts gebogen
 Zur subgingivalen Konkremententfernung (bis 9 mm Tiefe)
 Kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten
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. ...

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
 DE 10 2010 033 866*
 * angemeldet / * pending

Spitzenhalter Ultraschall
 Kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten
 Tip holder ultrasonic
 Compatible with KaVo PIEZOlux™ units



4653.000



Set für die ultraschallgestützte Implantatreinigung, kompatibel mit 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. ...

Polymer-Pin zur Implantatprophylaxe, Einmalartikel
 PEEK
 Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
 PEEK



SF 1977.000



Spüladapter zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SF1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde (kompatibel mit EMS und KaVo PIEZOlux™ Einheiten) im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, rostfreier Stahl

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/disinfector, stainless steel

new



SF 1977 L.000

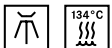


Spüladapter lang zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SF1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde (kompatibel mit EMS und KaVo PIEZOlux™ Einheiten) im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, rostfreier Stahl

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/disinfector, stainless steel



SF 4887.000



Drehmomentschlüssel für Schall- und Ultraschallspitzen, kompatibel mit Komet SonicLine Schallspitzen und KA1 Ultraschallspitzen (kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten)

Torque wrench for sonic and ultrasonic tips, compatible with Komet SonicLine sonic tips and KA1 ultrasonic tips (compatible with KaVo PIEZOlux™ units)



97509.000

Reinigungsdraht für Kühlbohrungen bei Ultraschallspitzen
Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips



566.000

97

Schlüssel für Kühladapter für Schall- und Ultraschallspitzen, Polymer-Pin SF1982
Rostfreier Stahl
*Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin
SF1982
Stainless steel*



Füllungsbearbeitung
Work on fillings



100-101



Files for reciprocating handpiece  Hubfeilen

Work on fillings 100 - 101 Füllungsbearbeitung



Füllungsbearbeitung



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.

Die Bewegungsform "Hub" zählt zu den oszillierenden Bewegungsformen. Die Arbeit mit oszillierenden Feilen, kurz Hubfeilen, erfolgt in Hubwinkelstücken. Hub zählt im Vergleich zu rotierender Arbeit in der Zahnarztpraxis tendenziell zu den Spezialanwendungen. Wer jedoch oszillierende Feilen einmal in seinen Behandlungsalltag integriert hat, möchte ihre Vorteile nicht mehr missen.

Bei der Ausarbeitung von approximalen Füllungsanteilen hat die Schonung des Nachbarzahnes die höchste Priorität.

Komet bietet für die Finitur von Approximalfächen unterschiedliche Instrumente an:

- Dia- und Wabenstreifen
- Stripping/Shaping Schallspitzen
- Finierscheibe 952
- DF-Feilen für das Hubwinkelstück

Die DF-Feilen sind einseitig belegt und stehen in vier Körnungen zur Verfügung – von grob bis extrafein. Zum Einstieg empfehlen wir das Set 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. ... | • |

Einsatz im Hubwinkelstück
Wir empfehlen Set 4282
For use in the reciprocating handpiece
We recommend set 4282



4282.000



Diamantfeilen-Set zur interdentalen Finitur von Composite-Füllungen
Set of diamond files for interdental finishing of composite fillings

| | | | |
|---|------------|---|--|
| | | | |
| ● | DF1EF.000. | 1 | |
| ● | DF1F.000. | 1 | |
| ● | DF1.000. | 1 | |
| ● | DF1C.000. | 1 | |

Einsatz im Hubwinkelstück
To be used in a reciprocating contra-angle



CeraBur
CeraBur



Rundbohrer zum Exkavieren
Round burs for excavation 104



Fissurenbohrer
Fissure bur 106

CeraTip
CeraTip



Keramikspitze
Ceramic tip 107

Hinweis:
Note:

Weitere **CeraLine**
Instrumente finden Sie
im Bereich Chirurgie!
For further **CeraLine**
instruments, please refer
to our surgery section!



Ceramics **Keramik**

CeraBur **104 - 106** *CeraBur*
CeraTip **107** *CeraTip*



CeraBur

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.*

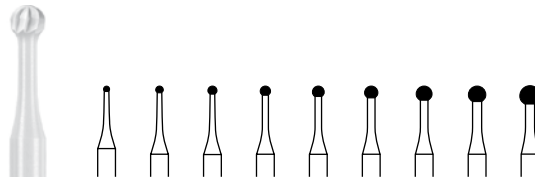
(Hr. Nawar Al-Zebari, Queen Mary University of London; Cutting efficiency and longevity of novel ceramic and conventional dental burs; 07/2013)

Schnittfreudiger Rundbohrer aus Hochleistungskeramik

Vorteile:

- ermöglicht ein kontrolliertes, taktiles Exkavieren. Der Anwender kann spüren, wenn er das kariöse, weiche Dentin verlässt
- spezielles Schneidendesign für ruhigen Lauf
- sanftes, schonendes Exkavieren
- lange Lebensdauer*
- korrosionsfrei
- biokompatibel

*Eine Studie der Queen Mary University of London belegt, dass die Lebensdauer des K1SM dreimal so lang ist wie die eines Hartmetall-Rosenbohrers. (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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 |
| US No. | | 1SM | 2SM | 3SM | 4SM | 5SM | 6SM | 7SM | 8SM | 10SM |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| K1SM.204. ... | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 |
|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



| | | | | | | | | | |
|----------------------|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| K1SM.205. ... | - | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | - |
|----------------------|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|

⊖_{max} 40000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2006 018 933
EP 1 849 429

Rundbohrer, Keramik
Schnittfreudige Ausführung zum Exkavieren
Schlanker Hals für bessere Sicht
Round bur, made of ceramics
High-efficiency cutting design for excavating
Slim neck for improved vision



4547.204



CeraBur, K1SM-Startset
CeraBur, K1SM Starter set

| | | 📦 | |
|---|---------------------|---|--|
| ● | K1SM.204.010 | 2 | |
| ● | K1SM.204.014 | 2 | |
| ● | K1SM.204.018 | 2 | |
| ● | K1SM.204.023 | 2 | |



4547.205



CeraBur, K1SM-Startset
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

Fissurenbohrer aus Hochleistungs-keramik

Indikationen:

- für eine kontrollierte, taktile Kariesdetektion
- optimale Geometrie zur erweiterten Fissurenversiegelung
- optimales Design für dreieckförmige Karies
- zum selektiven Entfernen von kariösem Material

Vorteile:

- korrosionsfrei
- biokompatibel



○ **K 59**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 2,5 |

FG - Friction Grip (FG)



○ **K59.314. ...** **010**

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 10 2006 042 762

Fissurenbohrer, Keramik
Zum minimalinvasiven Aufziehen von Fissuren,
schneidende Spitze
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.

Die Alternative zu Skalpell oder Elektrochirurgie

Typische Indikationen für den unter wissenschaftlicher Beratung von Prof. Dr. Sami Sandhaus entwickelten CeraTip sind die zahlreichen Felder der Schleimhautchirurgie: Freilegen intraossaler Implantate und retinierter Zähne, Sulkuserweiterung nach der Kronenstumpfpräparation, Freilegen von Zahnhalskavitäten und Papillektomie.

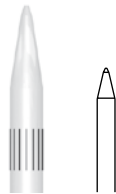
Vorteile:

- Modellation unter reduzierter Blutungsneigung
- biokompatibel und korrosionsfrei
- langlebige Einstückkonstruktion - kein frühzeitiges Herauslösen aus einer Metallhalterung wie bei anderen Gewebetrimmern
- ergonomisches Instrument - da keine störende Metallhalterung im Weg ist, kann der CeraTip alle Indikationen abdecken

❶ Zur besseren Sichtbarkeit im weißen Praxisumfeld wurde der CeraTip mit einer Laserkennzeichnung versehen.



KT



Größe · Size \varnothing 1/10 mm 016

FG - Friction Grip (FG)



KT.314. ...

016

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
EP 1 987 798

Keramikspitze
Ceramic tip

4561.314



CeraTip-Startset
CeraTip-Starter Set



KT.314.016 2





PolyBur
PolyBur



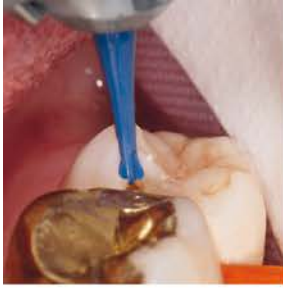
Rundbohrer
Round bur

111



Polymer  Polymer

PolyBur 110 - 111 PolyBur



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.



Polymerinstrument zum Exkavieren

Gemeinsam mit Prof. Dr. Kunzelmann, Ludwig-Maximilians-Universität München, haben wir einen Rosenbohrer aus Polymer entwickelt, der eine selbstlimitierende Karies-therapie ermöglicht.










Was heißt das konkret? Die Materialhärte des PolyBur P1 lässt keine Überpräparation zu, denn nach dem Entfernen weichen, kariösen Dentins verrunden seine Schneiden auf hartem, gesundem Dentin automatisch - er limitiert sich also selbst.

Achtung: Der P1 wird immer zusätzlich eingesetzt, wenn pulpanah exkaviert werden soll.



Demnach werden die peripheren Anteile zuerst mit herkömmlichen Rosenbohrern bearbeitet (mit Hartmetallbohrern oder dem CeraBur K1SM, der bereits ein taktiles Arbeiten ermöglicht, aber deutlich härter ist als der P1). Erst dann erfolgt der Griff zum P1, der im Sinne einer selbstlimitierenden Exkavation sein ganzes Können ausspielt.



Bohrer
Burs

| | | |
|---|---|---------|
|  | Rund <i>Round</i> | 114-116 |
|  | Zylinder rund <i>Cylinder round</i> | 116-117 |
|  | Konisch rund <i>Tapered round</i> | 118 |
|  | Birne <i>Pear</i> | 118-119 |
|  | Fissurenbohrer <i>Fissure bur</i> | 119 |
|  | Umgekehrter Kegel <i>Inverted cone</i> | 120 |
|  | Zylinder <i>Cylinder</i> | 120-121 |
|  | Konisch <i>Tapered</i> | 122-123 |
|  | Stufenbohrer <i>End cutting bur</i> | 123 |








Kronentrenner
Crown cutters

| | | |
|---|---|---------|
|  | Für Keramik verblendete Kronen <i>For porcelain-fused-to-metal crowns</i> | 125-126 |
|  | Für Metallkronen <i>For metal crowns</i> | 127 |

Amalgamentferner
Amalgam remover









| | | |
|---|--|-----|
|  | | 128 |
|---|--|-----|

Q-Finierer
Q-Finishers




| | | |
|---|--|--|
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |

129-131

Finierer
Finishing instruments

| | | |
|---|---|---------|
|  | Rund <i>Round</i> | 132 |
|  | Flamme <i>Flame</i> | 132 |
|  | Birne <i>Pear</i> | 132 |
|  | Torpedo <i>Torpedo</i> | 132 |
|  | Torpedo konisch <i>Torpedo tapered</i> | 133-134 |
|  | Zylinder mit abgerundeter Kante <i>Cylinder with rounded edge</i> | 135 |
|  | Konisch rund <i>Tapered round</i> | 135 |
|  | Konisch spitz <i>Tapered pointed</i> | 136-138 |
|  | Flamme <i>Flame</i> | 138-139 |
|  | Nadel <i>Needle</i> | 139-140 |
|  | Ei <i>Egg/Football</i> | 140 |
|  | Granate <i>Grenade</i> | 141 |

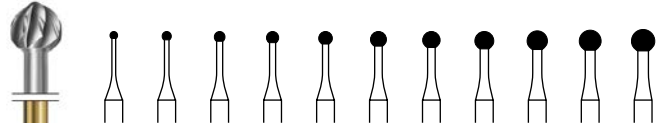
Titanbearbeitung im Mund
Intraoral work on titanium

| | | |
|---|---|-----|
|  | Konisch rund <i>Tapered round</i> | 143 |
|  | Konisch mit abgerundeter Kante <i>Tapered with rounded edge</i> | 143 |
|  | Ei <i>Egg/Football</i> | 143 |

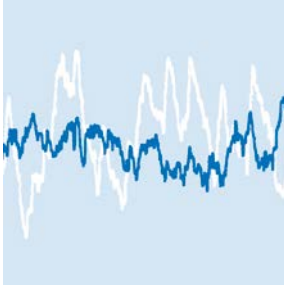


Tungsten carbide **Hartmetall**

| | | |
|-----------------------------------|------------------|--------------------------|
| <i>Burs</i> | 114 - 123 | Bohrer |
| <i>Crown cutters</i> | 124 - 127 | Kronentrenner (EKR) |
| <i>Amalgam remover</i> | 128 | Amalgamentferner |
| <i>Q-Finishers</i> | 129 - 131 | Q-Finierer |
| <i>Finishing instruments</i> | 132 - 141 | Finierer |
| <i>Intraoral work on titanium</i> | 142 - 143 | Titanbearbeitung im Mund |



H 1 SEM



| | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| H1SEM.204. ... | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 |
|-----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



| | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|-----|---|---|
| H1SEM.205. ... | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | - | 027 | - | - |
|-----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|-----|---|---|

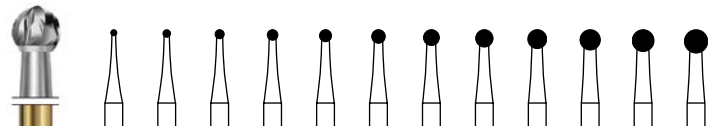
○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Rund
 Schnittfreudige Kreuzverzahnung zum vibrationsarmen Exkavieren
 Schlanker Hals für bessere Sicht
 Round
 Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating
 Slim neck for improved vision

114

Reduzierte Vibration H1SE/
H1SEM ggü. herkömmlichen
Rundbohrern
 Reduced vibration H1SE/
H1SEM compared to
conventional round burs



Kavitätenpräparation
 Rund
 Cavity preparation
 Round



H 1 SE



| | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| Größe · Size | Ø 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 | - | - | - | - |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| H1SE.204. ... | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 |
|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)

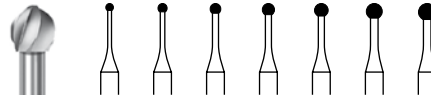


| | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|---|
| H1SE.205. ... | - | 010 | - | 014 | - | 018 | - | 023 | - | 027 | - | - |
|----------------------|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|---|

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Rund
 Schnittfreudige Kreuzverzahnung zum vibrationsarmen Exkavieren
 Round
 Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating



Kavitätenpräparation
Rund
Cavity preparation
Round



H 1 SM



| | | | | | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| Größe · Size | Ø 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 | - | - | - | - |
|----------------------|---|---|------|---|---|---|---|

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | | | | | |
|----------------------|------|------|------|------|------|------|------|
| H1SM.204. ... | ■010 | ■012 | ■014 | ■016 | ■018 | ■021 | ■023 |
|----------------------|------|------|------|------|------|------|------|

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



| | | | | | | | |
|----------------------|------|---|------|---|------|---|------|
| H1SM.205. ... | ■010 | - | ■014 | - | ■018 | - | ■023 |
|----------------------|------|---|------|---|------|---|------|

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Rund

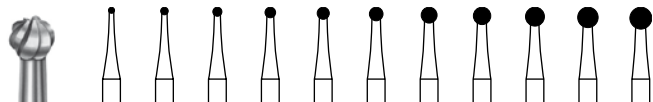
Schnittfreundige Ausführung zum Exkavieren

Schlanker Hals für bessere Sicht

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 | |
| Größe · Size | Ø 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 00 1003 ...

| | | | | | | | | | | | |
|---------------------|---|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|---|-----|---|
| H1S.314. ... | - | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | +021 | +023 | - | 027 | - |
|---------------------|---|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|---|-----|---|

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 00 1003 ...

| | | | | | | | | | | | |
|---------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| H1S.204. ... | ■008 | ■010 | ■012 | ■014 | ■016 | ■018 | ■021 | ■023 | ■025 | ■027 | ■029 |
|---------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



500 205 00 1003 ...

| | | | | | | | | | | | |
|---------------------|---|------|---|------|---|------|---|------|---|------|---|
| H1S.205. ... | - | ■010 | - | ■014 | - | ■018 | - | ■023 | - | ■027 | - |
|---------------------|---|------|---|------|---|------|---|------|---|------|---|

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Rund

Schnittfreundige Ausführung zum Exkavieren

Extralanger Schaft für parodontale und chirurgische

Anwendungen, siehe H141, Seite 349

Round

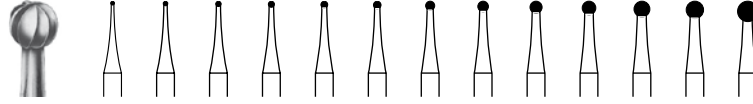
High-efficiency cutting design for excavating

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 |
| Größe · 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 lang - Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 001001 ...

H1.316. ...

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|---|---|---|-----|-----|-----|-----|-----|---|-----|---|
| | - | - | - | - | - | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | - | 023 | - |
|--|---|---|---|---|---|-----|-----|-----|-----|-----|---|-----|---|

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 001001 ...

H1.204. ...

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 |
|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



500 205 001001 ...

H1.205. ...

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|---|---|---|-----|---|-----|-----|-----|---|-----|---|
| | - | - | - | - | - | 010 | - | 014 | 016 | 018 | - | 023 | - |
|--|---|---|---|---|---|-----|---|-----|-----|-----|---|-----|---|

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

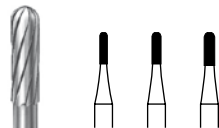
■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Rund

Round

H 21 R



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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 |
|--|-----|-----|-----|

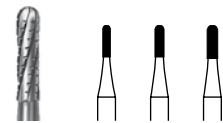
Zylinder, rund

Cylinder, round



Kavitätenpräparation
Bohrer mit rundem Ende
Cavity preparation
Bur with round end

H 31 R



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| L | mm | 4,2 | 4,2 | 4,4 |
| US No. | | 1557 | 1558 | 1559 |

FG · Friction Grip (FG)



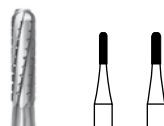
500 314 137007 ...

H31R.314. ...

010 012 014

Zylinder rund, mit Querhieb
Cylinder round with cross cut

H 31 RS



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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

Schnittfreudige Ausführung durch ausgeprägtere
Übergangsschneide
High cutting efficiency due to a pronounced tip-
transversing blade

H 249 M



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 007 |
| L | mm | 2,7 |

FG · Friction Grip (FG)



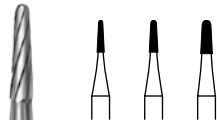
H249M.314. ...

007

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Schlanker Hals für bessere Sicht
Slim neck for improved vision



H 23 R



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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

Winkelstück - Right-angle (RA)

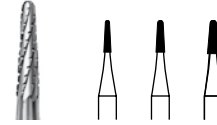


500 204 194006 ...

H23R.204. ... - 012 016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch mit abgerundeter Spitze
Tapered with round end

H 33 R



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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 lang - Friction Grip extra-long (FGXL)

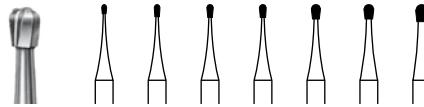


500 316 194007 ...

H33R.316. ... - - 016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch mit abgerundeter Spitze und Querhieb
Tapered with round end and cross cut

H 7



| | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|---------|------|-----|------|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| Größe · Size | Ø 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 kurz - 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

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 232001 ...

H7.204. ... - 008 - 010 - 014 -

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Birne
Pear



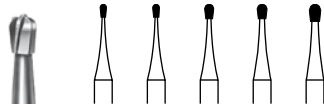
Kavitätenpräparation

Birne

Cavity preparation

Pear

H 7 S



| | | | | | | |
|---------------------|-----------|----------|------|------|------|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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

Birne
Schnittfreundige Ausführung zum Exkavieren
Pear
High-efficiency cutting design for excavating

H 7 SM



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 2,7 |

FG · Friction Grip (FG)



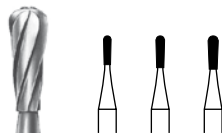
H7SM.314. ...

009

∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Birne
Schnittfreundige Ausführung zum Exkavieren
Schlanker Hals für bessere Sicht
Pear
High-efficiency cutting design for excavating
Slim neck for improved vision

H 7 L



| | | | | |
|---------------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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

Birne, lang
Pear, long

H 245



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · 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

Birne
Pear

H 59



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 2,5 |

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



H59.313. ...

010

FG · Friction Grip (FG)



H59.314. ...

010

Fissurenbohrer zum minimalinvasiven Aufziehen von Fissuren, schneidende Spitze
Fissure bur for minimally invasive opening of fissures, cutting tip



Kavitätenpräparation
Umgekehrter Kegel
Cavity preparation
Inverted cone

H 2



| | | | | | | | | | |
|---------------------|-----------|--------|-----|--------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| Größe · Size | Ø 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 1/2 | 34 | 34 1/2 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 010006 ...

H2.314. ...

006 008 009 010 012 014 016 018

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 010006 ...

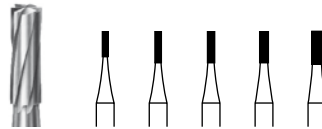
H2.204. ...

006 008 - 010 012 014 016 018

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Umgekehrter Kegel
Inverted cone

H 21



| | | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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 ...

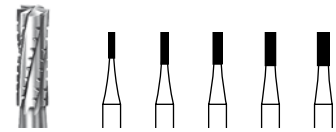
H21.314. ...

008 009 010 012 014

Zylinder
Cylinder



Kavitätenpräparation
Mit Querhieb
Cavity preparation
With cross cut



H 31

| | | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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 lang - Friction Grip extra-long (FGXL)

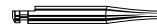


500 316 107007 ...

H31.316. ...

- +010 +012 +014 -

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 107007 ...

H31.204. ...

- 010 012 - 016

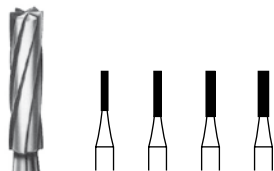
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Zylinder mit Querhieb

Cylinder with cross cut

H 21 L



| | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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)



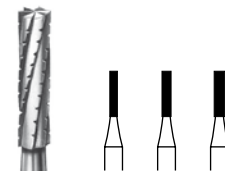
500 314 110006 ...

H21L.314. ...

009 010 012 014

Zylinder, lang
Cylinder, long

H 31 L



| | | | | |
|---------------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 557L | 558L | 559L |

FG - Friction Grip (FG)

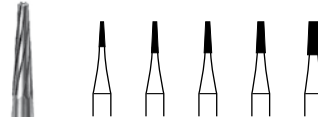


500 314 110007 ...

H31L.314. ...

010 012 014

Zylinder lang mit Querhieb
Cylinder long with cross cut



H 23



| | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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)



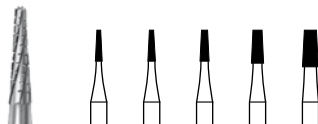
500 314 168006 ...

| | | | | | |
|---------------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| H23.314. ... | 008 | 009 | 010 | 012 | 016 |
|---------------------|-----|-----|-----|-----|-----|

Konisch
Tapered



Kavitätenpräparation
Konische Bohrer
Cavity preparation
Tapered burs



H 33



| | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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 | - |
|---------------------|-----|-----|-----|-----|---|

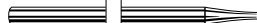
FG extra lang - Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 168007 ...

| | | | | | |
|---------------------|---|------|------|------|-----|
| H33.316. ... | - | +010 | +012 | +016 | 021 |
|---------------------|---|------|------|------|-----|

Handstück - Handpiece (HP)

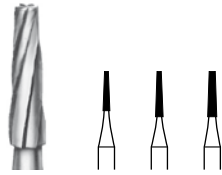


500 104 168007 ...

| | | | | | |
|---------------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| H33.104. ... | 009 | 010 | 012 | 016 | 021 |
|---------------------|-----|-----|-----|-----|-----|

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 ■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
 + = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
 Konisch mit Querhieb
 Tapered with cross cut

H 23 L



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 |
| L | mm | 5,2 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 169L | 170L | 171L |

FG - Friction Grip (FG)



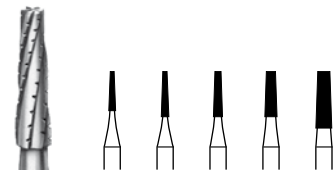
500 314 171006 ...

H23L.314. ...

009 010 012

Konisch, lang
Tapered, long

H 33 L



| | | | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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 lang - Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 171007 ...

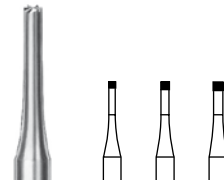
H33L.316. ...

- 010 012 016 -

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Konisch lang mit Querhieb
Tapered long with cross cut

H 207



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| US No. | | 957 | 958 | 959 |

FG - Friction Grip (FG)



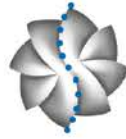
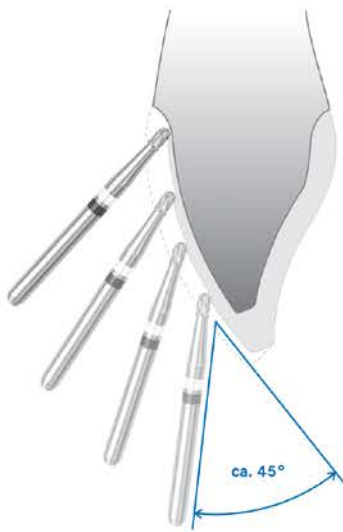
500 314 150001 ...

H207.314. ...

010 012 014

Stufenbohrer zum Tieferlegen der Präparationsstufe,
wenn mit Diamant 837/837L präpariert wurde oder
zur Schaffung eines flachen Präparationsbodens in der
Kavität

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 - Fo(u)r metal and ceramics

- 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. ZrO₂)

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*

Für jede Krone den richtigen Kronentrenner

Es ist ein großer Unterschied, ob eine VMK, eine reine Metallkrone oder eine vollkeramische Krone entfernt werden soll.

Hier ein Überblick über unsere Kronentrenner (EKR):

Material: VMK oder extrem harte Metalle **H4MCL - Fo(u)r Metal and Ceramics**

- dank spezieller Verzahnung und großer Spanräume auf Metall und Verblendkeramik einsetzbar
- effizienter ist der H4MCL im roten Winkelstück

Material: Vollkeramik (z. B. ZrO₂)

4ZR/S (Diamantinstrumente)

- dank Spezialbindung eine große Erleichterung beim mühseligen Trennen vollkeramischer Materialien
- aufgrund des höheren Drehmoments (im Vergleich zur Turbine) wird der Einsatz im roten Winkelstück empfohlen

Material: Metall

H35L*

- dank optimierter Schneidengeometrie noch effizienter als seine Vorgänger
- verbesserte Standzeit
- schlanke Halspartie

H34L*

- Vorgänger des H35L

H40*

- der „Bissige“

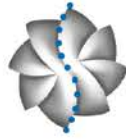
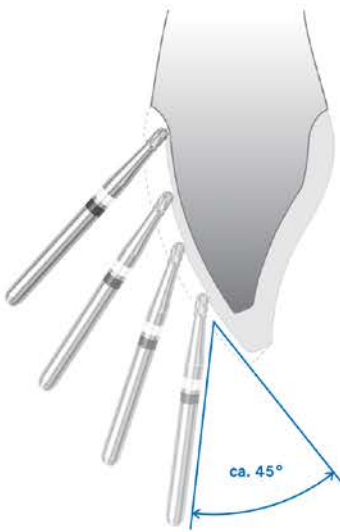
Grundsätzliche Anwendungshinweise:

- optimale Drehzahl: $\odot_{opt.} 160\,000 \text{ min}^{-1}$ im Mikromotor
- um den Trennvorgang beim Schlitten von Kronen voll nutzen zu können, empfehlen wir einen Anstellwinkel des Instruments an der zu trennenden Krone von ca. 45°
- immer mit ausreichend Kühlung (mind. 50 ml/min.) arbeiten
- max. Anpresskraft von 2N nicht überschreiten

* Bei „weicheren“ Materialien (Instrument neigt zum „Springen“), empfehlen wir die Reduktion der Drehzahl auf $120\,000 \text{ min}^{-1}$ oder den Einsatz in der Turbine bei geringer Anpresskraft



Kronentrenner



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 tooting, 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 - der Kronentrenner für Metall und Keramik

Trennen Sie ohne Instrumentenwechsel alle gängigen Metall-Legierungen, Titan und Verblendungen aus niedrigschmelzender Keramik.

Produkteigenschaften und Anwendungsvorteile

Der H4MC ermöglicht durch seine spezielle D-Verzahnung das schnelle und problemlose Zerspanen von Kronen und Brücken aller gängigen Metall-Legierungen. Große Spanräume ermöglichen eine schnelle Spanabfuhr und verhindern speziell bei der Zerspanung von weichen goldhaltigen Legierungen das Verschmieren. Auch dünne Keramikverblendungen sind für den H4MC kein Problem.

Ein weiteres Merkmal ist die Übergangsschneide an der Instrumentenspitze, mit der Sie schnell in das zu zerspanende Material eindringen können.

Für das Auftrennen von Vollkeramikronen und Brückengerüsten aus extrem harter Keramik, wie z. B. Zirkonoxidkeramik, empfehlen wir Jack: 4ZRS.314.016.

● H 4 MC



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 |
| L | mm | 2,0 | 2,0 |

FG - Friction Grip (FG)



● H4MC.314. ...

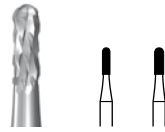
010 012

Für Keramik verblendete Kronen und extrem harte Metallkronen
Kronentrenner im 45° Winkel ansetzen
(Für extrem harte Keramik, wie z. B. Zirkonoxid, 4ZRS benutzen)
*For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremely hard ceramics, as for example zirconium,
use 4ZRS-Diamond)*

Metall/Keramik
Kronentrenner
Metal/Ceramic
Crown cutter



○ ● **H 4 MCL**



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 |
| L | mm | 3,5 | 3,5 |

FG - Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCL.314. ...** 010 012

Für Keramik verblendete Kronen und extrem harte Metallkronen
Kronentrenner im 45° Winkel ansetzen
(Für extrem harte Keramik, wie z. B. Zirkonoxid, 4ZRS benutzen)
*For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremely hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZRS-Diamond)*

○ ● **H 4 MCXL**



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

FG - Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCXL.314. ...** 014

Für Keramik verblendete Kronen und extrem harte Metallkronen
Kronentrenner im 45° Winkel ansetzen
(Für extrem harte Keramik, wie z. B. Zirkonoxid, 4ZRS benutzen)
*For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremely hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZRS-Diamond)*

○ ● **H 4 MCXXL**



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)

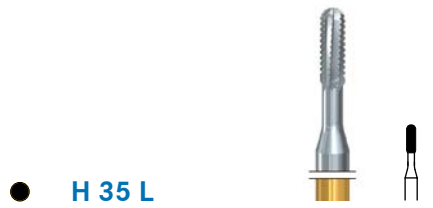


○ ● **H4MCXXL.314. ...** 014

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Für Keramik verblendete Kronen und extrem harte Metallkronen
Kronentrenner im 45° Winkel ansetzen
(Für extrem harte Keramik, wie z. B. Zirkonoxid, 4ZRS benutzen)
*For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremely hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZRS-Diamond)*

Metallkronen

Metal crowns



● **H 35 L**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 3,7 |

FG - Friction Grip (FG)



● **H35L.314. ...** **012**

Für Metallkronen
Kronentrenner im 45° Winkel einsetzen
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°



●● **H 34**



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 |
| L | mm | 2,0 | 2,0 |

FG - Friction Grip (FG)



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

Für Metallkronen
Kronentrenner im 45° Winkel einsetzen
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°



●● **H 34 L**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 3,5 |

FG - Friction Grip (FG)



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

Für Metallkronen
Kronentrenner im 45° Winkel einsetzen
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°



H 40



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 4,0 |

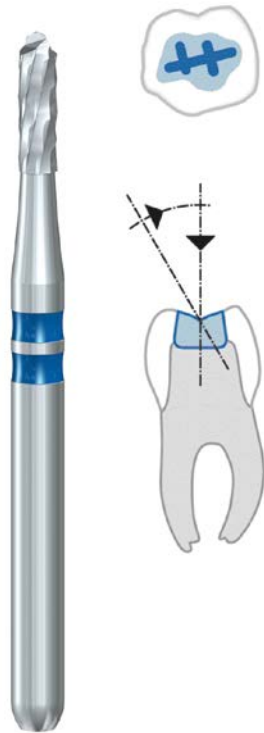
FG - Friction Grip (FG)



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

Für Metallkronen
Kronentrenner mit einem Winkel von 45° ansetzen
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°

Metall
Kronentrenner
Metal
Crown cutters



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



Amalgamentferner

Besondere Aufmerksamkeit wird neben der gesundheitsschonenden Entfernung insuffizienter Amalgamfüllungen vor allem einer möglichst kurzen Behandlungszeit beigemessen. Der H32 ist als Spezialist ausschließlich für diesen Zweck entwickelt worden.

- ausgeprägte Übergangsschneide an der Stirn für optimale axiale Bohreigenschaften, sehr geringe Eindringwiderstände und einen großzügig dimensionierten Spanraum
- pyramidenförmig zulaufende Schneidenspitzen
- klar definierte Spanräume für ein hochwirksames Zerspanen des Amalgams und für einen geregelten Abtransport der entstehenden Einzelstücke



Amalgamentferner
für effizientes Arbeiten
Amalgam remover
for efficient work



H 32



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 4,2 |

FG - Friction Grip (FG)



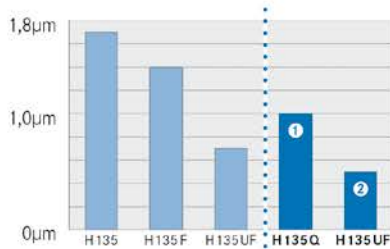
H32.314. ...

012

Amalgamentferner
Amalgam remover



Q-Finierer



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 1 Q-Finisher (eg. H135Q)

Step 2 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

Q-Finierer – für rationelles Arbeiten und optimale Finierergebnisse bei der Compositebearbeitung

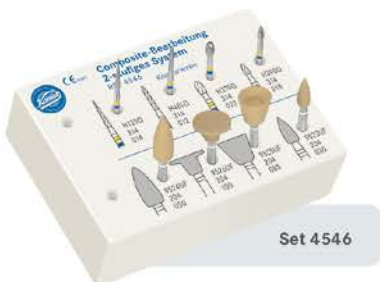
Für die Finitur von Composite-Füllungen stehen unterschiedliche Instrumente zur Verfügung. Je nach Oberflächenbeschaffenheit der natürlichen Zähne kann das optimale Instrument ausgewählt werden: Hartmetallfinierer erzeugen schnell glatte Oberflächen, rote Diamantfinierer hinterlassen eine gewisse Rauigkeit und werden eingesetzt, um der Füllung eine gewisse Oberflächenstruktur zu geben.

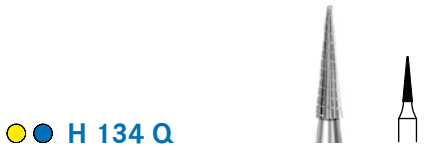
Stufe 1 Q-Finierer (z. B. H135Q)

Stufe 2 ultrafeiner Finierer (z. B. H135UF)

Vorteile:

- Zeit- und Kostenersparnis durch eine schnelle und effiziente Finitur
- bereits nach der 1. Finierstufe wird durch die füllungsgerechte Spezialquerhiebverzahnung eine bessere Oberflächenqualität erreicht als nach 2 Finierstufen mit herkömmlichen Hartmetallfinierern
- erzeugt deutlich feinere Oberflächen als ein roter Diamantfinierer (Rz: ca. 14 µm)
- die glatte, nicht verzahnte Spitze bei den Figuren H134Q, H135Q und H50AQ sorgt für schonendes Finieren und schützt die Gingiva





H 134 Q



| | | |
|-----------------------------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 6,0 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | FS6Q |

FG - Friction Grip (FG)



H134Q.314. ... 014

130

Labial
Labial



Composite
Konturieren/Finieren mit
Q-Finierern
Composite
Trimming/Finishing with
Q-Finishers



H 135 Q



| | | |
|-----------------------------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 9,0 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | FS9Q |

FG - Friction Grip (FG)



H135Q.314. ... 014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Labial
Labial



H 48 LQ



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



H48LQ.314. ... 012

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Labial
Labial



new

H 48 XLQ



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 10,0 |

FG - Friction Grip (FG)



H48XLQ.314. ... 012

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Labial, extra lang
Labial, extra long



H 375 RQ



| | |
|----------------|---------------|
| | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm 016 |
| L | mm 8,0 |
| Winkel · Angle | α 2° |

FG - Friction Grip (FG)



H375RQ.314. ... 016

Labial
Labial



H 379 Q



| | | |
|--------------|---------------|-----|
| | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm 018 | 023 |
| L | mm 3,5 | 4,2 |

FG - Friction Grip (FG)



H379Q.314. ... 018 +023

+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Palatinal/Okklusal
Palatal/Occlusal



H 246 Q



| | |
|--------------|---------------|
| | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm 009 |
| L | mm 3,7 |

FG - Friction Grip (FG)



H246Q.314. ... 009

Okklusal
Schneidende Spitze
Occlusal
Cutting tip



H 390 Q



| | |
|--------------|---------------|
| | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm 018 |
| L | mm 3,6 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 274075 ...
H390Q.314. ... 018

\varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Okklusal
Schneidende Spitze
Occlusal
Cutting tip



H 50 AQ



| | |
|--------------|---------------|
| | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm 010 |
| L | mm 6,0 |

FG - Friction Grip (FG)



H50AQ.314. ... 010

Interdental
Interproximal



H 41



| | | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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

Winkelstück - 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

Rund

12-24 Schneiden, abhängig von der Größe

Round

12-24 blades depending on size



H 46



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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 Schneiden, normal

Flame

12 blades, normal



H 47 L



| | | | |
|--------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · 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

Birne, lang

12 Schneiden, normal

Pear, long

12 blades, normal



H 281



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 5,0 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 287072 ...

H281.314. ...

009

Torpedo, kurz

Passend zum Diamanten 876

8 Schneiden, normal

Torpedo, short

Matches 876 diamond series

8 blades, normal



H 282



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 288072 ...

| | | |
|----------------------|-----|-----|
| H282.314. ... | 010 | 012 |
|----------------------|-----|-----|

Parallele Hohlkehle, Torpedo
Passend zum Diamanten 877
8-10 Schneiden, abhängig von der Größe
Parallel chamfer, torpedo
Matches 877 diamond series
8-10 blades depending on size



H 283



| | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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 |
|----------------------|------|------|------|

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 289072 ...

| | | | |
|----------------------|---|-----|---|
| H283.204. ... | - | 012 | - |
|----------------------|---|-----|---|

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Parallele Hohlkehle, Torpedo
Passend zum Diamanten 878
8-12 Schneiden, abhängig von der Größe
Parallel chamfer, torpedo
Matches 878 diamond series
8-12 blades depending on size



H 283 E



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 289080 ...

| | |
|-----------------------|-----|
| H283E.314. ... | 012 |
|-----------------------|-----|

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Zum Ausarbeiten von Provisorien aus NEM und Kunststoff
10 Schneiden, normal
For trimming temporary appliances made of non-precious metal and acrylics
10 blades, normal



H 284



| | | |
|---------------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 290072 ...

| | |
|----------------------|-----|
| H284.314. ... | 014 |
|----------------------|-----|

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Parallele Hohlkehle, Torpedo
Passend zum Diamanten 879
12 Schneiden, normal
Parallel chamfer, torpedo
Matches 879 diamond series
12 blades, normal



H 281 K



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 5,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 296072 ...

H281K.314. ... 012

Konische Hohlkehle, Torpedo
Passend zum Diamanten 876K
8 Schneiden, normal
Tapered chamfer, torpedo
Matches 876K diamond series
8 blades, normal



H 282 K



| | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° |

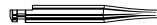
FG - Friction Grip (FG)



500 314 297072 ...

H282K.314. ... 014 016

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 297072 ...

H282K.204. ... 014 016

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konische Hohlkehle, Torpedo
Passend zum Diamanten 877K
8-10 Schneiden, abhängig von der Größe
Tapered chamfer, torpedo
Matches 877K diamond series
8-10 blades depending on size



H 283 K



| | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° |

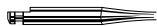
FG - Friction Grip (FG)



500 314 298072 ...

H283K.314. ... 016 +021

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 298072 ...

H283K.204. ... 016 021

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Konische Hohlkehle, Torpedo
Passend zum Diamanten 878K
10-12 Schneiden, abhängig von der Größe
Tapered chamfer, torpedo
Matches 878K diamond series
10-12 blades depending on size



H 284 K



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 299072 ...

H284K.314. ... 018

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Konische Hohlkehle, Torpedo
Passend zum Diamanten 879K
12 Schneiden, normal
Tapered chamfer, torpedo
Matches 879K diamond series
12 blades, normal

● **H 297**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)

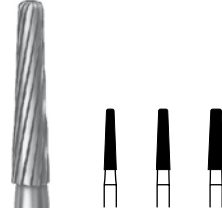


500 314 158072 ...

● **H297.314. ...** **012**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Parallele Stufe, Kante rund
 Passend zum Diamanten 837KR
 10 Schneiden, normal
Parallel shoulder, rounded edge
 Matches 837KR diamond series
 10 blades, normal

● **H 336**



| | | | | |
|-----------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 546072 ...

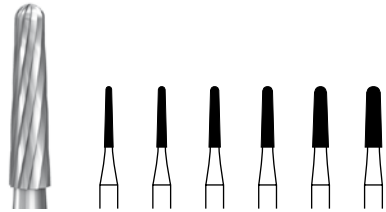
● **H336.314. ...** **016** **018** **+021**

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Konische Stufe, Kante rund
 Passend zum Diamanten 847KR
 12 Schneiden, normal
Tapered shoulder, rounded edge
 Matches 847KR diamond series
 12 blades, normal



Kronenpräparation
 Finitur von Kronenstümpfen
Crown preparation
 Finishing crown cores

● **H 375 R**



| | | | | | | | |
|-----------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · 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
 Konische Hohlkehle, rund
 Passend zum Diamanten 856
 12 Schneiden, normal
Tapered chamfer, round
 Matches 856 diamond series
 12 blades, normal



H 132



| | | |
|-----------------------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 3,0 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | FS3 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 699071 ...

H132.314. ...

008

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Passend zum Diamanten 8955/FSD3F
8 Schneiden, normal, nicht schneidende Spitze
Matches 8955/FSD3F diamond series
8 blades, normal, safe end



H 132 F



| | | |
|-----------------------------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 3,0 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | FS3F |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 699041 ...

H132F.314. ...

008

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Passend zum Diamanten 955EF/FSD3EF
16 Schneiden, fein, nicht schneidende Spitze
Matches 955EF/FSD3EF diamond series
16 blades, fine, safe end



H 132 UF



| | | |
|-----------------------------------|-----------|-------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 3,0 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | FS3UF |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 699031 ...

H132UF.314. ...

008

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Passend zum Diamanten 955UF/FSD3UF
30 Schneiden, ultrafein, nicht schneidende Spitze
Matches 955UF/FSD3UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



H 133



| | | |
|-----------------------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 4,2 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | FS4 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 159071 ...

H133.314. ...

010

Passend zum Diamanten 8956/FSD4F
8 Schneiden, normal, nicht schneidende Spitze
Matches 8956/FSD4F diamond series
8 blades, normal, safe end



H 133 F



| | | |
|-----------------------------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 4,2 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | FS4F |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 159041 ...

H133F.314. ...

010

Passend zum Diamanten 956EF/FSD4EF
16 Schneiden, fein, nicht schneidende Spitze
Matches 956EF/FSD4EF diamond series
16 blades, fine, safe end



H 133 UF



| | | |
|-----------------------------------|-----------|-------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 4,2 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | FS4UF |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 159031 ...

H133UF.314. ...

010

Passend zum Diamanten 956UF/FSD4UF
30 Schneiden, ultrafein, nicht schneidende Spitze
Matches 956UF/FSD4UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



H 134



| | | |
|--|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 6,0 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | FS6 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 164071 ...

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

Passend zum Diamanten 8852/FSD6F
8 Schneiden, normal, nicht schneidende Spitze
Matches 8852/FSD6F diamond series
8 blades, normal, safe end



H 134 F



| | | |
|--|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 6,0 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | FS6F |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 164041 ...

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

Passend zum Diamanten 852EF/FSD6EF
16 Schneiden, fein, nicht schneidende Spitze
Matches 852EF/FSD6EF diamond series
16 blades, fine, safe end



H 134 UF



| | | |
|--|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 6,0 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | FS6UF |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 164031 ...

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

Passend zum Diamanten 852UF/FSD6UF
30 Schneiden, ultrafein, nicht schneidende Spitze
Matches 852UF/FSD6UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



H 135



| | | |
|--|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 9,0 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | FS9 |

FG - Friction Grip (FG)



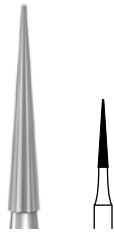
500 314 166071 ...

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

∅_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Passend zum Diamanten 8859/FSD9F
8 Schneiden, normal, nicht schneidende Spitze
Matches 8859/FSD9F diamond series
8 blades, normal, safe end



Composite
Finitur von Labialflächen
Composite
Labial finishing



H 135 F



| | | |
|-----------------------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 9,0 |
| Spezialbezeichnung · Special name | FS9F | |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 166041 ...

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

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Passend zum Diamanten 859EF/FSD9EF
16 Schneiden, fein, nicht schneidende Spitze
Matches 859EF/FSD9EF diamond series
16 blades, fine, safe end



H 135 UF



| | | |
|-----------------------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 9,0 |
| Spezialbezeichnung · Special name | FS9UF | |

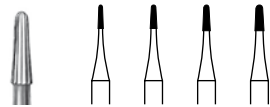
FG - Friction Grip (FG)



500 314 166031 ...

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

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Passend zum Diamanten 859UF/FSD9UF
30 Schneiden, ultrafein, nicht schneidende Spitze
Matches 859UF/FSD9UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



H 247



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

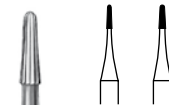
FG - Friction Grip (FG)



500 314 195071 ...

H247.314. ... **007** **009** **010** **012**

Passend zum Diamanten 8957/OSD2F, OSD3F
12 Schneiden, normal
Matches 8957/OSD2F, OSD3F diamond series
12 blades, normal



H 247 F



| | | | |
|-----------------------------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 007 | 009 |
| L | mm | 3,2 | 3,2 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | OS3F | OS2F |

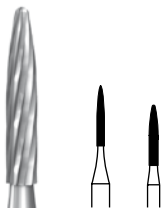
FG - Friction Grip (FG)



500 314 195041 ...

H247F.314. ... **007** **009**

Passend zum Diamanten 957EF/OSD2EF, OSD3EF
20 Schneiden, fein
Matches 957EF/OSD2EF, OSD3EF diamond series
20 blades, fine



H 48 L



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · 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
Passend zum Diamanten 862
12 Schneiden, normal
Flame
Matches 862 diamond series
12 blades, normal



Composite
Labiale Finitur
Composite
Labial finishing

H 48 LF



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



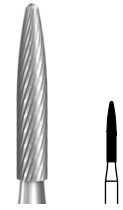
500 314 249042 ...

H48LF.314. ...

012

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Flamme
Passend zum Diamanten 862
20 Schneiden, fein
Flame
Matches 862 diamond series
20 blades, fine

H 48 LUF



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 249032 ...

H48LUF.314. ...

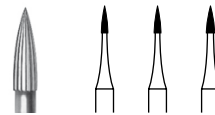
012

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Flamme
Passend zum Diamanten 862
30 Schneiden, ultrafein
Flame
Matches 862 diamond series
30 blades, ultra-fine



Composite
Okklusale Finitur
Composite
Occlusal finishing

H 246



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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. ...

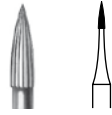
009

010

012

Nadel
12 Schneiden, normal
Needle
12 blades, normal

○ **H 246 UF**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 3,7 |

FG - Friction Grip (FG)



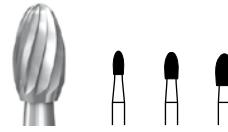
500 314 496031 ...

○ **H246UF.314. ...** **009**

140

Nadel
30 Schneiden, ultrafein
Needle
30 blades, ultra-fine

● **H 379**



| | | | | |
|--|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 018 | 023 |
| L | mm | 3,1 | 3,5 | 4,2 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | - | - | OS1 |
| US No. | | 7404 | 7406 | 7408 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 277072 ...

● **H379.314. ...** **014** **018** **+023**

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 277072 ...

● **H379.204. ...** **014** **018** **023**

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
+ = ○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Ei
12 Schneiden, normal
Passend zum Diamanten 8379/OSD1
Egg/Football
12 blades, normal
Matches 8379/OSD1 diamond series

● **H 379 F**



| | | |
|--|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 4,2 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | OS1F |

FG - Friction Grip (FG)

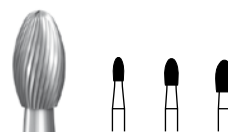


500 314 277042 ...

● **H379F.314. ...** **023**

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Ei
20 Schneiden, fein
Passend zum Diamanten 379EF/OSD1EF
Egg/Football
20 blades, fine
Matches 379EF/OSD1EF diamond series

○ **H 379 UF**



| | | | | |
|--|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 018 | 023 |
| L | mm | 3,1 | 3,5 | 4,2 |
| Spezialbezeichnung · Special name | | - | - | OS1UF |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 277032 ...

○ **H379UF.314. ...** **014** **018** **+023**

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 277032 ...

○ **H379UF.204. ...** **018** **023**

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
+ = ○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Ei
30 Schneiden, ultrafein
Passend zum Diamanten 379UF/OSD1UF
Egg/Football
30 blades, ultra-fine
Matches 379UF/OSD1UF diamond series



H 390



| | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 3,4 | 3,5 | 3,6 |

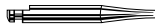
FG - Friction Grip (FG)



500 314 274072 ...

| | | | | |
|--|--|-----|-----|-----|
| | | 014 | 016 | 018 |
|--|--|-----|-----|-----|

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 274072 ...

| | | | | |
|--|--|---|-----|-----|
| | | - | 016 | 018 |
|--|--|---|-----|-----|

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Granate
12 Schneiden, normal
Grenade
12 blades, normal



H 390 F



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 274042 ...

| | | |
|--|--|-----|
| | | 016 |
|--|--|-----|

Granate
20 Schneiden, fein
Grenade
20 blades, fine



H 390 UF



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 |
| L | mm | 3,5 | 3,6 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 274032 ...

| | | | |
|--|--|-----|-----|
| | | 016 | 018 |
|--|--|-----|-----|

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 274032 ...

| | | | |
|--|--|-----|---|
| | | 016 | - |
|--|--|-----|---|

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Granate
30 Schneiden, ultrafein
Grenade
30 blades, ultra-fine



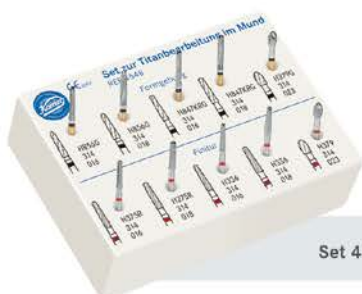
Intraoral work on titanium

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 tothing 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



Set 4548

Intraorale Titanbearbeitung

In der implantologischen Prothetik wird Titan als präfabrizierter Massivaufbau für die Kronen- und Brückentechnik verwendet. Titanabutments werden konfektioniert angeliefert oder individuell vom zahntechnischen Labor gefertigt, sodass der Zahnarzt nur geringe Korrekturen am Abutment vornehmen muss. Für intraorale Korrekturen bieten wir mit den eigens für Titan entwickelten Spezialinstrumenten ein Instrumentarium an, das effektives Arbeiten auf Titan ermöglicht. Zur anschließenden Finitur empfehlen wir die entsprechenden Formen als Rotring-Finierer.

Vorteile:

- speziell für Titan entwickelte grobe Verzahnung mit Querhieb, die die Bearbeitung des zähen Materials zulässt, ohne zu verschmieren
- verschiedene Formen sind erhältlich
- formgleiche Finierer stehen zur Verfügung



● **H 856 G**



| | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 | 020 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



● **H856G.314. ...** 016 018 +020

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Konische Hohlkehle, rund
Passend zum Diamanten 856
Tapered chamfer, round
Matches 856 diamond series



● **H 847 KRG**



| | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 | 020 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



● **H847KRG.314. ...** 016 018 +020

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Konische Stufe, Kante rund
Passend zum Diamanten 847KR
Tapered shoulder, rounded edge
Matches 847KR diamond series



● **H 379 G**



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 4,2 |

FG - Friction Grip (FG)



● **H379G.314. ...** 023

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Ei
Passend zum Diamanten 379
Egg/Football
Matches 379 diamond series



Bohrer/Finierer
Burs/Finishing instruments



Rund
Round 146-147



Zahnsteinentferner
Tartar remover 146



Flamme
Flame 147

Wurzelglätter
Root planer



148

Separierstreifen
Separating strip



149



Steel **145** Stahl

| | | |
|-----------------------------------|------------------|------------------|
| <i>Burs/Finishing instruments</i> | 146 – 147 | Bohrer/Finierer |
| <i>Root planer</i> | 148 | Wurzelglätter |
| <i>Separating strip</i> | 149 | Separierstreifen |



1



| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Größe · 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 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



310 204 001001 ...

1.204. ...

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ■005 | ■006 | ■007 | ■008 | ■009 | ◊010 | ◊012 | ◊014 | ◊016 | ◊018 | ◆021 | ◆023 | △025 | △027 | ▲029 | ▲031 |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



310 205 001001 ...

1.205. ...

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|------|------|------|------|------|------|------|---|---|---|---|
| - | - | - | - | - | ◊010 | ◊012 | ◊014 | ◊016 | ◊018 | ◆021 | ◆023 | - | - | - | - |
|---|---|---|---|---|------|------|------|------|------|------|------|---|---|---|---|

146

- ▲ = O_{max} 20000 min⁻¹/rpm
- △ = O_{max} 25000 min⁻¹/rpm
- ◆ = O_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = O_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = O_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = O_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Rund

Nicht im Autoklav sterilisierbar

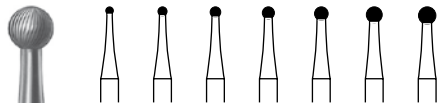
Schaftart 205 nur 6er-Verpackung

Round

Cannot be sterilized in the autoclave

Shank 205 only available in a pack of 6

41



| | | | | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| US No. | | - | B | C | D | - | 200 | - |

Winkelstück - Right-angle (RA)



310 204 001071 ... 1.204. ...

| | | | | | | |
|------|------|------|------|------|------|------|
| ◊010 | ◊012 | ◊014 | ◊016 | ◊018 | ◆021 | ◆023 |
|------|------|------|------|------|------|------|

- ◆ = O_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = O_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = O_{max} 70000 min⁻¹/rpm

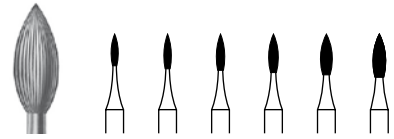
Finierer, Rund

Nicht im Autoklav sterilisierbar

Finisher, round

Cannot be sterilized in the autoclave

48



| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
|--------------|-----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | ∅ 1/4 ₀ mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 4,2 | 4,6 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 |
| US No. | | - | 242 | - | - | - | - |

Winkelstück · Right-angle (RA)



310 204 243071 ...

48.204. ...

■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆018

147

◆ = ∅_{max.} 40000 min⁻¹/rpm

◆ = ∅_{max.} 70000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Finierer, Flamme

Nicht im Autoklav sterilisierbar

Finisher, flame

Cannot be sterilized in the autoclave



189



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 6 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 2,6 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



189.204. ...

012

148

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Wurzelglätter, rostfreier Stahl
Wir empfehlen Set 4362
Root planer, stainless steel
We recommend set 4362

190



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 6 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 5,6 |

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



190.205. ...

010

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Wurzelglätter, rostfreier Stahl
Wir empfehlen Set 4362
Root planer, stainless steel
We recommend set 4362














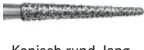




9816.000










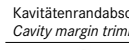
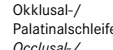





| | | |
|-------------------------------|----|------|
| Stärke · <i>Thickness</i> | mm | 0,05 |
| Breite (B) · <i>Width (B)</i> | mm | 6,0 |
| L | mm | 150 |

Separierstreifen für den Einsatz im Interdentalbereich, rostfreier Stahl
Separating strip for interproximal use, stainless steel



Präparationsinstrumente
Preparation instruments

| | | |
|---|--|---------|
|  | Rund <i>Round</i> | 153-154 |
|  | Umgekehrter Kegel <i>Inverted cone</i> | 155 |
|  | Umgekehrter Kegel, lang <i>Long inverted cone</i> | 155 |
|  | Diabolo <i>Diabolo</i> | 155 |
|  | Birne <i>Pear</i> | 155-157 |
|  | Zylinder, Stirn belegt <i>Cylinder, end-coated only</i> | 158 |
|  | Zylinder mit abgerundeter Kante <i>Cylinder with rounded edge</i> | 158-161 |
|  | Zylinder <i>Cylinder</i> | 161-162 |
|  | Zylinder rund <i>Cylinder round</i> | 163-166 |
|  | Zylinder spitz <i>Cylinder pointed</i> | 166-167 |
|  | Konisch spitz <i>Tapered pointed</i> | 167-168 |
|  | Konisch rund, lang <i>Tapered round, long</i> | 169 |
|  | Konisch mit abgerundeter Kante <i>Tapered with rounded edge</i> | 169-174 |
|  | Konisch <i>Tapered</i> | 174-175 |
|  | Konisch rund <i>Tapered round</i> | 175-178 |
|  | Torpedo <i>Torpedo</i> | 179-181 |

| | | |
|---|--|---------|
|  | Torpedo, konisch <i>Torpedo tapered</i> | 182-184 |
|  | Knospe <i>Bud</i> | 184-185 |
|  | Ei <i>Egg/Football</i> | 185-186 |
|  | Granate <i>Grenade</i> | 187 |
|  | Nadel <i>Needle</i> | 187 |
|  | Flamme <i>Flame</i> | 188-190 |
|  | Linse <i>Lenticular</i> | 190 |
|  | Tiefenmarkierer <i>Depth marker</i> | 191-192 |
|  | Kavitätenrandabschräger <i>Cavity margin trimmer</i> | 192 |
|  | Okklusal-/Palatinalschleifer <i>Occlusal-/palatal grinder</i> | 193 |
|  | Spezialform <i>Special</i> | 193 |
|  | Doppelkegel <i>Double cone</i> | 193 |
|  | Interdental <i>Interproximal</i> | 194 |
|  | Rad <i>Wheel</i> | 194 |
|  | Okklusalschleifer <i>Occlusal grinder</i> | 195 |
|  | PrepMarker <i>PrepMarker</i> | 196-197 |

Mikropräparationsinstrumente
Micropreparation instruments

| |
|---|
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |

198-201

ZR-Schleifer
ZR-Diamonds

| |
|---|
|  |
|  |
|  |

202-206

Kronentrenner für Vollkeramiken
Crown cutter for all-ceramics

| |
|---|
|  |
|---|



207

Composite-Entferner
Composite remover

| |
|---|
|  |
|---|

208

Diamantstreifen
Diamond strips

| | | |
|--|---|---------|
|  | Wabenstreifen · <i>Diamond strips with honeycomb design</i> | 209-210 |
|  | Diamantstreifen · <i>Diamond strips</i> | 211-213 |

Finierscheibe
Finishing disc

| |
|---|
|  |
|---|

214

Wurzelglätter
Root planers

| |
|---|
|  |
|---|

215



Diamond **Diamant**

| | | |
|--------------------------------------|------------------|---------------------------------|
| <i>Preparation instruments</i> | 152 – 195 | Präparationsinstrumente |
| <i>PrepMarker</i> | 196 – 197 | PrepMarker |
| <i>Micropreparation instruments</i> | 198 – 201 | Mikropräparationsinstrumente |
| <i>ZR-Diamonds for all-ceramics</i> | 202 – 206 | ZR-Schleifer für Vollkeramiken |
| <i>Crown cutter for all-ceramics</i> | 207 | Kronentrenner für Vollkeramiken |
| <i>Composite remover</i> | 208 | Composite-Entferner |
| <i>Diamond strips</i> | 209 – 213 | Diamantstreifen |
| <i>Finishing disc</i> | 214 | Finierscheibe |
| <i>Root planer</i> | 215 | Wurzelglätter |



Diamantinstrumente

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.



Auf den folgenden Seiten stellen wir Ihnen unser umfassendes Sortiment zahnärztlicher Diamantinstrumente vor. Es ist nach Formen sortiert. Ausnahme bilden Spezialinstrumente (z. B. Mikropräparationsinstrumente), die durch einen kleinen Text erläutert und als Gruppe vorgestellt werden.

Lediglich unsere S-Diamanten und Instrumente mit Führungsstift stehen nicht als Gruppe zusammen, sie sind den jeweiligen Formen der Standardinstrumente zugeordnet. Deshalb stellen wir Sie Ihnen hier kurz vor:

S-Diamanten

Die besondere Konstruktion des Arbeitsteils, welche sich durch eine mit versetzt angeordneten Planflächen erzielte Mehrkantstruktur auszeichnet, bewirkt einen erhöhten Materialabtrag mit gutem Spanfluss und besserer Kühlung.

Vorteile:

- Instrumente tragen messbar mehr Zahnschubstanz ab
- zeitsparende Behandlungsschritte
- weniger Belastung für den Patienten

Zur Erzielung optimaler Rautiefen ist nach Einsatz dieser Instrumente ein nachträgliches Finieren erforderlich. Die Figurnummern dieser Instrumente beginnen mit einem „S“, zur Erkennung haben sie einen vergoldeten Schaft.



Diamantinstrumente

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:

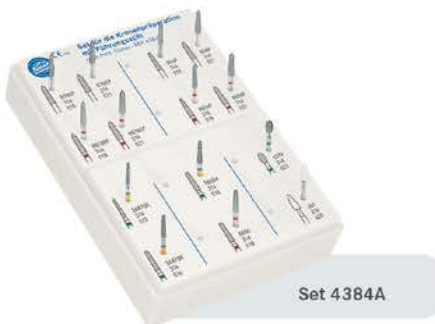
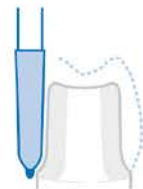
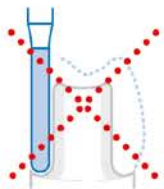
- Controlled preparation with a defined, even cutting depth
- Damage to the biological width is almost entirely avoided

Instrumente mit Führungsstift

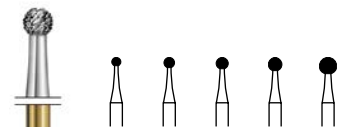
Zur atraumatischen, parodontalschonenden Platzierung des Kronenrandes wurden unter der wissenschaftlichen Beratung von Prof. Günay Diamantinstrumente mit unbelegtem Führungsstift entwickelt. Diese dienen zum einen als horizontaler Abstandhalter und verhindern eine Überpräparation. Zum anderen sorgen sie bei subgingivaler Präparation für einen definierten Abstand zum Parodontium. Die Figurnummern dieser Instrumente enden mit einem P (P=Pin).

Vorteile:

- kontrollierte Präparation einer definierten Schnitttiefe
- weitestgehende Vermeidung einer Verletzung der biologischen Breite



Set 4384A



S 6801



| | | | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |

FG - Friction Grip (FG)



S6801.314. ...

012 014 016 018 +023

+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹ / rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Rund

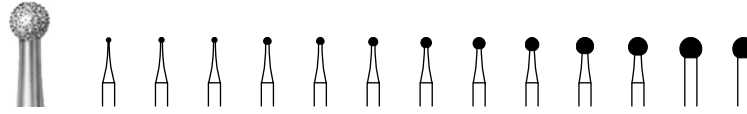
Passend zu Hartmetallfinierer H41

Round

Matches H41 carbide finisher series



- 801 UF
- 801 EF
- 8801
- 801
- 6801
- 5801



| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 | 025 | 029 | 035 |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

FG kurz - 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 lang - Friction Grip long (FGL)



806 315 001524 ...

801.315. ...

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|-----|---|-----|---|---|---|---|---|---|
| - | - | - | - | - | 012 | - | 016 | - | - | - | - | - | - |
|---|---|---|---|---|-----|---|-----|---|---|---|---|---|---|

Winkelstück - 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 | - |
|---|---|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|-----|-----|---|

- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- ▣ = \odot_{max} 120000 min⁻¹/rpm
- ▤ = \odot_{max} 140000 min⁻¹/rpm
- ▥ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm
- + = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Rund
Round

- 801 L
- 6801 L



| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
|--------------|-----------|-----|
|--------------|-----------|-----|

FG - Friction Grip (FG)



806 314 697524 ...

801L.314. ...

| |
|-----|
| 016 |
|-----|

806 314 697534 ...

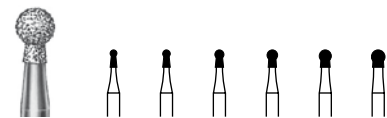
6801L.314. ...

| |
|-----|
| 016 |
|-----|

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Rund, langer Hals
Round, long neck

- 802
- 6802



| Größe · Size | Ø 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. ...

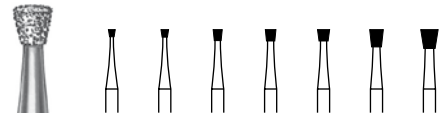
| | | | | | |
|---|-----|-----|-----|---|---|
| - | 010 | 012 | 014 | - | - |
|---|-----|-----|-----|---|---|

Rund, Hals belegt
Round, coated neck



Kavitätenpräparation
Umgekehrter Kegel
Cavity preparation
Inverted cone

805
6805



| | | | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 1,0 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,4 | 1,5 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 010524 ...

805.314. ...

009 010 012 014 016 018 +023

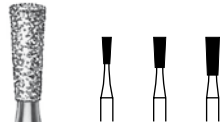
806 314 010534 ...

6805.314. ...

- - 012 014 - - -

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Umgekehrter Kegel
Inverted cone

807



| | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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

Umgekehrter Kegel, lang
Long inverted cone

813



| | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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 |
| Größe · Size | Ø 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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 009 |
| L | mm | 2,0 | 2,0 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 232524 ...

822.314. ...

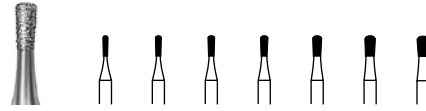
008 009

Birne, klein
Pear, small



Kavitätenpräparation
Birne
Cavity preparation
Pear

- **830 EF**
- **8830**
- 830**
- **6830**



| | | | | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| Größe · Size | Ø 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 kurz - 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. ...

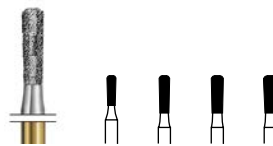
| | | | | | | |
|---|---|---|-----|-----|-----|-----|
| - | - | - | 010 | 012 | 014 | 016 |
|---|---|---|-----|-----|-----|-----|

Birne
Pear



Kavitätenpräparation
S-Diamant
Cavity preparation
S-Diamond

- **S 6830 L**



| | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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 lang - Friction Grip long (FGL)

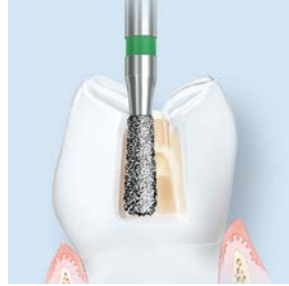


S6830L.315. ...

| | | | |
|---|-----|---|---|
| - | 014 | - | - |
|---|-----|---|---|

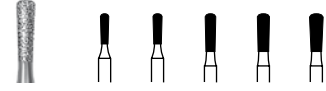
Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Birne, lang
Passend zu Hartmetallfinierer H47L
Pear, long
Matches H47L carbide finisher series



Kavitätenpräparation
Birne, lang
Cavity preparation
Pear, long

- **830 LEF**
- **8830 L**
- 830 L**
- **6830 L**
- **5830 L**



| | | | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |

FG kurz - 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 |
|---|-----|-----|-----|-----|

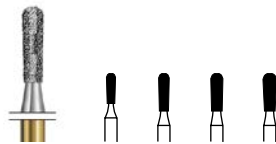
806 314 234544 ...

5830L.314. ...

| | | | | |
|---|---|-----|---|---|
| - | - | 014 | - | - |
|---|---|-----|---|---|

Birne, lang
Pear, long

● **S 6830 RL**



| | | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |

FG - Friction Grip (FG)



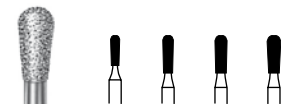
● **S6830RL.314. ...**

| | | | |
|-----|-----|-----|-----|
| 012 | 014 | 016 | 018 |
|-----|-----|-----|-----|

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Birne, lang, rund
Pear, long, round

- **8830 RL**
- 830 RL**
- **6830 RL**



| | | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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 ...

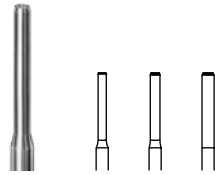
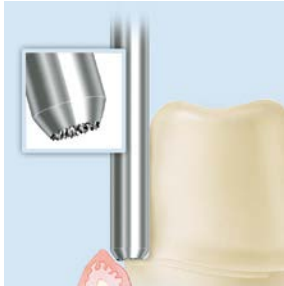
6830RL.314. ...

| | | | |
|-----|-----|-----|-----|
| 012 | 014 | 016 | 018 |
|-----|-----|-----|-----|

Birne, rund, lang
Pear, round, long



Kronenpräparation
Kronenrand-Finitur
Crown preparation
Margin refinement



10839



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |

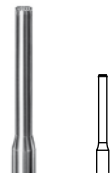
FG - Friction Grip (FG)



10839.314. ... **+012** **014** **016**

+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Zum Tieferlegen der Präparationsstufe, wenn mit Figur 837KR/837LKR präpariert wurde oder zur Schaffung eines flachen Präparationsbodens in der Kavität
For lowering the preparation limit after shoulder preparation with 837KR/837LKR series or for creating a flat preparation floor in the cavity



839



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |

FG - Friction Grip (FG)

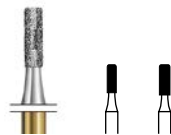


806 314 150524 ...

839.314. ... **012**

\varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Zum Tieferlegen der Präparationsstufe, wenn mit Figur 837/837L präpariert wurde oder zur Schaffung eines flachen Präparationsbodens in der Kavität
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 |
| L | mm | 3,7 | 4,0 |

FG - Friction Grip (FG)



S6835KR.314. ... **012** **014**

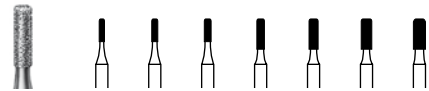
Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Kurzer Zylinder, Kante rund
Short cylinder, rounded edge



Kavitätenpräparation
Zylinder mit abgerundeter Kante
Cavity preparation
Cylinder with rounded edge

- 835 KREF
- 8835 KR
- 835 KR
- 6835 KR



| | | | | | | | | | | | |
|---------------------|--|-----------|--|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| Größe - Size | | Ø 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 |

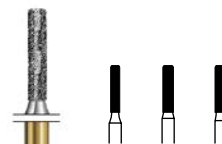
FG - Friction Grip (FG)



| | | | | | | | | | |
|---|--------------------|-------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ● | 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 | - |

Zylinder kurz, Kante rund
Cylinder short, rounded edge

- S 6836 KR



| | | | | | | | |
|---------------------|--|-----------|--|--|-----|-----|-----|
| | | | | | | | |
| | | | | | 5 | 5 | 5 |
| Größe - Size | | Ø 1/10 mm | | | 012 | 014 | 016 |
| L | | mm | | | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG - Friction Grip (FG)



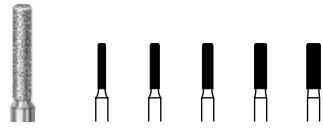
| | | | | |
|---|-------------------------|-----|-----|-----|
| ● | S6836KR.314. ... | 012 | 014 | 016 |
|---|-------------------------|-----|-----|-----|

Gebrauchsmuster, Patente / *Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Kurze parallele Stufe, Kante rund
Short parallel shoulder, rounded edge



- 836 KREF
- 8836 KR
- 836 KR
- 6836 KR



| | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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 ...

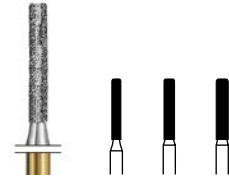
| | | | | | |
|------------------|------|-----|-----|-----|-----|
| ● 836KR.314. ... | ■010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
|------------------|------|-----|-----|-----|-----|

806 314 157534 ...

| | | | | | |
|-------------------|------|-----|-----|---|---|
| ● 6836KR.314. ... | ■010 | 012 | 014 | - | - |
|-------------------|------|-----|-----|---|---|

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Kurze parallele Stufe, Kante rund
Short parallel shoulder, rounded edge

- S 6837 KR



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)

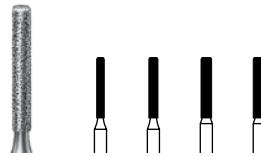


| | | | |
|--------------------|------|-----|-----|
| ● S6837KR.314. ... | +012 | 014 | 016 |
|--------------------|------|-----|-----|

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Parallele Stufe, Kante rund
Passend zu Hartmetallfinierer H297
Parallel shoulder, rounded edge
Matches H297 carbide finisher series

- 837 KREF
- 8837 KR
- 837 KR
- 6837 KR



| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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 ...

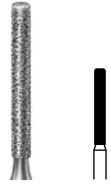
| | | | | |
|-------------------|---|------|-----|---|
| ● 6837KR.314. ... | - | +012 | 014 | - |
|-------------------|---|------|-----|---|

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Parallele Stufe, Kante rund
Passend zu Hartmetallfinierer H297
Parallel shoulder, rounded edge
Matches H297 carbide finisher series



Kronenpräparation
Parallele Stufe, Kante rund
Crown preparation
Parallel shoulder, rounded edge

837 LKR



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

FG - Friction Grip (FG)

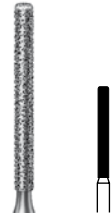


837LKR.314. ...

014

⊙_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Lange parallele Stufe, Kante rund
Long parallel shoulder, rounded edge

842 KR



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

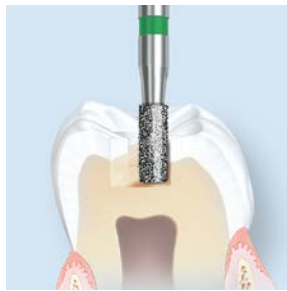
FG - Friction Grip (FG)



842KR.314. ...

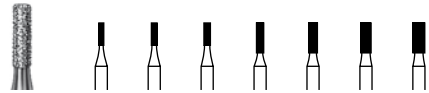
014

⊙_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Lange parallele Stufe, Kante rund
Long parallel shoulder, rounded edge



Kavitätenpräparation
Scharfe Kante
Cavity preparation
Sharp edge

- 8835
- 835
- 6835



| | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| Größe · 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 kurz - 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 | - |
|---|---|-----|-----|-----|-----|---|

Zylinder, kurz
Cylinder, short



| | | | | | | |
|--------------|-----------|--|-----|-----|-----|-----|
| | | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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 | - | - |

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Kurze parallele Stufe
Short parallel shoulder



| | | | | | |
|--------------|-----------|--|-----|-----|-----|
| | | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

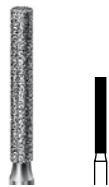
FG · Friction Grip (FG)



| | | | | | |
|----------------------|--|------|-----|-----|--|
| 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 | - | |

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Parallele Stufe
Parallel shoulder

837 L



| | | | |
|--------------|-----------|--|------|
| | | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | | 014 |
| L | mm | | 10,0 |

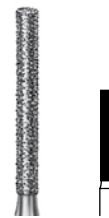
FG · Friction Grip (FG)



| | | |
|----------------------|--|-----|
| 806 314 112524 ... | | |
| 837L.314. ... | | 014 |

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Lange parallele Stufe
Long parallel shoulder

842



| | | | |
|--------------|-----------|--|------|
| | | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | | 014 |
| L | mm | | 12,0 |

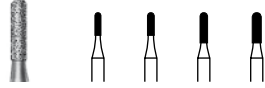
FG · Friction Grip (FG)



| | | |
|---------------------|--|-----|
| 806 314 113524 ... | | |
| 842.314. ... | | 014 |

\odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Extra lange parallele Stufe
Extra long parallel shoulder

● **8838**
● **838**
● **6838**



| | | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 009 | 010 | 012 |
| L | mm | 3,0 | 3,0 | 4,0 | 4,0 |

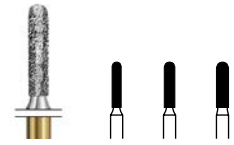
FG - Friction Grip (FG)



| | | | | | |
|------------------------|--|------------|------------|------------|------------|
| 806 314 137514 ... | | | | | |
| ● 8838.314. ... | | - | - | - | 012 |
| 806 314 137524 ... | | | | | |
| ● 838.314. ... | | 008 | 009 | 010 | 012 |
| 806 314 137534 ... | | | | | |
| ● 6838.314. ... | | - | - | - | 012 |

Zylinder kurz, rund
Short cylinder, round

● **S 6880**



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG - Friction Grip (FG)

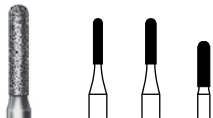


| | | | | |
|-------------------------|--|------------|------------|------------|
| ● S6880.314. ... | | 012 | 014 | 016 |
|-------------------------|--|------------|------------|------------|

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Kurze parallele Hohlkehle, rund
Short parallel chamfer, round

● **8880**
● **880**
● **6880**



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

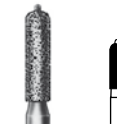
FG - Friction Grip (FG)



| | | | | |
|------------------------|--|------------|------------|------------|
| 806 314 140514 ... | | | | |
| ● 8880.314. ... | | 012 | 014 | 016 |
| 806 314 140524 ... | | | | |
| ● 880.314. ... | | 012 | 014 | - |
| 806 314 140534 ... | | | | |
| ● 6880.314. ... | | 012 | 014 | - |

Kurze parallele Hohlkehle, rund
Short parallel chamfer, round

● **8880 P**
● **880 P**



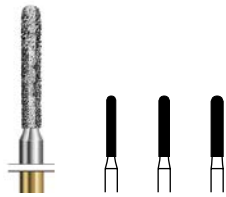
| | | |
|----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 6,0 |
| L₁ | mm | 0,5 |

FG - Friction Grip (FG)



| | | |
|-------------------------|--|------------|
| ● 8880P.314. ... | | 018 |
| 880P.314. ... | | 018 |

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Parallele Hohlkehle, rund
Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,65 mm am Kronenrand
Parallel chamfer, round
Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin



S 6881



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



| | | | |
|-----------------------|-------------|------------|------------|
| S6881.314. ... | +012 | 014 | 016 |
|-----------------------|-------------|------------|------------|

+ = O_{max} 300000 min⁻¹/rpm

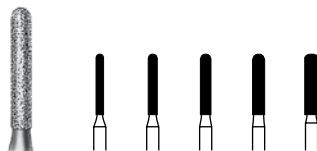
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Parallele Hohlkehle, rund
Parallel chamfer, round



Kronenpräparation
Parallele Hohlkehle, rund
Crown preparation
Parallel chamfer, round

- **881 EF**
- **8881**
- **881**
- **6881**
- **5881**



| | | | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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)



| | | | | | |
|---|---|-------------|------------|---|---|
| ● 881EF.314. ... | - | +012 | 014 | - | - |
|---|---|-------------|------------|---|---|

| | | | | | |
|---|------------|-------------|------------|------------|-------------|
| ● 8881.314. ... | 010 | +012 | 014 | 016 | +018 |
|---|------------|-------------|------------|------------|-------------|

| | | | | | |
|---|------------|-------------|------------|------------|---|
| ● 881.314. ... | 010 | +012 | 014 | 016 | - |
|---|------------|-------------|------------|------------|---|

| | | | | | |
|---|---|-------------|------------|------------|-------------|
| ● 6881.314. ... | - | +012 | 014 | 016 | +018 |
|---|---|-------------|------------|------------|-------------|

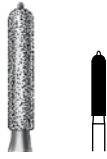
| | | | | | |
|---|---|---|---|------------|---|
| ● 5881.314. ... | - | - | - | 016 | - |
|---|---|---|---|------------|---|

■ = O_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = O_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Parallele Hohlkehle, rund
Parallel chamfer, round

● **8881 P**
881 P



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · 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

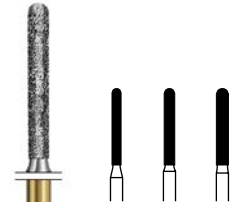
Parallele Hohlkehle, rund

Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,65 mm am Kronenrand

Parallel chamfer, round

Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin

● **S 6882**



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents

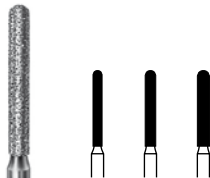
DE 199 08 507

EP 1 031 325

Lange parallele Hohlkehle, rund

Long parallel chamfer, round

● **8882**
882



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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

Lange parallele Hohlkehle, rund

Long parallel chamfer, round

● **S 6882 L**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

FG - Friction Grip (FG)



● **S6882L.314. ...** 014

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

Extra lange parallele Hohlkehle, rund

Extra long parallel chamfer, round



● **8882 L**

| | | | |
|---------------------|-----------|------------|---|
| | | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | |
| L | mm | 12,0 | |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 143514 ...

● **8882L.314. ...** 014

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Extra lange parallele Hohlkehle, rund
Extra long parallel chamfer, round



● **8884**
● **884**
● **6884**

| | | | |
|---------------------|-----------|------------|---|
| | | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | |
| L | mm | 6,0 | |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 129514 ...

● **8884.314. ...** 012

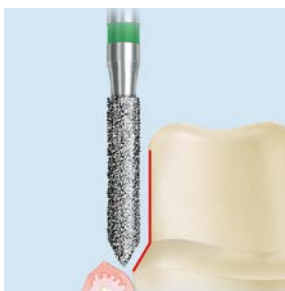
806 314 129524 ...

● **884.314. ...** 012

806 314 129534 ...

● **6884.314. ...** 012

Zylinder kurz, mit abgeschrägter Spitze
Cylinder short, with beveled tip



● **8885**
● **885**
● **6885**

| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|---|
| | | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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

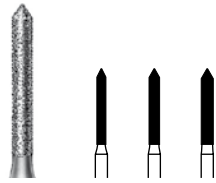
806 314 130534 ...

● **6885.314. ...** +012 014

Kronenpräparation
Zylinder mit abgeschrägter Spitze
Crown preparation
Cylinder with beveled tip

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Zylinder mit abgeschrägter Spitze
Cylinder with beveled tip

- 8886
- 886
- 6886



| | | | | |
|---------------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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
Zylinder lang, mit abgeschrägter Spitze
Cylinder long, with beveled tip

- S 6886 K



| | | |
|-----------------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 9,0 |
| Winkel · Angle | α | 1,5° |

FG - Friction Grip (FG)



- S6886K.314. ... 018

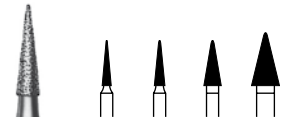
○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Konisch mit abgeschrägter Spitze, lang
Tapered with beveled tip, long



Composite
Ästhetische Füllungsbearbeitung
Composite
Facial surface trimming

- 852 UF
- 852 EF
- 8852
- 852
- 6852



| | | | | | |
|--|-----------|------|------|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 023 | 037 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
| Winkel · Angle | α | 3,5° | 5,5° | 8° | 13° |
| Spezialbezeichnung · 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
Passend zu Hartmetallfinierer H134/FS6
Matches H134/FS6 carbide finisher series

- 955 UF
- 955 EF
- 8955



| | | |
|-----------------------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 3,0 |
| Spezialbezeichnung · 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
Passend zu Hartmetallfinierer H132/FS3, H132F/FS3F
Matches H132/FS3, H132F/FS3F carbide finisher series

- 956 UF
- 956 EF
- 8956



| | | |
|-----------------------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 4,0 |
| Spezialbezeichnung · Special name | FSD4 | |

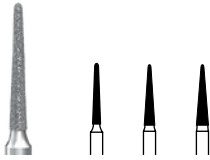
FG - Friction Grip (FG)



- 806 314 159494 ...
● 956UF.314. ... 010
- 806 314 159504 ...
● 956EF.314. ... 010
- 806 314 159514 ...
● 8956.314. ... 010

Passend zu Hartmetallfinierer H133/FS4
Matches H133/FS4 carbide finisher series

- 858 UF
- 858 EF
- 8858
- 858
- 6858



| | | | | |
|----------------|-----------|-----|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 3,4° | 3,9° |

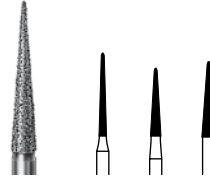
FG - Friction Grip (FG)



- 806 314 165494 ...
● 858UF.314. ... - +014 -
- 806 314 165524 ...
● 858.314. ... +010 +014 016
- 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
Spitz
Pointed

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



| | | | | |
|-----------------------------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 |
| L | mm | 11,0 | 9,0 | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 3,7° | 3,6° |
| Spezialbezeichnung · Special name | | - | FSD9 | - |

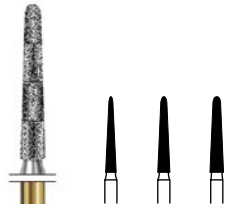
FG - Friction Grip (FG)



- 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
Passend zu Hartmetallfinierer H135/FS9
Matches H135/FS9 carbide finisher series

S 6850



| | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° | 2° |

FG - Friction Grip (FG)

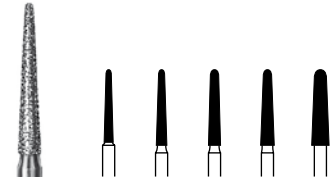


| | | | |
|-----------------------|-----|-----|-----|
| S6850.314. ... | 014 | 016 | 018 |
|-----------------------|-----|-----|-----|

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Lange konische Hohlkehle
Long tapered chamfer

8850
850
6850
5850



| | | | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 3° |

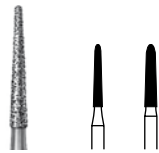
FG - Friction Grip (FG)



| | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|--|
| 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
Konisch rund, lang
Tapered round, long

8868
868



| | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · 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
Konisch, rund
Tapered round

S 6845 KR



| | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 018 | 025 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 |
| Winkel · Angle | α | 3° | 5° |

FG - Friction Grip (FG)



| | | |
|-------------------------|-----|-----|
| S6845KR.314. ... | 018 | 025 |
|-------------------------|-----|-----|

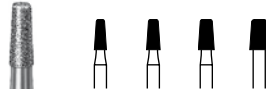
⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Konisch, Kante rund
Tapered, rounded edge



Kavitätenpräparation
Konisch mit abgerundeter Kante
Cavity preparation
Tapered with rounded edge

- 845 KREF
- 8845 KR
- 845 KR
- 6845 KR



| | | | | | |
|-----------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 | 021 | 025 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
| Winkel · 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

■ = \bigcirc_{max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = \bigcirc_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Konisch, Kante rund
Siehe auch Set 4261, Seite 381
Tapered, rounded edge
See set 4261, page 381

845 KRD



| | | |
|-----------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| Winkel · Angle | α | 5° |
| L | mm | 4,0 |

FG - Friction Grip (FG)



845KRD.314. ...

025

Konisch, Kante rund, Tiefenmarkierung bei 2 mm
Siehe auch Set 4562/ST, Seite 380
Tapered, rounded edge, depth marking at 2 mm
See set 4562/ST, page 380

846 KREF 8846 KR 846 KR



| | | | |
|-----------------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |
| Winkel · Angle | α | 2,5° | 2,5° |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 545504 ...

- **846KREF.314. ...** 016 -

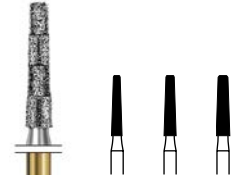
806 314 545514 ...

- **8846KR.314. ...** 016 018

806 314 545524 ...

- **846KR.314. ...** 016 018

Kurze konische Stufe, Kante rund
Short tapered shoulder, rounded edge



● **S 6847 KR**



| | | 5 | 5 | 5 |
|-----------------------|-----------|------------|------------|------------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



| | | | |
|---------------------------|------------|------------|------------|
| ● S6847KR.314. ... | 014 | 016 | 018 |
|---------------------------|------------|------------|------------|

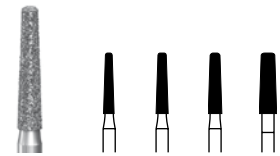
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Konische Stufe, Kante rund
Passend zu Hartmetallfinierer H336
Tapered shoulder, rounded edge
Matches H336 carbide finisher series



Kronenpräparation
Konische Stufe, Kante rund
Crown preparation
Tapered shoulder, rounded edge

● **847 KREF**
● **8847 KR**
● **847 KR**
● **6847 KR**



| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|-----------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2,5° |

FG - Friction Grip (FG)

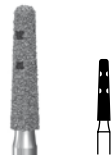


| | | | | |
|---------------------------|------------|------------|------------|-------------|
| ● 847KREF.314. ... | - | 016 | - | +023 |
| ● 8847KR.314. ... | 014 | 016 | 018 | +023 |
| ● 847KR.314. ... | 014 | 016 | 018 | +023 |
| ● 6847KR.314. ... | - | 016 | 018 | +023 |

+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Konische Stufe, Kante rund
Passend zu Hartmetallfinierer H336
Tapered shoulder, rounded edge
Matches H336 carbide finisher series



● **6847 KRD**



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

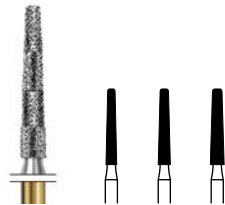
FG - Friction Grip (FG)



● **6847KRD.314. ...** 016

Konische Stufe, Kante rund, Tiefenmarkierung bei 2 und 4 mm
Siehe auch Set 4562/ST, Seite 380
Passend zu Hartmetallfinierer 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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° | 2° |

FG - Friction Grip (FG)

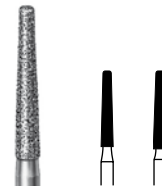


● **S6848KR.314. ...** 014 016 018

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Lange konische Stufe, Kante rund
Long tapered shoulder, rounded edge

● **8848 KR**
848 KR



| | | | |
|----------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° |

FG - Friction Grip (FG)

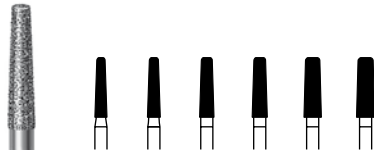


● 806 314 553514 ...
8848KR.314. ... 016 018

● 806 314 553524 ...
848KR.314. ... 016 -

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Lange konische Stufe, Kante rund
Long tapered shoulder, rounded edge

● **8951 KR**
951 KR



| | | | | | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 017 | 019 | 020 | 023 | 024 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · 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 -

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Konische Stufe, Kante rund mit längeren Gesamtlängen und speziellen Zwischengrößen
Tapered shoulder, rounded edge with longer total lengths and special intermediate sizes

● **8372 P**



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 7,0 |
| L ₁ | mm | 1,1 |
| Winkel · Angle | α | 2,5° |

FG - Friction Grip (FG)

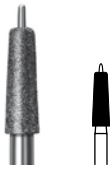


● **8372P.314. ...** 023

\odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Konische Stufe, Kante rund
Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,59 mm am Kronenrand
Tapered shoulder, rounded edge
Creates a cutting depth of 0.59 mm at the crown margin

● **8372 PL**



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 7,0 |
| L ₁ | mm | 1,6 |
| Winkel · Angle | α | 2,5° |

FG - Friction Grip (FG)



● **8372PL.314. ...** 023

\odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Konische Stufe, Kante rund mit extra langem Führungsstift
Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,59 mm am Kronenrand
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 5,5 |
| Winkel · 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

Konisch, Kante rund
Tapered, rounded edge



959 KRD



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 5,5 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

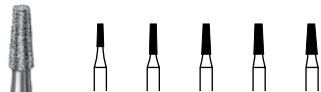
FG - Friction Grip (FG)



959KRD.314. ... **018**

Konisch, Kante rund, Tiefenmarkierung bei 2 und 4 mm
Siehe auch Set 4562/ST, Seite 380
Tapered, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm
See set 4562/ST, page 380

845
6845



| | | | | | | |
|----------------|-----------|------|------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 3,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
| Winkel · Angle | α | 2,5° | 2,5° | 3° | 3° | 3° |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 168524 ...

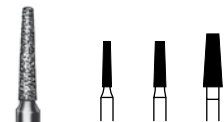
845.314. ... **009** **010** **012** **014** **016**

806 314 168534 ...

6845.314. ... - - **012** **014** -

Konisch
Tapered

8846
846
6846



| | | | | |
|----------------|-----------|------|------|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 016 | 025 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
| Winkel · Angle | α | 2,5° | 2,5° | 4° |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 171514 ...

8846.314. ... - **016** -

806 314 171524 ...

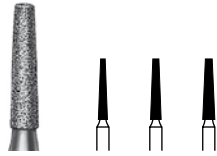
846.314. ... **012** **016** **025**

806 314 171534 ...

6846.314. ... **012** **016** -

■ = \varnothing_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Kurze konische Stufe
Short tapered shoulder

- 8847
- 847
- 6847
- 5847



| | | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° | 2° |

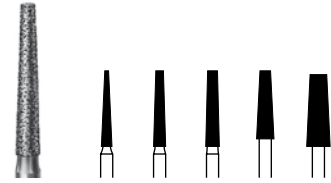
FG - Friction Grip (FG)



| | | | | |
|--------------------|-----------------|------|-----|-----|
| 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 |

+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Konische Stufe
Tapered shoulder

- 8848
- 848
- 6848
- 5848



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|------|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 | 023 | 031 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 9,0 | 9,0 |
| Winkel · 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 | - | - | - |

□ = \odot_{\max} 140000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Lange konische Stufe
Long tapered shoulder

- 957 EF
- 8957



| | | 5 | 5 |
|-----------------------------------|-----------|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 007 | 009 |
| L | mm | 3,0 | 3,0 |
| Winkel · Angle | α | 3° | 3° |
| Spezialbezeichnung · Special name | | OSD3 | OSD2 |

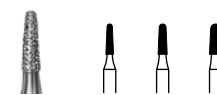
FG - Friction Grip (FG)



| | | | |
|--------------------|------------------|-----|-----|
| 806 314 195504 ... | ● 957EF.314. ... | 007 | 009 |
| 806 314 195514 ... | ● 8957.314. ... | 007 | 009 |

Konisch, rund
Passend zu Hartmetallfinierer H247
Tapered, round
Matches H247 carbide finisher series

- 849
- 6849



| | | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
| Winkel · 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 |

Konisch, rund
Tapered round

new

8849 P



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |
| L ₁ | mm | 0,5 |
| Winkel · Angle | α | 3° |

FG - Friction Grip (FG)



8849P.314. ... 016

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Konisch, rund

Erzeugt eine Schnittiefe von 0,43 mm am Kronenrand

Tapered, round

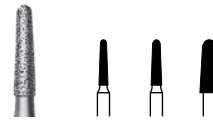
Creates a cutting depth of 0.43 mm at the crown margin

8855

855

6855

5855



| | | | | |
|----------------|-----------|------|------|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 025 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
| Winkel · 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

■ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Kurze konische Hohlkehle, rund

Short tapered chamfer, round

176

new

855 D



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 6,0 |
| Winkel · Angle | α | 2,5° |

FG - Friction Grip (FG)



855D.314. ... 016

Kurze konische Hohlkehle, rund, Tiefenmarkierung bei 1 mm

Siehe auch Set 4665/ST, Seite 375

Short tapered chamfer, round, depth marking at 1 mm

See set 4665/ST, page 375



Kronenpräparation
S-Diamant
Crown preparation
S-Diamond

S 6856



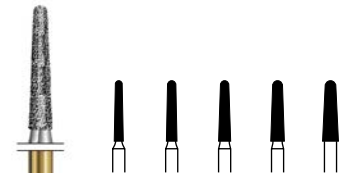
| | | | | | | |
|-----------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



| | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|-----|-----|------|
| S6856.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 | +021 |
|-----------------------|-----|-----|-----|-----|------|

+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325
Konische Hohlkehle, rund
Passend zu Hartmetallfinierer H375R
Tapered chamfer, round
Matches H375R carbide finisher series



Kronenpräparation
Konische Hohlkehle, rund
Crown preparation
Tapered chamfer, round

- **856 EF**
- **8856**
- **856**
- **6856**
- **5856**



| | | | | | | |
|-----------------------|-----------|------|------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 1,7° | 1,7° | 2° | 2° | 2° |

FG kurz - Friction Grip short (FGS)



| | | | | | |
|----------------------|---|---|-----|---|---|
| 806 313 198534 ... | | | | | |
| 6856.313. ... | - | - | 016 | - | - |

FG - Friction Grip (FG)



| | | | | | |
|-----------------------|------|---|-----|---|---|
| 806 314 198504 ... | | | | | |
| 856EF.314. ... | +012 | - | 016 | - | - |

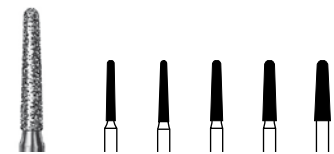
| | | | | | |
|----------------------|------|-----|-----|-----|------|
| 806 314 198514 ... | | | | | |
| 8856.314. ... | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 |

| | | | | | |
|---------------------|------|-----|-----|-----|---|
| 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 | - |

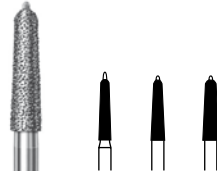
+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Konische Hohlkehle, rund
Passend zu Hartmetallfinierer H375R
Tapered chamfer, round
Matches H375R carbide finisher series





Kronenpräparation
Konische Hohlkehle mit
Führungsstift
Crown preparation
Tapered chamfer with guide pin

- 8856 P
- 856 P
- 6856 P



| | | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| L ₁ | mm | 1,0 | 0,5 | 0,5 |
| Winkel · 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
Konische Hohlkehle, rund
Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,30 mm (Größe 016),
0,38 mm (Größe 018) bzw. 0,54 mm (Größe 021) am
Kronenrand
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 12,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



| | |
|--------------------|-----|
| ● S6856XL.314. ... | 021 |
|--------------------|-----|

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325
Extra lange konische Hohlkehle, rund
Extra long tapered chamfer, round



● 8856 XL



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 12,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



| | |
|-------------------|-----|
| ● 8856XL.314. ... | 021 |
|-------------------|-----|

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Extra lange konische Hohlkehle, rund
Extra long tapered chamfer, round

● **8876**
876



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe - 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

Kurze parallele Hohlkehle, Torpedo

Passend zu Hartmetallfinierer H281

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H281 carbide finisher series

● **S 6877**



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe - Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG - Friction Grip (FG)



● **S6877.314. ...** **012** **014** **016**

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

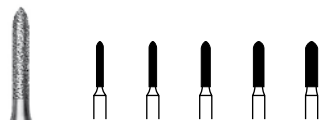
Kurze parallele Hohlkehle, Torpedo

Passend zu Hartmetallfinierer H282

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H282 carbide finisher series

● **8877**
877
● **6877**



| | | | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe - Size | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG kurz - 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

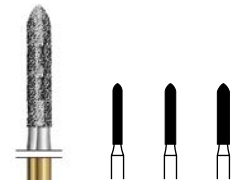
Kurze parallele Hohlkehle, Torpedo

Passend zu Hartmetallfinierer H282

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H282 carbide finisher series

● **S 6878**



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe - 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

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Parallele Hohlkehle, Torpedo

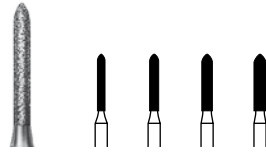
Passend zu Hartmetallfinierer H283

Parallel chamfer, torpedo

Matches H283 carbide finisher series



- 878 EF
- 8878
- 878
- 6878
- 5878



| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG kurz - 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 | - | |

■ = 160000 min⁻¹/rpm
+ = 300000 min⁻¹/rpm

Parallele Hohlkehle, Torpedo
Passend zu Hartmetallfinierer H283
Parallel chamfer, torpedo
Matches H283 carbide finisher series

Kronenpräparation
Parallele Hohlkehle, Torpedo
Crown preparation
Parallel chamfer, torpedo



S 6879



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG - Friction Grip (FG)



S6879.314. ... **012** **+014** **+016**

■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Lange parallele Hohlkehle, Torpedo
Passend zu Hartmetallfinierer H284

Long parallel chamfer, torpedo

Matches H284 carbide finisher series



879 EF
8879
879
6879



| | | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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**

■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Lange parallele Hohlkehle, Torpedo
Passend zu Hartmetallfinierer H284

Long parallel chamfer, torpedo

Matches H284 carbide finisher series



8879 L
879 L



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · 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**

\odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Lange parallele Hohlkehle, Torpedo

Long parallel chamfer, torpedo



8878 P
6878 P



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |
| L ₁ | mm | 1,0 |

FG - Friction Grip (FG)



8878P.314. ... **014**

6878P.314. ... **014**

\odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Parallele Hohlkehle, Torpedo

Passend zu Hartmetallfinierer H283

Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,45 mm am Kronenrand

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 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 5,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

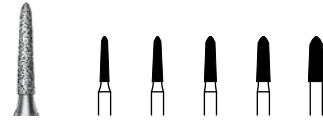
FG - Friction Grip (FG)



| | | | |
|---|--------------------|-----------------------|-----|
| ● | 806 314 296514 ... | 8876K.314. ... | 012 |
| ● | 806 314 296534 ... | 6876K.314. ... | 012 |

Kurze konische Hohlkehle, Torpedo
Passend zu Hartmetallfinierer H281K
Short tapered chamfer, torpedo
Matches H281K carbide finisher series

● 8877 K
● 877 K
● 6877 K
● 5877 K



| | | | | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

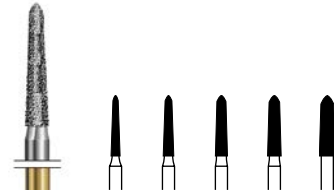
FG - Friction Grip (FG)



| | | | | | | | |
|---|--------------------|-----------------------|-----|-----|-----|-----|------|
| ● | 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 | - | - |

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Kurze konische Hohlkehle, Torpedo
Passend zu Hartmetallfinierer H282K
Short tapered chamfer, torpedo
Matches H282K carbide finisher series

● **S 6878 K**



| | | | | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



| | | | | | | |
|---|------------------------|------|-----|-----|-----|------|
| ● | S6878K.314. ... | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 |
|---|------------------------|------|-----|-----|-----|------|

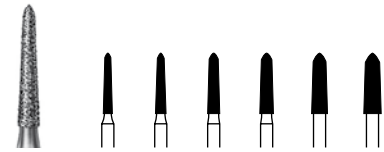
+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Konische Hohlkehle, Torpedo
Passend zu Hartmetallfinierer H283K
Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series



Kronenpräparation
Modifizierte Hohlkehle, Torpedo
Crown preparation
Modified chamfer, torpedo

- 8878 K
- 878 K
- 6878 K
- 5878 K



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
|-----------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · 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 | - | - |

+ = \bigcirc_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Konische Hohlkehle, Torpedo
Passend zum Hartmetallfinierer H283K
Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series

- 8878 KP
- 878 KP



| | | 5 | 5 |
|-----------------------|-----------|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| L₁ | mm | 0,5 | 0,5 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° |

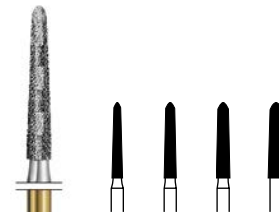
FG - Friction Grip (FG)



| | | | |
|---|------------------------|-----|-----|
| ● | 8878KP.314. ... | 018 | 021 |
| | 878KP.314. ... | 018 | 021 |

\bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
Konische Hohlkehle, Torpedo
Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,38 mm (Größe 018) bzw.
0,54 mm (Größe 021) am Kronenrand
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 |
|-----------------------|-----------|------|------|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



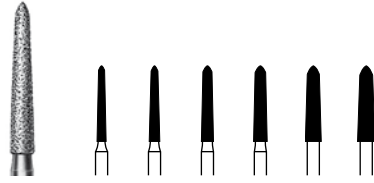
| | | | | | |
|---|------------------------|-----|-----|-----|-----|
| ● | S6879K.314. ... | 014 | 016 | 018 | 021 |
|---|------------------------|-----|-----|-----|-----|

\bigcirc_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Lange konische Hohlkehle, Torpedo
Passend zu Hartmetallfinierer H284K
Long tapered chamfer, torpedo
Matches H284K carbide finisher series



- 8879 K
- 879 K
- 6879 K
- 5879 K



| | | | | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Winkel · 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 ...

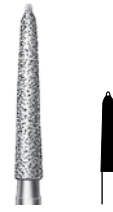
| | | | | | | | |
|---|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ● | 6879K.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
|---|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

806 314 299544 ...

| | | | | | | | |
|---|----------------|---|---|-----|-----|---|---|
| ● | 5879K.314. ... | - | - | 016 | 018 | - | - |
|---|----------------|---|---|-----|-----|---|---|

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Lange konische Hohlkehle, Torpedo
Passend zum Hartmetallfinierer H284K
Long tapered chamfer, torpedo
Matches H284K carbide finisher series

- 8879 KP
- 879 KP



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 10,0 |
| L ₁ | mm | 0,5 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

FG - Friction Grip (FG)

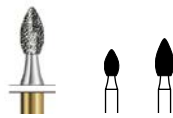


| | | |
|---|-----------------|-----|
| ● | 8879KP.314. ... | 018 |
|---|-----------------|-----|

| | | |
|---|----------------|-----|
| ● | 879KP.314. ... | 018 |
|---|----------------|-----|

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Lange konische Hohlkehle, Torpedo
Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,33 mm am Kronenrand
Long tapered chamfer, torpedo
Creates a cutting depth of 0.33 mm at the crown margin

- S 6368



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 5,0 |

FG - Friction Grip (FG)

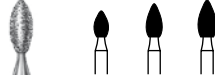


| | | | |
|---|----------------|-----|-----|
| ● | S6368.314. ... | 016 | 023 |
|---|----------------|-----|-----|

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Knospe, okklusaler/lingualer Abtrag
Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 UF
- 368 EF
- 8368
- 368
- 6368
- 5368



| | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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 lang - Friction Grip long (FGL)



| | | | | |
|--------------------|---|---|------|--|
| 806 315 257504 ... | | | | |
| ● 368EF.315. ... | - | - | +023 | |
| 806 315 257514 ... | | | | |
| ● 8368.315. ... | - | - | +023 | |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | | |
|--------------------|-----|---|-----|--|
| 806 204 257504 ... | | | | |
| ● 368EF.204. ... | - | - | 023 | |
| 806 204 257514 ... | | | | |
| ● 8368.204. ... | 016 | - | 023 | |
| 806 204 257524 ... | | | | |
| 368.204. ... | - | - | 023 | |

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 + = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Knospe, okklusaler/lingualer Abtrag
 Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 LEF
- 8368 L



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,5 |

FG - Friction Grip (FG)



| | |
|-------------------|-----|
| ● 368LEF.314. ... | 016 |
| ● 8368L.314. ... | 016 |

Knospe, lang
 Bud, long

- S 6379



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 018 | 023 |
| L | mm | 3,4 | 4,1 |

FG - Friction Grip (FG)



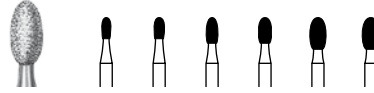
| | | |
|------------------|-----|------|
| ● S6379.314. ... | 018 | +023 |
|------------------|-----|------|

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
 DE 199 08 507
 EP 1 031 325

Ei, okklusale/linguale Reduktion
 Passend zu Hartmetallfinierer H379
 Egg, occlusal/lingual reduction
 Matches H379 carbide finisher series



- 379 UF
- 379 EF
- 8379
- 379
- 6379
- 5379



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|-----------------------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 2,8 | 2,8 | 3,4 | 3,4 | 4,2 | 4,2 |
| Spezialbezeichnung · 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 lang - Friction Grip long (FGL)



| | | | | | | | | | |
|---|-----------------------|---|---|---|---|---|---|---|------|
| ● | 806 315 277504 ... | | | | | | | | |
| | 379EF.315. ... | - | - | - | - | - | - | - | +023 |
| ● | 806 315 277514 ... | | | | | | | | |
| | 8379.315. ... | - | - | - | - | - | - | - | +023 |
| ● | 806 315 277534 ... | | | | | | | | |
| | 6379.315. ... | - | - | - | - | - | - | - | +023 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | | | | | | | |
|---|----------------------|---|---|---|---|---|---|---|-----|
| ● | 806 204 277514 ... | | | | | | | | |
| | 8379.204. ... | - | - | - | - | - | - | - | 023 |

■ = 100000 min⁻¹/rpm
 + = 300000 min⁻¹/rpm
 Ei, okklusaler/lingualer Abtrag
 Passend zu Hartmetallfinierer H379
 Egg, occlusal/lingual reduction
 Matches H379 carbide finisher series

- 390 UF
- 390 EF
- 8390
- 390



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · 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 |

Granate
Grenade

- 972 EF
- 8972



| | | | |
|--------------|-----------|-----|--|
| | | 5 | |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 020 | |
| L | mm | 4,0 | |

FG · Friction Grip (FG)



| | | | |
|---|-----------------------|--|-----|
| ● | 806 314 274534 ... | | |
| | 972EF.314. ... | | 020 |
| ● | 806 314 274544 ... | | |
| | 8972.314. ... | | 020 |

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Granate, abgerundete Spitze
Grenade, round end

- 6883



| | | | |
|--------------|-----------|-----|--|
| | | 5 | |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 | |
| L | mm | 3,0 | |

FG · Friction Grip (FG)



| | | | |
|---|----------------------|--|-----|
| ● | 806 314 539534 ... | | |
| | 6883.314. ... | | 010 |

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Spitz
Pointed

- 8889
- 889
- 6889



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · 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
Nadel
Needle



888



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



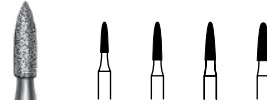
806 314 496524 ...

888.314. ... 012

188

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Flamme, schlanke Version
Flame, slim version

- 860 EF
- 8860
- 860
- 6860



| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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 -

Winkelstück - Right-angle (RA)



806 204 245514 ...

● **8860.204. ...** - ■012 - -

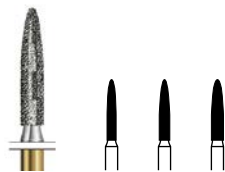
806 204 245524 ...

● **860.204. ...** - ■012 - -

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Flamme, kurz
Flame, short

● S 6862



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



● **S6862.314. ...** 012 014 016

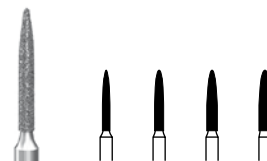
○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Flamme
Passend zu Hartmetallfinierer H48L
Flame
Matches H48L carbide finisher series



Kronenpräparation
Tangentialpräparation
Crown preparation
Feather edge

- 862 UF
- 862 EF
- 8862
- 862
- 6862
- 5862



| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/40 mm | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG kurz - 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 | - | - |
|-----------------|---|------|---|---|

Winkelstück - 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

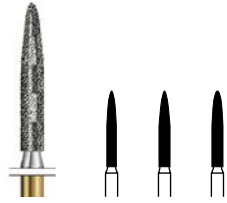
Passend zu Hartmetallfinierer H48L

Flame

Matches H48L carbide finisher series



S 6863



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG - Friction Grip (FG)



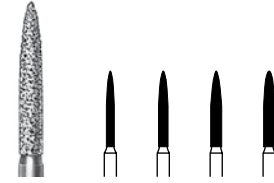
| | | | |
|-----------------------|------------|------------|------------|
| S6863.314. ... | 012 | 014 | 016 |
|-----------------------|------------|------------|------------|

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Flamme, lang
Flame, long

- **863 UF**
- **863 EF**
- **8863**
- **863**
- **6863**
- **5863**



| | | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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 |

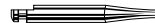
| | | | | | |
|----------------------|--|------|------|------|------|
| 806 314 250514 ... | | | | | |
| 8863.314. ... | | +010 | +012 | +014 | +016 |

| | | | | | |
|---------------------|--|---|------|---|------|
| 806 314 250524 ... | | | | | |
| 863.314. ... | | - | +012 | - | +016 |

| | | | | | |
|----------------------|--|---|------|------|------|
| 806 314 250534 ... | | | | | |
| 6863.314. ... | | - | +012 | +014 | +016 |

| | | | | | |
|----------------------|--|---|---|---|------|
| 806 314 250544 ... | | | | | |
| 5863.314. ... | | - | - | - | +016 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | | | |
|----------------------|--|---|-----|---|---|
| 806 204 250514 ... | | | | | |
| 8863.204. ... | | - | 012 | - | - |

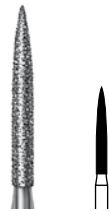
| | | | | | |
|---------------------|--|---|-----|---|-----|
| 806 204 250524 ... | | | | | |
| 863.204. ... | | - | 012 | - | 016 |

■ = ⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Flamme, lang
Flame, long

8864
864



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · 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 lang
Flame, extra long

825



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 | 023 |

FG - Friction Grip (FG)



| | | |
|---------------------|--|-----------------|
| 806 314 304524 ... | | |
| 825.314. ... | | 016 +023 |

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Linse
Lenticular

Veneertechnik



Veneer Technique

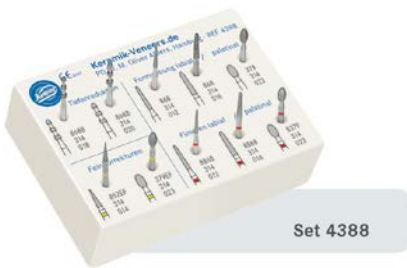
One of the preconditions for the clinical success of veneers is a systematic, conservative preparation. On one hand, a certain amount of material needs to be removed, on the other hand, care has to be taken not to penetrate too deeply into the enamel.

In cooperation with Private Lecturer Dr. Ahlers, we have developed innovative depth markers which allow safe control of the penetration depth.

Voraussetzung für den klinischen Erfolg von Veneers ist unter anderem eine systematische, substanzschonende Präparation.

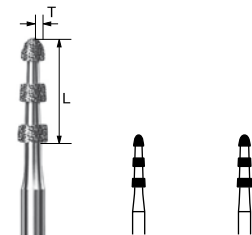
Einerseits ist materialbedingt ein Mindestabtrag erforderlich, andererseits muss für die Präparation allein im Schmelz eine zu große Eindringtiefe vermieden werden.

In Zusammenarbeit mit PD Dr. Ahlers, wurden innovative Tiefenmarkierer entwickelt, die eine Kontrolle der Eindringtiefe ermöglichen.



Set 4388

868 B



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · 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

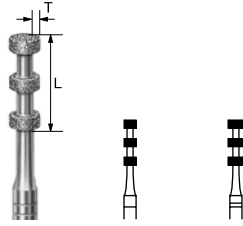
020



Veneertechnik
Konischer Tiefenmarkierer
Veneering
Tapered depth marker

∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Tiefenmarkierer für Veneertechnik, konisch
T = Schnitttiefe
Passend zu Diamant-Präparationsinstrument 868
Wir empfehlen Satz 4388
Depth marker for veneer technique, tapered
T = Cutting depth
Matches 868 diamond preparation instrument
We recommend Set 4388

834



| | | 5 | 5 |
|--------------|-----------|-----|-----|
| Größe · 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. ...

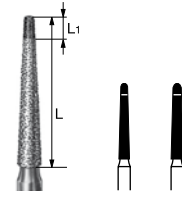
016

021

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Tiefenmarkierer für Veneertechnik, Zylinder
T = Schnitttiefe
Wir empfehlen Set 4151
Depth marker for veneer technique, cylinder
T = Cutting depth
We recommend Set 4151

192

6844



| | | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |
| L ₁ | mm | 1,5 | 1,5 |
| Winkel · Angle | α | 1,8° | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



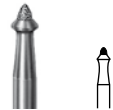
6844.314. ...

014

016

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Konisch, lang
Zweikorninstrument (feines/grobes Korn) für die Veneertechnik, axiale Reduktion
Tapered long
Two-grit instrument (fine grit/coarse grit) for veneer technique, axial reduction

8804



| | | 5 |
|--------------|-----------|-----|
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 1,0 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 473514 ...

8804.314. ...

009

Kavitätenrandabschräger/okklusale Ausarbeitung
Cavity margin trimmer/occlusal trimming

833 A



| | | 5 |
|--------------|-----------|-----|
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 1,5 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 463524 ...

833A.314. ...

025

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Kavitätenrandabschräger/okklusale Ausarbeitung
Cavity margin trimmer/occlusal trimming

8833



| | | 5 |
|--------------|-----------|-----|
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 031 |
| L | mm | 3,6 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 466514 ...

8833.314. ...

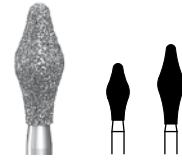
031

○_{max} 140000 min⁻¹/rpm
Kavitätenrandabschräger/okklusale Ausarbeitung
Cavity margin trimmer/occlusal trimming



new

● **8370**
370



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · 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

Siehe auch Set 4665/ST, Seite 375

OccluShaper

See set 4665/ST, page 375

369



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 5,5 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 263524 ...

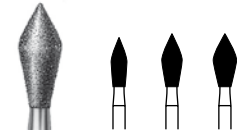
369.314. ... **025**

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Okklusaler/palataliner Abtrag

Occlusal/palatal reduction

● **8899**
899



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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

Okklusaler/palataliner Abtrag

Occlusal/palatal reduction

● **6369 A**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,7 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 507534 ...

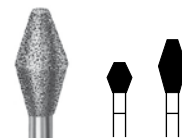
● **6369A.314. ...** **023**

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Okklusaler Abtrag

Occlusal reduction

811



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · 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

Okklusaler/palataliner Abtrag

Occlusal/palatal reduction

● 973 EF
● 8973
● 973



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 4,7 |

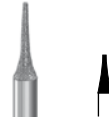
FG - Friction Grip (FG)



| | | |
|---|----------------|-----|
| ● | 973EF.314. ... | 021 |
| ● | 8973.314. ... | 021 |
| | 973.314. ... | 021 |

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Okklusale Ausarbeitung
Occlusal trimming

● 392 EF
● 8392



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · 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 |

Interdentale Ausarbeitung
Interproximal trimming

909

● 6909
● 5909



| | | | |
|--------------|-----------|-----|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · 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 | - |
|---|--------------------|---------------|------|---|

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | | |
|--|--------------------|--------------|------|------|
| | 806 204 068524 ... | 909.204. ... | ■040 | ◊055 |
|--|--------------------|--------------|------|------|



Kronenpräparation
Okklusaler Abtrag
Crown preparation
Occlusal reduction

◊ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

◊ = ○_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Rad mit abgerundeter Kante

Okklusaler Abtrag

T = Schnitttiefe

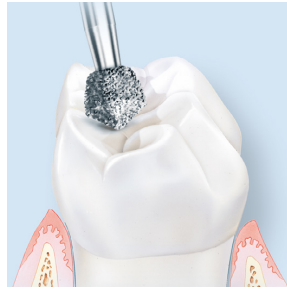
* T = 2,1 mm bei 909.314.055

Round edge wheel

Occlusal reduction

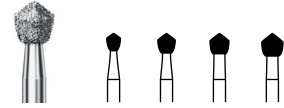
T = Cutting depth

* T = 2,1 mm for 909.314.055



Composite
Okklusales Konturieren/Finieren
Composite
Occlusal shaping/finishing

● **8905**
905



| | | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 023 | 027 | 031 |
| L | mm | 2,3 | 2,8 | 2,9 | 3,1 |

FG kurz - 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
Zum okklusalen Ausarbeiten
Wir empfehlen Set 4336A
For occlusal trimming
We recommend set 4336A



4336 A.000



Set für die Bearbeitung von Okklusalflächen
Set for preparation of occlusal surfaces

| | | | |
|---|-----------------------|---|--|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| ● | 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

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

Die neuen PrepMarker werden insbesondere bei vollkeramischen Restaurationen eingesetzt, um vor der eigentlichen Präparation eine Tiefenmarkierung durchzuführen. Die Instrumente sind in 4 Versionen erhältlich: 0,5, 1, 1,5 und 2 mm. Die entsprechende Tiefe ist anwenderfreundlich auf den Schaft gelasert, sodass die Instrumente leicht zu identifizieren sind.

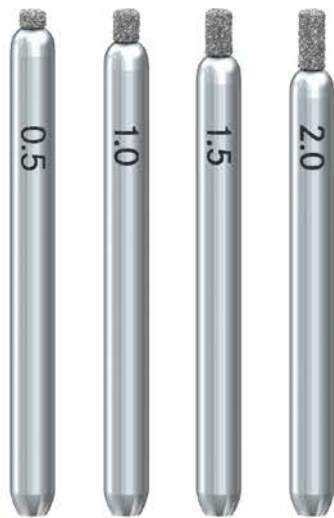
Indikation:

Jegliche Form der Tiefenmarkierung als vorbereitende Maßnahme im Rahmen der:

- Veneertechnik (0,5er Version)
- bei Inlays, Onlays, Overlays und Okklusionsonlays (auch okklusale Veneers oder „Table Tops“ genannt)
- bei (Teil-) Kronen und Brücken

Vorteile:

- dank der Verbreiterung über dem diamantierten Arbeitsteil ist eine Überpräparation nicht möglich
- die entsprechende Tiefe ist anwenderfreundlich auf den Schaft gelasert, sodass die Instrumente leicht zu identifizieren sind



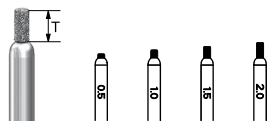
413805 | 417124



412123 | 412124

new

DM 05
DM 10
DM 15
DM 20



| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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

PrepMarker

T = Schnitttiefe

Wir empfehlen Set 4663

PrepMarker

T = Cutting depth

We recommend Set 4663



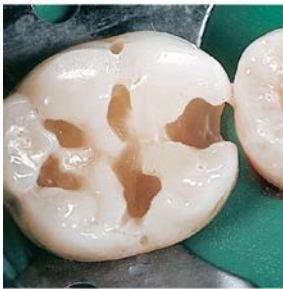
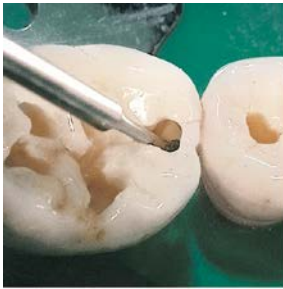
new

4663.314



PrepMarker-Startset, 8 Instrumente
PrepMarker Starter set, 8 instruments

| | | |
|--------------|---|--|
| | | |
| DM05.314.009 | 2 | |
| DM10.314.009 | 2 | |
| DM15.314.009 | 2 | |
| DM20.314.009 | 2 | |



Mikropräparation

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 lesions in the interproximal area.



Instrumente für präzise Mikropräparationen

Die Mikropräparation erfordert graziile Instrumente mit kleinen Arbeitsteilen und schlanken Instrumentenhälsen, wie in den Instrumentensets nach Dr. Neumeyer.

Vorteile:

- bessere Sicht beim Präparieren
- gezielter Materialabtrag durch unterschiedlich feine Diamantkörnung
- minimalinvasive Gestaltung der Kavitäten bei maximalem Erhalt der gesunden Zahnschubstanz
- klare Vorhersagbarkeit des Therapieergebnisses

Tipp:

Zur Behandlung von Mikroläsionen im approximalen Bereich empfehlen wir unsere Micro-Schallspitzen.

● 8889 M
889 M



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 007 |
| L | mm | 2,7 |

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



889M.313. ...

007

FG · Friction Grip (FG)



8889M.314. ...

007

889M.314. ...

007

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, Lanze
Micro lance

● 8838 M
838 M



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 007 |
| L | mm | 2,7 |

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



838M.313. ...

007

FG · Friction Grip (FG)



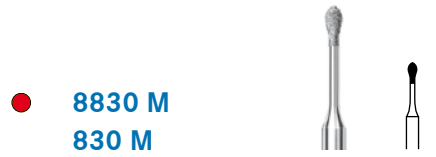
8838M.314. ...

007

838M.314. ...

007

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, Zylinder, rund
Micro cylinder, round



| | | | |
|---------------------|-----------|--|------------|
| | | | |
| | | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | | 012 |
| L | mm | | 2,7 |

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



830M.313. ... 012

FG · Friction Grip (FG)



8830M.314. ... 012

830M.314. ... 012

⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropreparation, Birne spezial
Micro pear, special



| | | | |
|---------------------|-----------|--|------------|
| | | | |
| | | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | | 009 |
| L | mm | | 2,7 |

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



830RM.313. ... 009

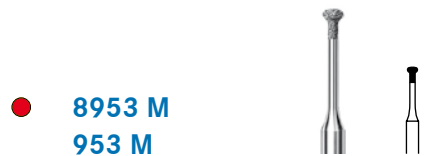
FG · Friction Grip (FG)



8830RM.314. ... 009

830RM.314. ... 009

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Mikropreparation, Birne schlank
Micro pear, slim



| | | | |
|---------------------|-----------|--|------------|
| | | | |
| | | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | | 014 |
| L | mm | | 2,0 |

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



953M.313. ... 014

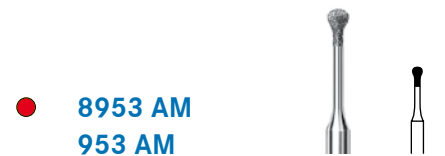
FG · Friction Grip (FG)



8953M.314. ... 014

953M.314. ... 014

⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropreparation, oval
Micro oval



| | | | |
|---------------------|-----------|--|------------|
| | | | |
| | | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | | 014 |
| L | mm | | 2,5 |

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



953AM.313. ... 014

FG · Friction Grip (FG)



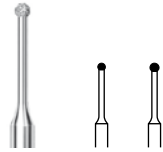
8953AM.314. ... 014

953AM.314. ... 014

⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropreparation, Birne breit
Micro pear, wide



801 M



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 |

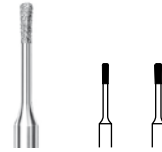
FG - Friction Grip (FG)



801M.314. ... 010 012

○_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, Rund
Micro round

830 AM



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 010 |
| L | mm | 2,7 | 2,7 |

FG - Friction Grip (FG)

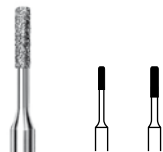


830AM.314. ... 008 010

○_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, Birne
Micro pear

200

835 KRM



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 010 |
| L | mm | 3,0 | 4,0 |

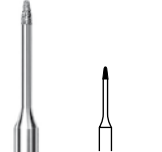
FG - Friction Grip (FG)



835KRM.314. ... 008 010

○_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, Zylinder, Kante rund
Micro cylinder, rounded edge

883 AM



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 007 |
| L | mm | 1,6 |

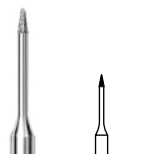
FG - Friction Grip (FG)



883AM.314. ... 007

○_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, Granate
Micro grenade

955 AM



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 007 |
| L | mm | 1,6 |

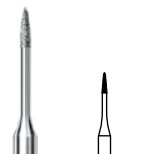
FG - Friction Grip (FG)



955AM.314. ... 007

○_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, spitz
Micro, pointed

957 AM



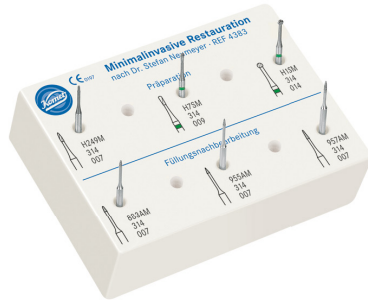
| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 007 |
| L | mm | 2,7 |

FG - Friction Grip (FG)



957AM.314. ... 007

○_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, Lanze spitz
Micro lance, pointed

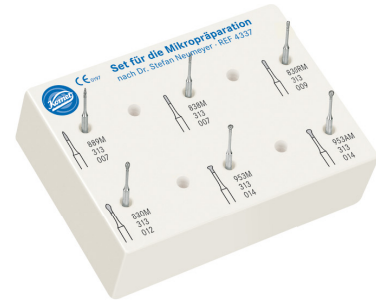


4383.314



Set zur minimalinvasiven Restauration nach 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



Set für die Mikropräparation nach Dr. Stefan Neumeyer, Kurzschaft-Version
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 | | |

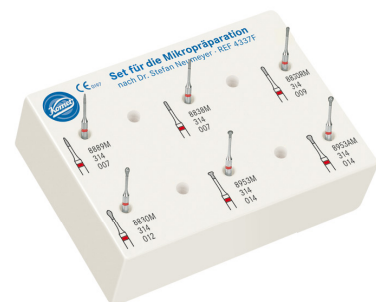


4337.314



Set für die Mikropräparation nach 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



Set für die Mikropräparation nach 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. ZrO₂) 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. ZrO₂).

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.

ZR-Schleifer

Das Beschleifen von Keramik-Abutments, das Trepanieren sowie das Einpassen von vollkeramischen Restaurationen ist mit herkömmlichen Instrumenten nur sehr schwer möglich. In langen Testreihen wurden daher die ZR-Schleifer entwickelt.

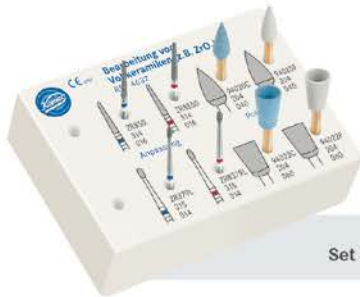
Die Spezialbindung bindet die Diamantkörner dauerhaft ein. Daraus resultiert eine gegenüber herkömmlichen Diamantinstrumenten erheblich bessere Abtragsleistung und Standzeit. Die ZR-Schleifer stehen in unterschiedlichen Körnungen zur Verfügung. Zum Auftrennen von vollkeramischen Kronen empfehlen wir Jack, unseren Kronentrenner für vollkeramische Restaurationen (z. B. aus Zirkonoxid).

Vorteile:

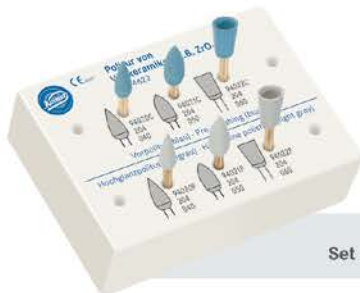
- Spezialbindung zur dauerhaften Einbettung der Diamantkörner
- hohe Abtragsleistung
- sehr gute Standzeit
- praxiserrechte Formen

Tipp:

Zur nachfolgenden Politur empfehlen wir unser 2-stufiges Poliersystem für Vollkeramiken.

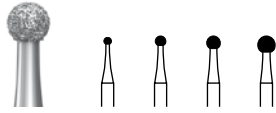


Set 4637



Set 4622

ZR 6801



| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 |

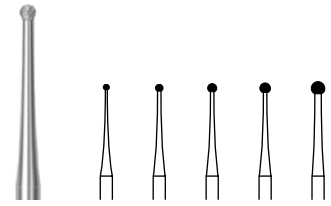
FG - Friction Grip (FG)



| | | | | |
|------------------------|-----|-----|-----|-----|
| ZR6801.314. ... | 010 | 014 | 018 | 023 |
|------------------------|-----|-----|-----|-----|

Rund
Bearbeiten aller Vollkeramiken inkl. ZrO₂
Round
For all ceramics e.g. ZrO₂

ZR 8801 L
ZR 801 L
ZR 6801 L



| | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 010 | 012 | 014 | 018 |

FG lang - Friction Grip long (FGL)



| | | | | | |
|-------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| ZR8801L.315. ... | 008 | 010 | - | 014 | 018 |
| ZR801L.315. ... | - | - | 012 | 014 | - |
| ZR6801L.315. ... | - | - | - | 014 | 018 |

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Rund, langer Hals
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Round, with long neck
For all ceramics e.g. ZrO₂

new

ZR 6805



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 1,6 |

FG - Friction Grip (FG)



| | |
|------------------------|-----|
| ZR6805.314. ... | 018 |
|------------------------|-----|

Umgekehrt konisch
Bearbeiten aller Vollkeramiken inkl. ZrO₂
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO₂

ZR 6807



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |

FG - Friction Grip (FG)



| | |
|------------------------|-----|
| ZR6807.314. ... | 016 |
|------------------------|-----|

Umgekehrter Kegel
Bearbeiten aller Vollkeramiken inkl. ZrO₂
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ **ZR 6390**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

FG - Friction Grip (FG)



● ○ **ZR6390.314. ...** **016**

Granate
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
 Grenade
 For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ **ZR 8972**

● ○ **ZR 972**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 020 |
| L | mm | 4,0 |

FG - Friction Grip (FG)



● ○ **ZR8972.314. ...** **020**

● ○ **ZR972.314. ...** **020**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Granate
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
 Grenade
 For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ **ZR 8390 L**

● ○ **ZR 390 L**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,4 |

FG lang - Friction Grip long (FGL)



● ○ **ZR8390L.315. ...** **014**

● ○ **ZR390L.315. ...** **014**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Granate, langer Hals
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
 Grenade, with long neck
 For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ **ZR 888 1**

● ○ **ZR 688 1**



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



● ○ **ZR6881.314. ...** **012** **016**

FG lang - Friction Grip long (FGL)



● ○ **ZR8881.315. ...** - **+016**

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Zylinder, rund
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
 Cylinder, round
 For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ ZR 6856



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



● ○ ZR6856.314. ... 025

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Konisch, rund
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Round end taper
For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ ZR 6830 L



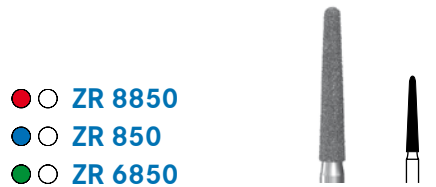
| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

FG - Friction Grip (FG)



● ○ ZR6830L.314. ... 014

Birne
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Pear
For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ ZR 8850

● ○ ZR 850

● ○ ZR 6850



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



● ○ ZR8850.314. ... 016

● ○ ZR850.314. ... 016

● ○ ZR6850.314. ... 016

Konisch, lang
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Tapered long
For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ ZR 862



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



● ○ ZR862.314. ... 016

Flamme
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Flame
For all ceramics e.g. ZrO₂



- ○ **ZR 8863**
- ○ **ZR 863**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · 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
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
 Flame
 For all ceramics e.g. ZrO₂

- ○ **ZR 8379**
- ○ **ZR 379**
- ○ **ZR 6379**



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · 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
 Ei
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
 Egg/Football
 For all ceramics e.g. ZrO₂

- ○ **ZR 8379 L**
- ○ **ZR 379 L**



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,9 | 4,3 |

FG lang - Friction Grip long (FGL)



- ○ **ZR8379L.315. ...** 014 023
- ○ **ZR379L.315. ...** 014 -

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Ei, langer Hals
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
 Egg/Football, with long neck
 For all ceramics e.g. ZrO₂



Kronentrenner für Vollkeramiken

Crown Cutter fo(u)r all-ceramics (e.g. ZrO₂)

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 $\varnothing_{opt.} 160,000 \text{ rpm}$ in the red contra-angle, because the higher torque (compared to that of a traditional turbine) is recommended for cutting all-ceramic restorations.

Advantages:

- Special bonding for excellent substance removal and improved service life



Mit den Kronentrennern für vollkeramische Restaurationen stehen Spezialisten für diese bisher stets sehr zeit- und materialintensive Arbeit zur Verfügung. Die Spezialbindung führt zu einer gegenüber herkömmlichen Diamantinstrumenten erheblich verbesserten Abtragsleistung und Standzeit.

Da das (gegenüber der herkömmlichen Turbine) vergleichbar höhere Drehmoment für das effektive Trennen von vollkeramischen Restaurationen nützlich ist, wird der Einsatz im roten Winkelstück bei $\varnothing_{opt.} 160000 \text{ min}^{-1}$ empfohlen.

Vorteile:

- Spezialbindung für hohe Abtragsleistung und verbesserte Standzeit

new

○ 4 ZRS



| | | |
|----------------|---------------------------------------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | $\varnothing \frac{1}{10} \text{ mm}$ | 016 |
| L | mm | 4,0 |
| Winkel · Angle | α | 3° |

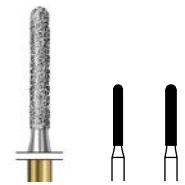
FG - Friction Grip (FG)



○ 4ZRS.314. ... 016

Jack
Zum Trennen von vollkeramischen Kronen und Brücken
Jack
For separating all-ceramic crowns and bridges

○ 4 ZR



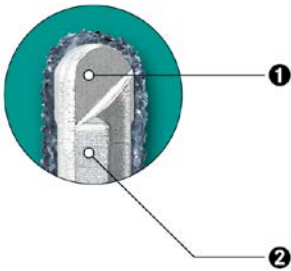
| | | | |
|--------------|---------------------------------------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | $\varnothing \frac{1}{10} \text{ mm}$ | 012 | 014 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



○ 4ZR.314. ... 012 014

Zum Abschleifen vollkeramischer Restaurationen
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 characteristics due to special tip design
- ❷ Structured blank



Composite-Entferner

Composite-Entferner 5985 – ein Instrument der Extraklasse

Durch seine außergewöhnliche Konstruktion lassen sich Composite-Füllungen schnell und wirkungsvoll ausbohren.

Das Instrument taucht leicht in das Material ein und trägt gut ab.

- ❶ gute axiale Schneideigenschaften durch Spezialspitze
- ❷ strukturierter Rohling



Entfernen alter Füllungen
Composite-Entferner
Removal of old fillings
Composite remover



● ● **5985**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 4,2 |

FG - Friction Grip (FG)



● ● **5985.314. ...** **012**

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Composite-Entferner
Composite remover



WS 25

| | | |
|----------------------------|----|----------------|
| | | 10 |
| Körnungstyp · Grit version | | medium (45 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,13 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 25 F

| | | |
|----------------------------|----|--------------|
| | | 10 |
| Körnungstyp · Grit version | | fine (30 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,10 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 25 EF

| | | |
|----------------------------|----|--------------------|
| | | 10 |
| Körnungstyp · Grit version | | extra-fine (15 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,08 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 25 A.000

Sortiment mit 15 St.
Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
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 |
| Körnungstyp · Grit version | | medium (45 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,13 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 37 F

| | | |
|----------------------------|----|--------------|
| | | 10 |
| Körnungstyp · Grit version | | fine (30 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,10 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

210



WS 37 EF

| | | |
|----------------------------|----|--------------------|
| | | 10 |
| Körnungstyp · Grit version | | extra-fine (15 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,08 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 37 A.000

Sortiment mit 15 St.
Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
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 |
| Körnungstyp · Grit version | | medium (45 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,13 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 25 F

| | | |
|----------------------------|----|--------------|
| | | 10 |
| Körnungstyp · Grit version | | fine (30 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,10 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 25 EF

| | | |
|----------------------------|----|--------------------|
| | | 10 |
| Körnungstyp · Grit version | | extra-fine (15 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,08 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 25 A.000

Sortiment mit 15 St.
Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Assortment with 15 pcs
Diamond strip, single sided, stainless steel

| | | | |
|--|-------------|---|--|
| | | | |
| | DS25.000. | 5 | |
| | DS25F.000. | 5 | |
| | DS25EF.000. | 5 | |



DS 37

| | | |
|----------------------------|----|----------------|
| | | 10 |
| Körnungstyp · Grit version | | medium (45 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,13 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 37 F

| | | |
|----------------------------|----|--------------|
| | | 10 |
| Körnungstyp · Grit version | | fine (30 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,10 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip, single sided, stainless steel

212



DS 37 EF

| | | |
|----------------------------|----|--------------------|
| | | 10 |
| Körnungstyp · Grit version | | extra-fine (15 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,08 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 37 A.000

Sortiment mit 15 St.
Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Assortment with 15 pcs
Diamond strip, single sided, stainless steel

| | | | |
|--|--------------------|---|--|
| | | | |
| | DS37.000. | 5 | |
| | DS37F.000. | 5 | |
| | DS37EF.000. | 5 | |




DS 37 C

| | | |
|----------------------------|----|----------------|
| Körnungstyp · Grit version | | coarse (90 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,18 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip, single sided, stainless steel




DS 60

| | | |
|----------------------------|---|----------------|
| |  | 10 |
| Körnungstyp · Grit version | | medium (45 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,13 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 6,0 |
| L | mm | 148 |

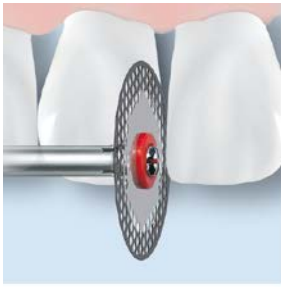
Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 60 F

| | | |
|----------------------------|---|--------------|
| |  | 10 |
| Körnungstyp · Grit version | | fine (30 µm) |
| Stärke · Thickness | mm | 0,10 |
| Breite (B) · Width (B) | mm | 6,0 |
| L | mm | 148 |

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl
Diamond strip, single sided, stainless steel



Finierscheibe

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

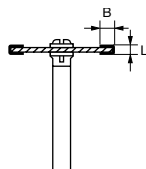


Die Alternative zu Diastreifen – die Finierscheibe 952

für gezieltes Entfernen grober Überschüsse
und präzises Konturieren

- hochflexibel
- feines Diamantkorn
- homogene Waben für kontrolliertes Entfernen von Überschüssen
- gute Sicht
- Schnellwechselsystem
- integrierte Rutschkupplung für sichere Verwendung

214



952



| | | |
|----------------------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,1 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 2,0 |

nicht montiert · not mounted

952.900. ...

140

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 5000 min⁻¹/rpm

Finierscheibe zur Reduktion von Füllungsüberschüssen im Interdentalbereich
Mit Träger 310 benutzen

Finishing disc for the reduction of excessive filling material in the interproximal area
Use with mandrel type 310

310



| | | |
|--------------------------------|--------------------|---|
| | | 6 |
| Winkelstück · Right-angle (RA) | | |
| | 330 204 608000 ... | |
| | 310.204. ... | • |
| Handstück · Handpiece (HP) | | |
| | 330 104 608000 ... | |
| | 310.104. ... | • |

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

Pop-on Träger für Polierscheiben/Finierscheiben,
rostfreier Stahl

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless
steel



● **831 EF**
● **8831**
831

| | | | |
|---------------------|-----------|------------|--|
| | | | |
| | | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | |
| L | mm | 7,0 | |
| L ₁ | mm | 14,0 | |

Winkelstück · 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
Für die Wurzelglättung
Wir empfehlen Set 4362
For root planing
We recommend set 4362



● **832 EF**
● **8832**
832

| | | | |
|---------------------|-----------|------------|--|
| | | | |
| | | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | |
| L | mm | 5,0 | |
| L ₁ | mm | 14,0 | |

Winkelstück · 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
Für die Wurzelglättung
Wir empfehlen Set 4362
For root planing
We recommend set 4362



● **831 LEF**
● **8831 L**

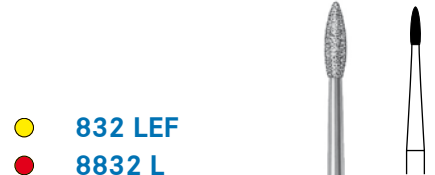
| | | | |
|---------------------|-----------|------------|--|
| | | | |
| | | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | |
| L | mm | 7,0 | |
| L ₁ | mm | 19,0 | |

Winkelstück · Right-angle (RA)



| | | | |
|---|--------------------|------------------------|------------|
| ● | 806 204 268504 ... | 831LEF.204. ... | 012 |
| ● | 806 204 268514 ... | 8831L.204. ... | 012 |

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Für die Wurzelglättung
Wir empfehlen Set 4362
For root planing
We recommend set 4362



● **832 LEF**
● **8832 L**

| | | | |
|---------------------|-----------|------------|--|
| | | | |
| | | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | |
| L | mm | 5,0 | |
| L ₁ | mm | 19,0 | |

Winkelstück · Right-angle (RA)



| | | | |
|---|--------------------|------------------------|------------|
| ● | 806 204 259504 ... | 832LEF.204. ... | 014 |
| ● | 806 204 259514 ... | 8832L.204. ... | 014 |

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Für die Wurzelglättung
Wir empfehlen Set 4362
For root planing
We recommend set 4362



Composite-Polierer
Composite polishers



2-stufiges System
2-step system 219-221



1-stufiges System
1-step system 222-223



3-stufiges System
3-step system 223-226

Polierer für Vollkeramiken
Polishers for all-ceramic restorations



2-stufiges System
2-step system 227-228

Keramik-Polierer
Ceramic polishers



3-stufiges System
3-step system 229-232

Metall-Polierer
Metal polishers



2-stufiges System
2-step system 233-235

Kunststoff-Polierer
Acrylic polishers



3-stufiges System
3-step system 236-237

Polierer für provisorische Kunststoffe
Polishers for temporary acrylics



2-stufiges System
2-step system 237

Universal-Polierer
Universal polishers



1-stufiges System
1-step system 238

Spezialbürsten
Special brushes



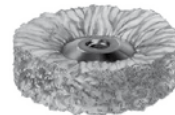
239

Träger
Mandrels



239-240

Baumwollschwabbel
Cotton mop



240

Arkansas/ Weiße Steine
Arkansas abrasives/ White stones



Rund
Round 241



Zylinder
Cylinder 241



Spitz
Pointed 241



Konisch
Tapered 241



Flamme
Flame 241



| <i>Polishers</i> | | <i>Polierer</i> |
|--|------------------|-----------------------|
| <i>Composite</i> | 219 – 226 | Composite |
| <i>All-ceramic</i> | 227 – 228 | Vollkeramik |
| <i>Ceramics</i> | 229 – 232 | Keramik |
| <i>Metal</i> | 233 – 235 | Metall |
| <i>Acrylics</i> | 236 – 237 | Kunststoff |
| <i>Universal polishers</i> | 238 | Universalpolierer |
| <i>Brushes/Mandrels</i> | 239 – 240 | Bürsten/Träger |
| <i>Arkansas abrasives/White stones</i> | 241 | Arkansas/Weiße Steine |



Diamant-Polierer

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.

Das Diamantsymbol steht für Diamantkorn durchsetzte Polierer. Wir bieten verschiedene Poliererserien für verschiedene Materialien an (Composite, Keramik), um auf jedem Material ein optimales Ergebnis zu erzielen.

Diese qualitativ hochwertigen Polierer sind in verschiedenen Formen und zum Teil auch in verschiedenen Körnungen erhältlich. Die Körnungsgröße ist am Buchstaben am Ende der Referenznummer zu erkennen: **C** = coarse (grob), **M** = medium (mittel), **F** = fine (fein) und **UF** = ultra-fine (ultrafein). Beim Gebrauch einer mehrstufigen Poliererserie ist auf die richtige Reihenfolge zu achten: von grob nach fein. Um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen empfehlen wir, feucht zu polieren.



Zweistufige Politur von Compositen



Set 4669



Set 4679

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

Bei der Politur von Compositen gibt es viele Wege, um zum Ziel zu gelangen. Aber alle Anwender vereint der gleiche Wunsch: schnell Hochglanz erreichen mit Polierern, die mit einer hohen Standzeit überzeugen.

Mit dem zweistufigen System wird ein optimaler Mix aus Standzeit und Flexibilität geboten. Nach vorheriger Formgebung mittels Hartmetallfinierer (vorzugsweise Q-Finierer) erfolgt mit den hellgelben Polierern in der Regel direkt die Hochglanzpolitur. Wird lediglich mit einem Rotringdiamanten finiert, ist die Oberfläche noch so rau, dass beide Polierstufen zum Einsatz kommen sollten. Die hellrosafarbenen Polierer ermöglichen eine effektive Vorpolitur von Oberflächen. Anschließend wird mit der zweiten Polierstufe (hellgelb) ein perfekter Hochglanz erzielt. Hier führt das Zusammenspiel der speziellen Bindung und feinen Diamantkörnung zu überzeugendem Hochglanz bei gleichzeitig hoher Standzeit der Polierer.

Vorteile:

- natürlich aussehender Hochglanz in maximal 2 Polierstufen
- lange Standzeit und hohe Wirtschaftlichkeit
- goldener Schaft und farbliche Abgrenzung zur einfachen Identifikation
- Die Polierspiralen sind besonders flexibel und filigran. Dadurch erreichen sie optimal alle Flächen.



new

94028 M
94028 F



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 130 | 130 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



| | | |
|------------------------|-----|-----|
| 94028M.204. ... | 130 | - |
| 94028F.204. ... | - | 130 |

⊖_{max} 8000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Hochglanzpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur

Einsatz bei befeuchteter Oberfläche

Wir empfehlen Set 4669

High-shine polisher interspersed with diamond grit

For pre-polishing and high-shine polishing

To be used on moist surfaces

We recommend set 4669

220



new

4669.204



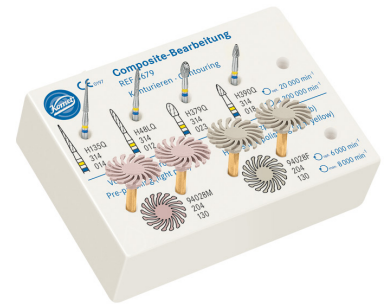
Diamantkorn durchsetzte Polierspiralen für Composite (2-stufig)

Polishing spiral interspersed with diamond grit for work on composite (two-step)



| | | |
|-----------------------|---|--|
| 94028M.204.130 | 5 | |
|-----------------------|---|--|

| | | |
|-----------------------|---|--|
| 94028F.204.130 | 5 | |
|-----------------------|---|--|



new

4679.000



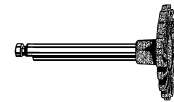
Set 4679 zur Composite-Bearbeitung

Set 4679 for composite trimming

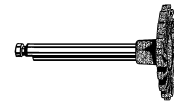


| | | | |
|--|----------------------|---|--|
| | H135Q.314.014 | 1 | |
| | H48LQ.314.012 | 1 | |
| | H379Q.314.023 | 1 | |
| | H390Q.314.018 | 1 | |

94028M.204.130 2



94028F.204.130 2



94023 M
94023 F



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 030 | 030 |
| L | mm | 8,5 | 8,5 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



| | | |
|------------------------|-----|-----|
| 94023M.204. ... | 030 | - |
| 94023F.204. ... | - | 030 |

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Zweistufige Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4652

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 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 050 | 050 |
| L | mm | 12,0 | 12,0 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | |
|------------------------|------------|------------|
| 94024M.204. ... | 050 | - |
| 94024F.204. ... | - | 050 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
Zweistufige Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur
Einsatz mit Spraykühlung
Wir empfehlen Set 4652
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 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 070 | 070 |
| L | mm | 7,8 | 7,8 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | |
|------------------------|------------|------------|
| 94025M.204. ... | 070 | - |
| 94025F.204. ... | - | 070 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
Zweistufige Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur
Einsatz mit Spraykühlung
Wir empfehlen Set 4652
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 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 100 | 100 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | |
|------------------------|------------|------------|
| 94026M.204. ... | 100 | - |
| 94026F.204. ... | - | 100 |

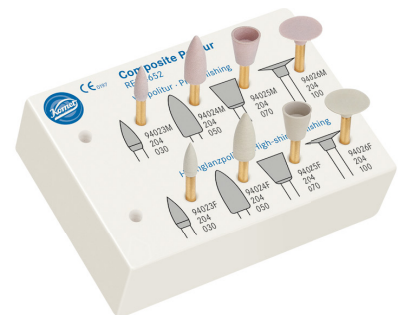
⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
Zweistufige Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur
Einsatz mit Spraykühlung
Wir empfehlen Set 4652
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



Diamantkorn durchsetzte Polierer für Composite (2-stufig)
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 | | |



Einstufige Composite-Polierer

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

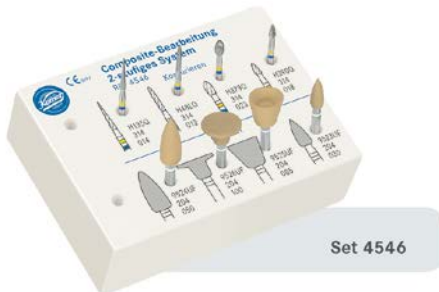
Diamantkorn durchsetzte Polierer haben sich als Standard für die hochwertige Politur von Composite- und Keramikmaterialien etabliert. Das Angebot an mehrstufigen Poliersystemen ist groß; dennoch verzichten einige Anwender aus Zeitgründen auf die Nutzung aller Polierstufen. Mit unseren gelben Polierern erreichen Sie, bei vorhergehender Finitur mit einem Hartmetall-Finierer, mit nur einer Polierstufe einen überzeugenden Hochglanz.

Zusammen mit unseren erfolgreichen Q-Finierern sind diese Polierer ein unschlagbares Team!

Vorteile:

- sehr anschmiegsam durch spezielle Silikonbindung
- Verwendung temperaturbeständiger Materialien (für den Autoklav geeignet)
- Farbkennzeichnung (weißer Ring für ultrafein) in Anlehnung an Diamantkörnungen vermeidet Missverständnisse

222



9523 UF



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 030 |
| L | mm | 8,5 |

Winkelstück - Right-angle (RA)

9523UF.204. ...

030

- _{max.} 15000 min⁻¹/rpm
- _{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt
In Verbindung mit Q-Finierern benutzen
Einsatz mit Spraykühlung
Wir empfehlen Set 4546
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 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 050 |
| L | mm | 12,0 |

Winkelstück - Right-angle (RA)

9524UF.204. ...

050

- _{max.} 15000 min⁻¹/rpm
- _{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt
In Verbindung mit Q-Finierern benutzen
Einsatz mit Spraykühlung
Wir empfehlen Set 4546
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 085 |
| L | mm | 8,0 |

Winkelstück - Right-angle (RA)

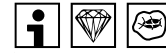


○ **9525UF.204. ...** **085**

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
 ⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
 Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt
 In Verbindung mit Q-Finierern benutzen
 Einsatz mit Spraykühlung
 Wir empfehlen Set 4546
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 100 |
| L | mm | 1,0 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



○ **9526UF.204. ...** **100**

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
 ⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
 Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt
 In Verbindung mit Q-Finierern benutzen
 Einsatz mit Spraykühlung
 Wir empfehlen Set 4546
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 | 140 | 140 |
| L | mm | 0,2 | 0,2 | 0,2 |

nicht montiert · not mounted

| | | | |
|----------------------|-----|-----|-----|
| 9687.900. ... | 140 | - | - |
| 9688.900. ... | - | 140 | - |
| 9689.900. ... | - | - | 140 |

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
 Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt
 Einsatz mit Spraykühlung
 Passend für pop-on Träger 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 |
| Größe · Size | Ø 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 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | |
|---------------|-----|-----|-----|
| 9400.204. ... | 030 | - | - |
| 9401.204. ... | - | 030 | - |
| 9402.204. ... | - | - | 030 |

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4312A

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4312A

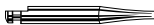
224

9436 C
9436 M
9436 F



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 045 | 045 | 045 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | |
|----------------|-----|-----|-----|
| 9436C.204. ... | 045 | - | - |
| 9436M.204. ... | - | 045 | - |
| 9436F.204. ... | - | - | 045 |

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

9403
9404
9405



| | | 10 | 10 | 10 |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 055 | 055 | 055 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



| | | | |
|---------------|-----|-----|-----|
| 9403.204. ... | 055 | - | - |
| 9404.204. ... | - | 055 | - |
| 9405.204. ... | - | - | 055 |

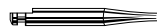
⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt
Einsatz mit Spraykühlung
Wir empfehlen Set 4312A
Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4312A

9406
9407
9408



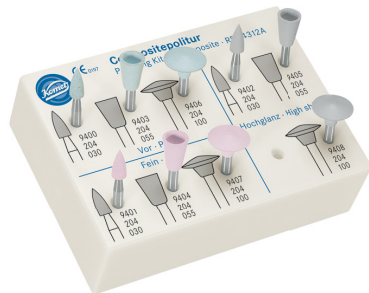
| | | 10 | 10 | 10 |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 100 | 100 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



| | | | |
|---------------|-----|-----|-----|
| 9406.204. ... | 100 | - | - |
| 9407.204. ... | - | 100 | - |
| 9408.204. ... | - | - | 100 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt
Einsatz mit Spraykühlung
Wir empfehlen Set 4312A
Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4312A



226

4312 A.204



Diamantkorn durchsetzte Polierer für Composite
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 | | |



Polierer für Vollkeramiken



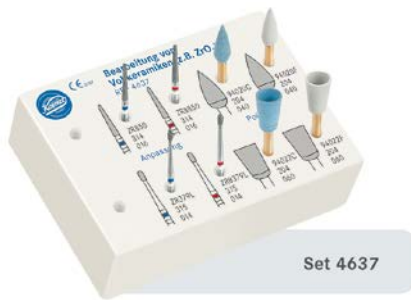
Polishers for all-ceramic restorations

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 shaft 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.

Das neue Poliersystem ist ideal auf harte Vollkeramiken abgestimmt. In nur zwei Polierstufen wird ein Hochglanz erzielt. Die Vorpolierer (blau) und die Hochglanzpolierer (hellgrau) sind dank der bekannten Farben leicht zu identifizieren und besitzen zudem einen goldenen Schaft.

Zahnärzte finden nun bei Komet ein rundes Angebot für die Bearbeitung von Vollkeramiken: ZR-Schleifer für Korrekturen und diese neuen Polierer für eine schnelle Politur aller Vollkeramiken.



94020 C 94020 F



| | | | | |
|--------------------------------|-----------------|--|------|------|
| | | | | |
| | | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | | 040 | 040 |
| L | mm | | 10,5 | 10,5 |
| Winkelstück · Right-angle (RA) | | | | |
| | | | | |
| | 94020C.204. ... | | 040 | - |
| | 94020F.204. ... | | - | 040 |

\odot_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 \odot_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 Polierer für Vollkeramiken mit Diamantkorn durchsetzt
 Zur Vor- und Hochglanzpolitur
 Einsatz mit Spraykühlung
 Wir empfehlen Set 4622
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | | 050 | 050 |
| L | mm | | 12,0 | 12,0 |
| Winkelstück · Right-angle (RA) | | | | |
| | | | | |
| | 94021C.204. ... | | 050 | - |
| | 94021F.204. ... | | - | 050 |

\odot_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 \odot_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 Polierer für Vollkeramiken mit Diamantkorn durchsetzt
 Zur Vor- und Hochglanzpolitur
 Einsatz mit Spraykühlung
 Wir empfehlen Set 4622
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 |
| Größe - Size | Ø 1/10 mm | 060 | 060 |
| L | mm | 9,3 | 9,3 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | |
|------------------------|-----|-----|
| 94022C.204. ... | 060 | - |
| 94022F.204. ... | - | 060 |

94012 C
94012 F



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Größe - Size | Ø 1/10 mm | 110 | 110 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Winkelstück - Right-angle (RA)

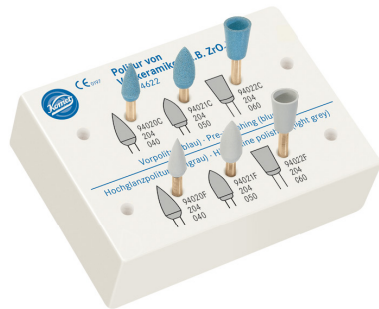


| | | |
|------------------------|-----|-----|
| 94012C.204. ... | 110 | - |
| 94012F.204. ... | - | 110 |

228

- ⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
- ⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für Vollkeramiken mit Diamantkorn durchsetzt
Zur Vor- und Hochglanzpolitur
Einsatz mit Spraykühlung
Wir empfehlen Set 4622
Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4622



4622.204

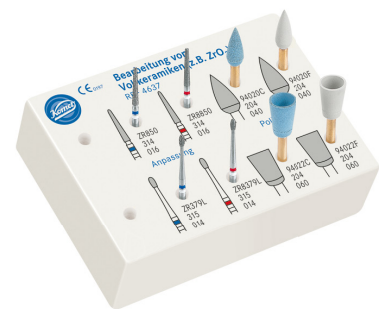


Diamantkorn durchsetzte Polierer für Vollkeramiken (z.B. ZrO₂)
Diamond grit interspersed polishers for all-ceramic restorations (e.g. ZrO₂)

| | | | |
|-----------------------|---|--|--|
| | | | |
| 94020C.204.040 | 1 | | |
| 94020F.204.040 | 1 | | |
| 94021C.204.050 | 1 | | |
| 94021F.204.050 | 1 | | |
| 94022C.204.060 | 1 | | |
| 94022F.204.060 | 1 | | |

- ⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
- ⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für Vollkeramiken mit Diamantkorn durchsetzt
Zur Vor- und Hochglanzpolitur
Einsatz mit Spraykühlung
Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant



4637.000

Set zum Anpassen und Polieren von Vollkeramiken (z.B. ZrO₂)
Set for minor corrections and polishing of all-ceramic restorations (e.g. ZrO₂)

| | | | |
|--|------------------------|---|--|
| | | | |
| | 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 | |

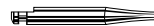


9545 F



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 110 |
| L | mm | 2,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



| | |
|-----------------------|-----|
| 9545F.204. ... | 110 |
|-----------------------|-----|

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant



94000 C 94000 M 94000 F



| | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 030 | 030 | 030 |
| L | mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



| | | | |
|------------------------|-----|---|---|
| 94000C.204. ... | 030 | - | - |
|------------------------|-----|---|---|

| | | | |
|------------------------|---|-----|---|
| 94000M.204. ... | - | 030 | - |
|------------------------|---|-----|---|

| | | | |
|------------------------|---|---|-----|
| 94000F.204. ... | - | - | 030 |
|------------------------|---|---|-----|

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4313B

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4313B



94010 C
94010 M
94010 F



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 040 | 040 |
| L | mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | |
|------------------------|------------|------------|------------|
| 94010C.204. ... | 040 | - | - |
| 94010M.204. ... | - | 040 | - |
| 94010F.204. ... | - | - | 040 |

230

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

94006 C
94006 M
94006 F



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 050 | 050 | 050 |
| L | mm | 10,5 | 10,5 | 10,5 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | |
|------------------------|------------|------------|------------|
| 94006C.204. ... | 050 | - | - |
| 94006M.204. ... | - | 050 | - |
| 94006F.204. ... | - | - | 050 |

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

94004 C
94004 M
94004 F



| | | | | |
|---------------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 | 060 | 060 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | |
|------------------------|-----|-----|-----|
| 94004C.204. ... | 060 | - | - |
| 94004M.204. ... | - | 060 | - |
| 94004F.204. ... | - | - | 060 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4313B

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4313B

94005 C
94005 M
94005 F



| | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 100 | 100 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | |
|------------------------|-----|-----|-----|
| 94005C.204. ... | 100 | - | - |
| 94005M.204. ... | - | 100 | - |
| 94005F.204. ... | - | - | 100 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

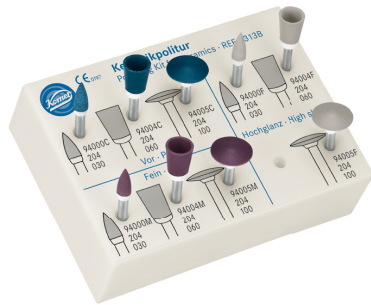
Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4313B

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4313B



232 **43 13 B.204**



Diamantkorn durchsetzte Polierer für Keramik
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 | 060 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

Winkelstück · 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

Hochleistungspolierer für Amalgam, Edelmetall- und Nichtedelmetall-Legierungen
Einsatz mit Spraykühlung
High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys
Use with spray coolant

9607
9617



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 090 | 090 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

Winkelstück · 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

Hochleistungspolierer für Amalgam, Edelmetall- und Nichtedelmetall-Legierungen
Einsatz mit Spraykühlung
High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys
Use with spray coolant

9608
9618



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 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 |
|---------------|---|-----|

Winkelstück · 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

Hochleistungspolierer für Amalgam, Edelmetall- und Nichtedelmetall-Legierungen
Einsatz mit Spraykühlung
High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys
Use with spray coolant

9609
9619



| | | | |
|---------------------|-----------|------|------|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 045 | 045 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |

Winkelstück · 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

Hochleistungspolierer für Amalgam, Edelmetall- und Nichtedelmetall-Legierungen
Einsatz mit Spraykühlung
High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys
Use with spray coolant



9610
9620



| | | | |
|--------------|-----------|------|------|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 045 | 045 |
| L | mm | 16,0 | 16,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



658 104 292513 ...

| | | |
|---------------|-----|---|
| 9610.104. ... | 045 | - |
|---------------|-----|---|

658 104 292503 ...

| | | |
|---------------|---|-----|
| 9620.104. ... | - | 045 |
|---------------|---|-----|

234

- _{max.} 15000 min⁻¹/rpm
- _{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Hochleistungspolierer für Edelmetall- und NEM-Legierungen, Modellguss, extraoraler Einsatz
High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

9611
9621



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 150 | 150 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Handstück · Handpiece (HP)



658 104 303513 ...

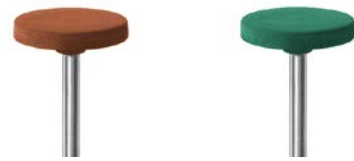
| | | |
|---------------|-----|---|
| 9611.104. ... | 150 | - |
|---------------|-----|---|

658 104 303503 ...

| | | |
|---------------|---|-----|
| 9621.104. ... | - | 150 |
|---------------|---|-----|


- _{max.} 15000 min⁻¹/rpm
- _{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Hochleistungspolierer für Edelmetall- und NEM-Legierungen, Modellguss, extraoraler Einsatz
High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use



9612
9622



| | | | |
|--------------|---|-----|-----|
| |  | 10 | 10 |
| Größe - Size | Ø 1/10 mm | 150 | 150 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Handstück - Handpiece (HP)



658 104 372513 ...

9612.104. ...

150

-

658 104 372503 ...

9622.104. ...

-

150

235

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Hochleistungspolierer für Edelmetall- und NEM-Legierungen, Modellguss,
extraoraler Einsatz

*High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys,
model cast, extraoral use*



9603
9641
9644



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 100 | 100 |
| L | mm | 25,0 | 25,0 | 25,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



| | | | |
|---------------|-----|-----|-----|
| 9603.104. ... | 100 | - | - |
| 9641.104. ... | - | 100 | - |
| 9644.104. ... | - | - | 100 |

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von
Prothesenkunststoffen, extraoraler Einsatz
*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine
polishing of denture acrylics, extraoral use*

9642 C
9642 M
9642 F



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 100 | 100 |
| L | mm | 19,0 | 19,0 | 19,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



| | | | |
|----------------|-----|-----|-----|
| 9642C.104. ... | 100 | - | - |
| 9642M.104. ... | - | 100 | - |
| 9642F.104. ... | - | - | 100 |

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von
Prothesenkunststoffen, extraoraler Einsatz
*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine
polishing of denture acrylics, extraoral use*

9432
9424
9433



| | | | | |
|---------------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 055 | 055 | 055 |
| L | mm | 16,5 | 16,5 | 16,5 |

Handstück · Handpiece (HP)



| | | | |
|----------------------|-----|-----|-----|
| 9432.104. ... | 055 | - | - |
| 9424.104. ... | - | 055 | - |
| 9433.104. ... | - | - | 055 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von
Prothesenkunststoffen, extraoraler Einsatz
*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine
polishing of denture acrylics, extraoral use*

9515 M
9515 F



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 | 220 |
| L | mm | 3,5 | 3,5 |

nicht montiert · not mounted

| | | |
|-----------------------|-----|-----|
| 9515M.900. ... | 220 | - |
| 9515F.900. ... | - | 220 |

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer zum Glanz- und Hochglanzpolieren von Prothesenkunststoffen
und Kunststoffen für Provisorien
Passend für Träger 305.104.050, extraoraler Einsatz
*Polisher for polishing and high-shine polishing of denture acrylics and
temporary acrylics
Suitable for mandrel 305.104.050, extraoral use*



9555



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 100 |
| L | mm | 8,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



658 204 030523 ...

9555.204. ...

100

238

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
Für Zahnschmelz
Ohne Polierpaste einsetzen
Einsatz mit Spraykühlung
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9557



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 15,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



658 204 243523 ...

9557.204. ...

060

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
Für Zahnschmelz
Ohne Polierpaste einsetzen
Einsatz mit Spraykühlung
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9556



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 110 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



658 204 304523 ...

9556.204. ...

110

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
Für Zahnschmelz
Ohne Polierpaste einsetzen
Einsatz mit Spraykühlung
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9553



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



658 204 034523 ...

9553.204. ...

060

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
Für Zahnschmelz
Ohne Polierpaste einsetzen
Einsatz mit Spraykühlung
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9684



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



9684.204. ... **040**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Spezialfaser mit integrierten Polierkörpern aus Siliziumkarbid zum okklusalen Polieren von Composite- und Keramikauflähen
Ohne Polierpaste einsetzen
Einsatz mit Spraykühlung
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



9685.204. ... **060**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Spezialfaser mit integrierten Polierkörpern aus Siliziumkarbid zum okklusalen Polieren von Composite- und Keramikauflähen
Ohne Polierpaste einsetzen
Einsatz mit Spraykühlung
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



9686.204. ... **040**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Spezialfaser durchsetzt mit Polierkörpern aus Siliziumkarbid zum okklusalen Polieren von Composite- und Keramikauflähen
Ohne Polierpaste einsetzen
Einsatz mit Spraykühlung
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 |
|--|--|---|

Winkelstück - Right-angle (RA)



330 204 603391 ...

303.204. ...

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Scheiben-, Polierer- und Bürstenträger, rostfreier Stahl
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



327



6

Winkelstück - Right-angle (RA)



330 204 615421 ...

327.204. ...

•

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
Spezialträger, rostfreier Stahl
Special mandrel, stainless steel

309



6

Winkelstück - Right-angle (RA)



330 204 607000 ...

309.204. ...

•

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
Pop-on Träger zum Aufstecken von Kelchpolierern und Polierbürsten, rostfreier Stahl
Pop-on mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel

240

new

309 A



6

Winkelstück - Right-angle (RA)



309A.204. ...

•

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
Pop-on Träger zum Aufstecken von Kelchpolierern, rostfreier Stahl
Pop-on mandrel for cup-shaped polishers, stainless steel

310



6

Winkelstück - Right-angle (RA)



330 204 608000 ...

310.204. ...

•

⊙_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
Pop-on Träger für Polierscheiben/Finierscheiben, rostfreier Stahl
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

312



6

Winkelstück - Right-angle (RA)



312.204. ...

•

⊙_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
Screw-In Träger zum Aufschrauben von Kelchpolierern und Polierbürsten, rostfreier Stahl
Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel

9628



5

Größe · Size ∅ 1/10 mm 220

Winkelstück - Right-angle (RA)



050 204 373000 ...

9628.204. ...

220

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
Baumwoll-Schwabbel, Träger für Polierpaste
Cotton mop, polishing paste carrier



601



| | |
|----------------------------|------------|
| | 10 |
| Körnung · Grit | 420 |
| Körnungstyp · Grit version | extra fine |

FG · Friction Grip (FG)



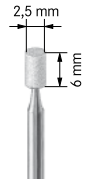
601.314. ... 420

Winkelstück · Right-angle (RA)



601.204. ... 420

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 20000 min⁻¹/rpm
Zur Feinbearbeitung von Composite
For fine work on composites



638



| | |
|----------------------------|------------|
| | 10 |
| Körnung · Grit | 420 |
| Körnungstyp · Grit version | extra fine |

FG · Friction Grip (FG)



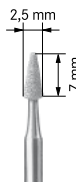
638.314. ... 420

Winkelstück · Right-angle (RA)



638.204. ... 420

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 20000 min⁻¹/rpm
Zur Feinbearbeitung von Composite
For fine work on composites



645



| | |
|----------------------------|------------|
| | 10 |
| Körnung · Grit | 420 |
| Körnungstyp · Grit version | extra fine |

FG · Friction Grip (FG)



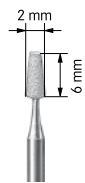
645.314. ... 420

Winkelstück · Right-angle (RA)



645.204. ... 420

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 20000 min⁻¹/rpm
Zur Feinbearbeitung von Composite
For fine work on composites



649



| | |
|----------------------------|------------|
| | 10 |
| Körnung · Grit | 420 |
| Körnungstyp · Grit version | extra fine |

FG · Friction Grip (FG)



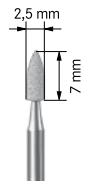
649.314. ... 420

Winkelstück · Right-angle (RA)



649.204. ... 420

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 20000 min⁻¹/rpm
Zur Feinbearbeitung von Composite
For fine work on composites



661



| | |
|----------------------------|------------|
| | 10 |
| Körnung · Grit | 420 |
| Körnungstyp · Grit version | extra fine |

FG · Friction Grip (FG)



661.314. ... 420

Winkelstück · Right-angle (RA)



661.204. ... 420

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 20000 min⁻¹/rpm
Zur Feinbearbeitung von Composite
For fine work on composites



Polierer
Polishers

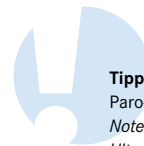


245-247

Bürsten
Brushes



248-249



Tipp: Beachten Sie auch unsere Prophylaxe und
Para-Ultraschallspitzen im Kapitel PiezoLine ab S. 80
*Note: See also our prophylaxis and Para-
Ultra sonic tips in the section PiezoLine starting from
Page 80*



Prophylaxis  **Prophylaxe**

| | | |
|----------------------------------|------------------|--------------------------------|
| <i>Sonic and ultrasonic tips</i> | 244 | Schall- und Ultraschallspitzen |
| <i>Polishers</i> | 245 – 247 | Polierer |
| <i>Brushes</i> | 248 – 249 | Bürsten |



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.

Prophylaxe

Mit SonicLine für Schall und PiezoLine für Ultraschall stehen Ihnen zwei komplette Systeme zur Verfügung, die in puncto Präzision und Effektivität gleichermaßen Maßstäbe setzen. Beim Scaling, bei der Parodontologie-Behandlung oder der Implantat-Prophylaxe.

Diesen umfangreichen Produktsortimenten haben wir uns in gesonderten Katalogabschnitten gewidmet. Ihr passendes Schall- oder Ultraschallinstrument finden Sie daher in den Abschnitten Schall und Ultraschall.

Für zusätzliche Informationen fordern Sie sich unsere Broschüre für die professionelle Prophylaxe, die SonicLine und unsere PiezoLine Broschüre an.


Polierer und Bürsten



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  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 $\text{opt. } 1,500 \text{ rpm}$.

Wir blicken in unserem umfangreichen Produktsortiment auf ein umfangreiches Portfolio an Polierern und Bürsten für die Prophylaxe. Wählen Sie zwischen unseren wirtschaftlichen Pop-On und Screw-In Varianten oder unsere praktischen, vormontierten Produkte.

Hinweis:


Bei den Prophylaxe-Polierern und Bürsten handelt es sich um Einmalartikel. Sie finden das entsprechende Symbol  auf der Verpackung.

Tipp:

Um ein Verspritzen der Polierpaste zu vermeiden, empfehlen wir Polierer und Bürsten mit einer optimalen Drehzahl von $\text{opt. } 1500 \text{ min}^{-1}$ einzusetzen.

9631



| | | |
|--------------|---|-----|
| |  | 100 |
| Größe · Size | $\text{Ø } \frac{1}{10} \text{ mm}$ | 060 |
| L | mm | 8,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



020 204 034000 ...

9631.204. ...

060

$\text{max. } 10000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
 $\text{opt. } 1500 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
 Latexfrei
 Mit Polierpaste einsetzen
 Latex free
 Use with polishing paste

94016 F



| | | |
|--------------|---|------|
| |  | 100 |
| Größe · Size | $\text{Ø } \frac{1}{10} \text{ mm}$ | 060 |
| L | mm | 10,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



94016F.204. ...

060

$\text{max. } 10000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
 $\text{opt. } 1500 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
 Mit Polierpaste einsetzen
 Use with polishing paste



9696



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



9696.204. ...

060

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Mit Polierpaste einsetzen
Use with polishing paste



94015 F



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

94015F.000. ...

060

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Polierer, weich
Mit Polierpaste einsetzen
Passend für Träger 312.204
Polisher, soft
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9532



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

9532.000. ...

060

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Polierer, normal
Mit Polierpaste einsetzen
Passend für Träger 312.204
Polisher, normal
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9532 H



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |


9532H.000. ...

060

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Polierer, hart
Mit Polierpaste einsetzen
Passend für Träger 312.204
Polisher, hard
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204

94014 F




| | | |
|---------------------|---|------------|
| |  | 100 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 9,0 |

94014F.000. ... **060**

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
 Polierer, weich
 Mit Polierpaste einsetzen
 Passend für Träger 309A.204
Polisher, soft
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309A.204

9672




| | | |
|---------------------|---|------------|
| |  | 100 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 9,0 |

9672.000. ... **060**

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
 Polierer, normal
 Mit Polierpaste einsetzen
 Passend für Träger 309A.204
Polisher, normal
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309A.204

9672 H



| | | |
|---------------------|---|------------|
| |  | 100 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 9,0 |

9672H.000. ... **060**

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
 Polierer, hart
 Mit Polierpaste einsetzen
 Passend für Träger 309A.204
Polisher, hard
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309A.204



9531



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 020 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



9531.204. ... **020**

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Nylonbürste
Mit Polierpaste einsetzen
Nylon brush
Use with polishing paste

9531 F



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 020 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



9531F.204. ... **020**

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Nylonbürste, feine Borsten
Mit Polierpaste einsetzen
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste

9654



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



9654.204. ... **040**

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Nylonbürste
Mit Polierpaste einsetzen
Nylon brush
Use with polishing paste

9645



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



9645.204. ... **060**

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Nylonbürste
Mit Polierpaste einsetzen
Nylon brush
Use with polishing paste

9645 M



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



9645M.204. ... **060**

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Nylonbürste, mittelharte Borsten
Mit Polierpaste einsetzen
Nylon brush with medium bristles
Use with polishing paste



9645 F



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



9645F.204. ... **060**

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Nylonbürste, feine Borsten
Mit Polierpaste einsetzen
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste



9533



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

9533.000. ... 060

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Nylonbürste
Mit Polierpaste einsetzen
Passend für Träger 312.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9533 M



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

9533M.000. ... 060

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Nylonbürste, mittelharte Borsten
Mit Polierpaste einsetzen
Passend für Träger 312.204
Nylon brush with medium bristles
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9533 F



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

9533F.000. ... 060

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Nylonbürste, feine Borsten
Mit Polierpaste einsetzen
Passend für Träger 312.204
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9534



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |

9534.000. ... 040

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Nylonbürste
Mit Polierpaste einsetzen
Passend für Träger 312.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9670



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |

9670.000. ... 040

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Nylonbürste
Mit Polierpaste einsetzen
Passend für Träger 309.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204



9671



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |

9671.000. ... 040

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Nylonbürste
Mit Polierpaste einsetzen
Passend für Träger 309.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204

Klebstoffentferner
Adhesive removers



253-254

Oszillierendes Winkelstück
Oscillating contra-angle



255

**Oszillierende
Segmentscheiben**
*Oscillating
segment discs*

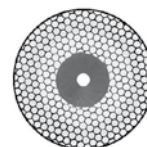


256



257-263

Diamantscheiben
Diamond discs



263



Orthodontics **Kieferorthopädie**

| | | |
|----------------------------------|------------------|-------------------------------|
| <i>Adhesive removers</i> | 253 – 254 | Klebstoffentferner |
| <i>Oscillating segment discs</i> | 255 – 263 | Oszillierende Segmentscheiben |
| <i>Diamond discs</i> | 263 | Diamantscheiben |



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.



KFO

Ausgewählte Produkte für die kieferorthopädische Behandlung

Auf den folgenden Seiten stellen wir Ihnen einige Produkte vor, die ausschließlich im kieferorthopädischen Bereich eingesetzt werden.

Unser Sortiment umfasst jedoch weitere rotierende Artikel, die auch für die KFO-Praxis relevant sind.

Fordern Sie unsere KFO-Broschüre an, die neben den hier vorgestellten auch folgende Produkte beinhaltet:

- Finierer aus Hartmetall
- Artikel für die erweiterte Fissurenversiegelung
- Diamantierte Finierstreifen
- Hartmetallfräser für die Gips- und Kunststoffbearbeitung
- Zubehör wie Instrumentenständer sowie Mittel zur Instrumentenaufbereitung

Hinweis:

Für die professionelle Zahnreinigung können Sie ebenfalls eine spezielle Prophylaxe-Broschüre anfordern.



Klebstoffentferner

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



Zügiges und zahnschonendes Entfernen von Kleberresten

Nach Abschluss einer kieferorthopädischen Behandlung mit Brackets steht der Zahnarzt vor dem Problem, die verbleibenden Klebstoffreste - schnell und ohne eine Beeinträchtigung von gesunder Zahnschmelz - zu entfernen.

Zum schonenden Entfernen dieser Klebstoffreste empfehlen wir Spezialinstrumente.

- ❶ „Glatte Kuppe“ (GK) zum Schutz der Gingiva
- ❷ Sicherheitsfase zur Vermeidung von Riefen
- ❸ Entfernt Klebstoffreste, schont den Zahnschmelz

○ **H 22 GK**

| | | | | | |
|---------------------|--|-----------|------------|--|---|
| | | | | | 5 |
| Größe · Size | | ∅ 1/10 mm | 016 | | |
| L | | mm | 4,4 | | |

FG - Friction Grip (FG)

○ **H22GK.314. ...** **016**

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 198 00 324

Labial, nicht schneidende Spitze
Labial, safe end

○ **H 22 AGK**

| | | | | | | |
|---------------------|--|-----------|------------|--|--|---|
| | | | | | | 5 |
| Größe · Size | | ∅ 1/10 mm | 016 | | | |
| L | | mm | 4,7 | | | |

FG - Friction Grip (FG)

○ **H22AGK.314. ...** **016**

Winkelstück - Right-angle (RA)

○ **H22AGK.204. ...** **016**

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 198 00 324

Labial, nicht schneidende Spitze
Labial, safe end



Klebstoffentferner
für Labialflächen
Adhesive remover
for labial surfaces

○ **H 22 ALGK**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,3 |

FG - Friction Grip (FG)



○ **H22ALGK.314. ...** **016**

Winkelstück - Right-angle (RA)



○ **H22ALGK.204. ...** **016**

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 198 00 324

Labial, nicht schneidende Spitze
Labial, safe end



○ **H 390 AGK**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 3,6 |

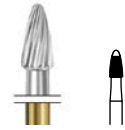
FG - Friction Grip (FG)



○ **H390AGK.314. ...** **018**

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 198 00 324

Palatinal, nicht schneidende Spitze
Palatal, safe end



Klebstoffentferner
für die Lingualtechnik
Adhesive remover
for lingual technique

○ **H 379 AGK**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 4,2 |

FG - Friction Grip (FG)



○ **H379AGK.314. ...** **+023**

Winkelstück - Right-angle (RA)



○ **H379AGK.204. ...** **023**

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 198 00 324

Palatinal, nicht schneidende Spitze
Palatal, safe end



● **H 23 RA**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,6 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



● **H23RA.204. ...** **016**

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Sicherheitsfase zur Vermeidung von Riefen
Safety chamfer in order to avoid groove formation





Oszillierende Segmentscheiben

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

Mit dem oszillierenden Komet-Winkelstück und den patentierten Komet OS-Segmentscheiben beginnt eine neue Zeitrechnung in der Kieferorthopädie.

Das System wurde unter der wissenschaftlichen Beratung von Prof. Dr. Jost-Brinkmann, Charité Berlin, entwickelt und bringt mehr Sicherheit in das Stripping. Die oszillierenden 60°-Segmentscheiben haben einen Schwenkwinkel von lediglich 30°.

So kann durch platzsparendes Arbeiten und gute Sicht die Gefahr einer Weichteilverletzung minimiert werden.

Vorteile:

- minimierte Gefahr der Weichteilverletzung durch oszillierendes Arbeiten
- optimale Durchsicht und gute Spanabfuhr durch Wabendesign
- Ring- und Laserkennzeichnung am Schaft für leichte Identifikation



OS 30.000



Oszillierendes Winkelstück

-> Mit ISO-Anschluss, 8:1 Reduktion, Dreidüsen-spray

-> Ausschließlich für oszillierende Segmentscheiben von Komet

Oscillating contra-angle

-> With ISO interface, 8:1 reduction and three spray injectors

-> Only suited for oscillating segment discs from Komet



256 **4594.000**

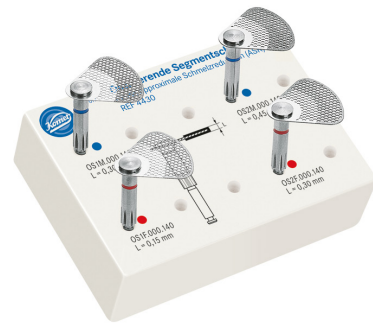


ASR-Set nach Dr. Drechsler
 Set for interproximal enamel reduction (IPR), according to Dr. Drechsler

| | | |
|---|-----------------------|---|
| | | |
| ● | 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 |

| | | |
|---|-----------------------|---|
| ● | 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 |

Zum Einsatz der Segmentscheiben wird das oszillierende Komet-Winkelstück OS30 benötigt
 The segmented discs are designed for use in the oscillating Komet contra-angle OS30



4430.000



Set mit oszillierenden Segmentscheiben
Set containing oscillating segment discs



● OS1M.000.140 1



● OS1F.000.140 1

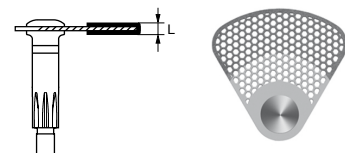


● OS2M.000.140 1



● OS2F.000.140 1

Einsetzbar im oszillierenden Komet-Winkelstück OS30
To be used in the oscillating Komet-contra-angle OS30



● OS 1 M

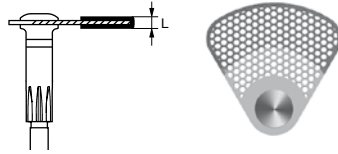


| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,30 |

● OS1M.000. ... 140



∅_{max} 5000 min⁻¹ / rpm
Siehe auch Set 4594, Seite 256
See set 4594, page 256



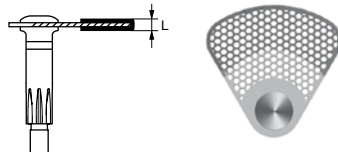
● **OS 1 F**



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,15 |

| | |
|------------------------|-----|
| ● OS1F.000. ... | 140 |
|------------------------|-----|

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Siehe auch Set 4594, Seite 256
 See set 4594, page 256



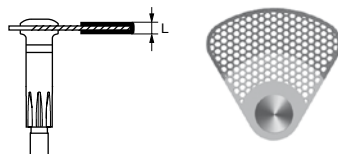
● **OS 2 M**



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,45 |

| | |
|------------------------|-----|
| ● OS2M.000. ... | 140 |
|------------------------|-----|

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm



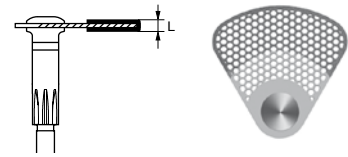
● **OS 2 F**



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,30 |

| | |
|------------------------|-----|
| ● OS2F.000. ... | 140 |
|------------------------|-----|

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm



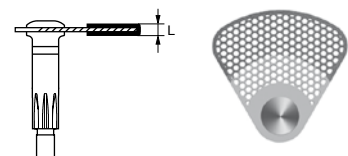
● **OS 25 M**



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,25 |

| | |
|-------------------------|-----|
| ● OS25M.000. ... | 140 |
|-------------------------|-----|

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Siehe auch Set 4594, Seite 256
See set 4594, page 256



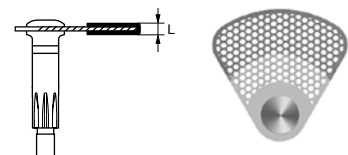
● **OS 35 M**



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,35 |

| | |
|-------------------------|-----|
| ● OS35M.000. ... | 140 |
|-------------------------|-----|

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Siehe auch Set 4594, Seite 256
See set 4594, page 256



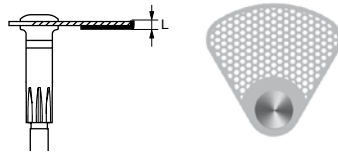
● **OS 20 F**



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

| | |
|-------------------------|-----|
| ● OS20F.000. ... | 140 |
|-------------------------|-----|

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Siehe auch Set 4594, Seite 256
See set 4594, page 256



● **OS 1 MH**

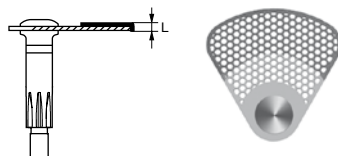


| | | |
|---------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

| | |
|-------------------------|-----|
| ● OS1MH.000. ... | 140 |
|-------------------------|-----|

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm

260



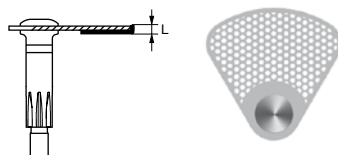
● **OS 1 MV**



| | | |
|---------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

| | |
|-------------------------|-----|
| ● OS1MV.000. ... | 140 |
|-------------------------|-----|

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm



● **OS 1 FH**

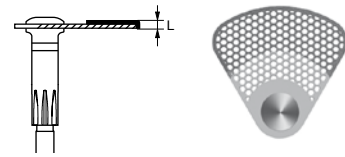


| | | |
|---------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,13 |

| | |
|-------------------------|-----|
| ● OS1FH.000. ... | 140 |
|-------------------------|-----|

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm

Siehe auch Set 4594, Seite 256
 See set 4594, page 256



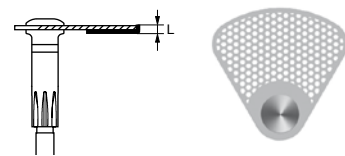
● **OS 1 FV**



| | | |
|---------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,13 |

| | |
|-------------------------|-----|
| ● OS1FV.000. ... | 140 |
|-------------------------|-----|

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
Siehe auch Set 4594, Seite 256
See set 4594, page 256



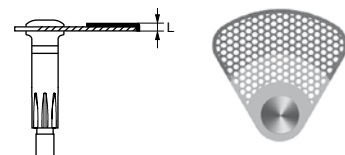
● **OS 15 FH**



| | | |
|---------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,15 |

| | |
|--------------------------|-----|
| ● OS15FH.000. ... | 140 |
|--------------------------|-----|

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
Siehe auch Set 4594, Seite 256
See set 4594, page 256



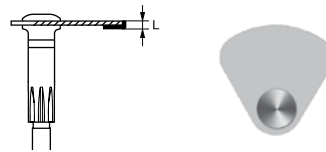
● **OS 15 FV**



| | | |
|---------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,15 |

| | |
|--------------------------|-----|
| ● OS15FV.000. ... | 140 |
|--------------------------|-----|

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
Siehe auch Set 4594, Seite 256
See set 4594, page 256



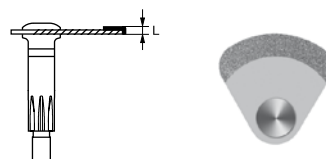
● **OS 18 MH**



| | | |
|---------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 110 |
| L | mm | 0,18 |

| | |
|--------------------------|-----|
| ● OS18MH.000. ... | 110 |
|--------------------------|-----|

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm



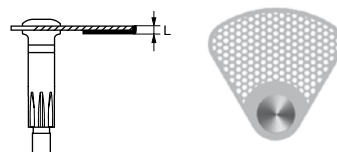
● **OS 18 MV**



| | | |
|---------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 110 |
| L | mm | 0,18 |

| | |
|--------------------------|-----|
| ● OS18MV.000. ... | 110 |
|--------------------------|-----|

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm



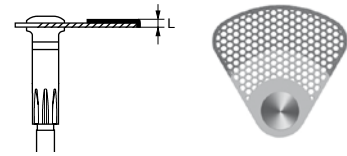
● **OS 20 FH**



| | | |
|---------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

| | |
|--------------------------|-----|
| ● OS20FH.000. ... | 140 |
|--------------------------|-----|

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
 Siehe auch Set 4594, Seite 256
 See set 4594, page 256



● **OS 20 FV**

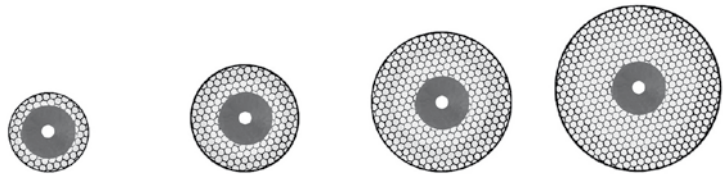
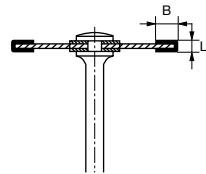


| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

● **OS20FV.000. ...**

140

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Siehe auch Set 4594, Seite 256
See set 4594, page 256



● **8934 A**



| | | | | | |
|----------------------------|-----------|------|------|------|------|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 100 | 140 | 180 | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 1,0 | 2,0 | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 |

nicht montiert · not mounted

● **8934A.900. ...**

◆100

◆140

△180

▲220

▲ = ⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = ⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

◆ = ⊙_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Strippingscheibe, Scheibenschutz verwenden, mit Träger 303 einsetzen

Scheibenschutz nicht bei Komet erhältlich

Stripping disc, use disc-guard, use mandrel 303

Disc guard not available from Komet



303

| | |
|--|---|
| | 6 |
|--|---|

Winkelstück · Right-angle (RA)



330 204 603391 ...

303.204. ...

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Scheiben-, Polierer- und Bürstenträger, rostfreier Stahl

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



Zugangskavität

Access cavity



EndoGuard mit nicht schneidender Spitze, mit Querhieb
EndoGuard with safe end, with cross cut

267



Endo Erweiterer mit nicht schneidender Spitze
Endo reamer with safe end

268



Zugangskavität
Access cavity

268



Kombinationsinstrument
Combination bur

268



Kombinationsinstrument
Combination bur

268



Konisch mit unbelegter Spitze
Round end tapered with safe end

269



EndoTracer
EndoTracer

270-271



EndoExplorer
EndoExplorer

272-274



Erweiterer „Gates Glidden“
Reamers "Gates Glidden"

274-275



Pulpabohrer „Müller“
Pulp burs "Müller"

275



Erweiterer Typ „P“
Reamers "P"

275



Erweiterer Typ „B1“
Reamers "B1"

276

Manuelle Aufbereitung

Manual preparation



Nervnadeln
Nerve broaches

277



Patency Handfeile
Manual file for probing

277



Bohrer Typ „K“
Burs "K"

278



Feilen Typ „K“
Files "K"

279



Feilen Typ „H“
Files "H"

280

Maschinelle Aufbereitung

Mechanical preparation



Opener
Opener

281



PathGlider
PathGlider

282



F6 SkyTaper
F6 SkyTaper

283-284



F360 Feilen
F360 files

285-286



R6 ReziFlow
R6 ReziFlow

287-288

Geräte

Equipment



EndoPilot mobil
EndoPilot mobil

289



E-Drive
E-Drive

290

Obturation

Obturation



EasySeal
EasySeal

291



F360 Fill obturator
F360 Fill Obturators

292-293



Guttaperchaspitzen
Guttapercha points

294



Papierspitzen
Paper points

295



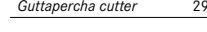
Spreader
Spreader

296



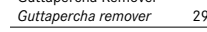
Guttapercha Cutter
Guttapercha cutter

296



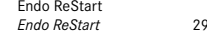
Guttapercha Remover
Guttapercha remover

296



Endo ReStart
Endo ReStart

297



Wurzelfüller Typ „L“
Root filler "L"

297

Zubehör

Auxiliaries



Set Endo universell
Set Endo universal

298



Waschbox
Washing box

299



Endo Rescue Kit
Endo Rescue Kit

300-301



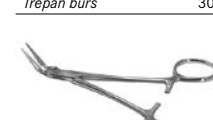
Endo Interimstand
Intermediate support

302



Trepanbohrer
Trepan burs

303



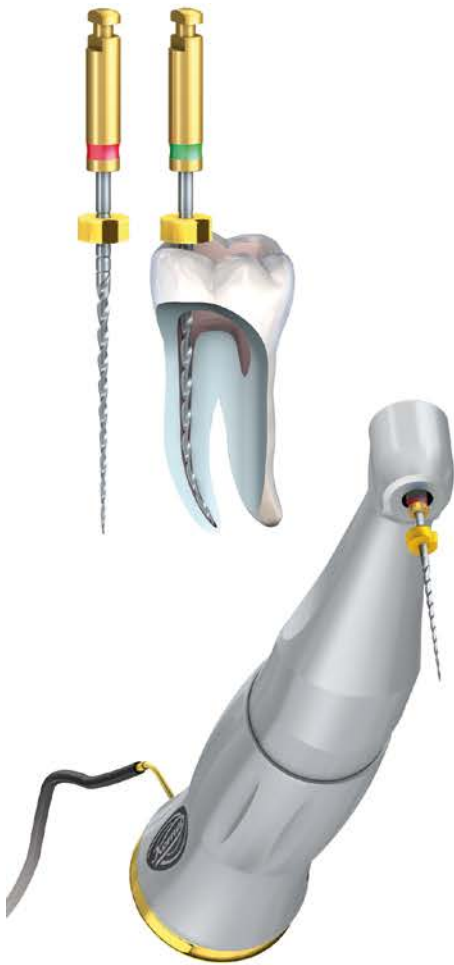
Klemmen
Tweezers

303



Endodontics **Endodontie**

| | | |
|-------------------------------|------------------|--------------------------|
| <i>Introduction</i> | 266 | Einleitung |
| <i>Access cavity</i> | 267 – 276 | Zugangskavität |
| <i>Manual preparation</i> | 277 – 280 | Manuelle Aufbereitung |
| <i>Mechanical preparation</i> | 281 – 288 | Maschinelle Aufbereitung |
| <i>Equipment</i> | 289 – 290 | Geräte |
| <i>Obturation</i> | 291 – 297 | Obturation |
| <i>Auxiliaries</i> | 298 – 303 | Zubehör |



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

Ganz im Zeichen des Systemgedankens steht das Endo-Vollsortiment. Exzellente aufeinander abgestimmte Qualitätsprodukte gestalten Ihre Arbeit sicher, effizient und komfortabel.

Das Angebot umfasst unter anderem Instrumente für die Präparation des Zugangs, manuelle Feilen sowie die NiTi-Feilensysteme F360, F6 SkyTaper und R6 ReziFlow für die maschinelle Wurzelkanalaufbereitung. Dem drehmomentbegrenzten Antrieb dienen das Winkelstück E-Drive und der EndoPilot mobil, der Endo-Motor und Apexlocator in einem ist.

Mit EasySeal, einem Wurzelfüllmaterial auf Epoxidharzbasis, Guttapercha-Spitzen oder F360 Fill wird eine dichte Wurzelfüllung erzielt.

Abgerundet wird das Sortiment durch praktische Hilfsmittel, wie etwa Inserttrays, Sterilcontainer und dem Endo Rescue Kit zum Entfernen von Instrumentenfragmenten. Für die postendodontische Behandlung liegen Wurzelstifte und ein Composite System bereit.



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 toting for perfectly controlled, yet smooth work with minimum vibration

EndoGuard
Stellt die Weichen auf Endo-Erfolg

Das Erstellen einer optimalen Zugangskavität ist der Grundstein einer erfolgreichen endodontischen Behandlung.

Gleich nach Eröffnung der Pulpakammer eingesetzt, unterstützt Sie der EndoGuard dabei, diesen wichtigen Behandlungsschritt besonders effizient und mit höchster Sicherheit durchzuführen.

- Abtrag von Dentinüberhängen für eine verbesserte Sicht und ein erleichtertes Auffinden der Kanaleingänge
- minimiertes Risiko von Kanaltransportationen und Feilenfrakturen dank geradlinigem Zugang
- Schutz des Pulpakammerbodens durch glatte, nicht verzahnte Spitze
- konische Form zur Vermeidung der Präparation von Unterschnitten
- effiziente Querhiebverzahnung für ruhiges, kontrolliertes und vibrationsarmes Arbeiten

H 269 QGK



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



H269QGK.314. ... 012 016

FG lang - Friction Grip long (FGL)



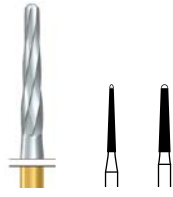
H269QGK.315. ... - 016

⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 20000 min⁻¹/rpm

EndoGuard mit nicht schneidender Spitze, mit Querhieb
EndoGuard with safe end, with cross cut

H 269 GK



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 219295 ...

H269GK.314. ...

+012 **016**

15802



| | | | |
|--------------|-----------|------|--|
| | | 5 | |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | |
| L | mm | 10,0 | |

FG - Friction Grip (FG)



15802.314. ...

014

∅_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

Für Endo Zugangskavitäten

For creation of an endo access cavity

268

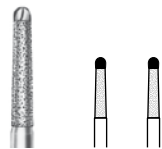
■ = ∅_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ∅_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Endo Erweiterer mit nicht schneidender Spitze

Endo reamer with safe end

383



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 198020 ...

383.314. ...

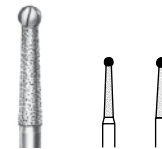
012 **014**

∅_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Kombinationsinstrument mit diamantiertem Arbeitsteil und Spitze aus Hartmetall, für lateralen Substanzabtrag bei der Präparation einer Zugangskavität

Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity

389



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · 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 lang · Friction Grip extra-long (FGXL)



806 316 494020 ...

389.316. ...

012 **014**

■ = ∅_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ∅_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

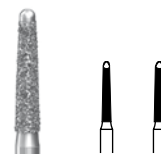
Kombinationsinstrument mit diamantiertem Arbeitsteil und Spitze aus Hartmetall, für lateralen Substanzabtrag bei der Präparation einer Zugangskavität

Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity



Wurzelkanalbehandlung
Nicht schneidende Spitze
Root canal preparation
Safe end

● **8851**
851



| | | | |
|-----------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 219514 ...

● **8851.314. ...** +012 -

806 314 219524 ...

851.314. ... +012 016

+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Konisch mit unbelegter Spitze
Round end tapered with safe end

857



| | | | |
|-----------------------|-----------|------------|--|
| | | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | |
| L | mm | 10,5 | |
| Winkel · Angle | α | 1,8° | |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 220524 ...

857.314. ... 014

\varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Konisch mit unbelegter Spitze
Round end tapered with safe end



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.



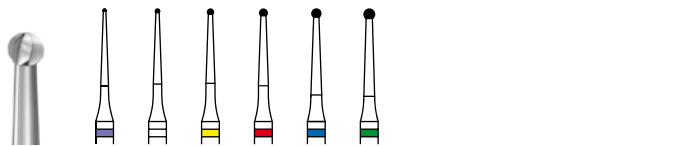
EndoTracer

Der EndoTracer ist ein Instrument für die Präparation der endodontischen Zugangskavität. Insbesondere steht mit ihm ein Endo-Spezialist für die Isthmus-Präparation zur Verfügung.

- Die grazilen Rosenbohrer - besonders die Größen 004 und 006 - sind aufgrund ihres Instrumentendesigns ideal für die filigrane Ausgestaltung von Isthmen und Kanaleingängen geeignet.
- Da der EndoTracer in 2 Längen und jeweils 6 Größen angeboten wird, steht für jede klinische Situation das passende Instrument zur Verfügung.
- Dank seines besonders langen, schlanken Halses kann man sehr gut am Instrument vorbei in die Zugangskavität schauen.
- Der EndoTracer mit einer Gesamtlänge von 34 mm verfügt über einen 3 mm längeren Halsbereich und eignet sich deshalb noch besser für Arbeiten unter dem Mikroskop.

new

H 1 SML 31
H 1 SML 34



| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 004 | 006 | 008 | 010 | 012 | 014 |
|---|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Winkelstück lang - 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 für die Präparation der endodontischen Zugangskavität, insbesondere der Isthmus-Präparation
H1SML31 Gesamtlänge 31 mm
H1SML34 Gesamtlänge 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





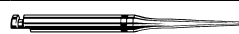
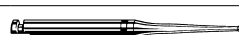


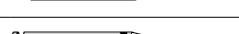

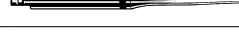
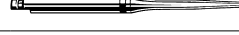

new

4670.205

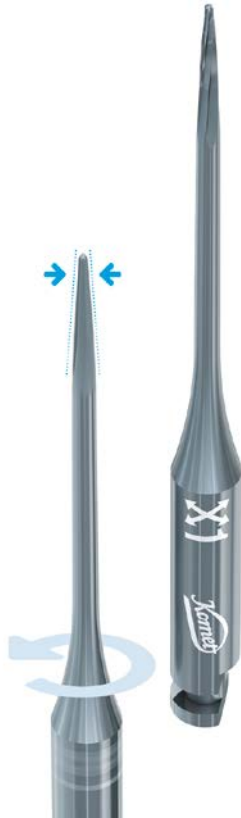
271



EndoTracer Einführungsset
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 | |  |

EndoTracer Einführungsset 4670 für die Präparation der endodontischen
Zugangskavität
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 tothing
- 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

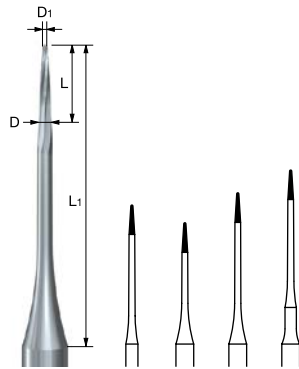
EndoExplorer
Form folgt Funktion

Ein neuartiges Instrumentenset zur ergonomisch-substanzschonenden Gestaltung der primären und sekundären endodontischen Zugangskavität, entwickelt in Kooperation mit Dr. Hans-Willi Herrmann, Spezialist für Endodontie.

- Instrumentendesign optimal auf die Bedürfnisse von Mikroskop-Anwendern abgestimmt
- zierlicher Instrumentenkopf in Verbindung mit einem langen, schmalen Hals für vollständige Sicht
- kontrolliertes, präzises und nahezu druckloses Arbeiten dank schnittfreudiger Verzahnung
- konischer Instrumentenkopf, um die Instrumente kontrolliert zu führen und minimalinvasiv zu arbeiten
- maximale Rundlaufgenauigkeit auch nach mehrmaligem Einsatz dank Voll-Hartmetallkonstruktion

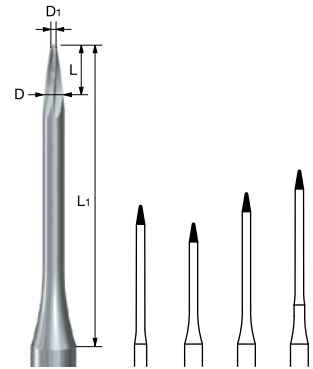
new

EX 1 S
EX 1
EX 1 L



new

EX 2 S
EX 2
EX 2 L



| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|------|------|
| Größe · Size | Ø 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 | Ø 1/10 mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 | 7,0 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 |

FG Chirurgie XL - FGSXL



EX1.310. ... **007** - - -

Winkelstück · Right-angle (RA)



EX1S.204. ... - **007** - -

EX1.204. ... - - **007** -

EX1L.204. ... - - - **007**

◊ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

EndoExplorer für die Gestaltung der endodontischen Zugangskavität, Hartmetall
EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide



| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|------|------|
| Größe · Size | Ø 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 | Ø 1/10 mm | 11,0 | 11,0 | 11,0 | 11,0 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 |

FG Chirurgie XL - FGSXL



EX2.310. ... **011** - - -

Winkelstück · Right-angle (RA)



EX2S.204. ... - **011** - -

EX2.204. ... - - **011** -

EX2L.204. ... - - - **011**

◊ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

EndoExplorer für die Gestaltung der endodontischen Zugangskavität, Hartmetall
EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide

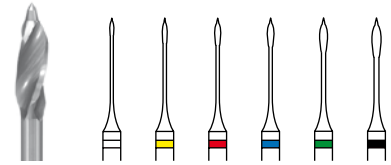


Sortimente:
Assortments:

G180A.204.S1

1 x 050 - 150

G 180 A



| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



G180A.204. ...

050 070 090 110 130 150

⊙_{max.} 20000 min⁻¹/rpm

Erweiterer „Gates Glidden“ Typ „G“, kurz, rostfreier Stahl

Reamer Gates Glidden “G”, short, stainless steel

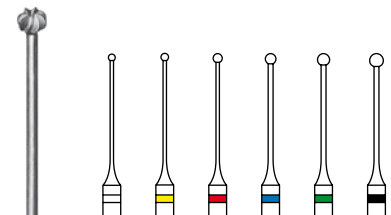


Sortimente:
Assortments:

191.204.S1

1 x 090 - 180

191



| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 090 | 100 | 120 | 140 | 160 | 180 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



310 204 698001 ...

191.204. ...

090 100 120 140 160 180

⊙_{max.} 20000 min⁻¹/rpm

Pulpabohrer „Müller“, rostfreier Stahl

Pulp bur “Müller”, stainless steel

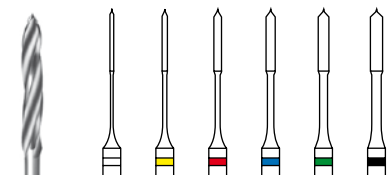


Sortimente:
Assortments:

183L.204.S1

1 x 070 - 170

183 L



| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 | 170 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



310 204 682336 ...

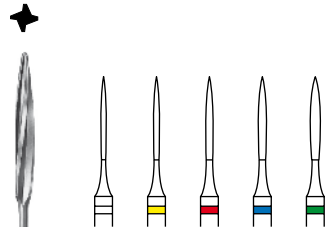
183L.204. ...

070 090 110 130 150 170

⊙_{max.} 20000 min⁻¹/rpm

Erweiterer Typ „P“, rostfreier Stahl

Reamer “P” stainless steel



182



| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
|--------------------------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø $\frac{1}{100}$ mm | 090 | 100 | 120 | 140 | 160 |
| Winkelstück · Right-angle (RA) | | | | | | |
| | | | | | | |
| 330 204 680336 ... | | | | | | |
| 182.204. ... | | 090 | 100 | 120 | 140 | 160 |

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Erweiterer Typ „B1“, rostfreier Stahl
Reamer "B1", stainless steel

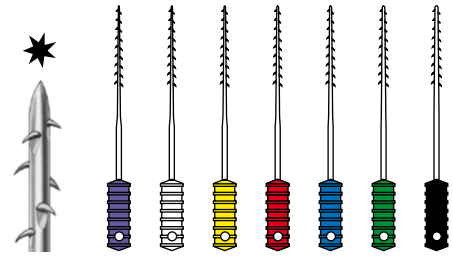


Sortimente:
Assortments:

9107.634.S1

- 3 x 030
- 4 x 035
- 3 x 040

9107



| | | | | | | | | |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 050 | 060 |

Handgriff, Kunststoff · Handle, plastic



340 634 657455 ...

9107.634. ...

020 025 030 035 040 050 060

Nervnadeln, rostfreier Federstahl
Nerve broaches, stainless spring steel



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

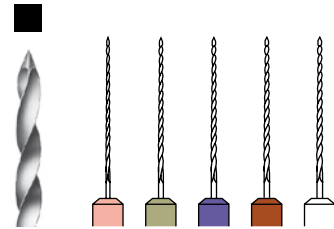
17521.654.S1

- 2 x 006 - 010

17525.654.S1

- 2 x 006 - 010

17521 17525



| | | | | | | |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 |

Handgriff · Handle



340 654 645452 ...

17521.654. ...

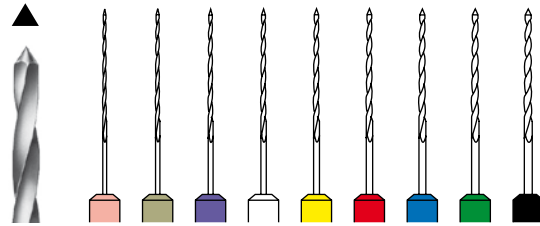
006 008 010 012 015

340 654 645452 ...

17525.654. ...

006 008 010 012 015

Patency Handfeile für die Sondierung und zum gängig
machen von Wurzelkanälen, rostfreier, thermisch
gehärteter Stahl
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

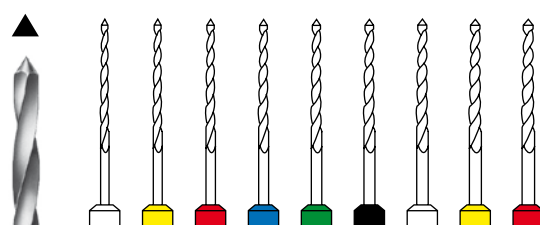
17125.654.S1

17131.654.S1



| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | |
|--------------------|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 006 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| Handgriff · 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 |

Aufbereiter, Wurzelkanal-Bohrer Typ „K“, rostfreier
Federstahl
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

17125.654.S2

17131.654.S2



| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | |
|--------------------|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 | 100 | 110 |
| Handgriff · 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 | - | - | - |

Aufbereiter, Wurzelkanal-Bohrer Typ „K“, rostfreier
Federstahl
Instruments for root canal preparation, root canal
reamers “K”, stainless spring steel



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

173(21).654.S1

1 x 015 - 040

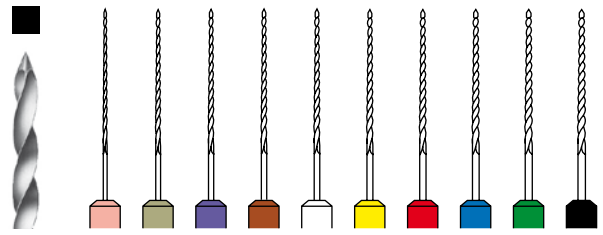
17325.654.S1

17331.654.S1

17321

17325

17331



| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
|--------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Handgriff · Handle | | | | | | | | | | | |
| 340 654 645452 ... | | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| 340 654 646452 ... | | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| 340 654 648452 ... | | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Aufbereiter, Wurzelkanal-Feilen Typ „K“, rostfreier
Federstahl
*Instruments for root canal preparation, “K” files, stainless
spring steel*



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

173(21).654.S2

1 x 045 - 080

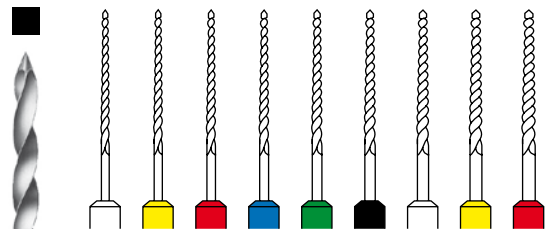
17325.654.S2

17331.654.S2

17321

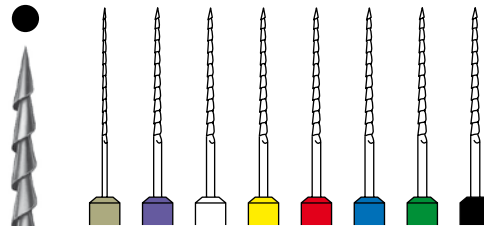
17325

17331



| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 | 100 | 110 |
|--------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Handgriff · Handle | | | | | | | | | | |
| 340 654 645452 ... | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | - | - | - |
| 340 654 646452 ... | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 | 100 | 110 |
| 340 654 648452 ... | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | - | - | - |

Aufbereiter, Wurzelkanal-Feilen Typ „K“, rostfreier
Federstahl
*Instruments for root canal preparation, “K” files, stainless
spring steel*



17421
17425
17431



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

17421.654.S1

1 x 015 - 040

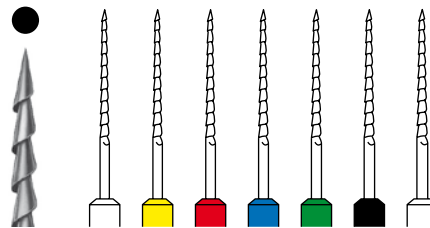
17425.654.S1

17431.654.S1



| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | |
|--------------------|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| Handgriff · 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 |

Aufbereiter, Feilen nach Hedstroem Typ „H“, rostfreier
Federstahl
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files
„H“, stainless spring steel



17421
17425
17431



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

17421.654.S2

1 x 045 - 080

17425.654.S2

17431.654.S2



| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | |
|--------------------|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 |
| Handgriff · 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 | - |

Aufbereiter, Feilen nach Hedstroem Typ „H“, rostfreier
Federstahl
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files
„H“, stainless spring steel



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

Der Opener wurde speziell für die großzügige Erweiterung des Kanaleingangsbereichs entwickelt. Flexibel bis in die Spitze passt er sich optimal jeder Kanal Anatomie an und befreit das koronale Wurzelkanal Drittel zuverlässig von Bakterien.

- schnelle Erweiterung des Kanaleingangsbereichs mit nur einer Feile
- universell einsetzbar - mit jedem Feilensystem kombinierbar
- schnittfreudiges Feilendesign zur Entfernung des Großteils der Bakterien gleich zu Anfang der Behandlung
- Entlastung nachfolgender Feilensysteme
- besseres Sichtfeld, insbesondere in Kombination mit einem Mikroskop bzw. einer Lupe
- steril

○_{opt.} 300 min⁻¹/rpm
Torque: 2,8 Ncm

STERILE R



● OP 08 L 19



Größe · Size $\varnothing \frac{1}{100}$ mm 025

Winkelstück · Right-angle (RA)



● OP08L19.204. ... 025

○_{max.} 500 min⁻¹/rpm

Opener, Taper .08, Länge 19 mm, steril verpackt, für die Kanaleingangserweiterung mit kleinem Lumen, Nickel-Titan

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



Größe · Size $\varnothing \frac{1}{100}$ mm 030

Winkelstück · Right-angle (RA)



● OP10L15.204. ... 030

● OP10L19.204. ... 030

○_{max.} 500 min⁻¹/rpm

Opener, Taper .10, Länge 15 bzw. 19 mm, steril verpackt, für die Kanaleingangserweiterung, Nickel-Titan

Opener, taper .10, length 15 or 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area, nickel-titanium



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

PathGlider

Die Präparation eines Gleitpfads ist für eine erfolgreiche Wurzelkanalaufbereitung unverzichtbar. So kann die Anatomie des Wurzelkanals gut eingeschätzt werden und es wird gewährleistet, dass die nachfolgenden Feilen für die Wurzelkanalaufbereitung sicher und effektiv arbeiten. Im Vergleich zur rein manuellen Erstellung des Gleitpfads mit Handfeilen bietet der PathGlider enorme Vorteile.

Reduziertes Risiko von Kanalverlagerung

Dank des schmalen Tapers .03, hochflexiblem NiTi und nicht schneidender Instrumentenspitze folgt der PathGlider dem Kanalverlauf optimal und reduziert so das Risiko von Kanalverlagerungen, Stufenbildung, etc.

Sicherheit und Komfort

Durch steril verpackte Single-use Feilen wird die Frakturgefahr deutlich reduziert, das Risiko von Kreuzkontamination ausgeschlossen und der Aufwand für die Aufbereitung entfällt.

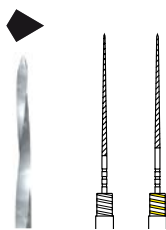
Zeitersparnis

Im Vergleich zur rein manuellen Gleitpfaderstellung spart der Anwender mit dem PathGlider wertvolle Zeit.

Einfaches Handling

Einzigtiger Drachenquerschnitt mit drei unterstützenden Schneidwinkeln für glatte Kanalwände und eine gute Kontrolle der Feile im Kanal.

PG 03 L 21
PG 03 L 25
PG 03 L 31



| | | | |
|--------------|------------|-----|-----|
| | | 6 | 6 |
| Größe · Size | ∅ 1/100 mm | 015 | 020 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | |
|------------------|-----|-----|
| PG03L21.204. ... | 015 | 020 |
| PG03L25.204. ... | 015 | 020 |
| PG03L31.204. ... | 015 | 020 |

∅_{max} 500 min⁻¹/rpm

PathGlider, Taper .03, Single-use Feile, steril verpackt, für die maschinelle Erstellung eines Gleitpfads, Nickel-Titan

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.

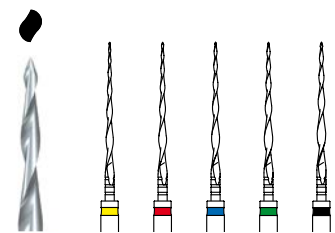
- Rotary preparation along the full working length with one taper .06 file
- All-comprehensive range of files: NiTi files in five sizes and three lengths to suit all root canal anatomies
- Efficient double-S cross-section for thorough cleaning
- Excellent preservation of the course of the canal
- Unrestrictive 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

Ein neues Level der Flexibilität

F6 SkyTaper, das 1-Feilen-System in Taper .06 aus Nickel-Titan besticht Endo-Spezialisten und Allgemeinzahnärzte mit kompromissloser Flexibilität.

- rotierende Aufbereitung auf voller Arbeitslänge mit einer Feile in Taper .06
- lückenloses Feilenspektrum: NiTi Feilen in fünf unterschiedlichen Größen und drei Längen für jede Kanal Anatomie
- effizienter Doppel-S-Querschnitt für hohe Reinigungsleistung
- hervorragende Einhaltung des Kanalverlaufs
- freie Wahl der Obturationsmethode dank Taper .06
- rotierender Einsatz in allen drehmomentbegrenzten Endo-Winkelstücken und -Motoren
- steril verpackte Single-use Feilen

F 06 L 21
F 06 L 25
F 06 L 31



| | | | | | | |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |



| | | | | | | |
|--------------------------------|--|-----|-----|-----|-----|-----|
| Winkelstück · Right-angle (RA) | | | | | | |
| F06L21.204. ... | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| F06L25.204. ... | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| F06L31.204. ... | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

○_{max} 500 min⁻¹/rpm

F6 SkyTaper Feile, Taper .06, Single-use Feile, steril verpackt, für die Kanalaufbereitung in tuffender Arbeitsweise („picking motion“) auf volle Arbeitslänge, Nickel-Titan
F6 SkyTaper file, taper .06, single-use file, sterile packed, for canal preparation to the full working length in picking motion, nickel-titanium



284

GPF 06.000



F6 SkyTaper Guttaperchaspitzen, Taper .06, 60 Stück
Farbcodiert, graduiert und röntgensichtbar, Länge 28 mm
Inhalt: 20 x Gr. 020, 20 x Gr. 025, 20 x Gr. 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 Papierspitzen, Taper .06, 60 Stück
Farbcodiert, Länge 28 mm
Inhalt: 20 x Gr. 020, 20 x Gr. 025, 20 x Gr. 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: alles außer kompliziert

F360 – Anything other than complicated

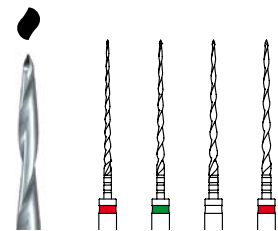
Quality before quantity: With the new file system F360 containing just two nickel-titanium files in the sizes 025 and 035, most root canals can be prepared simply and efficiently. The most outstanding feature of these files is their innovative design. Thanks to their flexible double-S cross section, 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

Das neue Feilensystem F360 ist genauso übersichtlich wie sicher: Mit Hilfe von zwei NiTi-Feilen, in den Größen 025 und 035, kann ein Großteil der Wurzelkanäle einfach und effizient aufbereitet werden. Ausschlaggebend dafür ist das innovative Instrumentendesign. Ein flexibler Doppel-S-Querschnitt sorgt in Verbindung mit einem großen Spanraum und einem dynamischen Drall für eine hohe Reinigungsleistung und für gleichzeitige Präzision bei der Aufbereitung.

- 2 Feilen für den Großteil der Wurzelkanäle
- rotierender Einsatz auf voller Arbeitslänge
- flexible Feilen aus NiTi mit schlankem Taper .04, um sich optimal allen Kanal anatomien anzupassen
- gleiches Drehmoment für alle Feilen
- Single-use Feilen
- steril verpackt

F 04 L 21
F 04 L 25
F 04 L 31



| Größe · Size | Ø $\frac{1}{100}$ mm | 025 | 035 | 045 | 055 |
|--------------------------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|
| Winkelstück · 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

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2012 012 986*
* angemeldet / * pending

F360 Feile, Taper .04, Single-use Feile, steril verpackt, für die Kanalaufbereitung in tuffender Arbeitsweise ("picking motion") auf volle Arbeitslänge, Nickel-Titan
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

286



F360 Einführungsset 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 Guttaperchaspitzen, Taper .04, 60 Stück
Farbcodiert, graduert und röntgensichtbar, Länge 28 mm
Inhalt: 20 x Gr. 025, 20 x Gr. 035, 10 x Gr. 045, 10 x Gr. 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 Papierspitzen, Taper .04, 60 Stück
Farbcodiert, Länge 28 mm
Inhalt: 20 x Gr. 025, 20 x Gr. 035, 10 x Gr. 045, 10 x Gr. 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 Noch nie war reziprok so sanft

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.

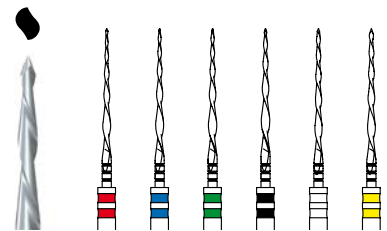
- One file reciprocating system made of NiTi
- Gentle and controlled work, no screw-in effect
- Fast cutting, perfectly flexible double-S cross-section
- Large spaces for chip removal
- Cuts to the left, therefore suited for use in all established reciprocating motors

Das Instrumentendesign von R6 ReziFlow ist optimal auf die reziproke Bewegung abgestimmt und sorgt durch die wenigen Windungen auf der Feile für einen geringen Einschraubeffekt. Dadurch arbeiten die Feilen spürbar sanfter und der Behandler behält zu jedem Zeitpunkt die Kontrolle über die Feile. Gleichzeitig sorgt der intelligente Feilenquerschnitt dafür, dass die Feilen dem originären Kanalverlauf folgen und eine hohe Aufbereitungsqualität erzielen.

- reziprokes 1-Feilensystem aus NiTi
- sanftes, kontrolliertes Arbeiten.
- Kein Hereinziehen, kein Einschraubeffekt
- schnittfreudiger und flexibler Doppel-S-Querschnitt mit großem Spanraum
- linksschneidend für den Einsatz in gängigen reziprok arbeitenden Motoren

new

R 06 L 21
R 06 L 25
R 06 L 31



| | | | | | | | |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Größe - Size | Ø 1/100 mm | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | | | | |
|------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| R06L2 1.204. ... | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 |
| R06L25.204. ... | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 |
| R06L3 1.204. ... | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 |

R6 ReziFlow, Single-use Feile, steril verpackt, für die reziprozierende Kanalaufbereitung in tuffender Arbeitsweise („picking motion“) auf volle Arbeitslänge, Nickel-Titan

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

288

GPR 06.000



R6 ReziFlow Guttaperchaspitzen, Taper .06, 60 Stück
Farbcodiert, graduert und röntgensichtbar, Länge 28 mm
Inhalt: 20 x Gr. 025, 10 x Gr. 030, 10 x Gr. 035, 20 x Gr. 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 Papierspitzen, Taper .06, 60 Stück
Farbcodiert, Länge 28 mm
Inhalt: 20 x Gr. 025, 10 x Gr. 030, 10 x Gr. 035, 20 x Gr. 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

EndoPilot

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.

Endo-Motor und Apexlocator in einem – für eine effiziente und sichere Wurzelkanalaufbereitung.

Der drehmoment- und drehzahlüberwachte Endo-Motor, der dank farbiger LED-Leuchten über Drehrichtung, Drehmomentgrenze bzw. Apexposition informiert, sorgt für eine effiziente Wurzelkanalaufbereitung. Über das elektrisch vollisolierte Winkelstück ermöglicht der integrierte Apexlocator während der Aufbereitung eine präzise Längenbestimmung in Echtzeit und bietet so ein hohes Maß an Sicherheit, da man jederzeit die volle Kontrolle über die aktuelle Feilenposition hat.

F6 SkyTaper und F360 sowie andere gängige Feilensysteme sind mit ihren jeweiligen Kennwerten in einer Feilenbibliothek vorprogrammiert. Darüber hinaus besteht die Möglichkeit eigene Sequenzen individuell zusammen zu stellen.

289



new

EP 00 14.000



EndoPilot
Endo-Motor und Apexlocator in einem
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

Das Endodontie-Winkelstück E-Drive wird direkt auf die Kupplung des Mikromotors aufgesteckt und ist für alle gängigen NiTi-Feilensysteme (z. B. F360 und F6 SkyTaper) geeignet. Durch die fünfstufige Drehmomentbegrenzung gestaltet sich die maschinelle Wurzelkanalaufbereitung einfach und sicher. Falls die Feile durch Überschreiten des Drehmoments im Kanal blockiert, wird sie mit Hilfe der Magnetkupplung durch Retrorotation (Links-Rechts-Bewegungen) freigerüttelt.

Produkteigenschaften:

- direktes Aufstecken des E-Drive auf die Kupplung des Mikromotors der Behandlungseinheit
- 5-stufige Drehmomentbegrenzung
- optionale Einstellung von Zwischenstufen
- direkte Einstellung des Drehmoments am Vorwahlring des Winkelstücks
- Übertragung: 115 :1
- maximale Motordrehzahl: 40 000 min⁻¹
- vollrotierende Bewegung 360°
- Sicherheit durch Retrorotation
- kleiner Kopf für gute Sicht
- im Autoklav bis zu 135°C sterilisierbar



9938.000



E-Drive
Drehmomentbegrenztes Endodontie-Winkelstück
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.

Nach einer erfolgreichen Wurzelkanalbehandlung ist es Aufgabe der Wurzelfüllung, den Kanal dicht zu verschließen, um eine Reinfektion zu verhindern.

Mit EasySeal, einem Wurzelfüllmaterial auf Epoxidharzbasis, wird ein dauerhafter, apikaler Verschluss erzielt. Es ist röntgensichtbar und dimensionsstabil. EasySeal befindet sich in einer Doppelkammerspritze, die ein einfaches und sicheres Handling ohne Anmischen ermöglicht.



9978.000



EasySeal
Permanentes Wurzelfüllmaterial auf Epoxid-Polymer Basis
9 g Minimix-Spritze
Inkl. 20 Mixing Tips und 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 EasySeal Mixing Tips
20 EasySeal mixing tips

9980



1

9980.000. ...



20 EasySeal Endo Tips
20 EasySeal endo tips



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

F360 Fill ist ein carrierbasiertes Füllsystem für eine thermoplastische, dreidimensionale Wurzelkanalfüllung. F360 Fill Obturatoren bestehen aus einem Kunststoffkern, der mit thermoplastischer Guttapercha beschichtet ist und im F360 Fill Ofen erwärmt wird, um eine dichte Obturation des Wurzelkanals zu gewährleisten. F360 Fill ist ein universelles Trägerstiftsystem, das ideal auf unsere Feilen-systeme F360, F6 SkyTaper und R6 ReziFlow Feilen abgestimmt ist.



9994.000

F360 Fill Ofen
Ofen zum Erwärmen der F360 Fill Obturatoren
F360 Fill Oven
Oven for heating of the F360 Fill Obturators



9995



| | | | | | | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 |
| 9995.000. ... | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 |

F360 Fill Verifier
Instrumente zum Bestimmen der geeigneten Größe der
F360 Fill Obturatoren
F360 Fill Verifier
Instruments to determine the correct size of the F360 Fill
Obturators



9996



| | | | | | | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 |
| 9996.000. ... | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 |

F360 Fill Obturatoren
Trägerstifte bestehend aus einem Kunststoffkern,
beschichtet mit thermoplastischer Guttapercha,
zum Erwärmen im F360 Fill Ofen für eine dichte,
dreidimensionale Füllung
Universelles Trägerstiftsystem u. a. auch geeignet für
F360 Feilen
Farbcodiert und röntgensichtbar
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 | 100 |
| | | ○ | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ○ |
| Größe · Size | ∅ 1/100 mm | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | |

GP02.000. ... 015 020 025 030 035 040 045

Gutta-perchaspitzen Taper .02
Farbcodiert, graduert und röntgensichtbar
Länge 28 mm
Gutta-percha points taper .02
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm

294



GP 04



| | | | | | | | | | | |
|---------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | ● |
| Größe · Size | ∅ 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 | 060 |

GP04.000. ... 020 025 030 035 040 045 050 055 060

Gutta-perchaspitzen Taper .04
Farbcodiert, graduert und röntgensichtbar
Länge 28 mm
Gutta-percha points taper .04
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm



GP 06



| | | | | | | | |
|---------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | ● | ● | ● | ● | ● | ○ |
| Größe · Size | ∅ 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 |

GP06.000. ... 020 025 030 035 040 045

Gutta-perchaspitzen Taper .06
Farbcodiert, graduert und röntgensichtbar
Länge 28 mm
Gutta-percha points taper .06
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm



PP 02



| | | | | | | | |
|---------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 |
| | | ○ | ● | ● | ● | ● | ● |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

PP02.000. ...

| | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

Papierspitzen Taper .02
Farbcodiert, Länge 28 mm
Paper points taper .02
Colour coded, length: 28 mm



PP 04



| | | | | | | | | | |
|---------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| | | ○ | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ● |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 |

PP04.000. ...

| | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 | 055 |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

Papierspitzen Taper .04
Farbcodiert, Länge 28 mm
Paper points taper .04
Colour coded, length: 28 mm



PP06

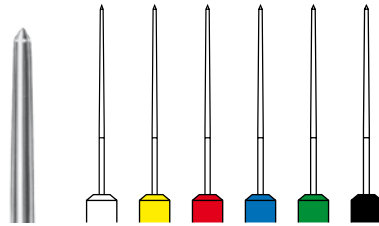


| | | | | | |
|---------------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 60 | 60 | 60 | 60 |
| | | ● | ● | ● | ● |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 |

PP06.000. ...

| | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|
| 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
|-----|-----|-----|-----|-----|

Papierspitzen Taper .06
Farbcodiert, Länge 28 mm
Paper points taper .06
Colour coded, length: 28 mm



17225



Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

17225.654.S1

1 x 015 - 040



| | | | | | | | |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Handgriff · Handle



340 654 632467 ...

17225.654. ...

015 020 025 030 035 040

Spreader, rostfreier Federstahl
Spreader, stainless spring steel



NTD 11 T.000



Naviflex Spreader 2°, L21 mm, ISO 020, Nickel-Titan-Legierung, Handgriff
RFStahl
Naviflex Spreader 2°, L21 mm, ISO 020, nickel-titanium alloy, handle stainless
steel

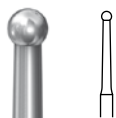


NTD 11 T 25.000



Naviflex Spreader 2°, L25 mm, ISO 020, Nickel-Titan-Legierung, Handgriff
RFStahl
Naviflex Spreader 2°, L25 mm, ISO 020, nickel-titanium alloy, handle stainless
steel

GP 801 L



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |

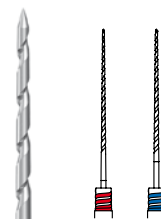
FG - Friction Grip (FG)



GP801L.314. ... 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Guttapercha Cutter
Zum Abtrennen von Guttapercha oder Kunststoffträgern
bei carrierbasierten Füllsystemen
Einsatz vorzugsweise im roten Winkelstück ohne Kühlung
mit geringer Anpresskraft
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 |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 025 | 030 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



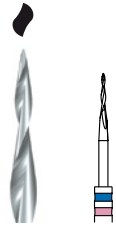
GPR2L21.204. ... 025 030

GPR4L21.204. ... 025 030

○_{max} 4000 min⁻¹/rpm
Guttapercha Remover in Taper .02 und Taper .04, ohne
Schneidkanten
Plastifizierung von Guttapercha durch mittels Rotation erzeugter
Frikationswärme, Nickel-Titan
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



| | | |
|--------------|------------|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 030 |
|--------------|------------|-----|

Winkelstück · Right-angle (RA)



● ○ RE10L15.204. ... 030

○_{max} 500 min⁻¹/rpm

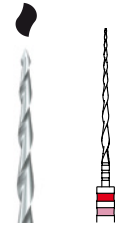
Endo ReStart Opener, Taper .10, Länge 15mm, steril verpackt, für die Entfernung von Wurzelfüllungen im koronalen Drittel, Nickel-Titan

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



| | | |
|--------------|------------|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 025 |
|--------------|------------|-----|

Winkelstück · Right-angle (RA)



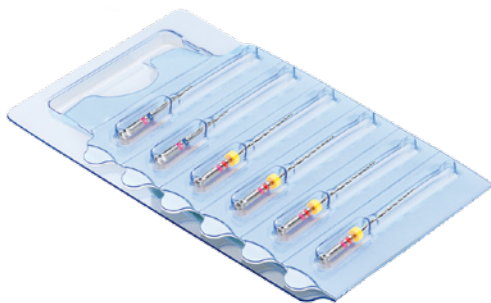
● ○ RE05L21.204. ... 025

● ○ RE05L25.204. ... 025

○_{max} 500 min⁻¹/rpm

Endo ReStart Feile, Taper .05, Single-use Feile, steril verpackt, für die rotierende Revision von Wurzelfüllungen in tupfender Arbeitsweise („picking motion“) auf volle Arbeitslänge, Nickel-Titan

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



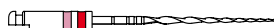
Endo ReStart Einführungsset
Endo ReStart Introductory set



● ○ RE10L15.204.030 2



● ○ RE05L25.204.025 4



Endo ReStart Einführungsset 4680 für die rotierende Revision von Wurzelfüllungen

Endo ReStart Introductory set 4680 for rotary revision of root fillings



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

17821.204.S1

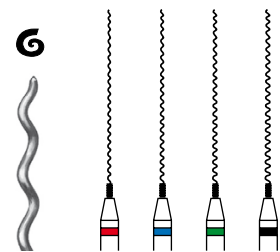
3 x 025 1 x 035
1 x 030 1 x 040

17825.204.S1

3 x 025 1 x 035
1 x 030 1 x 040

17821

17825



| | | | | | |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 025 | 030 | 035 | 040 |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|

Winkelstück · Right-angle (RA)



340 204 672458 ...

17821.204. ...

025 030 035 040

340 204 673458 ...

17825.204. ...

025 030 035 040

Wurzelfüller Typ „L“, rostfreier Federstahl

Root filler "L", stainless spring steel

In countries other than Germany and Austria the packing unit is 4 instead of 6



298 541.000



Inserttray Endo universell, für 28 Endoinstrumente (Hand- und Winkelstückschäfte), PP, (ohne Instrumentarium)
Universal Endo insert tray, for 28 endodontic instruments (handpiece and contra-angle), PP, (without instruments)



556.000



| | | |
|--------------------------|----|--------------|
| Abmessungen · Dimensions | mm | 90 x 90 x 55 |
|--------------------------|----|--------------|

Sterilcontainer A8, wartungs- und dichtungsfrei, mit Sterilfilter für 100 Sterizyklen, Stapelabstützung, zusammensteckbar, transluzenter PPSU Kunststoff
Sterilisation container A8, no seals, no maintenance, with sterilisation filter for 100 sterilisation cycles, stackable, connectable, transparent PPSU plastic



4580.000



Set Endo universell, Sterilcontainer und Inserttray (ohne Instrumentarium)
Universal Endo set, sterilisation container and insert tray (without instruments)



9934

Sterilfilter 25 x 61 mm für Sterilcontainer A8, Wechsel jährlich bzw. nach 100 Sterizyklen, ePTFE, 2 Stück
Sterilisation filter 25 x 61 mm for sterilisation container A8, change after 12 months or after 100 sterilisation cycles, ePTFE, 2 pcs.

| | | |
|----------|---|--|
| | | |
| 556.000. | 1 | Sterilcontainer A8 Sterilisation container A8 |
| 541.000. | 1 | Inserttray Endo universell Universal Endo insert tray |



9880

Datumseinsatz für Sterilcontainer, mit Jahreszahlprägung, Austausch in Verbindung mit einem Filterwechsel nach ca. 100 Sterilzyklen, jährlich wechselnde Jahreszahl und Farbe

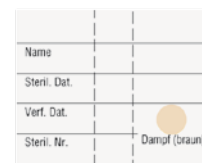
Date insert for sterilisation container, with indication of the year, to be exchanged or reset when the filter is changed after approx. 100 sterilisation cycles or at least once a year. The date insert comes in a different colour every year



9879

Sicherungsplombe für Sterilcontainer, optional verwendbar, 1 Stück pro Sterilisation, wird zum Öffnen des Deckels gebrochen

Safety seal for sterilisation container, optional accessory, 1 seal per sterilisation. The seal breaks when the lid is opened



9878

Siegeletikett für Sterilcontainer mit Indikatorpunkt, optional verwendbar, 1 Stück pro Sterilisation. Der Indikator verfärbt sich während des Sterilisationsprozesses

Sealing label for sterilisation container with dot indicator, optional accessory, 1 label per sterilisation. The dot indicator changes colour during the sterilisation process



299

9955.000



Abmessungen · Dimensions mm 67 x 50 x 61

Waschbox

Für die maschinelle Reinigung und Desinfektion von Instrumenten im Thermodesinfektor

Washing box

For mechanical cleaning and disinfection of instruments in the thermo disinfectant



9870



Abmessungen · Dimensions mm 90 x 52 x 13

Alpha Sequencer, Behandlungsständer aus RF-Stahl, bewegliches Innenteil aus Teflon mit 12 Lochungen zur Aufnahme von Wurzelkanalinstrumenten (Handgriff oder Winkelstückenschaft), Schiebescala für Einsatzhäufigkeit mit Schiebenoppe gelb, rot und blau, mm-Skala im Innendeckel

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



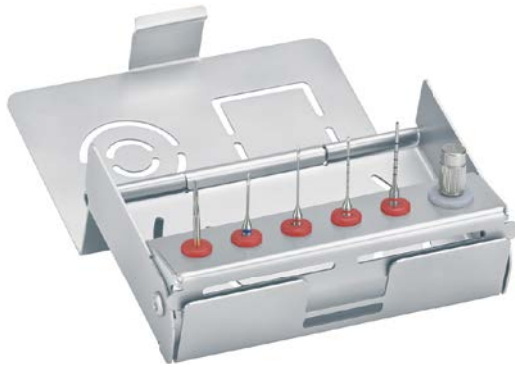
Endo Rescue

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 - Das Fragment an der Wurzel gepackt

Die Fraktur eines Instrumentes im Rahmen einer endodontischen Behandlung stellt nicht nur einen enormen Stress für den Behandler dar, sondern bedeutet für den Patienten auch ein erhöhtes Risiko von postendodontischen Komplikationen. Das Endo Rescue Kit bietet eine einfache und systematische Lösung für den Zugang zum Wurzelkanal und für das Entfernen der frakturierten Instrumente. Nachdem mithilfe eines herkömmlichen Endobohrers und zwei Gates-Bohrern ein gerader Zugang zum Fragment präpariert wurde, erlauben zwei spezielle Instrumente eine bislang komplizierte Aktion zu vereinfachen: Ein Zeigerbohrer legt den koronalen Teil des Fragmentes frei, ein extrem feiner Trepanbohrer umschließt und verklemmt es und dreht es entgegen dem Uhrzeigersinn aus dem Kanal heraus.



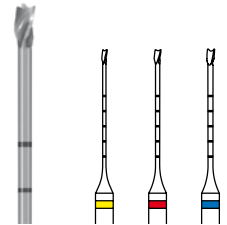
4601.000



Endo Rescue Kit
Zum Entfernen von frakturierten Instrumenten
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 |
|---------------------|------------|------------|------------|------------|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |

Winkelstück - Right-angle (RA)

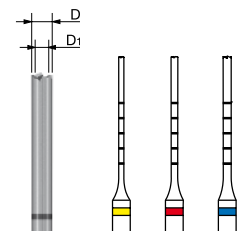


RKP.204. ...

070 090 110

○_{max.} 20000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 300 min⁻¹/rpm
Endo Rescue Zeigerbohrer
Endo Rescue Centre Drill

RKT



| | | 2 | 2 | 2 |
|---------------------|------------|------------|------------|------------|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |
| D | Ø 1/10 mm | 7 | 9 | 11 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 4 | 5 | 7 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



RKT.204. ...

070 090 110

○_{max.} 20000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 300 min⁻¹/rpm
Endo Rescue Trepanbohrer
Im Linkslauf einzusetzen
Endo Rescue Trepan bur
To be used in anticlockwise rotation



302 9848

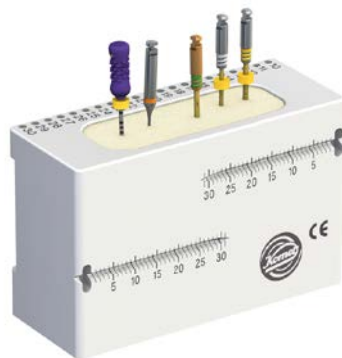
Acryl-Übungsblöckchen, 3 St.
Acrylic training bloc, 3 pcs.



419 F



Alpha Aluminium Messlehre
Alpha aluminium measuring gauge



595.000



Endo Interimstand mit Schaumeinlagen (5 St.)
Zur hygienischen Zwischenablage und für die Reinigung von
Wurzelkanalinstrumenten während der Behandlung (ohne Instrumentarium)
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)

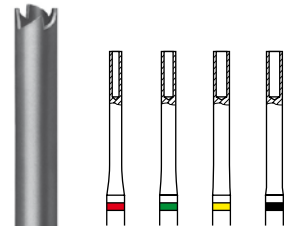


9866

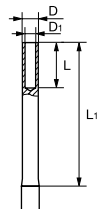


| | | |
|--------------------------|----|--------------|
| Abmessungen · Dimensions | mm | 50 x 30 x 17 |
|--------------------------|----|--------------|

Schaumeinlage weiß, Refill 25 St.
Foam insert white, refill 25 pcs.



30013



| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
|----------------|-----------|------|------|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 18 | 19 | 20 | 21 |
| D | Ø 1/10 mm | 16,2 | 17,7 | 19,8 | 23,6 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 12,5 | 14,0 | 16,0 | 20,0 |
| L ₁ | mm | 19,0 | 19,0 | 19,0 | 19,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



30013.204. ...

| | | | |
|----|----|----|----|
| 18 | 19 | 20 | 21 |
|----|----|----|----|

⊙_{max.} 20000 min⁻¹/rpm

Trepanbohrer zum Freilegen von Fragmenten in Wurzelkanälen

Trepan bur for exposing fragments in the root canal



215.000

| | | |
|----------------|---|-----|
| Winkel · Angle | α | 45° |
|----------------|---|-----|

Klemme zum Greifen und Entfernen von Fragmenten aus Wurzelkanälen, 45° gebogen, rostfreier Stahl
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 45°, stainless steel



216.000















| | | |
|----------------|---|-----|
| Winkel · Angle | α | 90° |
|----------------|---|-----|

Klemme zum Greifen und Entfernen von Fragmenten aus Wurzelkanälen, 90° gebogen, rostfreier Stahl
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 90°, stainless steel




ER System






ER system

- 
 ER DentinPost X Coated
ER DentinPost X Coated 307
- 
 ER DentinPost Coated
ER DentinPost Coated 312-313
- 
 ER DentinPost
ER DentinPost 314-315
- 
 ER DentinPost X
ER DentinPost X 316-318
- 
 ER CeraPost
ER CeraPost 319-321
- 
 ER Kopfstifte
ER Posts with head 322-324
- 
 ER ELO Stifte
ER ELO posts 324
- 
 ER Platin-Iridium Stifte
ER Platin-Iridium posts 325
- 
 ER Heraplat Stifte
ER Heraplat posts 326
- 
 ER ELD Stifte
ER ELD posts 326
- 
 ER CAST Stifte
ER CAST posts 326
- 
 ER TMP Stifte
ER TMP posts 327
- 
 ER Stabilisierungsstifte
ER Stabilization posts 327
- 
 ER Instrumententray und
 Sterilcontainer
*ER Instrument tray and
 sterilisation container* 328-329

OptiPost

OptiPost

- 
 330-332
- Vario**
Vario


 Vario X
 Gewindestifte
*Vario X
 Threaded posts* 333-334
- 
 Vario XL
 Gewindestifte, lang
*Vario XL
 Threaded posts, long* 335
- 
 Vario X ELO
Vario X ELO 335
- 
 Vario Gewindestifte
Vario Threaded posts 335
- 
 Vario L
 Gewindestifte, lang
*Vario L
 Threaded posts, long* 336

BKS

BKS

- 
 BKS Wurzelschrauben
BKS Screw post 338-341



RepairPost

RepairPost

- 
 RepairPost,
 Reintitan
*RepairPost,
 pure titanium* 342-343

FO/PCR Pins

FO/PCR pins

- 
 FO
FO 344
- 
 PCR
PCR 344-345

Heraplat ist ein Produkt/Marke der Firma Heraeus Kulzer, Dental, Hanau
 ELD ist ein Produkt/Name der Firma DEGUDENT Dental GmbH, Hanau
 Platuron ist ein Produkt/Marke der Firma RUETSCHI Technology AG, Muntelier, Schweiz
*Heraplat is a product/trademark of Heraeus Kulzer, Dental, Hanau
 ELD is a product/trademark of DEGUDENT Dental GmbH, Hanau
 Platuron is a product/trademark of RUETSCHI Technology AG, Muntelier, Switzerland*



| Root posts | | Wurzelstifte |
|----------------------------------|------------------|-------------------------|
| <i>ER system</i> | 306 | ER System |
| <i>ER posts short</i> | 308 | ER Stifte kurz |
| <i>ER instruments short</i> | 309 | ER Instrumentarium kurz |
| <i>ER instruments</i> | 310 – 311 | ER Instrumentarium |
| <i>ER DentinPost</i> | 312 – 318 | ER DentinPost |
| <i>ER CeraPost</i> | 319 – 321 | ER CeraPost |
| <i>ER Titanium</i> | 322 – 324 | ER Titan |
| <i>ER One-piece-cast/Cast-on</i> | 325 – 327 | ER Einstückguss/Anguss |
| <i>ER Instrument trays</i> | 328 – 329 | ER Behandlungsstände |
| <i>OptiPost</i> | 330 – 332 | OptiPost |
| <i>Vario</i> | 333 – 337 | Vario |
| <i>BKS</i> | 338 – 341 | BKS |
| <i>RepairPost</i> | 342 – 343 | RepairPost |
| <i>FO/PCR Pins</i> | 344 – 345 | FO/PCR Pins |



ER

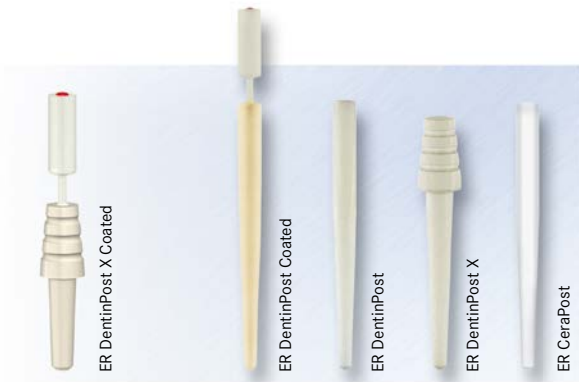
ER

ER system - posts adapted to the individual indications and corresponding instruments

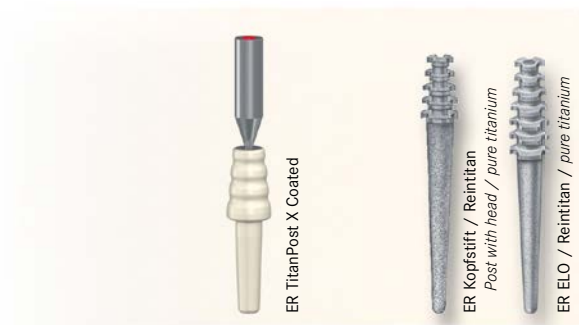
The adapted instruments and the specific selection of tapered ER posts are a good basis for all types of coronal reconstructions.

ER System - Indikationsgerechte Stifte und passendes Instrumentarium

Das abgestimmte Instrumentarium und die spezifische Auswahl an konischen ER Stiften sind die beste Voraussetzung für sämtliche Aufbaumöglichkeiten.



- **direkter Compositeaufbau**
direct composite buildup
- **geteilter keramischer Aufbau**
two-piece ceramic buildup



- **direkter Compositeaufbau**
direct composite buildup

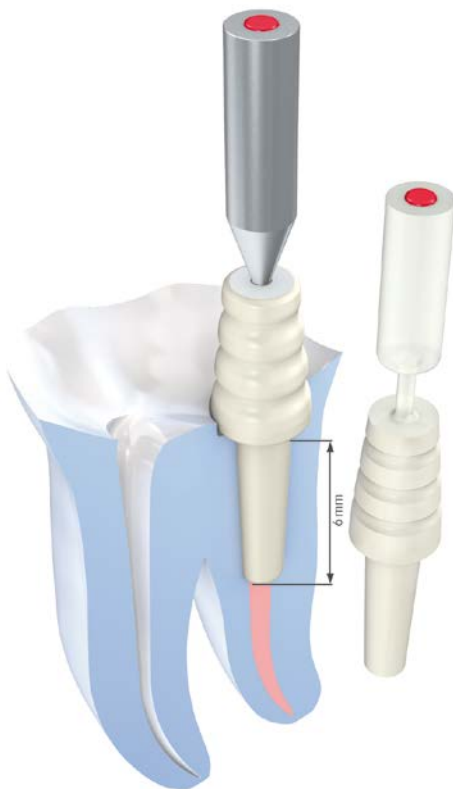


- **Einstückguss**
one-piece cast
- **Anguss mit angussfähigen Stiften**
Cast-on with posts suitable for casting on
- **geteilter Aufbau**
two-piece buildup





DentinPost X Coated und TitanPost X Coated



DentinPost X Coated and TitanPost X Coated

Welcome new additions to the established ER system

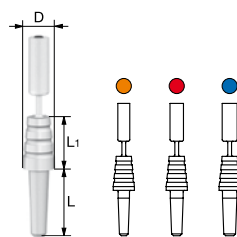
Made of glass fibre reinforced composite and pure titanium, the short posts DentinPost X Coated and TitanPost X Coated are the latest additions to the existing range. Thanks to their short size of just 6 mm, the root is hardly weakened at all. Provided with pronounced retention heads, both posts facilitate 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

Das bewährte ER System bekommt Zuwachs.

Neuzugänge sind die beiden kurzen Stifte DentinPost X Coated und TitanPost X Coated aus glasfaserverstärktem Composite und Reintitan. Dank ihrer kurzen Schaftlänge von 6 mm wird die Wurzel nur minimal geschwächt. Beide ermöglichen durch den ausgeprägten Retentionskopf eine Restauration von tieferer zerstörten Situationen. Dank der zahnfarbenen Beschichtung ist der TitanPost X Coated der erste Titanstift, der Stabilität und Ästhetik vereint.

- kurze Verankerungstiefe für minimale Schwächung der Wurzel
- ausgeprägter Retentionskopf für tieferer zerstörte Situationen
- hohe Retention und Ästhetik dank vollständiger Beschichtung
- passgenaue, schnelle Stiftbettpräparation mit intelligentem Instrumentarium
- Befestigung der Stifte und Stumpfaufbau unter Einsatz der Adhäsivtechnik



DPXCL 6



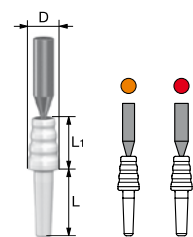
| | | 10 | 10 | 10 |
|----------------|------------|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |
| D | Ø 1/10 mm | 28 | 28 | 28 |
| L | mm | 6 | 6 | 6 |
| L ₁ | mm | 4,5 | 4,5 | 4,5 |

DPXCL6.000. ...

070 090 110

DentinPost X Coated Kopfstift aus glasfaserverstärktem Composite mit haftvermittelnder Polymerschicht, Länge 6 mm

DentinPost X Coated posts with head made of fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm



TPXCL 6



| | | 10 | 10 |
|----------------|------------|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 |
| D | Ø 1/10 mm | 28 | 28 |
| L | mm | 6 | 6 |
| L ₁ | mm | 4,5 | 4,5 |

TPXCL6.000. ...

070 090

TitanPost X Coated Kopfstift aus Reintitan mit haftvermittelnder Polymerschicht, Länge 6 mm

TitanPost X Coated posts with head made of pure titanium with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm



4650.000



Set DentinPost X Coated, Länge 6 mm, Größe 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



Set DentinPost X Coated, Länge 6 mm, Größe 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 | |

308



4661.000



Set DentinPost X Coated, Länge 6 mm, Größe 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



Set TitanPost X Coated, Länge 6 mm, Größe 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 | |



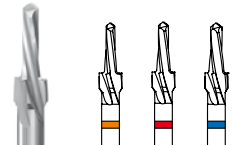
4658.000



Set TitanPost X Coated, Länge 6 mm, Größe 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 |
|--------------|------------|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |

Winkelstück · Right-angle (RA)

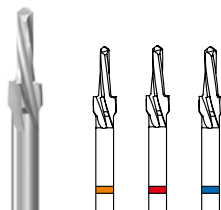


196S.204. ...

070 090 110

Erweiterer für die Stiftbettpräparation und das Ausformen des Retentionskastens, für Kopfstifte mit einer Schaftlänge von 6 mm, rostfreier Stahl
 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 |
|--------------|------------|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |

Winkelstück · Right-angle (RA)

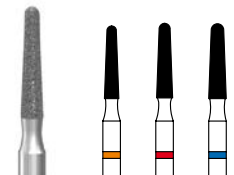


196SL.204. ...

070 090 110

Erweiterer, lang, für die Stiftbettpräparation und das Ausformen des Retentionskastens, für Kopfstifte mit einer Schaftlänge von 6 mm, rostfreier Stahl
 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 |
|--------------|------------|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |

Handgriff · Handle

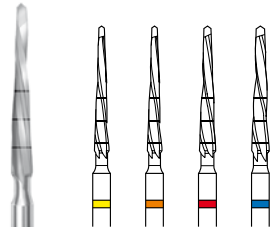
196DS.644. ...

070 090 110

Aufrauinstrument für Kopfstifte mit einer Schaftlänge von 6 mm, diamantiert
 Roughening instrument for posts with head, with a shank length of 6 mm, diamond coated

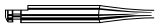


196



| | | | | | |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Größe · Size | ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



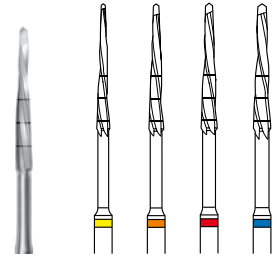
330 204 687340...

| | | | | |
|--------------|-----|-----|-----|-----|
| 196.204. ... | 050 | 070 | 090 | 110 |
|--------------|-----|-----|-----|-----|

⊘_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Erweiterer, rostfreier Stahl
Reamer, stainless steel

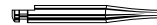
310

196 L



| | | | | | |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Größe · Size | ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

Winkelstück · Right-angle (RA)

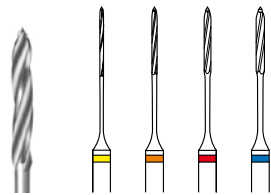


330 204 688340...

| | | | | |
|---------------|-----|-----|-----|-----|
| 196L.204. ... | 050 | 070 | 090 | 110 |
|---------------|-----|-----|-----|-----|

⊘_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Erweiterer, lang, rostfreier Stahl
Reamer long, stainless steel

183 LB



| | | | | | |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Größe · Size | ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

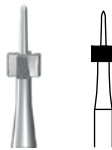
Winkelstück · Right-angle (RA)



| | | | | |
|----------------|-----|-----|-----|-----|
| 183LB.204. ... | 050 | 070 | 090 | 110 |
|----------------|-----|-----|-----|-----|

⊘_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Pilotbohrer, rostfreier Stahl
Pilot bur, stainless steel

120 D



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 030 |

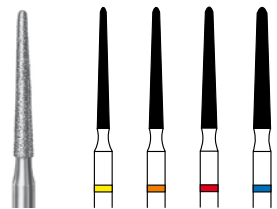
Winkelstück · Right-angle (RA)



| | |
|---------------|-----|
| 120D.204. ... | 030 |
|---------------|-----|

⊘_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Planschleifer, diamantiert
Für Stifte der Größe 050, 070, 090 und 110
Root facer, diamond coated
For posts size 050, 070, 090 and 110

196 D

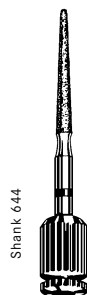


| | | | | | |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

Handgriff · Handle

| | | | | |
|---------------|-----|-----|-----|-----|
| 196D.644. ... | 050 | 070 | 090 | 110 |
|---------------|-----|-----|-----|-----|

Aufrauinstrument, diamantiert
Roughening instrument, diamond coated



Shank 644



45 L 9



| | | |
|---|----|---|
| | | 1 |
| L | mm | 9 |

45L9.000. ...

Tiefenlehre für Kopfstifte und ELO Stifte, rostfreier Stahl
 Depth gauges for posts with head and ELO posts,
 stainless steel



45 L 12



| | | |
|---|----|----|
| | | 1 |
| L | mm | 12 |

45L12.000. ...

Tiefenlehre für Kopfstifte und ELO Stifte, rostfreier Stahl
 Depth gauges for posts with head and ELO posts,
 stainless steel



45 L 15



| | | |
|---|----|----|
| | | 1 |
| L | mm | 15 |

45L15.000. ...

Tiefenlehre für Kopfstifte und ELO Stifte, rostfreier Stahl
 Depth gauges for posts with head and ELO posts,
 stainless steel



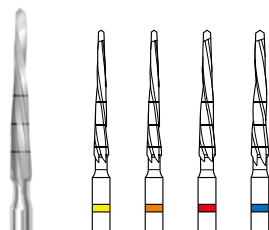
74 L 12



| | | |
|---|----|-------|
| | | 1 |
| L | mm | 11-16 |

74L12.000. ...

Universal-Tiefenlehre, rostfreier Stahl
 Universal depth gauge, stainless steel



196



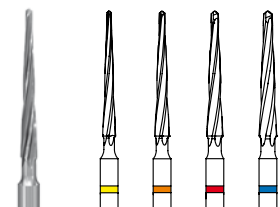
| | | | | | |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

Handgriff · Handle

196.644. ...

050 070 090 110

Erweiterer, rostfreier Stahl
 Reamer, stainless steel



H 196



| | | | | | |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



H196.204. ...

050 070 090 110

∅_{max} 20000 min⁻¹/rpm
 DentinPost Entferner
 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).



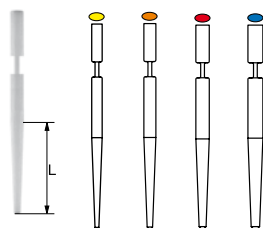
ER DentinPost Coated - Wurzelstifte aus glasfaserverstärktem Composite, vorkonditioniert und mit haftvermittelnder Polymerschicht

Glasfasern garantieren eine hohe Festigkeit; Röntgensichtbarkeit, ein dem Dentin ähnliches Elastizitätsmodul und hohe Ästhetik werden gewährleistet.

Dank des unbeschichteten Handlingsteils wird apikal bis koronal ein durchgängiger Adhäsivverbund zwischen Stift und Composite erreicht, der eine optimale Verbundfestigkeit ermöglicht. Nach dem Einsetzen des Dentin-Post Coated wird das Handlingsteil durch leichtes Verkanten abgeknickt.

DentinPost Coated werden für die folgende Indikation empfohlen:
Aufbau koronal teilzerstörter Zähne mit Composite (z. B. DentinBuild Evo)

312



DPC 1 L 12



| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
|--------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø $\frac{1}{100}$ mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 12 | 12 | 12 | 12 |

DPC1L12.000. ...

050 070 090 110

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
GM 20 2008 006 129

DentinPost Coated aus glasfaserverstärktem Composite
mit haftvermittelnder Polymerschicht
*DentinPost Coated made of glass fiber reinforced
composite with adhesion enhancing polymer layer*



4485.000



Set DentinPost Coated, Größe 050
DentinPost Coated Set, size 050

| | 183LB.204.050 | 1 | | |
|--|-----------------|----|--|--|
| | 196.204.050 | 1 | | |
| | 196D.644.050 | 1 | | |
| | DPC1L12.000.050 | 10 | | |



4486.000



Set DentinPost Coated, Größe 070
DentinPost Coated Set, size 070

| | 183LB.204.070 | 1 | | |
|--|-----------------|----|--|--|
| | 196.204.070 | 1 | | |
| | 196D.644.070 | 1 | | |
| | DPC1L12.000.070 | 10 | | |



4487.000



Set DentinPost Coated, Größe 090
DentinPost Coated Set, size 090

| | 183LB.204.090 | 1 | | |
|--|-----------------|----|--|--|
| | 196.204.090 | 1 | | |
| | 196D.644.090 | 1 | | |
| | DPC1L12.000.090 | 10 | | |

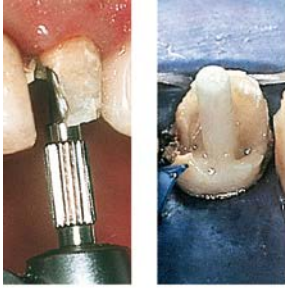


4488.000



Set DentinPost Coated, Größe 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.

ER DentinPost - Wurzelstifte aus glasfaserverstärktem Composite

DentinPost – das sind konfektionierte konische Wurzelstifte aus in Epoxidharz eingebetteten Glasfasern.

Die Wurzelstifte bestehen zu einem Großteil aus gleichlaufenden, speziellen Glasfasern und garantieren damit eine hohe Festigkeit. Darüber hinaus sind die DentinPosts im Röntgenbild sichtbar, besitzen gleichzeitig ein dem Dentin ähnliches Elastizitätsmodul und bürden für eine hohe Ästhetik.

DentinPosts werden für folgende Indikation empfohlen:

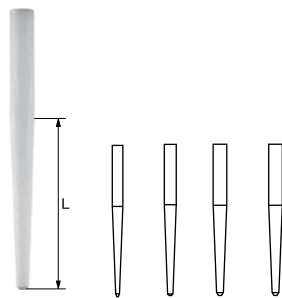
Aufbau koronal teilzerstörter Zähne mit Composite [koronaler Zerstörungsgrad 10 - 70%]

DentinPost X mit ihrem ausgeprägten Retentionskopf ermöglichen einen stabilen Aufbau auch tiefer zerstörter Situationen.



314

- 354 TL 12
- 366 TL 12
- 355 TL 12
- 356 TL 12



| | | | | | |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 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 aus glasfaserverstärktem Composite
DentinPost made of fiber reinforced composite



44 12.000



Einführungsset DentinPost, Größe 050
DentinPost Introductory Set, size 050

| | 183LB.204.050 | 1 | | |
|--|-----------------|----|--|--|
| | 196.204.050 | 1 | | |
| | 196D.644.050 | 1 | | |
| | 354TL12.000.050 | 10 | | |



44 13.000



Einführungsset DentinPost, Größe 070
DentinPost Introductory Set, size 070

| | 183LB.204.070 | 1 | | |
|--|-----------------|----|--|--|
| | 196.204.070 | 1 | | |
| | 196D.644.070 | 1 | | |
| | 366TL12.000.070 | 10 | | |



44 14.000



Einführungsset DentinPost, Größe 090
DentinPost Introductory Set, size 090

| | 183LB.204.090 | 1 | | |
|--|-----------------|----|--|--|
| | 196.204.090 | 1 | | |
| | 196D.644.090 | 1 | | |
| | 355TL12.000.090 | 10 | | |



44 15.000

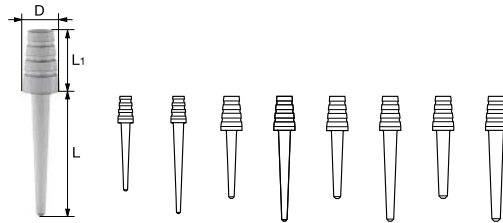


Einführungsset DentinPost, Größe 110
DentinPost Introductory Set, size 110

| | 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



316



| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
|----------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | ∅ $\frac{1}{100}$ mm | 050 | 050 | 070 | 070 | 090 | 090 | 110 | 110 |
| L | mm | 9 | 12 | 9 | 12 | 9 | 12 | 9 | 12 |
| D | ∅ $\frac{1}{10}$ 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 |

DentinPost X Kopfstifte für direkte Aufbauten mit
 plastischen Materialien
 Glasfaserverstärktes Composite
*DentinPost X posts with head for direct build-ups using
 moldable materials
 Fibre-reinforced composite*



4442 A.000



Einführungsset DentinPost X, Größe 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



Einführungsset DentinPost X, Größe 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 | |



318 **4444 A.000**



Einführungsset DentinPost X, Größe 090
DentinPost X Introductory Set, size 090

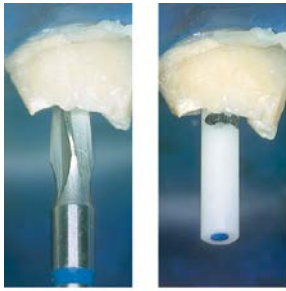
| | | | | |
|---|---------------|----|--|--|
| | | | | |
| ● | 196.204.090 | 1 | | |
| | 120D.204.030 | 1 | | |
| ● | 196D.644.090 | 1 | | |
| | 45L9.000. | 1 | | |
| ● | 445L9.000.090 | 10 | | |

4445 A.000



Einführungsset DentinPost X, Größe 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 - Wurzelstifte aus Zirkonoxid-Keramik

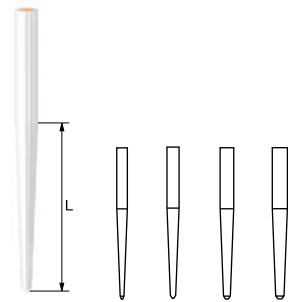
CeraPost – das sind konfektionierte konische Wurzelstifte aus teilstabilisierter Zirkonoxid-Keramik.

Mit diesem Werkstoff wird eine Keramik verwendet, die bezüglich Korrosionsverhalten, Biokompatibilität und mechanischer Belastbarkeit schon seit Jahren erfolgreich in der Medizin und Zahnmedizin klinische Anwendung findet.

CeraPost werden für folgende Indikationen empfohlen:

- ❶ präprothetische Stabilisierung
[koronaler Zerstörungsgrad 0 - 10%]
- ❷ Aufbau koronal teilzerstörter Zähne mit plastischem Material
[koronaler Zerstörungsgrad 10 - 70%]
- ❸ Aufbau koronal zerstörter Zähne mit geteiltem keramischem Aufbau
[koronaler Zerstörungsgrad 70 - 100%]

- 231 L 12
- 439 L 12
- 232 L 12
- 233 L 12



| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
|--------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | ∅ 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 aus Zirkonoxid-Keramik
CeraPost made of zirconium oxide ceramic



320 **4366.000**



Einführungsset CeraPost, Größe 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



Einführungsset CeraPost, Größe 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



Einführungsset CeraPost, Größe 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

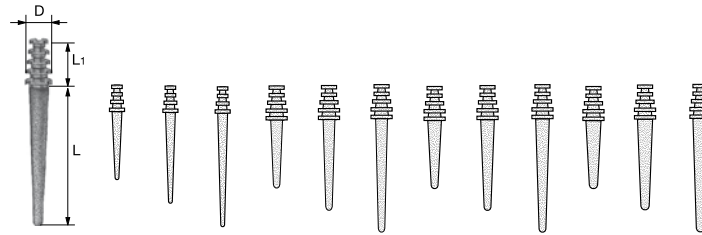


Einführungsset CeraPost, Größe 110
 CeraPost Introductory Set, size 110

| ● | 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



322



| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
|----------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø $\frac{1}{100}$ mm | 050 | 050 | 050 | 070 | 070 | 070 | 090 | 090 | 090 | 110 | 110 | 110 |
| D | Ø $\frac{1}{10}$ 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 |

Kopfstifte für direkte Aufbauten mit plastischen Materialien, Reintitan
Posts with head for direct build-ups using moldable materials, pure titanium



4644.000



ER Kopfstifte Set, Größe 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

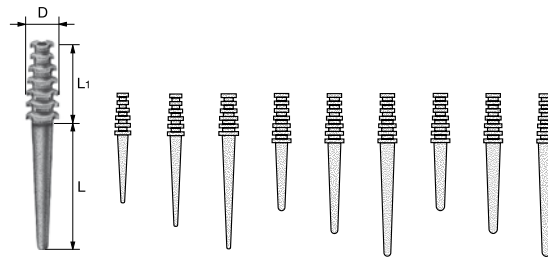


ER Kopfstifte Set, Größe 090
 Set of posts with head, size 090

| ● | 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



324

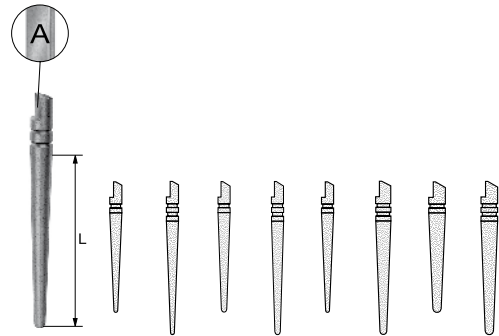


| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
|----------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | ∅ $\frac{1}{100}$ mm | 050 | 050 | 050 | 090 | 090 | 090 | 110 | 110 | 110 |
| D | ∅ $\frac{1}{10}$ mm | 20 | 20 | 26 | 28 | 28 | 28 | 28 | 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 |

ELO Stifte für direkte Aufbauten mit plastischen Materialien an elongierten Zähnen, Reintitan
 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 |
|--------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø $\frac{1}{100}$ mm | 050 | 050 | 070 | 070 | 090 | 090 | 110 |
| L | mm | 12 | 15 | 12 | 15 | 12 | 15 | 12 |

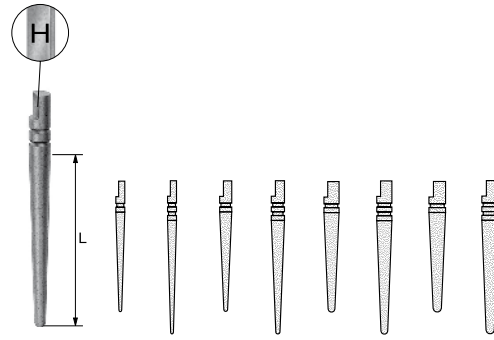
| | | | | | | | | |
|---|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ● | 206L12.000. ... | 050 | - | - | - | - | - | - |
| ● | 206L15.000. ... | - | 050 | - | - | - | - | - |
| ● | 438L12.000. ... | - | - | 070 | - | - | - | - |
| ● | 438L15.000. ... | - | - | - | 070 | - | - | - |
| ● | 207L12.000. ... | - | - | - | - | 090 | - | - |
| ● | 207L15.000. ... | - | - | - | - | - | 090 | - |
| ● | 208L12.000. ... | - | - | - | - | - | - | 110 |
| ● | 208L15.000. ... | - | - | - | - | - | - | 110 |

Platin-Iridium Stifte für angegossene Aufbauten,
 palladiumfreie, angussfähige Legierung (Platin-Iridium)
 Platinum-Iridium posts for cast-on build-ups, palladium
 free alloy (Platinum-Iridium) suitable for casting on



Wurzelstifte | ER Einstückguss/Anguss
Root posts | ER One-piece-cast/Cast-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

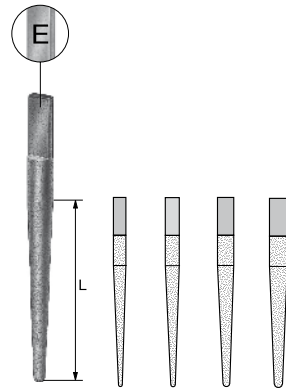


| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
|---------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 050 | 070 | 070 | 090 | 090 | 110 | 110 |
| L | mm | 12 | 15 | 12 | 15 | 12 | 15 | 12 | 15 |

| | | | | | | | | | |
|---|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ● | 203L12.000. ... | 050 | - | - | - | - | - | - | - |
| ● | 203L15.000. ... | - | 050 | - | - | - | - | - | - |
| ● | 437L12.000. ... | - | - | 070 | - | - | - | - | - |
| ● | 437L15.000. ... | - | - | - | 070 | - | - | - | - |
| ● | 204L12.000. ... | - | - | - | - | 090 | - | - | - |
| ● | 204L15.000. ... | - | - | - | - | - | 090 | - | - |
| ● | 205L12.000. ... | - | - | - | - | - | - | 110 | - |
| ● | 205L15.000. ... | - | - | - | - | - | - | - | 110 |

326

Heraplat Stifte für angegossene Aufbauten, angussfähige Legierung (Heraplat)
 Heraplat posts for cast-on build-ups, alloy (Heraplat) suitable for casting on



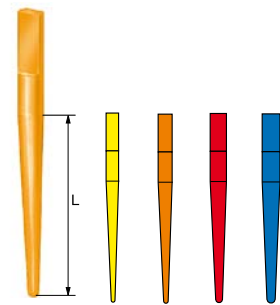
- 75 L 16
- 435 L 16
- 76 L 16
- 77 L 16



| | 5 | 5 | 5 | 5 | |
|---------------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe · 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 |

ELD Stifte für angegossene Aufbauten, bedingt angussfähige Legierung (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

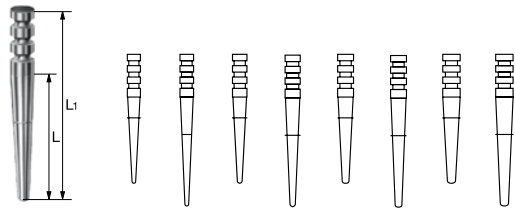


| | 10 | 10 | 10 | 10 | |
|---------------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 16 | 16 | 16 | 16 |

| | | | | | |
|---|-----------------|-----|-----|-----|-----|
| ● | 57L16.000. ... | 050 | - | - | - |
| ● | 339L16.000. ... | - | 070 | - | - |
| ● | 58L16.000. ... | - | - | 090 | - |
| ● | 59L16.000. ... | - | - | - | 110 |

CAST Stifte für den Einstückguss, ausbrennbarer Kunststoff
 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

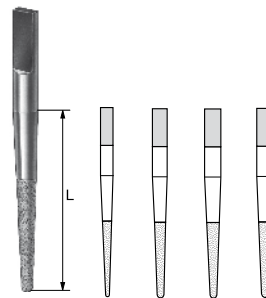


| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | |
|----------------|----------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Größe · Size | Ø $\frac{1}{100}$ mm | 050 | 050 | 070 | 070 | 090 | 090 | 110 | 110 |
| L | mm | 11,4 | 14,4 | 11,4 | 14,4 | 11,4 | 14,4 | 11,4 | 14,4 |
| L ₁ | 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 |

TMP Stifte für die temporäre Versorgung, Reintitan
 TMP posts for temporary application, pure titanium

- 60 L 16
- 440 L 16
- 61 L 16
- 62 L 16



| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|--------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø $\frac{1}{100}$ mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 16 | 16 | 16 | 16 |

| | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|-----|
| ● 60L16.000. ... | 050 | - | - | - |
| ● 440L16.000. ... | - | 070 | - | - |
| ● 61L16.000. ... | - | - | 090 | - |
| ● 62L16.000. ... | - | - | - | 110 |

Stabilisierungsstifte für Wurzelfüllungen, Kanalverschluss
 und geteilten Aufbau, Reintitan
 Stabilization posts for root fillings, root canal sealing and
 2-piece build-ups, pure titanium



Wurzelstifte | ER Behandlungsständer
Root posts | ER Instrument trays



4655.000

328



Set ER-Stiftray und Stiftcontainer (ohne Instrumentarium)
Kit ER-post tray and container (without instruments)

| | | | |
|-----------------|---|--|--|
| | | | |
| | | | ER-Stiftray ER-post tray |
| 580.000. | 1 | | |
| | | | Sterilcontainer A8 Sterilisation container A8 |
| 556.000. | 1 | | |



581.000



ER-Instrumententray, PP mit Silberionen, antibakteriell (ohne Instrumentarium)
ER system - Instrument tray, PP with silver ions, antibacterial (without instruments)



4616.000



Set ER-Instrumententray und Sterilcontainer (ohne Instrumentarium)
Set ER system - Instrument tray and sterilisation container (without instruments)

| | | | |
|-----------------|---|--|--|
| | | | |
| | | | ER-Instrumententray ER system - Instrument tray |
| 581.000. | 1 | | |
| | | | Sterilcontainer A8 Sterilisation container A8 |
| 556.000. | 1 | | |



4233 A.000



329

Behandlungsständer und Aufbewahrungsbox (ohne Instrumentarium)
Instrument tray and storage box (without instruments)



4234 A.000



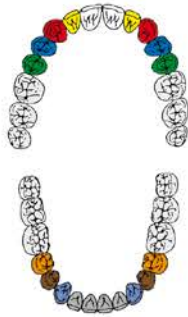
Behandlungsständer und Aufbewahrungsbox (ohne Instrumentarium)
Instrument tray and storage box (without instruments)



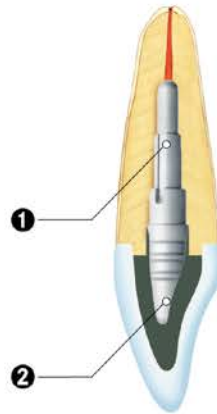
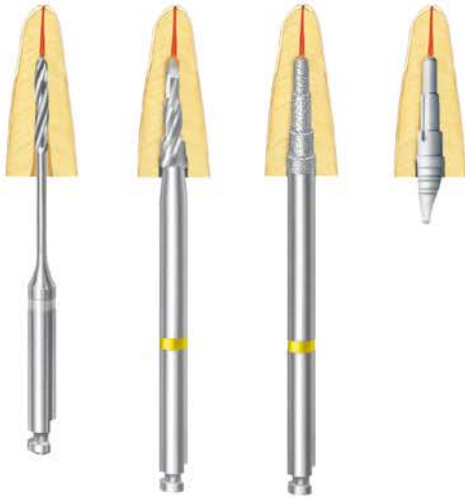
4480.000



Behandlungsständer und Aufbewahrungsbox (ohne Instrumentarium)
Instrument tray and storage box (without instruments)



330



OptiPost

OptiPost

OptiPost - the easy and safe root post system

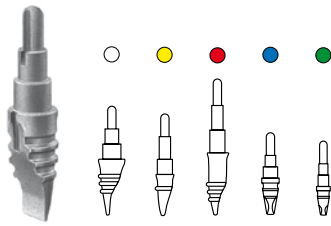
For the restoration of coronally destroyed anteriors, canines and premolars. OptiPost combines the advantages of individually produced posts with the fast and easy application of prefabricated posts.

- ❶ Stepped radicular segment for maximum wall adaptation
- ❷ Coronal segment perfectly adapted to the type of tooth

OptiPost - das einfache und sichere Wurzelstiftsystem

Zur Versorgung von koronal tiefzerstörten Frontzähnen, Eckzähnen und Prämolaren. OptiPost verbindet die Vorteile individuell gefertigter Stifte mit der zeitsparenden, einfachen Applikation konfektionierter Stifte.

- ❶ stufenförmiges radikuläres Segment mit maximaler Wandständigkeit
- ❷ exakt auf die Zahnform abgestimmtes koronales Segment



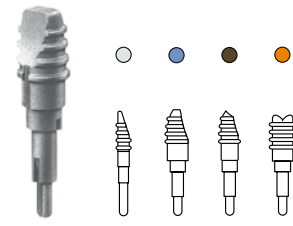
279



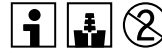
| | | | | | |
|--------------|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

279.000. ... 1 2 3 4 5

OptiPost Wurzelstifte, Oberkiefer (OK), Reintitan
Größe entspricht Zahn, d.h. 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 |
| Größe · Size | 1 | 3 | 4 | 5 |

280.000. ... 1 3 4 5

OptiPost Wurzelstifte, Unterkiefer (UK), Reintitan
Größe entspricht Zahn, d.h. 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



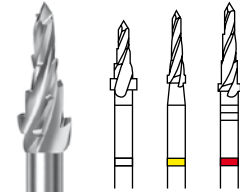
| | |
|--------------|----------------|
| | 6 |
| Größe · Size | Ø 1/100 mm 090 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



183LA.204. ... 090

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
OptiPost Pilotbohrer, rostfreier Stahl
OptiPost reamer, stainless steel



29 A



| | | | |
|--------------|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | 1 | 2 | 3 |

Winkelstück · Right-angle (RA)

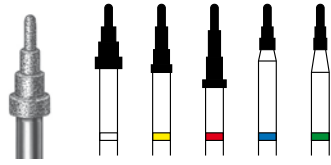


29A.204. ... ○1 ▲2 ▲3

○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
OptiPost Vorformer, Oberkiefer (OK), verzahnt, rostfreier
Stahl
Größe entspricht Zahn, d.h. 1=OK1, 2=OK2, 3=OK3
OptiPost pilot drill, upper jaw (UJ), with tothing, stainless
steel
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3



27 D



| | | | | | |
|--------------|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



27D.204. ...

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|---|---|---|---|---|

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

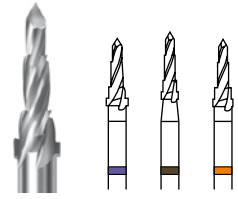
OptiPost Stufenformer, Oberkiefer (OK), diamantiert

Größe entspricht Zahn, d.h. 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 |
| Größe · Size | 3 | 4 | 5 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



30A.204. ...

| | | |
|---|---|---|
| 3 | 4 | 5 |
|---|---|---|

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

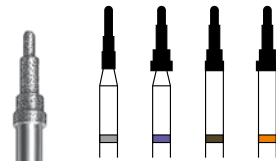
OptiPost Vorformer, Unterkiefer (UK), verzahnt, rostfreier Stahl

Größe entspricht Zahn, d.h. 3=UK3, 4=UK4, 5=UK5

OptiPost pilot drill, lower jaw (LJ), with tothing, stainless steel

Size equals tooth, i.e. 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

28 D



| | | | | |
|--------------|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | 1 | 3 | 4 | 5 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



28D.204. ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | 3 | 4 | 5 |
|---|---|---|---|

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

OptiPost Stufenformer, Unterkiefer (UK), diamantiert

Größe entspricht Zahn, d.h. 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

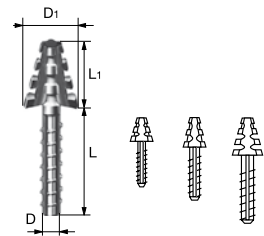
VARIO - cylindrical root posts for a wide range of applications

- 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 - zylindrische Aufbaustifte für ein weites Anwendungsspektrum

- Stiftschaft mit selbstschneidendem Gewinde
- zwei Kopfformen für unterschiedliche koronale Situationen: Vario X (Tannenbaumförmig, für tiefer zerstörte Situationen) oder Vario (zylindrisch, für die Versorgung teilzerstörter oder mehrwurzeliger Zähne)
- vier Längen
- Reintitan

- T 63 L 6
- T 63 L 7
- T 63 L 9



| | | 10 | 10 | 10 |
|---------------------|-----------|------|------|------|
| Größe · Size | | 1 | 2 | 3 |
| D | Ø 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 6 | 7 | 9 |
| D ₁ | Ø 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
Gewindestifte für Aufbauten mit plastischen Materialien,
Reintitan
Vario X
Threaded posts for build-ups using moldable materials,
pure titanium



Wurzelstifte | Vario
Root posts | Vario



4118.000



Set Vario X, Größe 1, mit Gewinde
Vario X Set, size 1, threaded

| | | | |
|---|-------------|----|--|
| | | | |
| ● | 116D.204.1 | 1 | |
| ● | 179.204.1 | 1 | |
| ● | 66L6.000.1 | 1 | |
| ● | T63L6.000.1 | 10 | |



4119.000



Set Vario X, Größe 2, mit Gewinde
Vario X Set, size 2, threaded

| | | | |
|---|-------------|----|--|
| | | | |
| ● | 116D.204.2 | 1 | |
| ● | 179.204.2 | 1 | |
| ● | 66L7.000.2 | 1 | |
| ● | T63L7.000.2 | 10 | |

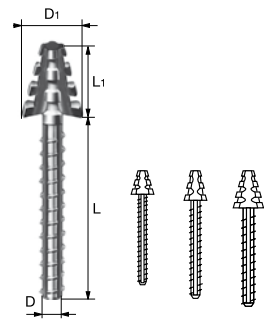


4120.000

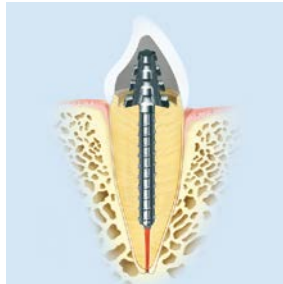


Set Vario X, Größe 3, mit Gewinde
Vario X Set, size 3, threaded

| | | | |
|---|-------------|----|--|
| | | | |
| ● | 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

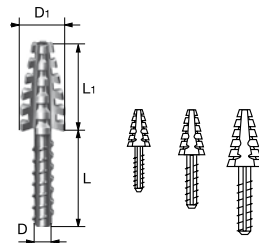


| | | 10 | 10 | 10 |
|----------------|-----------|------|------|------|
| Größe - Size | | 1 | 2 | 3 |
| D | ∅ 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 13 | 13 | 13 |
| D ₁ | ∅ 1/10 mm | 25 | 30 | 40 |
| L ₁ | mm | 2,75 | 3,85 | 4,90 |

| | | | |
|-------------------|---|---|---|
| ● T51L13.000. ... | 1 | - | - |
| ● T52L13.000. ... | - | 2 | - |
| ● T53L13.000. ... | - | - | 3 |

Vario XL
Gewindestifte, lang, für Aufbauten mit plastischen Materialien, Reintitan
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

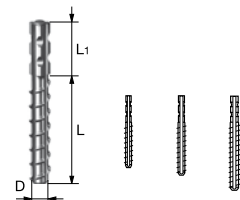


| | | 10 | 10 | 10 |
|----------------|-----------|------|------|------|
| Größe - Size | | 1 | 2 | 3 |
| D | ∅ 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 6 | 7 | 9 |
| D ₁ | ∅ 1/10 mm | 25 | 30 | 40 |
| L ₁ | mm | 4,9 | 6,0 | 7,6 |

| | | | |
|-------------------|---|---|---|
| ● T63L6A.000. ... | 1 | - | - |
| ● T63L7A.000. ... | - | 2 | - |
| ● T63L9A.000. ... | - | - | 3 |

Vario X ELO
Stifte für Aufbauten mit plastischen Materialien an elongierten Zähnen, Reintitan
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 |
|----------------|-----------|------|------|------|
| Größe - 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 |

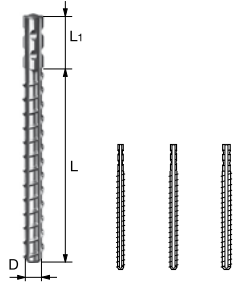
| | | | |
|------------------|---|---|---|
| ● T91L6.000. ... | 1 | - | - |
| ● T92L7.000. ... | - | 2 | - |
| ● T93L9.000. ... | - | - | 3 |

Vario
Gewindestifte für Aufbauten mit plastischen Materialien, Reintitan
Vario
Threaded posts for build-ups using moldable materials, pure titanium



Wurzelstifte | Vario
Root posts | Vario

- T 91 L 13
- T 92 L 13
- T 93 L 13



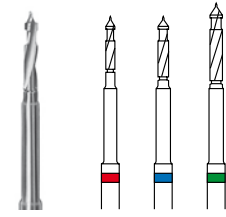
| | | | | |
|---------------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | | 1 | 2 | 3 |
| D | Ø 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 13 | 13 | 13 |
| L ₁ | mm | 3,5 | 3,5 | 3,5 |

| | | | | |
|--------------------------------------|------------------------|---|---|---|
| ● | T91L13.000. ... | 1 | - | - |
| ● | T92L13.000. ... | - | 2 | - |
| ● | T93L13.000. ... | - | - | 3 |

Vario L
Gewindestifte, lang, für Aufbauten mit plastischen Materialien, Reintitan
Vario L
Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium

336

179



| | | | | |
|---------------------|--|---|---|---|
| | | 2 | 2 | 2 |
| Größe · Size | | 1 | 2 | 3 |

Winkelstück · Right-angle (RA)

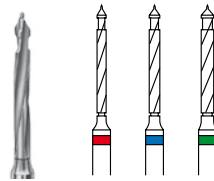


179.204. ...

| | | |
|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 |
|---|---|---|

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Kombibohrer, rostfreier Stahl
Combination drill, stainless steel

179 L



| | | | | |
|---------------------|--|---|---|---|
| | | 2 | 2 | 2 |
| Größe · Size | | 1 | 2 | 3 |

Winkelstück · Right-angle (RA)

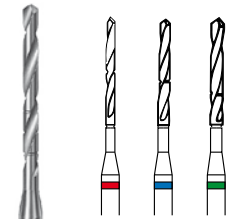


179L.204. ...

| | | |
|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 |
|---|---|---|

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Kombibohrer, lang, rostfreier Stahl
Combination drill, long, stainless steel

154



| | | | | |
|---------------------|--|---|---|---|
| | | 2 | 2 | 2 |
| Größe · Size | | 1 | 2 | 3 |

Winkelstück · Right-angle (RA)

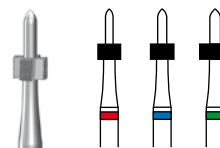


154.204. ...

| | | |
|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 |
|---|---|---|

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Spiralbohrer, rostfreier Stahl
Twist drill, stainless steel

116 D



| | | | | |
|--------------|--|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | | 1 | 2 | 3 |

Winkelstück · Right-angle (RA)

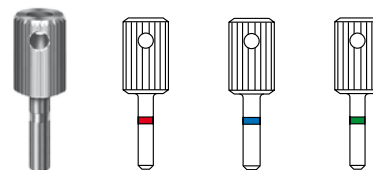


116D.204. ...

| | | |
|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 |
|---|---|---|

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Planschleifer, diamantiert
Root facer, diamond coated

127



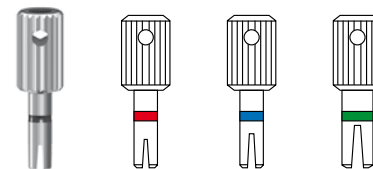
| | | | | |
|--------------|--|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | | 1 | 2 | 3 |

127.000. ...

| | | |
|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 |
|---|---|---|

Steckschlüssel für Vario Stifte, rostfreier Stahl
Placement tool for Vario posts, stainless steel

- 66 L 6
- 66 L 7
- 66 L 9



| | | | | |
|--------------|--|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | | 1 | 2 | 3 |

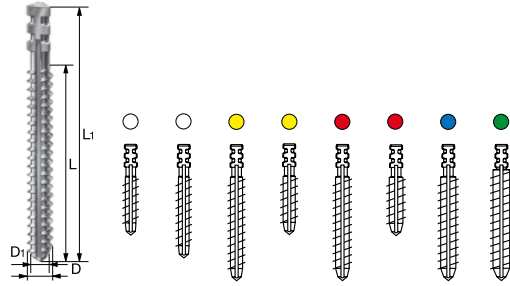
| | | | | |
|---|---------------|---|---|---|
| ● | 66L6.000. ... | 1 | - | - |
| ● | 66L7.000. ... | - | 2 | - |
| ● | 66L9.000. ... | - | - | 3 |

Steckschlüssel für Vario X Stifte, rostfreier Stahl
Placement tool for Vario X posts, stainless steel



Wurzelstifte | BKS
Root posts | BKS

117 BKS
117 L 11
117 L 8



| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
|----------------|-----------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Größe · 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 |

338

| | | | | | | | | |
|-----------------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 117BKS.000. ... | 1 | - | 2 | - | 3 | - | 4 | 5 |
| 117L11.000. ... | - | 1 | - | - | - | - | - | - |
| 117L8.000. ... | - | - | - | 2 | - | 3 | - | - |

BKS Wurzelschrauben für Aufbauten mit plastischen Materialien, Reintitan
BKS screw posts for build-ups using moldable materials, pure titanium



4184.204



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 1, Länge 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



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 2, Länge 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



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 2, Länge 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



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 3, Länge 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 | |



340 **4187.204**



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 4, Länge 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 | |

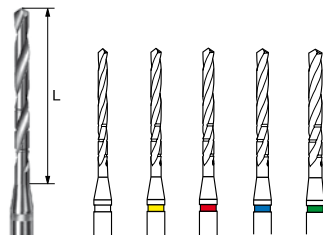
4188.204



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 5, Länge 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



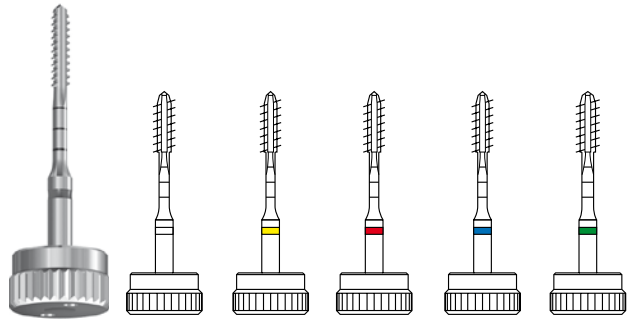
| | | | | | | |
|---------------------|----|------|------|------|------|------|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| L | mm | 17,0 | 17,0 | 17,0 | 17,0 | 17,0 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | | | |
|------------------------|---|---|---|---|---|
| 152BKS.204. ... | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|------------------------|---|---|---|---|---|


⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Kanalformer, rostfreier Stahl
Root canal reamer, stainless steel



118 BKS

341



| | | | | | | |
|------------------------|---|---|---|---|---|---|
| |  | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Größe - Size | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 118BKS.000. ... | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

Gewindeschneider, rostfreier Stahl
 Thread cutter, stainless steel



119 BKS



| | | |
|------------------------|---|---|
| |  | 1 |
| 119BKS.000. ... | | • |

Schraubensetter, rostfreier Stahl
 Socket wrench, stainless steel



RepairPost

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

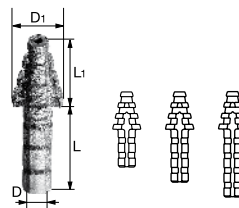
Only two steps are necessary to achieve a durable and functional restoration.

Die Lösung für Notfallpatienten mit frakturiertem Stiftaufbau. RepairPost steht für eine einfache, schnelle und kostengünstige Versorgung von Zähnen mit frakturierten Wurzelstiften, bei denen das Fragment nicht entfernt werden kann. Der röhrenförmige RepairPost wird über das in der Wurzel verbliebene Stiftfragment gesetzt.

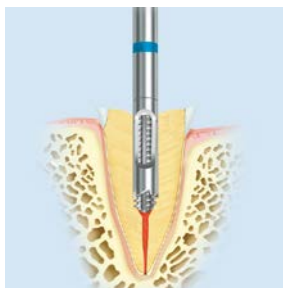
Vorteile:

- problemloses Handling
- sichere Versorgung

In nur zwei Schritten zu einer neuen dauerhaft belastbaren Restauration.



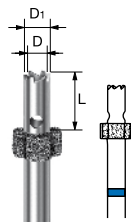
- 332 L 5
- 332 L 7
- 332 L 9



| | | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|------|
| Größe · Size | | 2 | 2 | 2 |
| D | ∅ 1/10 mm | 17,5 | 17,5 | 17,5 |
| L | mm | 5,0 | 7,0 | 9,0 |
| D ₁ | ∅ 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, Reintitan
RepairPost, pure titanium



● 114



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | | 2 |
| D | ∅ 1/10 mm | 17 |
| L | mm | 5,0 |
| D ₁ | ∅ 1/10 mm | 23 |

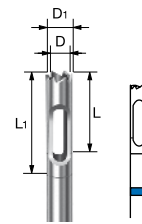
Winkelstück · Right-angle (RA)



● 114.204. ...

2

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Trepanbohrer, rostfreier Stahl
Trepan bur, stainless steel



● 113



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | | 2 |
| D | ∅ 1/10 mm | 17 |
| L | mm | 7,0 |
| D ₁ | ∅ 1/10 mm | 23 |
| L ₁ | mm | 9,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



● 113.204. ...

2

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Trepanbohrer, rostfreier Stahl
Trepan bur, stainless steel



4317.000



Set RepairPost
RepairPost Set

| | | | |
|---|-------------|---|--|
| | | 1 | |
| ● | 114.204.2 | 1 | |
| ● | 113.204.2 | 1 | |
| ● | 332L5.000.2 | 2 | |
| ● | 332L7.000.2 | 2 | |
| ● | 332L9.000.2 | 2 | |



Wurzelstifte | FO/PCR Pins
Root posts | *FO/PCR Pins*



- 80 FO
- 84 FO



| | | 20 | 20 |
|---------------------|-----------|------|------|
| Größe · 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 |

FO-Pins zur Verankerung von Restaurationen aus
 plastischen Materialien
 Titan (Ti6Al4V)
*FO pins for anchoring restorations made of moldable
 materials
 Titanium (Ti6Al4V)*

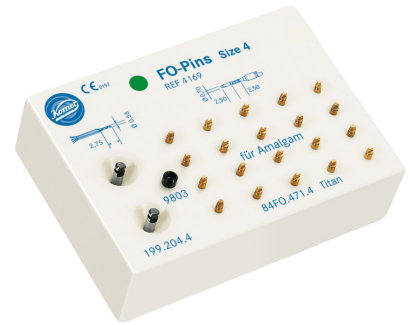


4168.204



Set FO-Pins, Größe 2
FO pin Set, size 2

| | | | |
|---|-------------------|----|--|
| ● | 198.204.2 | 2 | |
| ● | 9803.204. | 1 | |
| ● | 80FO.471.2 | 20 | |

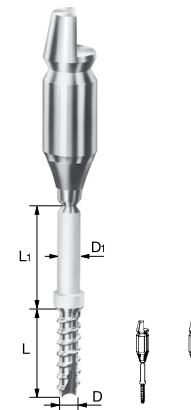


4169.204



Set FO-Pins, Größe 4
FO pin Set, size 4

| | | | |
|---|-------------------|----|--|
| ● | 199.204.4 | 2 | |
| ● | 9803.204. | 1 | |
| ● | 84FO.471.4 | 20 | |



- 80 PCR
- 84 PCR



| | | 20 | 20 |
|---------------------|-----------|------|------|
| Größe · 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 |

PCR-Pins zur Verankerung von Compositrestaurationen
 Titan (Ti6Al4V)
*PCR pins for anchoring composite restorations
 Titanium (Ti6Al4V)*



4164.204



Set PCR-Pins, Größe 2
 PCR pin Set, size 2

| ● | 198.204.2 | 2 | | |
|---|-------------|----|--|--|
| ● | 9803.204. | 1 | | |
| ● | 80PCR.471.2 | 20 | | |

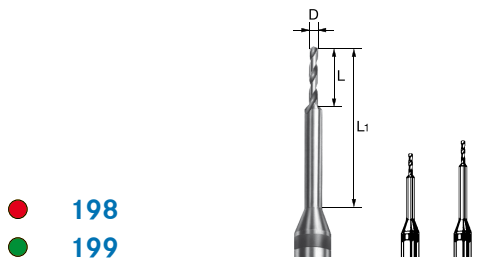


4165.204



Set PCR-Pins, Größe 4
 PCR pin Set, size 4

| ● | 199.204.4 | 2 | | |
|---|-------------|----|--|--|
| ● | 9803.204. | 1 | | |
| ● | 84PCR.471.4 | 20 | | |



- 198
- 199



| | | 2 | 2 |
|----------------|-----------|-----|------|
| Größe · Size | | 2 | 4 |
| D | ∅ 1/10 mm | 4,3 | 5,4 |
| L | mm | 2,8 | 2,9 |
| L ₁ | mm | 8,5 | 10,0 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | |
|---|--------------|---|---|
| ● | 198.204. ... | 2 | - |
| ● | 199.204. ... | - | 4 |

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
 Pinlochbohrer, rostfreier Stahl
 Pin-hole bur, stainless steel



9803

| | | |
|--|--|---|
| | | 1 |
|--|--|---|

Winkelstück - Right-angle (RA)



9803.204. ...

Winkelstück-Adapter
 Contra-angle adaptor



Hartmetall

Tungsten Carbide



Knochenfräser, rund
Bone cutters, round 349-350



Kombinationsinstrument
Combination instrument 351



Fräser für Blattimplantate
Cutters for blade implants 351



Knochenfräser,
schnittfreudig
*Bone cutter
with high cutting efficiency* 352



Knochenfräser
Bone cutters 354-358



Stufenbohrer
End-cutting bur 358

Keramik

Ceramics



Knochenfräser, rund
Bone cutters, round 359



Knochenfräser
Bone cutters 359

Diamant

Diamond



Knochenfräser, rund
Bone cutters, round 360



Knochenfräser
Bone cutter 361



Scheibe
Disc 361

Stahl

Steel



Trepanbohrer
Trepan burs 364-366



Knochenspanbohrer
Bone chip extractor 366

Periimplantitis

Periimplantitis



NiTiBrush
NiTiBrush 367-368

Pilotbohrer Implantologie

Pilot burs for implantology



Keramik und Edelstahl
Ceramics and stainless steel
362-363



Implantoplastik
Implantoplasty 369-371

Zubehör

Auxiliaries



Bohrerschaftverlängerung
Extension for bur shanks 371



Surgery **Chirurgie**

| | | |
|-------------------------|------------------|-----------------|
| <i>Introduction</i> | 348 | Einleitung |
| <i>Tungsten carbide</i> | 349 – 358 | Hartmetall |
| <i>Ceramics</i> | 359 | Keramik |
| <i>Diamond</i> | 360 – 361 | Diamant |
| <i>Pilot burs</i> | 362 – 363 | Pilotbohrer |
| <i>Trepan burs</i> | 364 – 366 | Trepanbohrer |
| <i>Periimplantitis</i> | 367 – 371 | Periimplantitis |
| <i>Auxiliaries</i> | 371 | Zubehör |



Chirurgie

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.

In vielfältiger Auswahl stehen Knochenfräser aus Hartmetall, Keramik, diamantierte Instrumente und die "Miniflex"-Scheibe für die Knochenbearbeitung zur Verfügung. Die Formen berücksichtigen dabei die unterschiedlichen Anforderungen, die sich durch die verschiedenen Indikationen ergeben. Die Instrumente verfügen allesamt über den hohen Komet Qualitätsstandard und stehen für gute Ergebnisse und eine minimalinvasive, effektive Präparationsleistung. Erfolgreiche Beispiele aktueller Entwicklungen sind unsere Knochenfräser H254E und H162SL. Seit 2015 glänzt der H162ST als besonders gelungene Weiterentwicklung des Knochenfräasers Typ Lindemann – mit der exklusiven, maximal schnittfreudigen innovativen Komet ST-Verzahnung. Periimplantitis: für die Implantatglättung bei chirurgisch resektiver Strategie stehen bewusst lange Instrumente zur Verfügung.

Instrumentenprogramm:

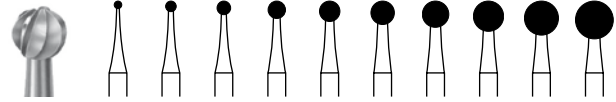
- Knochenfräser
- Periimplantitis-Instrumente
- Miniflex Knochensäge
- Universelle Pilotbohrer
- Trepanbohrer
- Knochenspanbohrer
- Instrumentenständer

ZrN Hartbeschichtung

Viele Knochenfräser stehen auch als veredelte Variante mit spezieller ZrN-Beschichtung zur Verfügung. Sie widerstehen möglicherweise aggressiven Einflüssen eines chemischen Bohrerbades besser. Auch das angenehme visuelle Feedback befürworten viele Anwender.

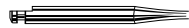


H 141



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 045 | 050 |
| US No. | | 2S | 4S | 6S | 8S | 10S | 11S | - | - | - | - |

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



500 205 001291 ...

H141.205. ...

| | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|------|------|------|------|---|---|
| ■010 | ■014 | ■018 | ■023 | ■027 | ■031 | ■035 | ■040 | - | - |
|------|------|------|------|------|------|------|------|---|---|

Winkelstück extra lang - Right-angle extra-long (RAXL)



500 206 001291 ...

H141.206. ...

| | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|------|------|------|------|---|---|
| ■010 | ■014 | ■018 | ■023 | ■027 | ■031 | ■035 | ■040 | - | - |
|------|------|------|------|------|------|------|------|---|---|

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001291 ...

H141.104. ...

| | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ■010 | ■014 | ■018 | ■023 | ■027 | ■031 | ■035 | ◆040 | ◆045 | ◆050 |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|

Handstück lang · Handpiece long (HPL)



500 105 001291 ...

H141.105. ...

| | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|------|------|------|------|---|------|
| ■010 | ■014 | ■018 | ■023 | ■027 | ■031 | ■035 | ◆040 | - | ◆050 |
|------|------|------|------|------|------|------|------|---|------|

◆ = $\text{max. } 60000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

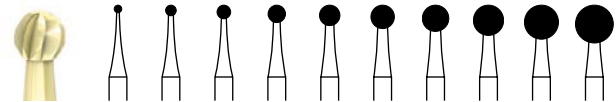
◆ = $\text{max. } 80000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

■ = $\text{max. } 100000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

Knochenfräser rund, schnittfreundige Ausführung

Bone cutter round, high-efficiency cutting design

H 141 Z



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 045 | 050 |

Handstück · Handpiece (HP)



H141Z.104. ...

| | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ■010 | ■014 | ■018 | ■023 | ■027 | ■031 | ■035 | ◆040 | ◆045 | ◆050 |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|

◆ = $\text{max. } 80000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

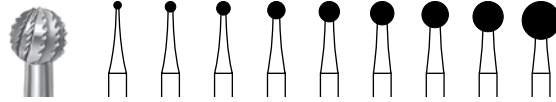
■ = $\text{max. } 100000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

Knochenfräser rund, schnittfreundige Ausführung, ZrN beschichtet

Bone cutter round, high-efficiency cutting design, ZrN coated



H 141 A



| | | | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 050 |
| US No. | | - | - | - | 8SA | 10SA | 11SA | - | - | - |

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 001298 ...

H141A.205. ...

| | | | | | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| - | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | - |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|

Winkelstück extra lang · Right-angle extra-long (RAXL)



500 206 001298 ...

H141A.206. ...

| | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | - |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001298 ...

H141A.104. ...

| | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 050 |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

◊ = \bigcirc_{\max} 60000 min⁻¹/rpm

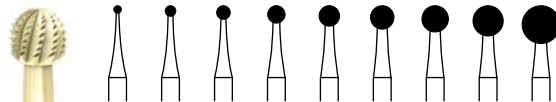
◈ = \bigcirc_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser rund, mit speziellem Schneidendesign für ruhigen Lauf

Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation

H 141 AZ



| | | | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 050 |

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



H141AZ.205. ...

| | | | | | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| - | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | - |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|

Handstück · Handpiece (HP)



H141AZ.104. ...

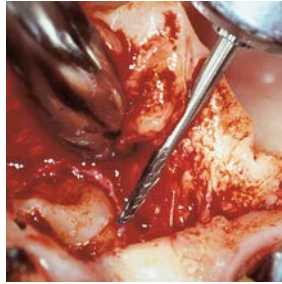
| | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 050 |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

◈ = \bigcirc_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser rund, mit speziellem Schneidendesign für ruhigen Lauf, ZrN beschichtet

Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation, ZrN coated



Für Knochengewebe und
Zahnhartsubstanz
Knochenfräser
*For bone tissue and hard tooth
substance
Bone cutter*

- H 254 E
- H 254 LE



| | | | |
|--------------|-----------|-----|---|
| | | | 5 |
| Größe · 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

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 415298 ...

- [H254E.204. ...](#) ◀012

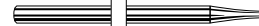
Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 415298 ...

- [H254E.205. ...](#) ◀012

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 415298 ...

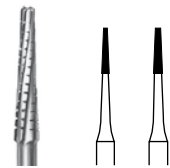
- [H254E.104. ...](#) ◀012

◊ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm

◆ = \odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Kombinationsinstrument für die schonende Präparation
von Knochengewebe und Zahnhartsubstanz
*Combination instrument for conservative preparation of
bone tissue and hard tooth substance*

H 254



| | | | | |
|--------------|-----------|--------|--------|---|
| | | | 5 | 5 |
| Größe · 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

\odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser für Blattimplantate
Bone cutter for leaf implants



H 255 E



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 6,0 |

FG - Friction Grip (FG)



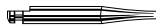
H255E.314. ... 012

FG extra lang - Friction Grip extra-long (FGXL)



H255E.316. ... 012

Winkelstück - Right-angle (RA)



H255E.204. ... 012

Handstück - Handpiece (HP)

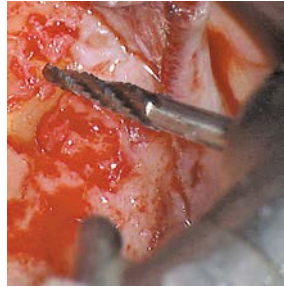


H255E.104. ... 012

◇ = 40000 min⁻¹/rpm

◆ = 80000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser zylindrisch für die effektive Präparation von Knochengewebe und Zahnhartsubstanz
Cylindrical bone cutter for efficient preparation of bone tissue and hard tooth substance



H 162 SL
H 162 SXL



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



H162SL.314. ... 014

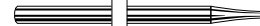
H162SXL.314. ... 014

Winkelstück - Right-angle (RA)



H162SL.204. ... 014

Handstück - Handpiece (HP)



H162SL.104. ... 014

◇ = 40000 min⁻¹/rpm

■ = 100000 min⁻¹/rpm

□ = 120000 min⁻¹/rpm

▣ = 160000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, besonders schnittfreudig
Bone cutter with high-efficiency cutting design



H 163 A



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



H163A.204. ... 014

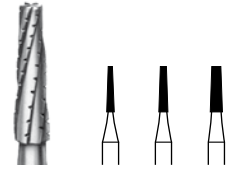
Handstück - Handpiece (HP)



H163A.104. ... 014

100000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, Lindemann kurz, mit spezieller Kreuzverzahnung
Bone cutter, Lindemann short, with special staggered toothing



H 33 L



| | | | | |
|--------------|-----------|-------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 700XL | 701L | 702L |

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



500 316 171007 ...

H33L.316. ...

010 012 016

353

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch lang mit Querhieb
Tapered long with cross cut



H 33 R



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,4 |
| US No. | | 1702 |

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



500 316 194007 ...

H33R.316. ...

016

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch mit abgerundeter Spitze und Querhieb
Tapered with round end and cross cut



Knochenfräser 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.

Neuer Schnitt, neue Generation: die sprichwörtlich säbelzahn timerscharfe neue ST-Verzahnung von Komet sorgt bei diesem konischen Knochenfräser für ein ganz neues Schneidgefühl. Das Instrument schneidet mit besonders spürbarer Effektivität in höchster und damit perfekter Schnittschärfe.

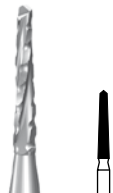
Die Vorteile auf einen Blick:

- perfekte Schnittschärfe
- ideales Schneidverhalten
- maximale Kontrolle

Geeignet für alle Einsatzfelder der zahnärztlichen Chirurgie: für Knochenschnitte im Rahmen einer Osteotomie, für die Hemisektion, die knöcherne axiale Perforation, für die chirurgische Entfernung retinierter Zähne oder die Entfernung von Wurzelresten.

Der H162ST ist wahlweise auch als veredelte Variante mit hochwertiger ZrN-Beschichtung als H162STZ erhältlich.

H 162 ST



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



H162ST.314. ... ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



H162ST.204. ... ■016

Handstück · Handpiece (HP)



H162ST.104. ... ■016

- = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser konisch, höchste Schnittschärfe dank spezieller ST-Verzahnung
Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing

H 162 STZ



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



H162STZ.314. ... ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



H162STZ.204. ... ■016

Handstück · Handpiece (HP)

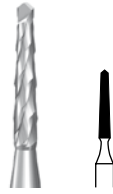


H162STZ.104. ... ■016

- = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser konisch, höchste Schnittschärfe dank spezieller ST-Verzahnung, ZrN beschichtet
Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, ZrN coated

H 162 A



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 408298 ...

H162A.314. ... ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 408298 ...

H162A.204. ... ■016

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 408298 ...

H162A.205. ... ■016

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 408298 ...

H162A.104. ... ■016

■ = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 ■ = \bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, Lindemann, mit spezieller Kreuzverzahnung
 Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing

H 162 AZ



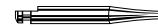
| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



H162AZ.314. ... ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



H162AZ.204. ... ■016

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



H162AZ.205. ... ■016

Handstück · Handpiece (HP)

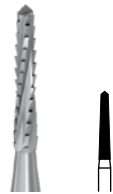


H162AZ.104. ... ■016

■ = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 ■ = \bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, Lindemann, mit spezieller Kreuzverzahnung, ZrN beschichtet
 Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing, ZrN coated

H 162



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 408297 ...

H162.314. ... ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 408297 ...

H162.204. ... ■016

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 408297 ...

H162.205. ... ■016

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 408297 ...

H162.104. ... ■016

■ = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 ■ = \bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, Lindemann
 Bone cutter, Lindemann

H 162 Z



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



H162Z.314. ... ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



H162Z.204. ... ■016

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



H162Z.205. ... ■016

Handstück · Handpiece (HP)

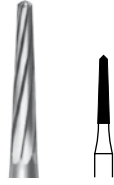


H162Z.104. ... ■016

■ = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 ■ = \bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, Lindemann, ZrN beschichtet
 Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

H 267



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)

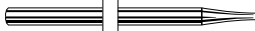


500 314 210295 ...

H267.314. ...

016

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 210295 ...

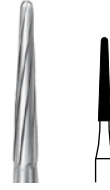
H267.104. ...

016

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 ■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser
Bone cutter

H 269



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 11,0 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 199295 ...

H269.314. ...

016

\odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
Knochenfräser
Bone cutter

H 269 Q



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 11,0 |

FG - Friction Grip (FG)



H269Q.314. ...

016

FG lang - Friction Grip long (FGL)



H269Q.315. ...

016

\odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
Knochenfräser
Bone cutter

H 161



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 408295 ...

H161.314. ...

016

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 408295 ...

H161.104. ...

016

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 ■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
Knochenfräser, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

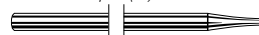
new

H 166 ST



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H166ST.104. ...

021

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Knochenfräser konisch, höchste Schnittschärfe dank spezieller ST-Verzahnung
Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing

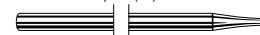
new

H 166 STZ



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

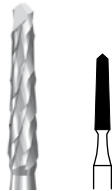


H166STZ.104. ...

021

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Knochenfräser konisch, höchste Schnittschärfe dank spezieller ST-Verzahnung, ZrN beschichtet
Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, ZrN coated

H 166 A



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 409298 ...

H166A.204. ...

021

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 409298 ...

H166A.205. ...

021

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 409298 ...

H166A.104. ...

021

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Knochenfräser, Lindemann, mit spezieller Kreuzverzahnung
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing

H 166 AZ



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

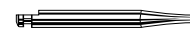
Winkelstück · Right-angle (RA)



H166AZ.204. ...

021

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



H166AZ.205. ...

021

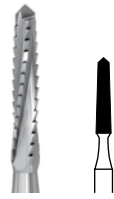
Handstück · Handpiece (HP)



H166AZ.104. ...

021

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Knochenfräser, Lindemann, mit spezieller Kreuzverzahnung, ZrN beschichtet
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing, ZrN coated



H 166



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)

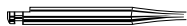


500 204 409297 ...

H166.204. ...

021

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 409297 ...

H166.205. ...

021

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 409297 ...

H166.104. ...

021

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Knochenfräser, Lindemann
Bone cutter, Lindemann



H 166 Z



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H166Z.104. ...

021

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Knochenfräser, Lindemann, ZrN beschichtet
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated



H 167



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 11,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 410297 ...

H167.104. ...

023

⊙_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Knochenfräser, Lindemann
Bone cutter, Lindemann



H 207 D



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 |
| US No. | | 958D |

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



500 316 150001 ...

H207D.316. ...

012

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Stufenbohrer zur Reduzierung des Knochens im Rahmen einer chirurgischen Kronenverlängerung zur Wiederherstellung der biologischen Breite oder zur Schaffung eines flachen Präparationsbodens in der Kavität, Lasermarkierung bei 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 - Schnittfreudige Knochenfräser aus Hochleistungskeramik

Zwei Komet Alternativen zu metallischen Knochenfräsern für die Oralchirurgie aus Keramik.

Vorteile:

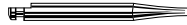
- korrosionsfrei
- biokompatibel
- hohe Schneidleistung
- gute Sichtbarkeit
- zylindrisches Arbeitsteil des K157 zur Vermeidung des Festsetzens während der Präparation

K 160 A



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 | 027 | 031 |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



K160A.205. ... 023 027 031

Handstück · Handpiece (HP)



K160A.104. ... 023 027 031

⌀_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents

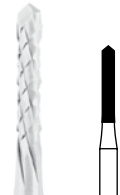
EP 1 539 018*

* angemeldet/ * pending

Knochenfräser rund, Keramik

Bone cutter round, made of ceramics

K 157



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
|--------------|-----------|-----|

| | | |
|---|----|-----|
| L | mm | 9,0 |
|---|----|-----|

FG - Friction Grip (FG)



K157.314. ... 016

Winkelstück · Right-angle (RA)



K157.204. ... 016

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



K157.205. ... 016

Handstück · Handpiece (HP)



K157.104. ... 016

⌀ = ⌀_{max} 40000 min⁻¹/rpm

■ = ⌀_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, Keramik

Bone cutter, made of ceramics



Diamantierte Knochenfräser

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.

Diamantbelegte Instrumente arbeiten im Gegensatz zu schneidenden Fräsern in schleifender Weise. Die runde Form kann u. a. bei der Mobilisierung eines lateralen Knochenfensters im Rahmen einer Sinuslift-OP gewählt werden.

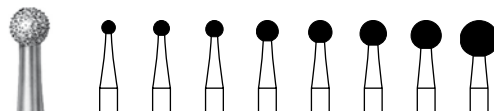
Diamond disc Miniflex

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.

Diamantscheibe Miniflex

Die extrafeine Miniflex Diamantscheibe findet besonders häufige Verwendung bei der Aufspaltung eines Kieferabschnittes zur Kammverbreiterung bei geplanter Implantatversorgung. Auch zur Knochenblockentnahme im Kieferwinkelbereich wird sie herangezogen. Beim Einsatz ist ein Scheibenschutz erforderlich.

242



| | | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 021 | 023 | 029 | 031 | 035 | 040 | 050 |

Handstück · Handpiece (HP)

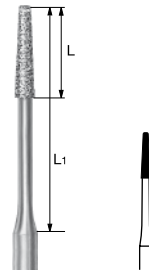


242.104. ...

■018 ■021 ■023 ■029 ■031 ■035 ◆040 ◆050

◆ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Diamant, rund
Diamond, round



D 254



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 6,0 |
| L ₁ | mm | 15,0 |

FG - Friction Grip (FG)



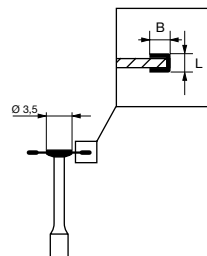
D254.314. ...

012

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Diamantfräser für Wurzelspitzenresektion und zum Trennen von Weisheitszähnen

Diamond cutter for apicectomy and separation of wisdom teeth



943 CH



| | | | |
|----------------------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 065 | 080 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 0,5 | 0,5 |
| L | mm | 0,29 | 0,29 |
| D | Ø 1/10 mm | 3,5 | 3,5 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



806 204 361524 ...

943CH.204. ...

◊065

◊080

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



806 205 361524 ...

943CH.205. ...

◊065

◊080

◊ = ⊖_{max} 35000 min⁻¹/rpm

◊ = ⊖_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Miniflex Diamant-Schleifscheibe für die Knochendeckelmethode

Wurzelspitzenresektion im Molarenbereich, osteoplastische Kieferhöhlenoperation

Gesamtlängen: Schaft 204 29,3 mm, Schaft 205 41,3 mm

Scheibenschutz verwenden

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



Pilotbohrer

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.

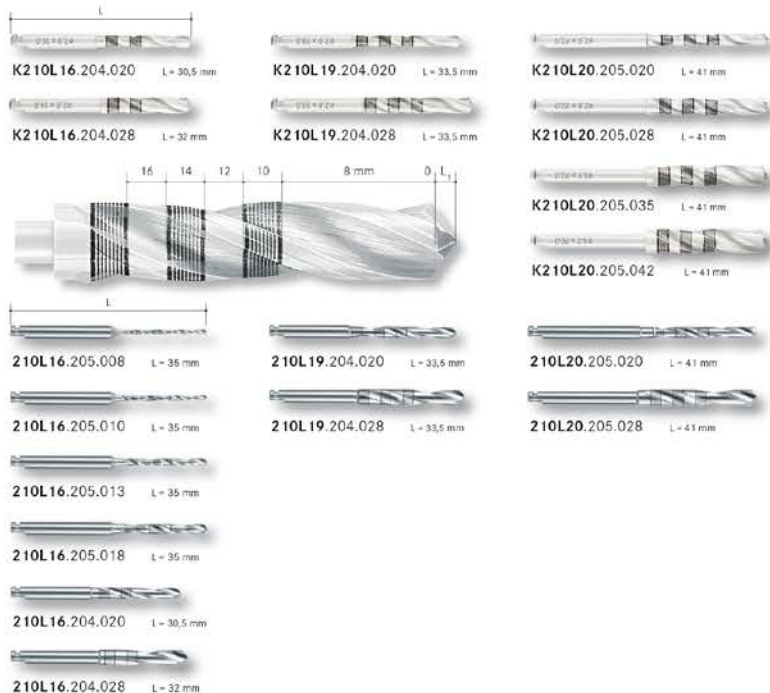
The high cutting efficiency of the pilot drills is due to the special design of the instrument tip. The pilot drills feature lasered depth marks in intervals of 2 mm, beginning at 8 mm from the tip.



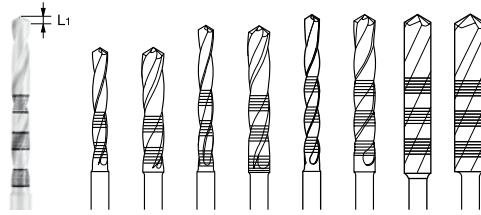
Universelle Pilotbohrer für die Implantologie aus Edelstahl und Keramik

Mit den universellen Pilotbohrern lassen sich Achse und Tiefe eines geplanten Implantatbettes optimal vorpräparieren. Die Pilotbohrer mit besonders kleinem Durchmesser können auch für die Palpation der Implantatposition oder zur Perforation von Knochenblöcken verwendet werden. Auch im Rahmen einer Kieferkammspaltung sind sie ideale vorbereitende Instrumente zur Gestaltung einer fortlaufenden Perforationslinie und für den Einsatz von Dehnschrauben.

Die speziell gestaltete Instrumentenspitze sorgt für eine besonders effektive Schneidleistung. Die gelaserten Tiefenmarkierungen beginnen ab 8 mm nach der Spitze, sichtbar als Hell-/Dunkelflächen in 2 mm Abständen.



K 210 L 16
K 210 L 19
K 210 L 20



| | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
|---------------------|-------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Größe · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ 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 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | | | | | | | |
|-------------------------|-----|-----|---|---|---|---|---|---|---|
| K210L16.204. ... | 020 | 028 | - | - | - | - | - | - | - |
|-------------------------|-----|-----|---|---|---|---|---|---|---|

| | | | | | | | | | |
|-------------------------|---|---|-----|-----|---|---|---|---|---|
| K210L19.204. ... | - | - | 020 | 028 | - | - | - | - | - |
|-------------------------|---|---|-----|-----|---|---|---|---|---|

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



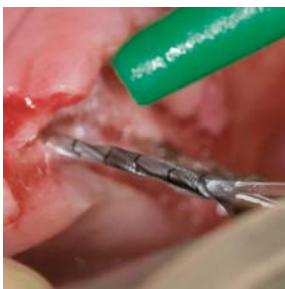
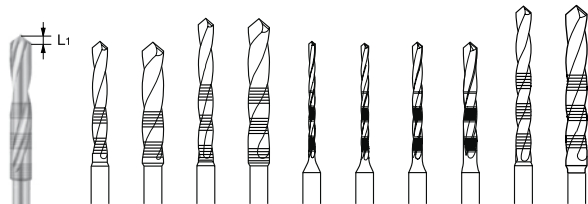
| | | | | | | | | | |
|-------------------------|---|---|---|---|-----|-----|-----|-----|---|
| K210L20.205. ... | - | - | - | - | 020 | 028 | 035 | 042 | - |
|-------------------------|---|---|---|---|-----|-----|-----|-----|---|

⊙_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 10 2006 042 762
EP 1 539 018*
* angemeldet/ * pending

Pilotbohrer für die Implantologie, Keramik
Tiefenmarkierung = 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 | |
|---------------------|-------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Größe · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ 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 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 210L16.204. ... | 020 | 028 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
|------------------------|-----|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|---|-----|-----|---|---|---|---|---|---|---|
| 210L19.204. ... | - | - | 020 | 028 | - | - | - | - | - | - | - |
|------------------------|---|---|-----|-----|---|---|---|---|---|---|---|

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|---|---|---|-----|-----|-----|-----|---|---|---|
| 210L16.205. ... | - | - | - | - | 008 | 010 | 013 | 018 | - | - | - |
|------------------------|---|---|---|---|-----|-----|-----|-----|---|---|---|

| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|-----|---|
| 210L20.205. ... | - | - | - | - | - | - | - | - | 020 | 028 | - |
|------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|-----|---|

⊙_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Pilotbohrer für die Implantologie, rostfreier Stahl
Tiefenmarkierung = 6, 8, 10, 12, 14 mm bei Gr. 008-018,
8, 10, 12, 14 (16, 18) mm bei Gr. 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



Trepanbohrer



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.

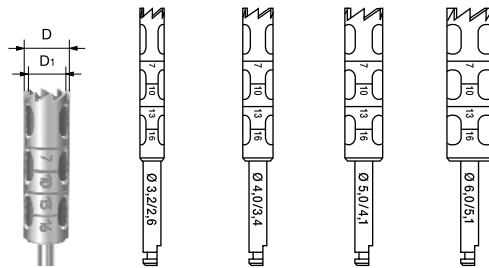
- 227A Safe explanting
- 227B Removal of bone cylinders
- Bone chip extractor 9126

Das Komet Trepanbohrerprogramm bietet hochwertige Trepanbohrer aus Edelstahl für verschiedene Anforderungen. Zum sicheren Explantieren, für Knochenblockentnahmen, für die Wurzelspitzenresektion und als korrespondierende Trepanfräser.

- 227A sicheres Explantieren
- 227B Gewinnung von Knochenzylindern
- 9126 neuartiger Knochenbohrer

364

227 A



| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| Größe · 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 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



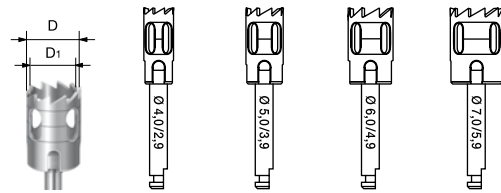
227A.204. ...

032 040 050 060

⊙_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Trepanbohrer zum Explantieren, rostfreier Stahl

Trepan bur for explantation, stainless steel



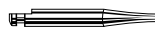
227 B

365



| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 050 | 060 | 070 |
| D | Ø 1/10 mm | 40 | 50 | 60 | 70 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 29 | 39 | 49 | 59 |
| L | mm | 8 | 8 | 8 | 8 |

Winkelstück - Right-angle (RA)



227B.204. ...

040

050

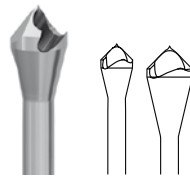
060

070

⊖_{max.} 6000 min⁻¹/rpm

Trepanbohrer zur Präparation von Knochenzylindern, rostfreier Stahl

Trepan bur for preparation of bone cylinders, stainless steel



9126



| | | | |
|--------------|-----------|-----|------|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 042 | 060 |
| L | mm | 7,0 | 12,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



9126.204. ...

○042 ●060

- = 10000 min⁻¹/rpm
- = 15000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 2 111 805

MaxilloPrep Knochenspanbohrer zur Gewinnung
autologer Knochenspäne, rostfreier Stahl
MaxilloPrep bone chip extractor, drill for gaining a
quantity of bone chips, stainless steel

Periimplantitis NiTiBrush



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

Die vollständige Dekontamination von Implantatoberflächen ist bei der Periimplantitisbehandlung von entscheidender Bedeutung. Wichtig ist zudem, die Implantatoberfläche nicht aufzurauen.

Die NiTiBrush Instrumente befreien Implantate aus Reintitan von Biofilmen.

ICT1 Form Pinsel: mit Borsten in axialer Richtung.

ICT2 Form Bürste: mit radiär angeordneten Borsten.

Die Vorteile auf einen Blick:

- hochwirksames Debridement
- bis zu 40 Borsten aus flexiblem Nickel-Titan
- rotierender Einsatz im Winkelstück
- keine zusätzlichen Geräte erforderlich

new

ICTS 12.204



Set NiTiBrush Pinsel und Bürste

NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes

| ICT1.204. | 2 | |
|-----------|---|--|
| ICT2.204. | 2 | |

Enthält 2 NiTiBrush Titanbürsten in Pinselform mit Nickel-Titan-Borsten in axialer Richtung und 2 Titanbürsten mit gebogenen Borsten, für die intraorale Reinigung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen Periimplantitisbehandlung
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

Winkelstück - Right-angle (RA)



ICT1.204. ...

•

○_{max} 1200 min⁻¹/rpm

NiTiBrush Titanbürste in Pinselform mit Nickel-Titan-Borsten in axialer Richtung, für die intraorale Reinigung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen Periimplantitisbehandlung, Gesamtlänge 35 mm. Schaft: RF-Stahl

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

368

new

ICT 2



1

Winkelstück - Right-angle (RA)



ICT2.204. ...

•

○_{max} 1200 min⁻¹/rpm

NiTiBrush Titanbürste mit gebogenen Nickel-Titan-Borsten, für die intraorale Reinigung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen Periimplantitisbehandlung, Gesamtlänge 37 mm. Schaft: RF-Stahl

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



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 toothings. 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 toothings. 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

Periimplantitisbehandlung

Im Rahmen einer chirurgischen Periimplantitisbehandlung bei resektiver Strategie ist die Implantatglättung ein wichtiger Schritt zur Dekontaminierung der Oberflächenstruktur eines Implantates.

Mit Hilfe der Periimplantitisinstrumente Ei und Flamme können Makro- und Mikrostrukturen eines Implantates aus Reintitan effektiv entfernt und die Oberfläche optimal geglättet werden.

Abhängig von der Zugänglichkeit des Implantates und des Implantathalses/Schulter werden eiförmige oder flammenförmige Instrumente eingesetzt.

Die lange Gesamtlänge von 30 mm wird dank der Schaftart 310 erreicht. Zur Erzielung einer besonders glatten Oberfläche stehen beide Instrumente auch als Weißring mit ultrafeiner Verzahnung zur Verfügung. Die Instrumente wurden gemeinsam mit Dr. Martin Dürholt entwickelt.

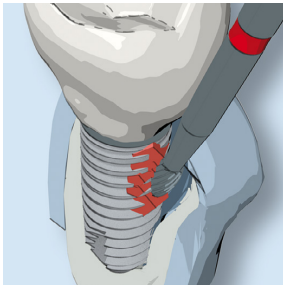
Vorteile:

- 30 mm Gesamtlänge: tiefe Areale werden problemlos erreicht
- glattes Ergebnis: eine normale und eine ultrafeine Verzahnung sorgen kombiniert eingesetzt für eine besonders glatte Oberfläche, neue Belagsbildung wird erschwert
- alle Instrumente sind im praktischen Set im belasteten Instrumentenständer aus Edelstahl erhältlich





4656.310



Periimplantitis-Set für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, nach 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 | |

Rotierende Instrumente Ei und Flamme, Gesamtlänge 30 mm, im sterilisierbaren Instrumentenständer 9989

Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989

370

● **H 379**

5 5

| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 3,1 | 4,2 |

FG Chirurgie XL - FGSXL

● **H379.310. ...** **014** **023**

○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Ei für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, Gesamtlänge 30 mm
12 Schneiden, 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

| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 3,1 | 4,2 |

FG Chirurgie XL - FGSXL

○ **H379UF.310. ...** **014** **023**

○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Ei für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, Gesamtlänge 30 mm
30 Schneiden, ultrafein
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 | |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | |

FG Chirurgie XL - FGSXL



● **H48L.310. ...** 014 023

○_{max.} 80000 min⁻¹/rpm

Flamme für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, Gesamtlänge 30 mm

12 Schneiden, 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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 | |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | |

FG Chirurgie XL - FGSXL



○ **H48LUF.310. ...** 014 023

○_{max.} 80000 min⁻¹/rpm

Flamme für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, Gesamtlänge 30 mm

Größe 014: 20 Schneiden, Gr. 023: 30 Schneiden, ultrafein

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 |
|--|---|

Winkelstück · Right-angle (RA)



589.204. ...

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Bohrerschaftverlängerung 15 mm für Winkelschaftinstrumente

Rostfreier Stahl

*Extension 15 mm for instruments with contra-angle shank
Stainless steel*



Kronenstumpfpräparation

Crown preparation

| | | |
|----------------|--|-----|
| 4665/ST | Okklusionsonlay-Set nach PD Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff <i>Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff</i> | 375 |
| 4573/ST | Experten-Set für Keramik-Kronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster <i>Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Pröbster</i> | 376 |
| 4668 ST | Präparationsset für konfektionierte Kinderkeramikronen nach Prof. Dr. Katrin Bekes <i>Preparation set for prefabricated zirconia crowns for children according to Prof. Dr. Katrin Bekes</i> | 377 |
| 4333 /C | Procera® Präparationsset für vollkeramische Restaurationen mit Procera® AllCeram <i>Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram</i> | 377 |
| 4384 A | Set für die Kronenpräparation mit Führungsstift nach Prof. Günay <i>Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay</i> | 378 |
| 4278 | Göttinger Präparationsset für Vollkeramikronen <i>Göttingen preparation set for all-ceramic crowns</i> | 378 |
| TD 1272 | Präparationsset für die modifizierte Hohlkehle, parallel, nach Dr. Massironi <i>Preparation set for modified chamfer, parallel, by Dr. Massironi</i> | 379 |

Kavitätenpräparation

Cavity preparation

| | | |
|-----------------|--|-----|
| 4562 /ST | Experten-Set für Keramik-Inlays und -Teilkronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster <i>Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster</i> | 380 |
| 4261 | Inlay-Präparations-Set <i>Inlay preparation set</i> | 381 |

Füllungsbearbeitung

Working on fillings

| | | |
|-------------|---|-----|
| 4546 | Set zum 2-stufigen Finieren und Polieren von Composite <i>Set for 2-step composite finishing and polishing</i> | 382 |
| 4389 | Composite-Finierset nach Prof. Radlanski <i>Composite finishing set according to Prof. Radlanski</i> | 382 |
| 4159 | Finieren von Composite mit Hartmetallinstrumenten <i>Composite-Finishing with carbide instruments</i> | 383 |
| 4092 | Finieren von Composite mit Diamantinstrumenten <i>Composite-Finishing with diamond instruments</i> | 383 |

Veneertechnik

Veneer technique

| | | |
|-------------|--|-----|
| 4388 | "Keramik-Veneers.de" nach PD Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg <i>Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg</i> | 384 |
| 4151 | CVS-Set für Keramik-Veneers <i>CVS set for ceramic veneers</i> | 384 |

Sonstige Sets

Other sets

| | | |
|----------------|--|-----|
| TD1520A | Set für prothetische Korrekturen <i>Set for corrective work on prostheses</i> | 385 |
| 4409 | Set für die Ausarbeitung von Provisorien nach ZMF J. Mettler <i>Set for the trimming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler</i> | 385 |
| 4399A | Set für die Keramikpolitur <i>Set for polishing ceramics</i> | 386 |
| 4548 | Set zur Titanbearbeitung im Mund <i>Set for intraoral work on titanium</i> | 386 |
| 4362 | PA-Set, Instrumente für die Parodontaltherapie <i>PA-Set, Instruments for periodontal treatment</i> | 387 |
| 4180 | TPS2-Set für die Inlay-, Kronen- und Brückenpräparation nach Dr. Bernard Touati, Paris <i>TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris</i> | 387 |
| 4310 | Set für alle Präparationen nach Prof. Dr. A. Gutowski <i>Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski</i> | 388 |
| ICTS 12 | Set NiTiBrush Pinsel und Bürste <i>NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes</i> | 389 |
| 4656 | Periimplantitis-Set für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, nach Dr. Martin Dürholt <i>Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt</i> | 389 |




Sets Sets

| | | |
|---------------------------|------------------|-------------------------|
| <i>Introduction</i> | 374 | Einleitung |
| <i>Crown preparation</i> | 375 - 379 | Kronenstumpfpräparation |
| <i>Cavity preparation</i> | 380 - 381 | Kavitätenpräparation |
| <i>Work on fillings</i> | 382 - 383 | Füllungsbearbeitung |
| <i>Veneer technique</i> | 384 | Veneertechnik |
| <i>Other sets</i> | 385 - 389 | Sonstige Sets |




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  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.

Sets

Sehr beliebt ist unser vielseitiges Sortiment an Setzusammenstellungen. Sets, die ein Instrument in verschiedenen Varianten (z. B. in verschiedenen Größen) enthalten, sind den jeweiligen Katalogtabellen des Einzelinstrumentes zugeordnet. Werden gesamte Behandlungsabläufe dargestellt, bieten wir die benötigten Instrumente als Set an. Gibt es zu diesen Sets weiteres Informationsmaterial, wie bspw. Produktinformationen mit einer ausführlichen Beschreibung des Behandlungsablaufes, finden Sie an der Katalogtabelle des jeweiligen Sets ein entsprechendes Infosymbol: 

Die Sets sind nach Indikationsbereichen sortiert.

Aufgrund der Vielzahl unserer Sets finden Sie in diesem Katalog nur eine kleine Auswahl. Sie sollten sich unbedingt unsere Setbrochure anfordern, die darüber hinaus viele interessante Sets enthält.



new

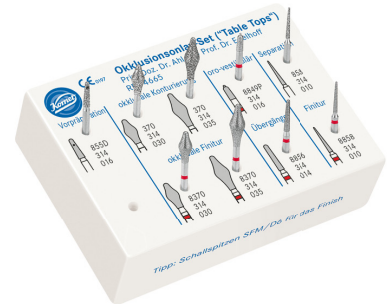
4665 ST.314



Okklusiononlay-Set nach PD Dr. Ahlers, Prof. 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 | |

Inhalt wie Set 4665 jedoch im sterilisierbaren Instrumentenständer
Contents identical to set 4665 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation



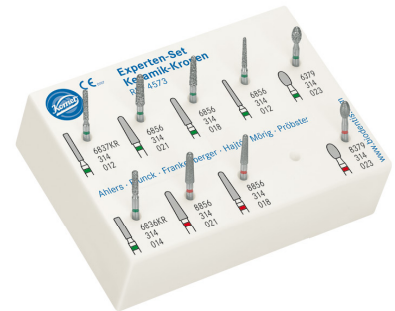
new

4665.314



Okklusiononlay-Set nach PD Dr. Ahlers, Prof. 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 | |



376 **4573 ST.314**



Experten-Set für Keramik-Kronen PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, 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 | |

Inhalt wie Set 4573 jedoch im sterilisierbaren Instrumentenständer
Siehe auch Experten-Set 4562/ST für Keramik-Inlays und Teilkronen, Seite 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

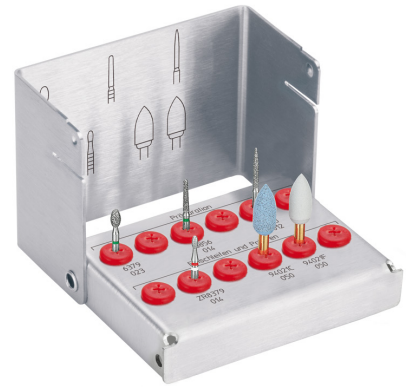
4573.314



Experten-Set für Keramik-Kronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, 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 | |

Siehe auch Experten-Set 4562/ST für Keramik-Inlays und -Teilkronen, Seite 380
Also refer to expert set 4562/ST for ceramic inlays and partial crowns, page 380



new

4668 ST.314



Präparationsset für konfektionierte Kinderkeramikronen nach 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 | | |

Wir empfehlen Kiddy-Caps, made in Germany
Infos unter: www.kiddy-caps.de
We recommend Kiddy-Caps, made in Germany
Further information: www.kiddy-caps.com



4333.000



Procera® Präparationsset für vollkeramische Restaurationen mit 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® ist eine eingetragene Marke der Firma Nobel Biocare
Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare



4333 C.314

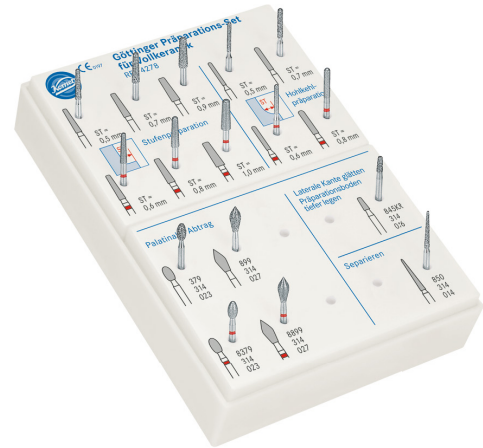
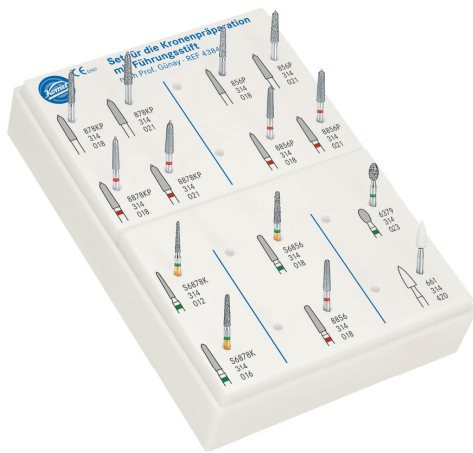


Procera® Präparationsset für vollkeramische Restaurationen mit Procera® AllCeram

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® ist eine eingetragene Marke der Firma Nobel Biocare
Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare



378

4384 A.314



Set für die Kronenpräparation mit Führungsstift nach 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 |

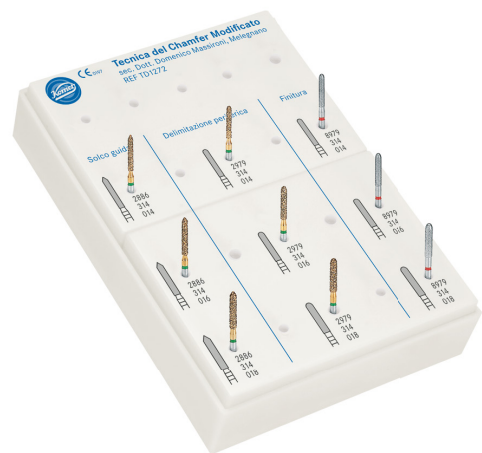
Die ideale Ergänzung zum Set: Mit den Schallspitzen SF8878KD (distal) bzw. SF8878KM (mesial) können abschließend die Approximalfächen finiert werden
The ideal addition to the set: The sonic tips SF8878KD (distal) and SF8878KM (mesial) are ideally suited for final finishing of the interproximal surfaces

4278.314



Göttinger Präparationsset für Vollkeramikronen
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

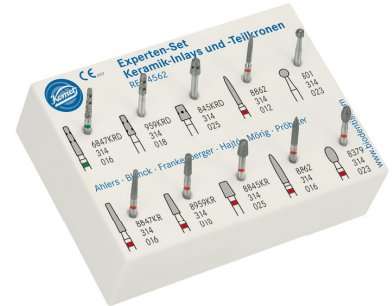
379



Präparationsset für die modifizierte Hohlkehle, parallel, nach 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 | | |

Die ideale Ergänzung zum Set: Schallschleifspitze SF979 zur subgingivalen Positionierung und Finitur des Kronenrandes
The ideal addition to the set: The sonic tip SF979 for subgingival positioning and finishing of the crown margin



380 **4562 ST.314**



Experten-Set für Keramik-Inlays und -Teilkronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, 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 | |

Inhalt wie Set 4562 jedoch im sterilisierbaren Instrumentenständer
Siehe auch Experten-Set 4573/ST für Keramik-Kronen, Seite 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

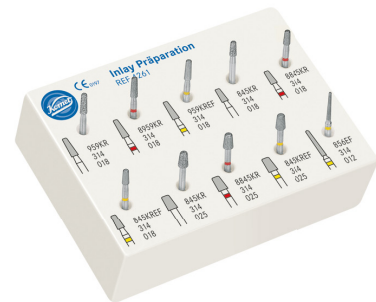
4562.314



Experten-Set für Keramik-Inlays und -Teilkronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, 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 | |

Siehe auch Experten-Set 4573/ST für Keramik-Kronen, Seite 376
Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns, page 376



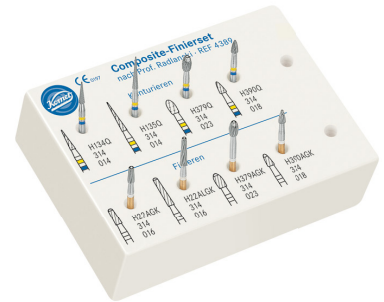
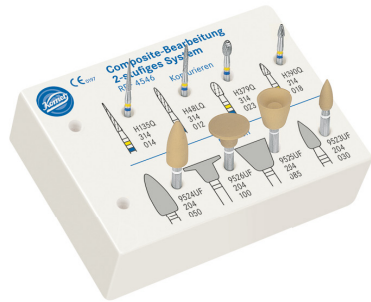
4261.314

381



Inlay-Präparations-Set
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 | |



382 **4546.000**



Set zum 2-stufigen Finieren und Polieren von Composite
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



Composite-Finieret nach 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 |

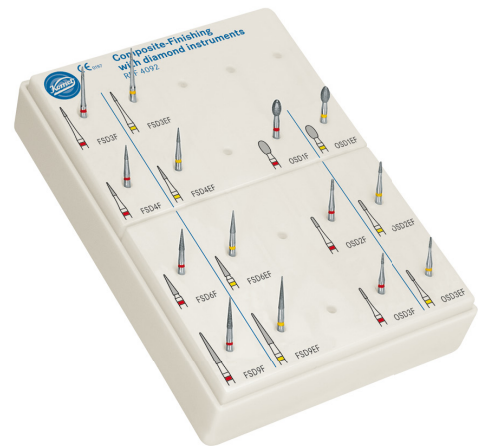


4159.314



Finieren von Composite mit Hartmetallinstrumenten
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 | |

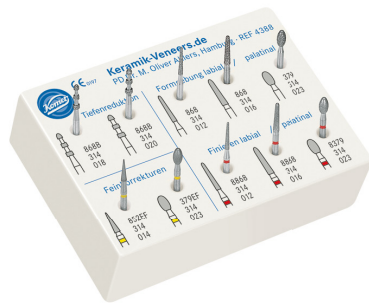


4092.314



Finieren von Composite mit Diamantinstrumenten
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 | |

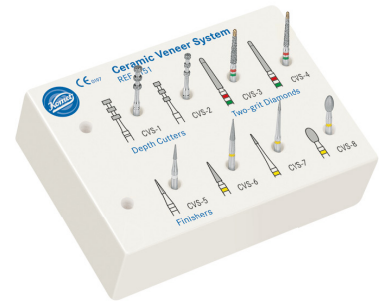


384 4388.314



„Keramik-Veneers.de“ nach PD Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg
Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers,
Hamburg

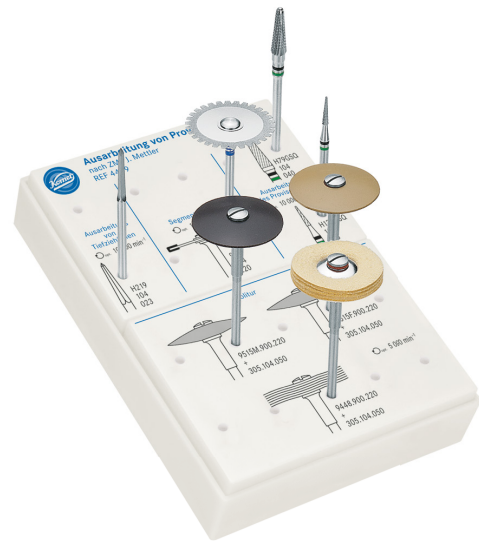
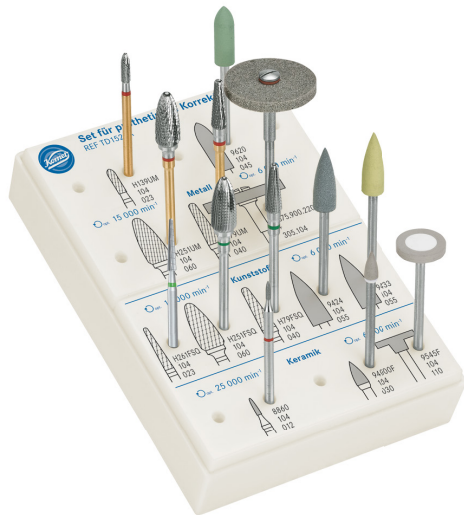
| | 868B.314.018 | 1 | |
|---|---------------|---|--|
| | 868B.314.020 | 1 | |
| | 868.314.012 | 1 | |
| | 868.314.016 | 1 | |
| | 379.314.023 | 1 | |
| ● | 8868.314.012 | 1 | |
| ● | 8868.314.016 | 1 | |
| ● | 8379.314.023 | 1 | |
| ● | 852EF.314.014 | 1 | |
| ● | 379EF.314.023 | 1 | |



4151.314

CVS-Set für Keramik-Veneers
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



Set für prothetische Korrekturen
Set for corrective work on prostheses

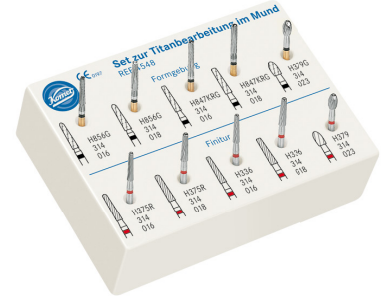
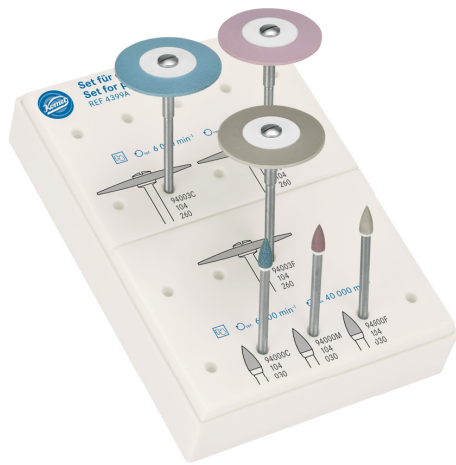
| | | | |
|---|-----------------|---|--|
| | | | |
| ● | H139UM.104.023 | 1 | |
| | 9620.104.045 | 1 | |
| ● | H251UM.104.060 | 1 | |
| ● | H79UM.104.040 | 1 | |
| | 9675.900.220 | 1 | |
| | 305.104.050 | 1 | |
| ● | H261FSQ.104.023 | 1 | |
| ● | H251FSQ.104.060 | 1 | |
| ● | H79FSQ.104.040 | 1 | |
| | 9424.104.055 | 1 | |
| | 9433.104.055 | 1 | |
| ● | 8860.104.012 | 1 | |
| | 94000F.104.030 | 1 | |
| | 9545F.104.110 | 1 | |

4409.000



Set für die Ausarbeitung von Provisorien nach ZMF J. Mettler
Set for the trimming 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 | |



386

4399 A.104



Set für die Keramikpolitur
Set for polishing ceramics

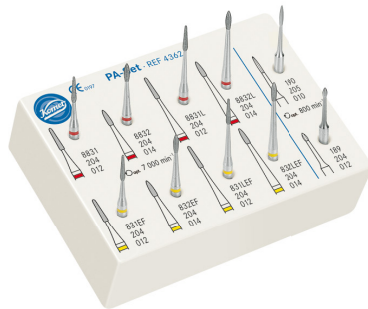
| | | |
|-----------------------|---|--|
| | | |
| 94000C.104.030 | 1 | |
| 94000M.104.030 | 1 | |
| 94000F.104.030 | 1 | |
| | | |
| 94003C.104.260 | 1 | |
| | | |
| 94003M.104.260 | 1 | |
| | | |
| 94003F.104.260 | 1 | |

4548.314



Set zur Titanbearbeitung im Mund
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 | |

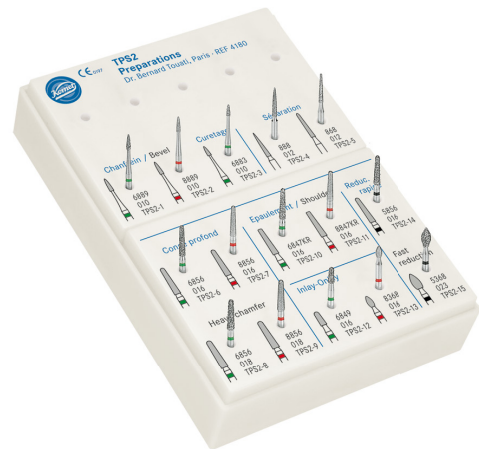


4362.000



PA-Set, Instrumente für die Parodontaltherapie
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 | |

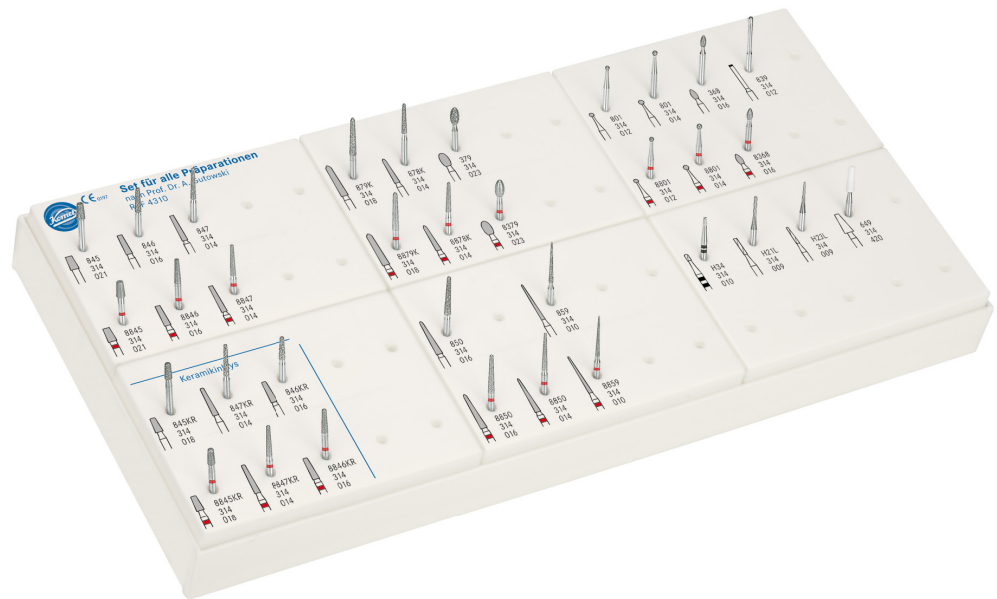


4180.314



TPS2-Set für die Inlay-, Kronen- und Brückenpräparation nach 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 | |



388 4310.314



Set für alle Präparationen nach Prof. Dr. A. Gutowski
Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski

| | | | | | | | | | |
|--|---|--|----------------|---|--|--|--------------|---|-----|
| | | | 845.314.021 | 1 | | | 8379.314.023 | 1 | |
| | | | 846.314.016 | 1 | | | 850.314.016 | 1 | |
| | | | 847.314.014 | 1 | | | 859.314.010 | 1 | |
| | ● | | 8845.314.021 | 1 | | | 8850.314.016 | 1 | |
| | ● | | 8846.314.016 | 1 | | | 8850.314.014 | 1 | |
| | ● | | 8847.314.014 | 1 | | | 8859.314.010 | 1 | |
| | | | 845KR.314.018 | 1 | | | 801.314.012 | 1 | |
| | | | 847KR.314.014 | 1 | | | 801.314.014 | 1 | |
| | | | 846KR.314.016 | 1 | | | 368.314.016 | 1 | |
| | ● | | 8845KR.314.018 | 1 | | | 839.314.012 | 1 | |
| | ● | | 8847KR.314.014 | 1 | | | 8801.314.012 | 1 | |
| | ● | | 8846KR.314.016 | 1 | | | 8801.314.014 | 1 | |
| | | | 879K.314.018 | 1 | | | 8368.314.016 | 1 | |
| | | | 878K.314.014 | 1 | | | H34.314.010 | 1 | ● ● |
| | | | 379.314.023 | 1 | | | H21L.314.009 | 1 | |
| | ● | | 8879K.314.018 | 1 | | | H23L.314.009 | 1 | |
| | ● | | 8878K.314.014 | 1 | | | 649.314.420 | 1 | |

new

ICTS 12.204



Set NiTiBrush Pinsel und Bürste

NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes

| ICT1.204. | 2 | |
|-----------|---|--|
| ICT2.204. | 2 | |

Enthält 2 NiTiBrush Titanbürsten in Pinselform mit Nickel-Titan-Borsten in axialer Richtung und 2 Titanbürsten mit gebogenen Borsten, für die intraorale Reinigung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen Periimplantitisbehandlung
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

389



Periimplantitis-Set für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, nach 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 |

Rotierende Instrumente Ei und Flamme, Gesamtlänge 30 mm, im sterilisierbaren Instrumentenständer 9989

Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989



Edelstahlständer

Stainless steel bur blocks



392-398

Aluständer

Aluminium bur blocks



399-402

Verpackungen

Packages



403-405



Bur blocks **Instrumentenständer**

| | | |
|-----------------------------------|------------------|------------------|
| <i>Stainless steel bur blocks</i> | 392 - 398 | Edelstahlständer |
| <i>Aluminium bur blocks</i> | 399 - 402 | Aluständer |
| <i>Packages</i> | 403 - 405 | Verpackungen |



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 disinfectant. 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.

Edelstahlständer

Das Aufkommen rotierender und oszillierender Instrumente in einer Praxis kann groß sein – Mengen, die jedes Team einfach und ergonomisch aufbereiten möchte. Dafür bietet Komet unterschiedlichste Instrumentenständer an: z. B. für das rotierende Standardsortiment, die Endodontie und die Schallspitzen.

Die Unterschiede: groß, klein, hoch, tief. Die Gemeinsamkeiten: Übersichtlichkeit und eine lange Haltbarkeit. Edelstahl- und Tribünenständer sind für das Instrumenten bzw. Ultraschallbad, den Thermodesinfektor und den Autoklav geeignet. Da wir die Aufbereitung unserer Instrumente durch ein externes Institut haben validieren lassen, sind Sie mit unseren Instrumentenständern und den Herstellerinformationen zur Instrumentenaufbereitung immer auf der sicheren Seite.



9993 L 6.000



Abmessungen · Dimensions mm 91 x 45 x 60

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 6 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente sowie 3 Aufnahmen für Schallinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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



Abmessungen · Dimensions mm 61 x 45 x 30

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 12 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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

393



9933 L 6.000



Abmessungen · Dimensions mm 61 x 45 x 60

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 12 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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



Abmessungen · Dimensions mm 79 x 63 x 30

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 24 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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



394 **9949 L 6.000**



Abmessungen · Dimensions mm 79 x 63 x 60

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 24 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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



Abmessungen · Dimensions mm 83 x 45 x 35

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 16 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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



Abmessungen · Dimensions mm 109 x 63 x 35

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 30 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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



Abmessungen · Dimensions mm 109 x 80 x 35

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 40 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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

395



Abmessungen · Dimensions mm 109 x 80 x 60

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 40 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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



Abmessungen · Dimensions mm 147,5 x 79 x 49

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 40 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 45 mm

Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm



396 97510.000



Abmessungen · Dimensions mm 100 x 88 x 49

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 21 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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



Abmessungen · Dimensions mm 150 x 89 x 49

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 35 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente sowie 4 Aufnahmen für Schallinstrumente, mit vormontierten roten, grünen und blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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



Abmessungen · Dimensions mm 90 x 45 x 31

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 12 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente sowie einem Instrumentenkorb
Bur block made of stainless steel with 12 silicone plugs for FG and RA instruments and an insert tray



9890 L 4



Abmessungen · Dimensions mm 72 x 20 x 40

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 6 Bohrungen für FG-, Hand- und Winkelstück-Instrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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

397



9890 L 5



Abmessungen · Dimensions mm 72 x 20 x 50

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 6 Bohrungen für FG-, Hand- und Winkelstück-Instrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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



Abmessungen · Dimensions mm 72 x 20 x 70

Instrumentenständer Chirurgie aus rostfreiem Edelstahl mit 6 Bohrungen für FG-, Hand- und Winkelstück-Instrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 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 |
| Größe · Size | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |

| | | | | | | | |
|----------------------|--|---|---|---|---|---|---|
| 9891.000. ... | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------------------|--|---|---|---|---|---|---|

Silikonstopfen, als Refill für Instrumentenständer mit
Silikonstopfen, 8 Stück
*Silicone plug, refill for bur blocks with silicone plugs, 8
pieces*

398



9953



| | | |
|---------------------|--|---|
| | | 7 |
| Größe · Size | | 1 |

| | | |
|----------------------|--|---|
| 9953.000. ... | | 1 |
|----------------------|--|---|

Silikonstopfen, als Refill für Instrumentenständer 9952
für Schallspitzen
Silicone plugs, refill for bur block 9952 for sonic tips



A 100 S



A 100 R



A 100 G



A 100 B

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 generally not suitable for disinfection in the thermodesinfector.

Aluständer

Diese Ständer sind auch in rot, gold und blau erhältlich.

Einfach das **S** am Ende der REF-Nr. durch ein **R**, **G** oder **B** ersetzen.

Aluständer sind materialbedingt grundsätzlich nicht für die Aufbereitung im Thermodesinfektor geeignet.



400

A 100 S.000



Abmessungen · Dimensions mm 41 x 25 x 28

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 10 FG- und 5 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 25 mm
Auch in rot (A 100R), in gold (A 100G) und in blau (A 100B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen
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

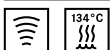


Abmessungen · Dimensions mm 41 x 25 x 24,5

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 15 extra kurze FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 18,5 mm
Auch in rot (A 303R), in gold (A 303G) und in blau (A 303B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen
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



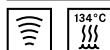
A 500 S.000



Abmessungen · Dimensions mm 41 x 25 x 28

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 10 FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 25 mm
Auch in rot (A 500R), in gold (A 500G) und in blau (A 500B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen
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



Abmessungen · Dimensions mm 73 x 25 x 28

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 20 FG- und 10 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 26 mm (FG) und 27 mm (Winkelstück)
Auch in rot (A 600R), in gold (A 600G) und in blau (A 600B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen
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

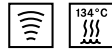


Abmessungen · Dimensions mm 73 x 25 x 28

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 12 FG und 6 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 26 mm (FG) und 27 mm (Winkelstück)
Auch in rot (A 603R), in gold (A 603G) und in blau (A 603B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen
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



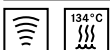
Abmessungen · Dimensions mm 86 x 25 x 30

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 12 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 27 mm
Auch in rot (A 622R), in gold (A 622G) und in blau (A 622B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen
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

401



A 623 S.000

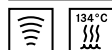


Abmessungen · Dimensions mm 86 x 25 x 30

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 12 FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 26 mm
Auch in rot (A 623R), in gold (A 623G) und in blau (A 623B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen
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



Abmessungen · Dimensions mm 86 x 25 x 30

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 24 FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 26 mm
Auch in rot (A 624R), in gold (A 624G) und in blau (A 624B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen
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



402

A 640 S.000



| | | |
|--------------------------|----|----------------|
| Abmessungen · Dimensions | mm | 86 x 50 x 27,5 |
|--------------------------|----|----------------|

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 21 FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 24,5 mm
Auch in rot (A 640R), in gold (A 640G) und in blau (A 640B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen
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

Abmessungen · Dimensions mm 35 x 25 x 38

C.204.006 für 6 Winkelstück-Instrumente
C.204.006 for 6 RA instruments



C.314.006

Abmessungen · Dimensions mm 35 x 25 x 38

C.314.006 für 6 FG-Instrumente
C.314.006 for 6 FG instruments

403



Z.204.010

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.204.010 für 10 Winkelstück-Instrumente
Z.204.010 for 10 RA instruments



Z.204.025

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.204.025 für 25 Winkelstück-Instrumente
Z.204.025 for 25 RA instruments



Z.314.010

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.314.010 für 10 FG-Instrumente
Z.314.010 for 10 FG instruments



Z.314.025

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.314.025 für 25 FG-Instrumente
Z.314.025 for 25 FG instruments



W.204.020

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.204.020 für 20 Winkelstück-Instrumente (2 x 10)
W.204.020 for 20 RA instruments (2 x 10)



W.204.050

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.204.050 für 50 Winkelstück-Instrumente (2 x 25)
W.204.050 for 50 RA instruments (2 x 25)



W.314.020

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.314.020 für 20 FG-Instrumente (2 x 10)
W.314.020 for 20 FG instruments (2 x 10)



W.314.050

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.314.050 für 50 FG-Instrumente (2 x 25)
W.314.050 for 50 FG instruments (2 x 25)



V.204.060

| | | |
|--------------------------|----|----------------|
| Abmessungen · Dimensions | mm | 215 x 104 x 40 |
|--------------------------|----|----------------|

V.204.060 für 60 Winkelstück-Instrumente (6 x 10)
V.204.060 for 60 RA instruments (6 x 10)



V.204.150

| | | |
|--------------------------|----|----------------|
| Abmessungen · Dimensions | mm | 215 x 104 x 40 |
|--------------------------|----|----------------|

V.204.150 für 150 Winkelstück-Instrumente (6 x 25)
V.204.150 for 150 RA instruments (6 x 25)



V.314.060

| | | |
|--------------------------|----|----------------|
| Abmessungen · Dimensions | mm | 215 x 104 x 40 |
|--------------------------|----|----------------|

V.314.060 für 60 FG-Instrumente (6 x 10)
V.314.060 for 60 FG instruments (6 x 10)



V.314.150

| | | |
|--------------------------|----|----------------|
| Abmessungen · Dimensions | mm | 215 x 104 x 40 |
|--------------------------|----|----------------|

V.314.150 für 150 FG-Instrumente (6 x 25)
V.314.150 for 150 FG instruments (6 x 25)



DC1
DC1



409-410

Zubehör
Auxiliaries



411



Cleaning and disinfection Reinigung und Desinfektion

| | | |
|---------------------|------------------|------------|
| <i>Introduction</i> | 408 | Einleitung |
| <i>DC1</i> | 409 - 410 | DC1 |
| <i>Auxiliaries</i> | 411 | Zubehör |



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, Komet 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!

Reinigung und Desinfektion

Kompromisslose Hygiene gehört in jeder gut geführten Praxis zum Standard, darüber hinaus ist das Thema so aktuell wie nie zuvor.

Die korrekte Aufbereitung der Instrumente stellt dabei eine wichtige Anforderung an das Hygieneteam der Zahnarztpraxis dar. Hier stellt die korrekte Aufbereitung der unterschiedlichen Instrumententypen die dafür Verantwortlichen vor immer neue Herausforderungen.

Als ganzheitlicher Anbieter von zahnärztlichen Instrumenten bietet Komet Ihnen durchdachte Produkte und nützliche Unterlagen, die Ihnen bei der Organisation ihrer Instrumentenaufbereitung behilflich sind und Ihren Hygiene-Alltag einfacher machen.

Zunächst stellen wir Ihnen unsere Herstellerinformationen zur Aufbereitung vor. Hier handelt es sich um risikospezifische Herstellerinformationen, die auf einen Blick über die einzelnen Schritte der manuellen und maschinellen Aufbereitung informieren.

Die Unterlagen sind in Anlehnung an die RKI-Richtlinien entstanden und beruhen auf einer Reinigungs- und Sterilisationsvalidierung, die ein unabhängiges Institut durchgeführt hat.

Komet bietet Herstellerinformationen zur Aufbereitung von Schall- und Ultraschallspitzen, semikritisch A und B, kritisch A und B, Trepanbohrer sowie innengekühlte Instrumente an.

Darüber hinaus bietet Komet Ihnen ein praktisches und schön gestaltetes Aufbereitungsposter, das die einzelnen Aufbereitungsschritte beschreibt. Unter der REF 411519 erhalten Sie außerdem ein komplettes Paket mit allen relevanten Unterlagen für die Aufbereitung. Das ist nicht nur absolut nützlich, sondern auch kostenlos. Sie müssen es einfach nur bestellen.

DC1

DC1

Gentle, yet effective cleaning and disinfecting agent for manual reprocessing.

Advantages:

- Economic (1 litre 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

Material schonendes Reinigungs- und Desinfektionsmittel für die manuelle Aufbereitung

Vorteile:

- ergiebig (1 l Konzentrat = 100 l gebrauchsfertige Lösung) und dadurch besonders wirtschaftlich
- universell einsetzbares Konzentrat zur Reinigung und Desinfektion
- ein Mittel für alle rotierenden Instrumente und Handinstrumente
- materialverträglich
- praktische Dosierflasche
- VAH-/DGHM-zertifiziert
- aldehydfrei, somit nicht fixierend
- alkoholfrei



9826



Komet DC1 Reinigungs- und Desinfektionsmittel, 1 l
(mit mehrsprachiger Anleitung)
Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting, 1 l
(with multilingual instruction for use)



9829.000



Komet DC1 Reinigungs- und Desinfektionsmittel
3 l-Kanister im Doppelpack (mit deutscher Anleitung)
Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting
Twin pack 2 x 3 l (with German instruction for use)



410 **9834 A.000**



Auslaufhahn für Komet Vorratskanister (3 l-, 5 l- und 10 l-Kanister)
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)



9888.000



Komet DC1 Messbecher
250 ml, mit praktischer Skala zum Anmischen der DC1-Gebrauchslösung
*Komet DC1 Measuring jug
250 ml, with handy scale for mixing the DC1 solution*



9791



Reinigungsbürste, sterilisierbar
Metall-Handgriff mit auswechselbarer Bürste aus rostfreiem Edelstahl zur
Reinigung und Pflege von rotierenden Instrumenten
Metal cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable brush made of stainless steel for cleaning and
maintenance of rotary instruments



9792



Ersatzbürste aus Metall
Spare metal brush

411



9873



Reinigungsbürste aus Nylon, sterilisierbar
Metall-Handgriff mit auswechselbarer Bürste aus Nylon zur Reinigung und Pflege
von rotierenden Instrumenten aus Keramik
Nylon cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable nylon brush for cleaning and maintenance of
rotary instruments made of ceramics



9874



Ersatznylonbürste
Spare nylon brush



Lithiumsilikat
Lithium silicate 414-415



Dental ceramics **Dentalkeramik**

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 (< 1 bar).

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 ZrO₂
- 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

- 1 Sintered ZrO₂ crown
- 2 Sprayed ZrO₂ crown
- 3 ZrO₂ crown after firing

CeraFusion evo ist das weltweit erste transparente Lithiumsilikat zum Sprühen.

Mit dem gebrauchsfertigen Keramikspray können alle Restaurationen aus Zirkonoxid auf beeindruckend schnelle Weise – dank Diffusion – veredelt werden. Dabei entfällt ein zeitaufwändiges Polieren oder Glasieren komplett.

Sprühen – brennen – fertig!

Zudem kann jedem Zirkonoxidgerüst mit CeraFusion evo ein adhäsiver Haftverbund verliehen werden. Das gilt für die Kroneninnenflächen, aber auch für die Flügelflächen einer Marylandversorgung. Hierzu werden die Klebeflächen mit CeraFusion evo eingesprüht und anschließend im Keramikofen bei 920°C gebrannt. Vor dem Eingliedern der Restauration werden die Innenflächen mit Aluminiumoxid 50µm (< 1 bar) angestrahlt.

In der verbleibenden mikrorauen Zirkonoxidoberfläche sind durch die vorangegangene Diffusion feinste Lithiumsilikatpartikel eingelagert, die einen optimalen Haftverbund begünstigen.

Vorteile:

- ideal für alle Versorgungen aus ZrO₂
- hervorragender Haftverbund durch Diffusion
- gleichmäßige Schichtstärken
- keine zugeschwemmten Fissuren
- homogene und porenfreie Oberfläche nach dem 1. Brand
- zeitsparend, ökonomisch und hochwertig

- 1 ZrO₂ Krone gesintert
- 2 ZrO₂ Krone besprüht
- 3 ZrO₂ Krone nach dem Brand



new

CEFU 01.000

415

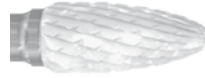


Gebrauchsmuster, Patente / *Utility model, patents*
DE 10 2015 204 109*
* angemeldet / * *pending*

Transparentes Lithiumsilikat für Zahnrestaurationen aus Zirkonoxid
Transparent lithium silicate for tooth restorations made of zirconium oxide



Keramikfräser
Ceramic cutters



Spezialfräser für
Prothesenkunststoff
*Special cutter for
denture acrylics* 418-419



Für Softkunststoffe
For soft acrylics 420

Kunststofffräser
Cutters made of synthetic material



4-Kant-Fräser aus
Hochleistungskunststoff
4-edged tapered cutter 421



Ceramics/Acrylics **Keramik/Kunststoff**

| | | |
|---|------------------|------------------|
| <i>Ceramic cutters</i> | 418 - 420 | Keramikfräser |
| <i>Cutters made of synthetic material</i> | 421 | Kunststofffräser |



Wenn Perfektion zu Weißheit wird.

Komet Keramikfräser.

Ein elegantes Zeichen Ihres handwerklichen Könnens setzen Sie mit exklusiven Komet Keramikfräsern in brillantem Weiß.

Das Material sorgt für ein angenehm weiches, taktiles Arbeiten in Verbindung mit kompromissloser Präzision.

Vorteile:

- extrem gute Schneideigenschaften
- beeindruckend glatte Oberflächen
- kein Verschmieren
- hohe Laufruhe
- wird bei moderater Arbeitsweise nicht so schnell heiß wie Arbeitsteile aus Metall
- chemische Resistenz beim Aufbereiten in der Praxis

Empfohlene Drehzahl:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

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



K 79 ACR



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



K79ACR.104. ... 040

⊖_{max.} 80000 min⁻¹/rpm
 Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
 DE 10 2011 010 897*
 EP 2 486 888
 * angemeldet/ * pending

Spezialfräser für Prothesenkunststoff
 Special cutter for denture acrylics



K 251 ACR



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



K251ACR.104. ... 060

⊖_{max.} 50000 min⁻¹/rpm
 Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
 DE 10 2011 010 897*
 EP 2 486 888
 * angemeldet/ * pending

Spezialfräser für Prothesenkunststoff
 Special cutter for denture acrylics



K 251 EQ



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

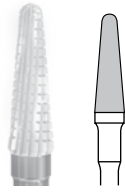
Handstück · Handpiece (HP)



K251EQ.104. ... 060

⊖_{max.} 50000 min⁻¹/rpm
 Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
 DE 10 2011 010 897*
 EP 2 486 888
 * angemeldet/ * pending

Dualfräser für Kunststoffe
 Grob mit feiner Spitze
 Dual cutter for acrylic materials
 Coarse toothing with fine toothing at the tip



●● **K 79 GSQ**



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

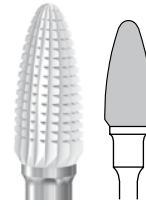
Handstück · Handpiece (HP)



●● **K79GSQ.104. ...** 040

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
 DE 10 2011 010 897*
 EP 2 486 888
 * angemeldet / * pending

Für Softkunststoffe
 For soft acrylics

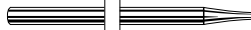


●● **K 251 GSQ**



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

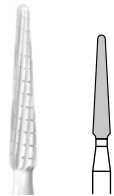
Handstück · Handpiece (HP)



●● **K251GSQ.104. ...** 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
 DE 10 2011 010 897*
 EP 2 486 888
 * angemeldet / * pending

Für Softkunststoffe
 For soft acrylics



●● **K 261 GSQ**



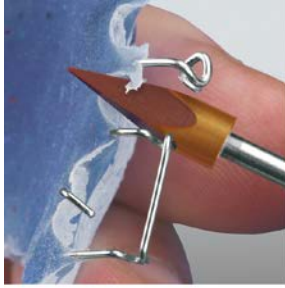
| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



●● **K261GSQ.104. ...** 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Für Softkunststoffe
 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

Der Softie unter den Fräsern

Der neue Soft Cutter, entwickelt mit den Brüdern Hugo und Xaver Spicher (Schweiz), arbeitet bewusst nicht aggressiv, sondern ist für feine Korrekturen an Kunststoffkanten konzipiert. Aufgrund seiner speziellen Eigenschaften verhindert er dabei die Beschädigung von angrenzenden Drähten oder anderen Metall-Elementen.

Vorteile:

- Arbeitsteil ist weicher als Metall
- kein Beschädigen von KFO Drähten, Klammern, Bügeln etc.
- Arbeitsteil aus Spezial-High-Tech-Kunststoff für die Arbeit am Detail
- keine schädliche Hitzeentwicklung
- geeignet für Dentallabor und Praxis

Empfohlene Drehzahl:

☉_{opt.} 10 000 min⁻¹

SC 1



| | | | |
|---------------------|-----------|---|------------|
| | | ☒ | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | | 055 |
| L | mm | | 15,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



SC1.104. ...

055

☉_{max.} 40000 min⁻¹/rpm

☉_{opt.} 10000 min⁻¹/rpm

4-Kant-Fräser aus Hochleistungskunststoff für die Bearbeitung von Kunststoff-Metallübergängen

4-edged tapered cutter made of high-performance synthetic material for work on the transition area between acrylics and metal



Fräser
Cutters



Pinlochfräser
Pin-hole cutter 424



Stichfräser
Acrylic cutter 424

Hinweis:
Note:

Unsere **Spezialfräser**,
eingeleitet durch den
Fräserkompass,
finden Sie **ab Seite 425**.
For our **special cutters**,
introduced by our
compass TC cutters,
please refer **to pages 425 ff.**

422

Bohrer
Burs



Rund
Round 466



Umgekehrter Kegel
Inverted cone 466



Zylinder
Cylinder 467-468



Konisch
Tapered 468



Konisch rund
Tapered round 468-469



Spitz
Pointed 470



Spiralbohrer
Twist drill 471

Finierer
Finishing instruments



Torpedo
Torpedo 471



Nadelform
Needle-shaped 471



Flamme
Flame 471

Werkzeuge für die Laborturbine
Instruments for laboratory turbine



Umgekehrter Kegel
Inverted cone 472



Konisch rund
Tapered round 472



Flamme
Flame 472

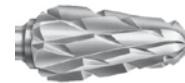


Nadelform
Needle-shaped 472-473



Spitz
Pointed 473

Werkzeuge für Linkshänder
Instruments for left-handed operators

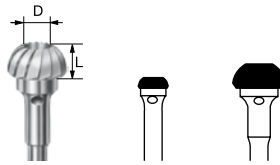


475-477

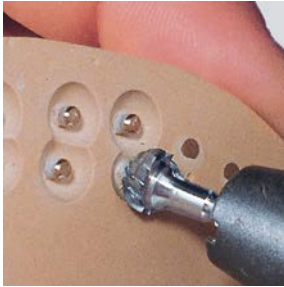


Tungsten carbide  **Hartmetall**

| | | |
|--|------------------|----------------------------|
| <i>Cutters</i> | 424 - 465 | Fräser |
| <i>Burs</i> | 466 - 471 | Bohrer |
| <i>Instruments for laboratory turbine</i> | 472 - 473 | Werkzeuge für Laborturbine |
| <i>Instruments for left-handed operators</i> | 474 - 477 | Werkzeuge für Linkshänder |



H 98



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 070 |
| L | mm | 1,6 | 3,3 |
| D | Ø 1/10 mm | 2,4 | 2,5 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 547211 ...

H98.104. ...

040

070

◆ = \odot_{\max} 30000 min⁻¹/rpm
 ■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Pinlochfräser
 Dowel pin access cutter



H 219



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 468211 ...

H219.104. ...

023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Stichfräser für Tiefziehfolien
 Vacuum form acrylic cutter for bite splints



H 219 A



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 468133 ...

H219A.104. ...

023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Stichfräser für Tiefziehfolien
 Vacuum form acrylic cutter for bite splints



SGFA-Fräser

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 tothing with a twist to the left for better fixation of the cutter in the chuck

Recommended speed:

$\odot_{opt.}$ 15,000 rpm

Gipsbearbeitung mit SGFA-Fräsern

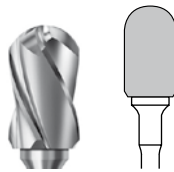
Vorteile:

- hoher Materialabtrag ohne Verschmieren
- perfekte Oberflächen
- ruhiger Lauf durch Fasenschliff
- Sicherheits-Linksdrall-Verzahnung

Empfohlene Drehzahl:

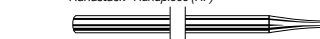
$\odot_{opt.}$ 15 000 min⁻¹

H 72 SGFA



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 12,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H72SGFA.104. ...

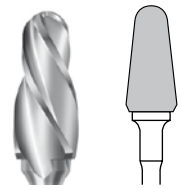
070

$\odot_{max.}$ 30000 min⁻¹/rpm

Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall
Gipsbearbeitung

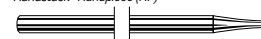
Safety tothing with a twist to the left
Work on plaster

H 79 SGFA



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



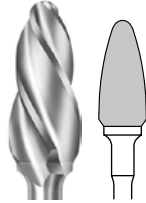
H79SGFA.104. ...

070

$\odot_{max.}$ 30000 min⁻¹/rpm

Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall
Gipsbearbeitung

Safety tothing with a twist to the left
Work on plaster



H 251 SGFA



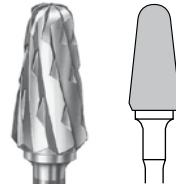
| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H251SGFA.104. ... **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Sicherheitsverzahnung mit Linksdraht
Gipsbearbeitung
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster



H 79 SGEA



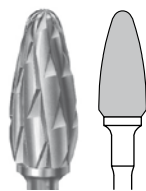
| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H79SGEA.104. ... **070**

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Sicherheitsverzahnung mit Linksdraht
Gipsbearbeitung
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster



H 251 SGEA



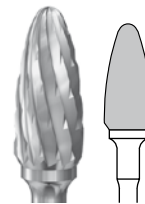
| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H251SGEA.104. ... **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Sicherheitsverzahnung mit Linksdraht
Gipsbearbeitung
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster



H 251 GEA



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H251GEA.104. ... **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Sicherheitsverzahnung mit Linksdraht
Gips- und Kunststoffbearbeitung
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster and acrylics



ACR-Fräser

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:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Der spezielle, grobe Kunststoff-Fräser zeichnet sich durch eine besondere Ausführung der Kreuzverzahnung aus. Die Verzahnung ist eine Zwischenstufe zwischen der groben und der mittleren Kreuzverzahnung, die auf Prothesenbasiskunststoffen sehr gut funktioniert. Die Bezeichnung ACR steht dementsprechend als Abkürzung für acrylbasierte Materialien. Der Fräser ist sehr schnittfreudig, hakt jedoch nicht auf der Oberfläche, sondern ist leicht zu führen. Das Resultat ist ein sehr geschmeidiges Arbeitsgefühl.

Vorteile:

- sehr schnittfreudig
- gut kontrollierbar
- sehr angenehmes Arbeitsgefühl

Empfohlene Drehzahl:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹



H 77 ACR



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 11,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H77ACR.104. ... 060

☉_{max.} 50000 min⁻¹/rpm
Spezialfräser für Prothesenkunststoff
Special cutter for denture acrylics



H 79 ACR



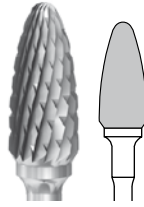
| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H79ACR.104. ... 040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Spezialfräser für Prothesenkunststoff
Special cutter for denture acrylics



H 251 ACR



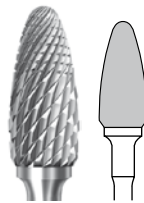
| | | |
|--------------|---|------|
| |  | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H251ACR.104. ... 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Spezialfräser für Prothesenkunststoff
Special cutter for denture acrylics

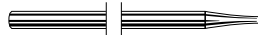


H 251 EQ



| | | |
|--------------|---|------|
| |  | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H251EQ.104. ... 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Dualfräser für Kunststoffe
Grob mit feiner Spitze
Dual cutter for acrylic materials
Coarse tothing with fine tothing at the tip



PK-Fräser

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:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Die neuen PK Hartmetallfräser wurden speziell für die Bearbeitung von Prothesenkunststoffen, vielmehr den thermoplastischen Kunststoffen wie PEEK*, entwickelt. Die schnittfreundige Kreuzverzahnung sorgt mit ihrem Querhieb für optimalen Materialabtrag, ohne dabei zu Verschmieren. Die entstandenen Oberflächen sind glatt und lassen sich ohne viel Nacharbeit auspolieren. Das wiederum spart Zeit und Geld.

*PEEK = Polyetheretherketon

Vorteile:

- effektives Zerspanen bei geringem Anpressdruck
- kein Zusetzen oder Verschmieren der Verzahnung
- sauberes Schnittbild
- glatte Oberflächen

Empfohlene Drehzahl:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

H 73 PK



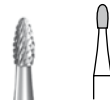
| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,1 |

Handstück · Handpiece (HP)



H73PK.104. ... 014

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und PEEK
For acrylics and PEEK



H 77 PK



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

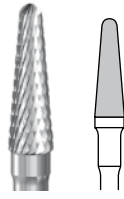
Handstück · Handpiece (HP)



H77PK.104. ... 023

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und PEEK
For acrylics and PEEK





H 79 PK



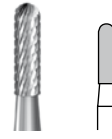
| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H79PK.104. ... 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und PEEK
For acrylics and PEEK



H 129 PK



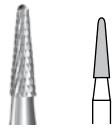
| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H129PK.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und PEEK
For acrylics and PEEK



H 138 PK



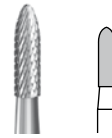
| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H138PK.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und PEEK
For acrylics and PEEK



H 139 PK



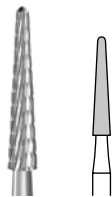
| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H139PK.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und PEEK
For acrylics and PEEK



H 261 PK



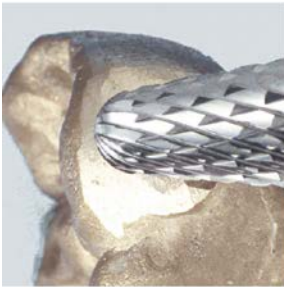
| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H261PK.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und PEEK
For acrylics and PEEK



E-Fräser

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:

⊖_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal:

⊖_{opt.} 15,000 rpm

Acrylics:

⊖_{opt.} 15,000 rpm

Plaster:

⊖_{opt.} 15,000 rpm

Hartmetall-Fräser mit E-Verzahnung

Hochleistungsfräser mit Kreuzverzahnung.

Eigenschaften und Vorteile:

- die hohe Anzahl von Schneiden der Komet-Fräser mit E-Verzahnung garantiert eine hohe Lebensdauer
- Universalverzahnung mit zueinander versetzten Einzelelementen
- für Metalllegierungen, Kunststoffe und Gips
- kurze, körnige Frässpäne, die nicht in die Haut eindringen
- Fräser mit Kreuzverzahnung ermöglichen ein ergonomisches Arbeiten

Empfohlene Drehzahlen:

Edelmetall:

⊖_{opt.} 25 000 min⁻¹

Nicht-Edelmetall:

⊖_{opt.} 15 000 min⁻¹

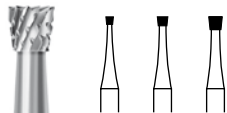
Kunststoffe:

⊖_{opt.} 15 000 min⁻¹

Gips:

⊖_{opt.} 15 000 min⁻¹

H 30 E



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 |
| L | mm | 1,1 | 1,4 | 1,7 |

Handstück · Handpiece (HP)



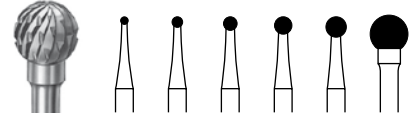
500 104 010190 ...

H30E.104. ...

010 014 018

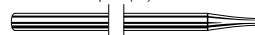
⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 71 E



| | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 050 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001190 ...

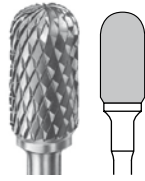
H71E.104. ...

010 014 018 023 027 050

◆ = ⊖_{max.} 80000 min⁻¹/rpm
■ = ⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

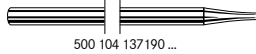


H 72 E



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 12,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

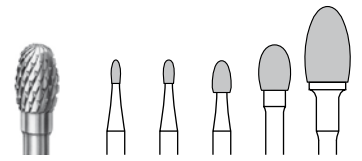


500 104 137190 ...

H72E.104. ... 060

◊ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

H 73 E



| | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 023 | 040 | 060 |
| L | mm | 2,9 | 3,1 | 4,2 | 6,0 | 10,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



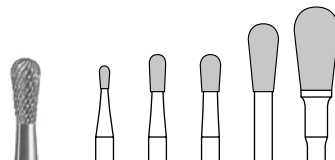
500 104 277190 ...

H73E.104. ... 012 014 023 040 060

◊ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

434

H 77 E



| | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 | 029 | 040 | 060 |
| L | mm | 2,9 | 5,0 | 5,0 | 9,0 | 11,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

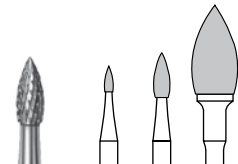


500 104 237190 ...

H77E.104. ... 014 023 029 040 060

◊ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

H 78 E



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 023 | 060 |
| L | mm | 3,5 | 6,0 | 12,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

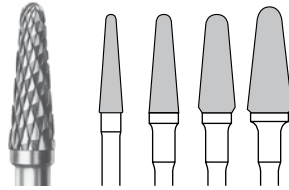


500 104 257190 ...

H78E.104. ... 012 023 060

◊ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

H 79 E



| | | | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|---|
| | | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 031 | 040 | 050 | 060 | |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 14,0 | |

Winkelstück · Right-angle (RA)

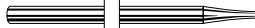


500 204 194190 ...

H79E.204. ...

- ■040 - -

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

H79E.104. ...

■031 ■040 ◄050 ◄060

◊ = \varnothing_{\max} 50000 min⁻¹/rpm

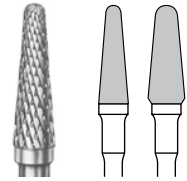
◆ = \varnothing_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen

For acrylics, plaster and metal alloys

H 79 EA



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|---|
| | | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 050 | |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194194 ...

H79EA.104. ...

■040 ◄050

◆ = \varnothing_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

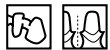
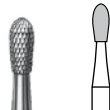
Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen

Safety toothting with a twist to the left

For acrylics, plaster and metal alloys

H 88 E



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|---|
| | | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 | |
| L | mm | 5,0 | |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 276190 ...

H88E.104. ...

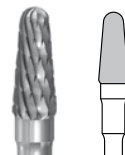
023

\varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Für Gips und Metall-Legierungen

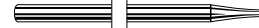
For plaster and metal alloys

H 89 E



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|---|
| | | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 | |
| L | mm | 9,5 | |

Handstück · Handpiece (HP)



H89E.104. ...

040

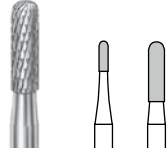
\varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen

For acrylics, plaster and metal alloys



H 129 E



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 4,0 | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

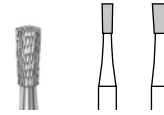


500 104 141190 ...

H129E.104. ... 014 023

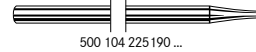
⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

H 137 E



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 023 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 225190 ...

H137E.104. ... 016 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

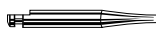
436

H 138 E



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 4,0 | 8,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 198190 ...

H138E.204. ... - 023

Handstück · Handpiece (HP)

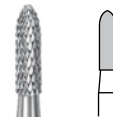


500 104 198190 ...

H138E.104. ... 014 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

H 139 E



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

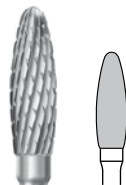


500 104 289190 ...

H139E.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 250 E



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Handstück · Handpiece (HP)



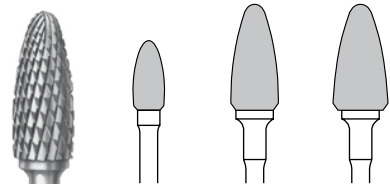
500 104 275190 ...

H250E.104. ... 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys



H 251 E



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 040 | 060 | 070 |
| L | mm | 9,0 | 14,0 | 14,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 274190 ...

H251E.204. ...

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274190 ...

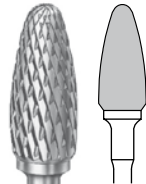
H251E.104. ...

■040 ◇060 ◆070

- ◆ = ∅_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◇ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm
- = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

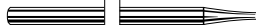
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

H 251 EA



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274194 ...

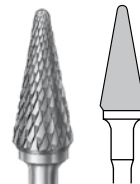
H251EA.104. ...

060

∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Sicherheitsverzahnung mit Linksdraht
Gips- und Kunststoffbearbeitung
Safety toothing with left-hand twist
Work on plaster and acrylics

H 257 RE



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 201190 ...

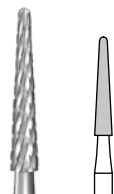
H257RE.104. ...

060

∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm

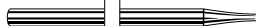
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

H 261 E



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

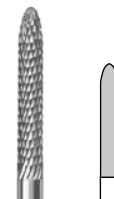
H261E.104. ...

023

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

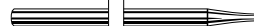
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

H 295 E



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 292190 ...

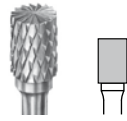
H295E.104. ...

023

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

H 296 E



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 6,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



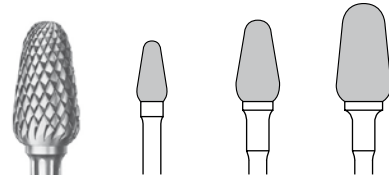
500 104 110190 ...

H296E.104. ... 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

H 351 E



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 040 | 060 | 070 |
| L | mm | 8,0 | 11,0 | 13,0 |

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 263190 ...

H351E.204. ... - ◊060 -

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 263190 ...

H351E.104. ... ■040 ◊060 ◆070

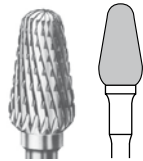
◆ = ⊙_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = ⊙_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 351 EA



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 11,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



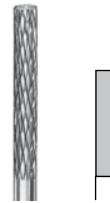
500 104 263194 ...

H351EA.104. ... 060

⊙_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall
Gips- und Kunststoffbearbeitung
Safety toothting with a twist to the left
Work on plaster and acrylics

H 364 E



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



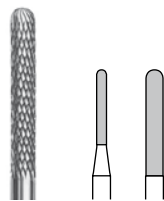
500 104 116190 ...

H364E.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

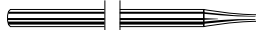
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

H 364 RE



| | | | |
|--------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 015 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 15,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 137190 ...

H364RE.104. ... 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys



EF-Fräser

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:
 $\odot_{opt.} 25,000 \text{ rpm}$
 Non-precious metal:
 $\odot_{opt.} 15,000 \text{ rpm}$
 Acrylics:
 $\odot_{opt.} 15,000 \text{ rpm}$
 Plaster:
 $\odot_{opt.} 15,000 \text{ rpm}$



Feine Kreuzverzahnung (EF)

Feine Kreuzverzahnung (EF) zum Glätten von Metalllegierungen, Kunststoff und Gips.

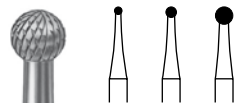
Vorteile:

- hohe Anzahl von Schneiden zum besonders exakten Finieren
- kurze, körnige Frässpäne
- weiches, fast druckloses Fräsen
- glatte Oberflächen, die das nachfolgende Polieren erleichtern

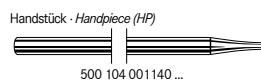
Empfohlene Drehzahlen:

- Edelmetall:
 $\odot_{opt.} 25\,000 \text{ min}^{-1}$
 Nicht-Edelmetall:
 $\odot_{opt.} 15\,000 \text{ min}^{-1}$
 Kunststoffe:
 $\odot_{opt.} 15\,000 \text{ min}^{-1}$
 Gips:
 $\odot_{opt.} 15\,000 \text{ min}^{-1}$

H 71 EF



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 023 |

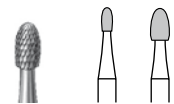


500 104 001140 ...

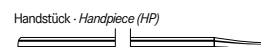
H71EF.104. ... 010 014 023

$\odot_{max.} 100000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
 Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
 For acrylics and metal alloys

H 73 EF



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 3,1 | 4,2 |

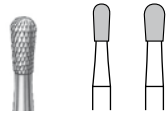


500 104 277140 ...

H73EF.104. ... 014 023

$\odot_{max.} 100000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
 Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
 For acrylics and metal alloys

H 77 EF



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|---|
| | | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 | 029 | |
| L | mm | 5,0 | 5,0 | |

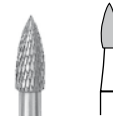


500 104 237140 ...

H77EF.104. ... 023 029

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 78 EF



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|--|
| | | | 5 | |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 | | |
| L | mm | | 6,0 | |

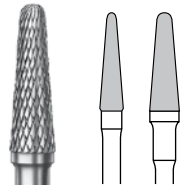


500 104 257140 ...

H78EF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 79 EF



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|---|
| | | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 031 | 040 | |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | |

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 194140 ...

H79EF.204. ... - 040

Handstück - Handpiece (HP)

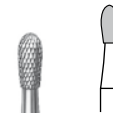


500 104 194140 ...

H79EF.104. ... 031 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 88 EF



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|--|
| | | | 5 | |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 | | |
| L | mm | | 5,0 | |

Handstück - Handpiece (HP)

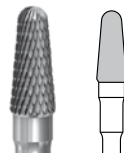


500 104 276140 ...

H88EF.104. ... 023

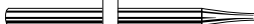
○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 89 EF



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|--|
| | | | 5 | |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 040 | | |
| L | mm | | 9,5 | |

Handstück - Handpiece (HP)

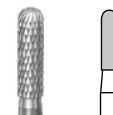


500 104 141140 ...

H89EF.104. ... 040

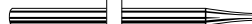
○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 129 EF



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|--|
| | | | 5 | |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 | | |
| L | mm | | 8,0 | |

Handstück - Handpiece (HP)



500 104 141140 ...

H129EF.104. ... 023

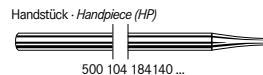
○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys



H 136 EF



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |



H136EF.104. ... 016

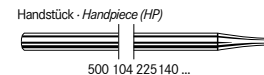
⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys



H 137 EF



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |



H137EF.104. ... 023

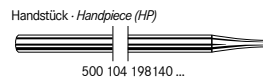
⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys



H 138 EF



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 023 |
| L | mm | 6,0 | 8,0 |



H138EF.104. ... 018 023

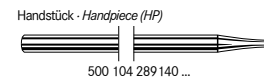
⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys



H 139 EF



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |



H139EF.104. ... 023

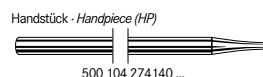
⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys



H 251 EF



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |



H251EF.104. ... 060

⊖_{max.} 50000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys



H 257 EF



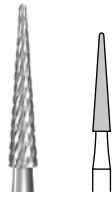
| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |



H257EF.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 257 REF



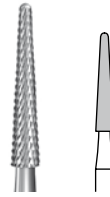
| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |



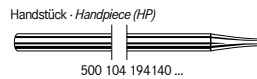
H257REF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 261 EF



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

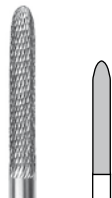


H261EF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

442

H 295 EF



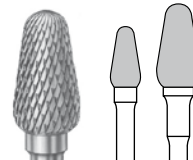
| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |



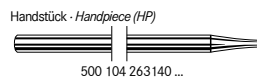
H295EF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 351 EF



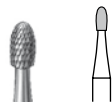
| | | | |
|--------------|-----------|-----|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 060 |
| L | mm | 8,0 | 11,0 |



H351EF.104. ... 040 060

◇ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 73 EUF



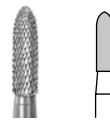
| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,1 |



H73EUF.104. ... 014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Edelmetall-Legierungen
Ultrafeine Kreuzverzahnung
For precious metal alloys
Ultra fine staggered toothting

H 139 EUF

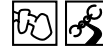


| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |



H139EUF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Edelmetall-Legierungen
Ultrafeine Kreuzverzahnung
For precious metal alloys
Ultra fine staggered toothting



GTi-Fräser

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:

☉_{opt.} 15,000 rpm

(Increased speed will damage the instrument blades and lead to spark generation when working on titanium)



Hartmetall GTi-Fräser

Die schnittfreudigen Spezialisten zum professionellen Zerspanen von Titan und anderen Nicht-Edelmetallen.


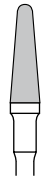
Vorteile:

- hohe Abtragsleistung
- lange Gebrauchsdauer
- arbeitsspezifische Formen und Größen




Empfohlene Drehzahl:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

(Überhöhte Drehzahl führt zu Schneidenausbrüchen und zur Funkenbildung bei Titan)





● **H 79 GTi**

| | | |
|--------------|-----------|------|
| | ☐ | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



● **H79GTi.104. ...** 040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Titan und NEM
For titanium and non-precious metals




● **H 89 GTi**





| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | ☐ | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

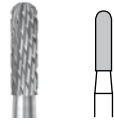


● **H89GTi.104. ...** 040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Titan und NEM
For titanium and non-precious metals



● **H 129 GTi**



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

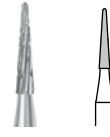
Handstück · Handpiece (HP)



● **H129GTI.104. ...** 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Titan und NEM
For titanium and non-precious metals

● **H 136 GTi**



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

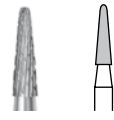


● **H136GTI.104. ...** 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Titan und NEM
For titanium and non-precious metals

444

● **H 138 GTi**



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

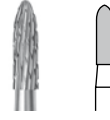
Handstück · Handpiece (HP)



● **H138GTI.104. ...** 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Titan und NEM
For titanium and non-precious metals

● **H 139 GTi**



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

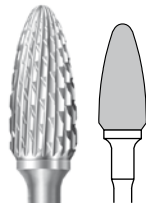
Handstück · Handpiece (HP)



● **H139GTI.104. ...** 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Titan und NEM
For titanium and non-precious metals

● **H 251 GTi**



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



● **H251GTI.104. ...** 060

⊙_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Für Titan und NEM
For titanium and non-precious metals



NEX Fräser - die nächste Generation

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

Die neue NEX-Verzahnung aus dem Hause Komet ist eine Weiterentwicklung der erfolgreichen NE-Verzahnung und vereint höchste Leistungsanprüche in Sachen Materialabtrag, Standzeit und Oberflächengüte. Zu ihrem bevorzugten Einsatzgebiet zählen die Nicht-Edelmetalllegierungen und der Modellguss. Hier fühlt sie sich zu hause.

Neben diesem überzeugenden Leistungsprofil zeichnet sich die NEX-Verzahnung weiterhin durch einen angenehm ruhigen und daher handgelenkschonenden Lauf aus. Der vergoldete Schaft mit dem grünen Ring und die Schaftlaserung bieten einen hohen Wiedererkennungswert und runden die positiven Eigenschaften dieses „NEM-Spezialisten“ ab.

Vorteile:

- maximale Abtragsleistung
- taktiles Arbeiten durch ruhigen Lauf
- glatte Oberflächen
- lange Standzeit

● **H 73 NEX**

| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,1 |

Handstück · Handpiece (HP)

● **H73NEX.104. ...**
014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

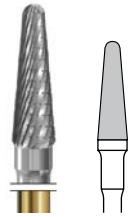
● **H 77 NEX**

| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

● **H77NEX.104. ...**
023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 79 NEX**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

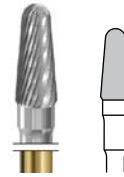


● **H79NEX.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 89 NEX**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

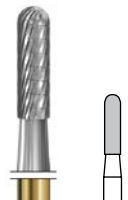


● **H89NEX.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 129 NEX**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

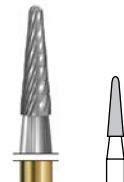


● **H129NEX.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 138 NEX**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

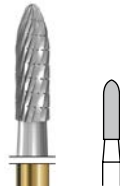


● **H138NEX.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 139 NEX**



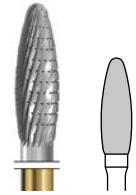
| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



● **H139NEX.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 250 NEX**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Handstück · Handpiece (HP)



● **H250NEX.104. ...** **040**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

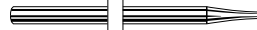


● **H 251 NEX**



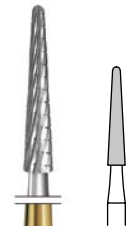
| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



● **H251NEX.104. ...** **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 261 NEX**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



● **H261NEX.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



NE/NEF-Fräser

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

Spezialfräser für die Bearbeitung von Nicht-Edelmetalllegierungen

Komet hat zwei neue Fräserverzahnungen entwickelt, die sich hervorragend zur Bearbeitung von Nicht-Edelmetalllegierungen und edelmetallfreien Legierungen eignen.

Die markante Optik der NE-Fräser gibt schon einen Vorgeschmack auf ihr Können. Mit ihrer aggressiven Verzahnungsart leisten sie einen besonders effektiven und starken Materialabtrag.

Die neu entwickelten NEF-Fräser von Komet sind mit einer Vielzahl speziell konstruierter, ausbruchsicherer Schneidspitzen auf ein ermüdungsfreies und ergonomisches Arbeiten ausgerichtet. Dank der speziellen Konstruktion arbeiten die Fräser sehr weich und vibrationsarm und auf Grund ihrer speziellen Form dringen die feinen Späne nicht in die Haut ein. Das Einsatzgebiet der NEF-Fräser ist vorrangig dort anzusiedeln, wo es auf glatte, leicht polierbare Flächen ankommt.

Vorteile auf einen Blick:

- effektiver Materialabtrag
- spart Zeit und Geld
- extrem langlebig

Empfohlene Drehzahl:

☉_{opt.} 20 000 min⁻¹





H 73 NE



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,1 |

Handstück · Handpiece (HP)



⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen
For gross reduction of non-precious metal alloys



H 77 NE



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen
For gross reduction of non-precious metal alloys

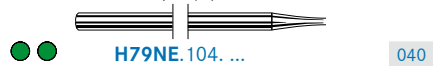


H 79 NE



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen
For gross reduction of non-precious metal alloys

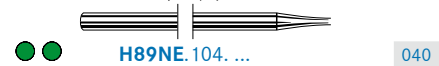


H 89 NE



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen
For gross reduction of non-precious metal alloys

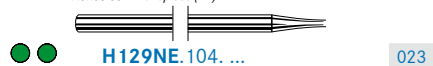


H 129 NE



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen
For gross reduction of non-precious metal alloys

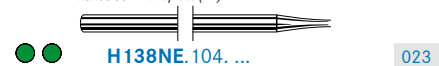


H 138 NE



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

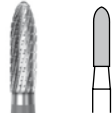


⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen
For gross reduction of non-precious metal alloys

●● H 139 NE



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



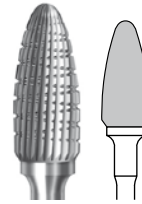
●● H139NE.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen
For gross reduction of non-precious metal alloys

●● H 251 NE



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



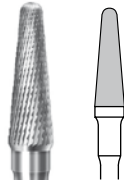
●● H251NE.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

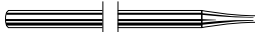
Grober Abtrag auf NEM-Legierungen
For gross reduction of non-precious metal alloys

●● H 79 NEF



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



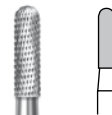
●● H79NEF.104. ... 040

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Schnittfreudig, für feine Oberflächen auf NEM-Legierungen

High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

●● H 129 NEF



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



●● H129NEF.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Schnittfreudig, für feine Oberflächen auf NEM-Legierungen

High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



H 138 NEF



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H138NEF.104. ... 023

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Schnittfreudig, für feine Oberflächen auf NEM-Legierungen
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



H 139 NEF



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H139NEF.104. ... 023

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Schnittfreudig, für feine Oberflächen auf NEM-Legierungen
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



H 250 NEF



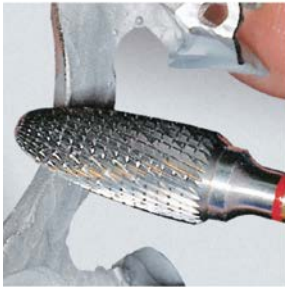
| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Handstück · Handpiece (HP)



H250NEF.104. ... 040

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Schnittfreudig, für feine Oberflächen auf NEM-Legierungen
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



UM-Fräser

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

Hartmetall Fräser mit multifunktionalen Fräseigenschaften

Im Vergleich zu Hartmetallwerkzeugen mit herkömmlichen Verzahnungen bieten die Komet UM Hartmetallfräser entscheidende Vorteile:

- mehr Anpresskraft für eine höhere Abtragsleistung
- weniger Anpresskraft für eine bessere Oberflächenqualität
- ein ruhiger Lauf schont das Handgelenk
- lange Gebrauchsdauer und hohe Wirtschaftlichkeit
- gezieltes Arbeiten durch Variieren der Anpresskraft

Empfohlene Drehzahlen:

Edelmetall:

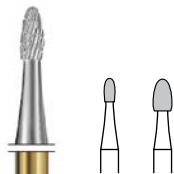
○_{opt.} 25 000 min⁻¹

Nicht-Edelmetall und Modellguss:

○_{opt.} 15 000 min⁻¹



H 73 UM



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 3,1 | 4,2 |

Handstück · Handpiece (HP)



H73UM.104. ...

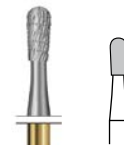
014 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

H 77 UM



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 | |
| L | mm | | 5,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



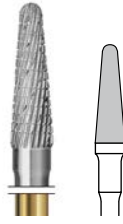
H77UM.104. ...

023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 79 UM**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

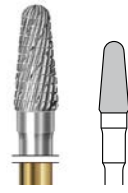


● **H79UM.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

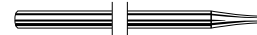


● **H 89 UM**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

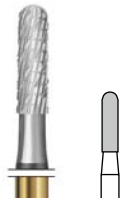


● **H89UM.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 129 UM**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

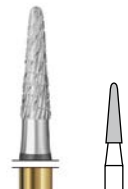


● **H129UM.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

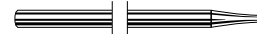


● **H 138 UM**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

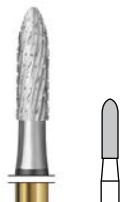


● **H138UM.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

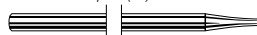


● **H 139 UM**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

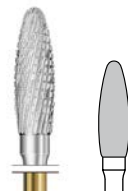


● **H139UM.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 250 UM**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

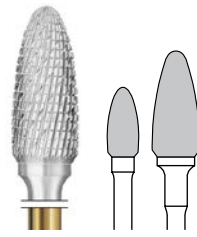
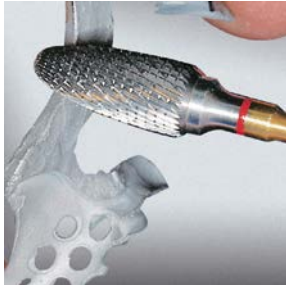


● **H250UM.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 251 UM



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 060 |
| L | mm | 9,0 | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H251UM.104. ... ■040 ◇060

◇ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 257 RUM



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H257RUM.104. ... 023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 261 UM



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



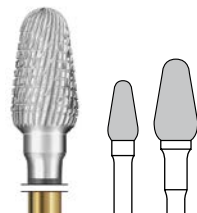
H261UM.104. ... 023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 351 UM



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 060 |
| L | mm | 8,0 | 11,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



H351UM.104. ... ■040 ◇060

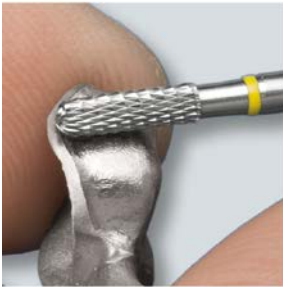
◇ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



DF-Cutters

DF Tungsten Carbide Cutters

The fine diamond tothing creates special surfaces on metal as preparation for applying ceramics (PFM crowns).

The DF tothing 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



DF-Fräser

Hartmetall DF-Fräser

Die feine Diamantverzahnung erzeugt spezielle Oberflächen auf Metall als Vorbereitung für die Verblendung mit Metallkeramikronen.

Die DF-Verzahnung hat pyramidenförmig zulaufende Schneidspitzen

- schleifkörperähnliches Fräsen
- kontrolliertes Aufrauen von Metalloberflächen, die anschließend mit Keramik verblendet werden

Empfohlene Drehzahl:

Edelmetall:

☉_{opt.} 25 000 min⁻¹

Nicht-Edelmetall:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

H 77 DF



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|---|
| | | ☒ | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 | 029 | |
| L | mm | 5,0 | 5,0 | |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 237141 ...

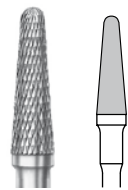
☉ **H77DF.104. ...**

023 **029**

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen
For controlled roughening of metal surfaces

H 79 DF



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|---|--|
| | | ☒ | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 | | |
| L | mm | 13,0 | | |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194141 ...

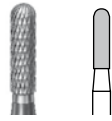
☉ **H79DF.104. ...**

040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen
For controlled roughening of metal surfaces

H 129 DF



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

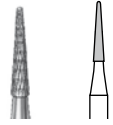


500 104 141141 ...

H129DF.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen
For controlled roughening of metal surfaces

H 136 DF



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



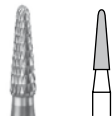
500 104 184141 ...

H136DF.104. ... 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen
For controlled roughening of metal surfaces

456

H 138 DF



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

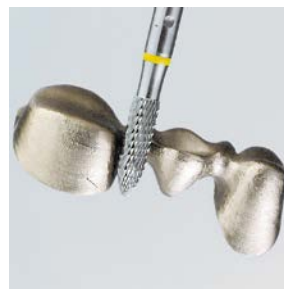
Handstück · Handpiece (HP)



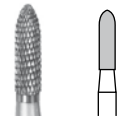
500 104 198141 ...

H138DF.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen
For controlled roughening of metal surfaces



H 139 DF



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 289141 ...

H139DF.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen
For controlled roughening of metal surfaces



● H 251 DF



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274141 ...

● H251DF.104. ... 060

⊙_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen
For controlled roughening of metal surfaces



● H 261 DF



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194141 ...

● H261DF.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen
For controlled roughening of metal surfaces



● H 295 DF



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 292141 ...

● H295DF.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen
For controlled roughening of metal surfaces



GSQ-Cutters

GSQ tothing 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.



GSQ-Fräser

GSQ-Verzahnung - zur Bearbeitung von Soft- und Modell-Kunststoffen sowie Provisorien in Praxis und Labor

GSQ-Fräser eignen sich zur effektiven Bearbeitung von weichbleibenden Silikonmaterialien von

- Positionern
- Sportlermundschutz
- weichbleibende Unterfütterungen
- weichbleibende Zahnfleischmasken

Bei der Bearbeitung von leicht schmierenden Materialien wie Provisorien oder Modellkunststoffen verhindert die grobe, schnittfreundige Schneidengeometrie das Zusetzen des Fräasers.

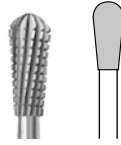
Vorteile:

- leichte und gezielte Oberflächengestaltung
- effektives Zerspanen mit hoher Abtragsleistung
- kein Schmieren
- optimale Oberflächenqualität

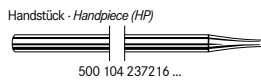
Achtung! Das Arbeitsteil wird während der Anwendung heiß!

Die Wärmeentwicklung ist beabsichtigt und verbessert die Schneidfähigkeit.

● ● H 77 GSQ



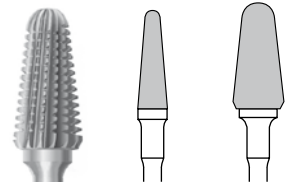
| | | | |
|--------------|-----------|-----|---|
| | | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 | |
| L | mm | 9,0 | |



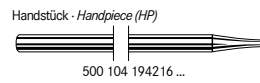
● ● H77GSQ.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Softkunststoffe
For soft acrylics

● ● H 79 GSQ



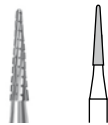
| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|---|
| | | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 070 | |
| L | mm | 13,0 | 14,0 | |



● ● H79GSQ.104. ... 040 070

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Softkunststoffe
For soft acrylics

● ● H 136 GSQ



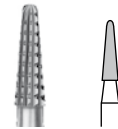
| | | | |
|--------------|-----------|-----|---|
| | | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | |
| L | mm | 8,0 | |



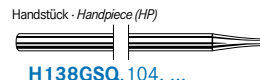
● ● H136GSQ.104. ... 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Softkunststoffe
For soft acrylics

● ● H 138 GSQ

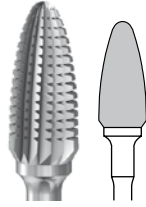


| | | | |
|--------------|-----------|-----|---|
| | | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 | |
| L | mm | 8,0 | |



● ● H138GSQ.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Softkunststoffe
For soft acrylics



● ● H 251 GSQ



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

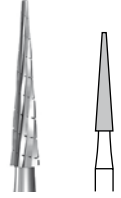
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274216 ...

● ● H251GSQ.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Für Softkunststoffe
For soft acrylics



● ● H 257 GSQ



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

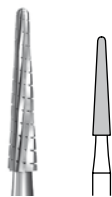
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 187216 ...

● ● H257GSQ.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Softkunststoffe
For soft acrylics

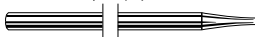


● ● H 261 GSQ



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194216 ...

● ● H261GSQ.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Softkunststoffe
For soft acrylics

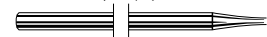


● ● H 351 GSQ



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 11,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 263216 ...

● ● H351GSQ.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Für Softkunststoffe
For soft acrylics



FSQ-Fräser

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:

☉_{opt.} 25,000 rpm

Acrylics:

☉_{opt.} 15,000 rpm



Hartmetall FSQ-Fräser

FSQ ist eine feine schnittfreundige Verzahnung mit Querhieb und wurde für die Übergänge zu weichen Unterfütterungen, für harte oder elastische Kunststoffe entwickelt. Der Querhieb dieser extrem schnittfreundigen Verzahnung teilt die Werkzeugschneiden in kleinere Schneidsegmente.

Vorteile:

- geringer Eindringwiderstand sowohl bei elastischen als auch zäharten Materialien
- geringe Wärmeentwicklung
- kein Schmieren
- mit geringer Anpresskraft einsetzen

Empfohlene Drehzahl:


Edelmetall:



☉_{opt.} 25 000 min⁻¹

Kunststoffe:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

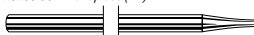
● **H 73 FSQ**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | ☐ | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,1 |

Handstück · Handpiece (HP)






500 104 277134 ...

● **H73FSQ.104. ...** 014

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle
For hard or elastic acrylics and precious metals

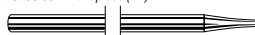
● **H 77 FSQ**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | ☐ | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

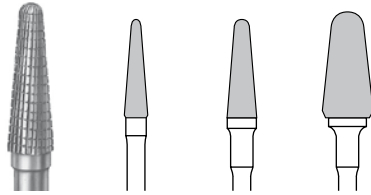
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 237134 ...

● **H77FSQ.104. ...** 023

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle
For hard or elastic acrylics and precious metals



● H 79 FSQ



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 031 | 040 | 070 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194134 ...

| | | | |
|-------------------|------|------|------|
| ● H79FSQ.104. ... | ■031 | ■040 | ◆070 |
|-------------------|------|------|------|

◆ = \odot_{\max} 30000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle
For hard or elastic acrylics and precious metals



● H 129 FSQ



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

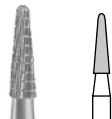


500 104 141134 ...

| | |
|--------------------|-----|
| ● H129FSQ.104. ... | 023 |
|--------------------|-----|

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle
For hard or elastic acrylics and precious metals



● H 138 FSQ



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

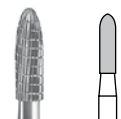


500 104 198134 ...

| | |
|--------------------|-----|
| ● H138FSQ.104. ... | 023 |
|--------------------|-----|

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle
For hard or elastic acrylics and precious metals



● H 139 FSQ



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 289134 ...

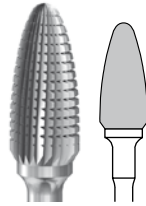
| | |
|--------------------|-----|
| ● H139FSQ.104. ... | 023 |
|--------------------|-----|

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle
For hard or elastic acrylics and precious metals



● **H 251 FSQ**



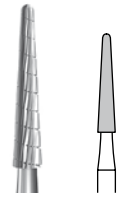
| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |



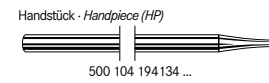
● **H251FSQ.104. ...** 060

⊙_{max.} 50000 min⁻¹/rpm
Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle
For hard or elastic acrylics and precious metals

● **H 261 FSQ**



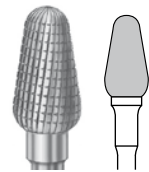
| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |



● **H261FSQ.104. ...** 023

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle
For hard or elastic acrylics and precious metals

● **H 351 FSQ**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 11,0 |



● **H351FSQ.104. ...** 060

⊙_{max.} 50000 min⁻¹/rpm
Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle
For hard or elastic acrylics and precious metals



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



UK-Fräser

UK Hartmetallfräser für Verblendmaterialien

Die UK Verzahnung eignet sich für die Bearbeitung von Keramik (vor dem Glanzbrand) ebenso wie für Kunststoff-Verblendmaterialien und für Übergänge von der Verblendung zum Metallgerüst.

Vorteile:

- hohe und kontrollierte Abtragsleistung
- siebenfach bessere Oberflächen auf Keramik als mit Diamantschleifern oder konventionellen grünen Schleifern
- hinterlässt keine Streifen auf Keramik
- ruhiger, vibrationsarmer Lauf schont die Handgelenke
- scharfe, schartenfreie Schneiden sorgen für hohe Wirtschaftlichkeit

Empfohlene Drehzahlen:

- Verblendkunststoffe:
 ⌚_{opt.} 15 000 - 20 000 min⁻¹
 Verblendkeramiken:
 ⌚_{opt.} 20 000 - 25 000 min⁻¹

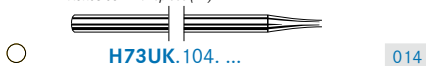
new

○ H 73 UK



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,1 |

Handstück · Handpiece (HP)



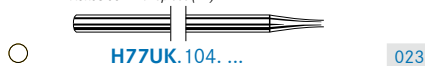
⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
 Für Keramik und Kompositverblendungen
 For ceramic and composite restorations

○ H 77 UK



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
 Für Keramik und Kompositverblendungen
 For ceramic and composite restorations



○ **H 79 UK**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



○ **H79UK.104. ...** **040**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Keramik und Kompositverblendungen
For ceramic and composite restorations



○ **H 129 UK**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



○ **H129UK.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Keramik und Kompositverblendungen
For ceramic and composite restorations



○ **H 136 UK**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



○ **H136UK.104. ...** **016**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Keramik und Kompositverblendungen
For ceramic and composite restorations



○ **H 138 UK**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



○ **H138UK.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Keramik und Kompositverblendungen
For ceramic and composite restorations

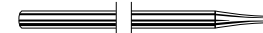


○ **H 139 UK**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

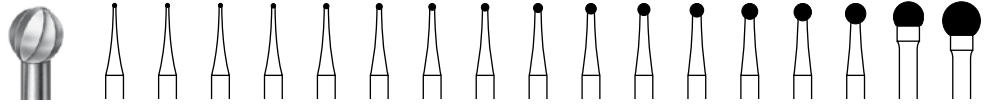


○ **H139UK.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Keramik und Kompositverblendungen
For ceramic and composite restorations



H 71



| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 003 | 004 | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 | 040 | 050 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001175 ...

H71.104. ...

003 004 005 006 007 008 009 010 012 014 016 018 021 023 027 040 050

◊ = \varnothing_{\max} 80000 min⁻¹/rpm
■ = \varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

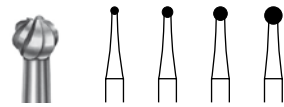
Rund

Halslötlung: Hartmetall erstreckt sich den Schaft hinunter für eine höhere Halsstabilität

Round

Lower solder joint: Tungsten carbide extends down shank for increased neck strength

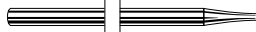
H 1 S



| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 |

| | | | | | |
|--------|--|----|----|----|----|
| US No. | | 2S | 4S | 6S | 8S |
|--------|--|----|----|----|----|

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001003 ...

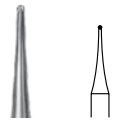
H1S.104. ...

010 014 018 023

\varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

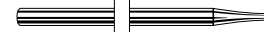
Rund mit schnittfreudiger Ausführung
Round, high-efficiency cutting design

H 52



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 003 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 006001 ...

H52.104. ...

003

\varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
Feinfinieren von Fissuren
Fine finishing of fissures

H 30

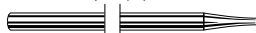


| | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 006 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |

| | | | | | | | | |
|---|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| L | mm | 0,5 | 0,9 | 1,0 | 1,1 | 1,2 | 1,4 | 1,6 |
|---|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

| | | | | | | | | |
|--------|--|---------|-----|---------|-----|-----|-----|-----|
| US No. | | L33 1/2 | L34 | L34 1/2 | L35 | L36 | L37 | L38 |
|--------|--|---------|-----|---------|-----|-----|-----|-----|

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 010175 ...

H30.104. ...

006 008 009 010 012 014 016

\varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Umgekehrter Kegel
Inverted cone

H 42



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 023 |

| | | | |
|---|----|-----|-----|
| L | mm | 1,7 | 2,8 |
|---|----|-----|-----|

Handstück · Handpiece (HP)



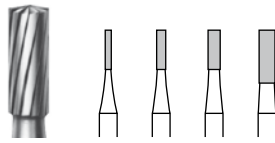
500 104 010133 ...

H42.104. ...

018 023

\varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
Umgekehrter Kegel
Inverted cone

H 259



| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 |
| L | mm | 5,2 | 5,2 | 5,2 | 7,0 |



500 104 107175 ...

H259.104. ...

010 014 018 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zylinder
Cylinder

H 260



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 7,0 |



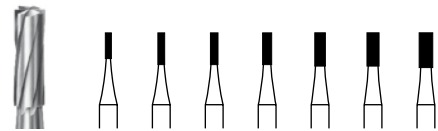
500 104 107176 ...

H260.104. ...

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zylinder mit Querhieb
Cross cut cylinder

H 21



| | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| Größe · Size | Ø 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 |



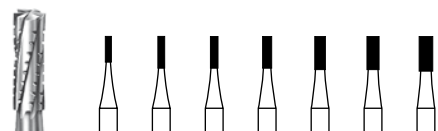
500 104 107006 ...

H21.104. ...

008 009 010 012 014 016 018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zylinder
Cylinder

H 31



| | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| Größe · Size | Ø 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 |



500 104 107007 ...

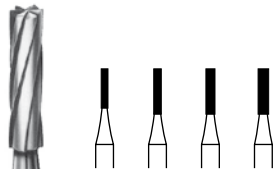
H31.104. ...

008 009 010 012 014 016 018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zylinder mit Querhieb
Cylinder with cross cut



H 21 L



| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 |
| L | mm | 5,2 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 56L | 57L | 58L | 59L |

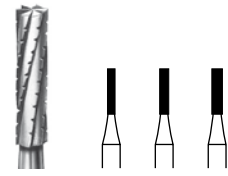


500 104 110006 ...
H21L.104. ...

009 010 012 014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zylinder, lang
Cylinder long

H 31 L



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 557L | 558L | 559L |

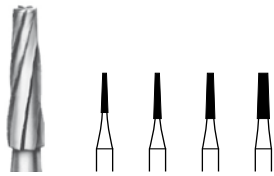


500 104 110007 ...
H31L.104. ...

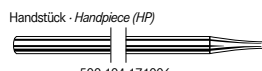
010 012 014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zylinder lang mit Querhieb
Cylinder long with cross cut

H 23 L



| | | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | 5,2 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 169L | 170L | 171L | 172L |

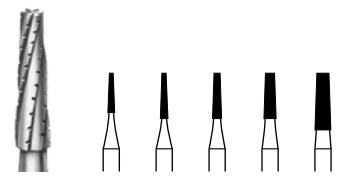


500 104 171006 ...
H23L.104. ...

009 010 012 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch, lang
Tapered long

H 33 L



| | | | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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 |

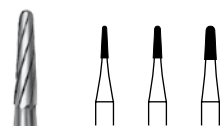


500 104 171007 ...
H33L.104. ...

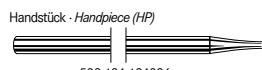
009 010 012 016 021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch lang mit Querhieb
Tapered long with cross cut

H 23 R



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | 4,2 | 4,2 | 4,4 |
| US No. | | 1170 | 1171 | 1172 |

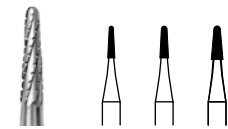


500 104 194006 ...
H23R.104. ...

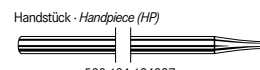
010 012 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch mit abgerundeter Spitze
Tapered with round end

H 33 R



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | 4,2 | 4,2 | 4,4 |
| US No. | | 1700 | 1701 | 1702 |

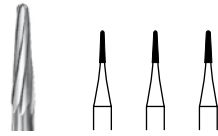


500 104 194007 ...
H33R.104. ...

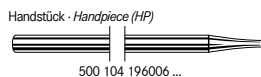
010 012 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch mit abgerundeter Spitze und Querhieb
Tapered with round end and cross cut

H 23 RS



| | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-------|-------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 009 | 010 |
| L | mm | 4,2 | 4,2 | 4,2 |
| US No. | | - | 1169S | 1170S |

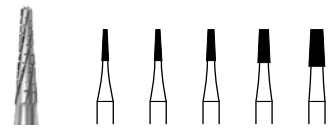


500 104 196006 ...
H23RS.104. ...

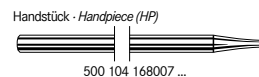
008 009 010

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch mit abgerundeter Spitze
Schnittfreudig
Round end tapered fissure
High-efficiency cutting design

H 33



| | | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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 |

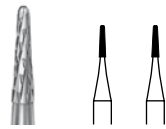


500 104 168007 ...
H33.104. ...

009 010 012 016 021

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch mit Querhieb
Tapered with cross cut

H 23 RSE



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 |
| L | mm | 4,2 | 4,2 |



500 104 196019 ...
H23RSE.104. ...

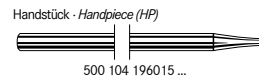
009 010

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch mit abgerundeter Spitze
Schnittfreudige Kreuzverzahnung
Tapered with round end
High-efficiency cutting design with staggered toothing

H 33 FRS



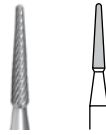
| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 |
| L | mm | 4,2 | 4,2 |



500 104 196015 ...
H33FRS.104. ...

009 010

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch, rund
Besonders geeignet für harte Metall-Legierungen
Schnittfreudige Ausführung mit feinem Querhieb
Round end tapered fissure
Specially suited for hard metal alloys
High-efficiency cutting design with fine cross cut



H 136 ES



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,5 |

Handstück · Handpiece (HP)



H136ES.104. ... **016**

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Fissurenfräser für NEM- und EMF-Legierungen
Schnittfreundige Spitze
Fissure bur for non-precious metal alloys and alloys
without precious metal
Fast cutting tip



H 349



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 005 |
| L | mm | 2,7 |
| D | Ø 1/10 mm | 002 |

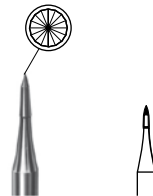
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 195072 ...

H349.104. ... **005**

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Fissurenbohrer
Konisch, rund mit extra-feiner Spitze
Fissure bur
Tapered round with extra fine tip



H 99



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 1,2 |
| US No. | | 1621 |

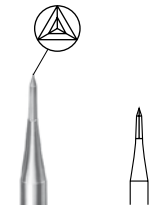
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 162384 ...

H99.104. ... **008**

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Glätten, Tieferlegen von Keramikfissuren
Smoothing and lowering of ceramic fissures



H 97



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 |

Handstück · Handpiece (HP)

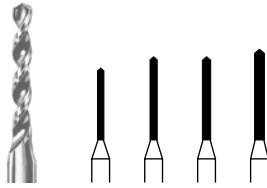


500 104 468373 ...

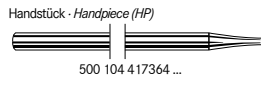
H97.104. ... **010**

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Dreikant
Feinausarbeiten von Keramikauflähen
Three-edged wedge
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

H 203



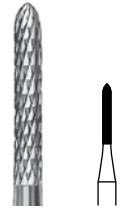
| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 |
| L | mm | 9,5 | 11,0 | 11,0 | 12,0 |



500 104 417364 ...
H203.104. ... 009 010 012 014

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Spiralbohrer
Twist drill

H 283 E



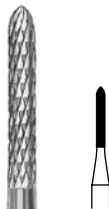
| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |



500 104 289080 ...
H283E.104. ... 012

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Torpedo mit Kreuzverzahnung
Torpedo with staggered toothing

H 283 EF



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |



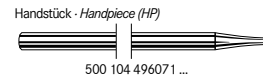
500 104 289140 ...
H283EF.104. ... 012

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Torpedo mit feiner Kreuzverzahnung
Torpedo with fine staggered toothing

H 246



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 3,7 |
| US No. | | 7901 |



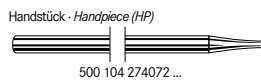
500 104 496071 ...
H246.104. ... 009

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Nadelförmig
Feine Ausarbeitung von Okklusalfächen
Needle
Fine trimming of occlusal surfaces

H 390



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |



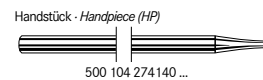
500 104 274072 ...
H390.104. ... 016

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme mit abgerundeter Spitze
Round end flame

H 390 EF



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

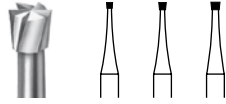


500 104 274140 ...
H390EF.104. ... 016

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme mit abgerundeter Spitze und feiner Kreuzverzahnung
Round end flame with rounded tip and fine staggered toothing



H 30



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 010 | 012 |
| L | mm | 0,9 | 1,1 | 1,2 |
| US No. | | L34 | L35 | L36 |

FG - Friction Grip (FG)

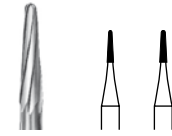


500 314 010175 ...

H30.314. ... **008** **010** **012**

Umgekehrter Kegel
Inverted cone

H 23 RS



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 |
| L | mm | 4,2 | 4,2 |
| US No. | | 1169S | 1170S |

FG - Friction Grip (FG)



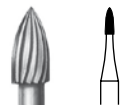
500 314 196006 ...

H23RS.314. ... **009** **010**

Konisch mit abgerundeter Spitze
Schnittfreudig
Tapered with round end
High-efficiency cutting design

472

H 46



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 3,5 |
| US No. | | 7102 |

FG - Friction Grip (FG)

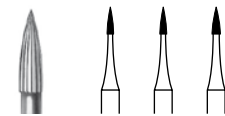


500 314 254072 ...

H46.314. ... **012**

Flamme
12 Schneiden, normal
Flame
12 blades, normal

H 246



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · 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**

Nadel
12 Schneiden, normal
Needle
12 blades, normal



H 246 D



| | | |
|---------------------|---|------------|
| |  | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 6,0 |

FG - Friction Grip (FG)

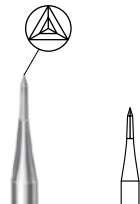


500 314 496072 ...

| | |
|-----------------------|------------|
| H246D.314. ... | 014 |
|-----------------------|------------|

Nadelförmig
Feinausarbeiten von Kauflächen
8 Schneiden
Needle
Trimming of occlusal surfaces
8 blades

473



H 97



| | | |
|---------------------|---|------------|
| |  | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 |

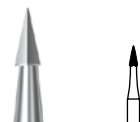
FG - Friction Grip (FG)



500 314 468373 ...

| | |
|---------------------|------------|
| H97.314. ... | 010 |
|---------------------|------------|

Dreikant
Feinausarbeiten von Keramikauflächen
Three-edged wedge
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces



H 97 A



| | | |
|---------------------|---|------------|
| |  | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 011 |

FG - Friction Grip (FG)



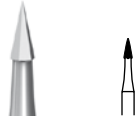
H97A.314. ...

011

Vierkant
Feinausarbeiten von Keramikauflächen
Square
Fine work on ceramic occlusal surfaces



H 97 B



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 011 |

FG - Friction Grip (FG)



H97B.314. ...

011

Sechskant
Feinausarbeiten von Keramikaufläichen
Hexagon
Fine work on ceramic occlusal surfaces

H 97 BZ



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 011 |

FG - Friction Grip (FG)

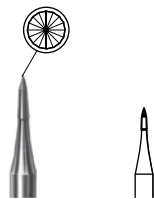


H97BZ.314. ...

011

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Sechskant
Feinausarbeiten von Keramikaufläichen
Extra hohe Standzeit
Hexagonal
Fine work on occlusal surfaces made of ceramics
Very durable

H 99



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 1,2 |
| US No. | | 1621 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 162384 ...

H99.314. ...

008

Glätten, Tieferlegen von Keramikfissuren
Smoothing and lowering of ceramic fissures



Fräser für Linkshänder

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!

Linksschneidende Fräswerkzeuge (L)

Diese Werkzeuge ermöglichen Linkshändern ein ergonomisches und effizientes Fräsen.

Vorteile:

- Schneidengeometrie speziell für Linkslauf
- Gegenlaufräsen in Körperrichtung
- freie Sicht auf die zu bearbeitende Fläche
- Späne werden in Richtung der Absaugung gelenkt
- Kennzeichnung (lila Farbring)
- Schaftbeschriftung: „links/left“

Empfohlene Drehzahlen:

Metalllegierungen:

☉_{opt.} 15 000 - 25 000 min⁻¹

Kunststoffe:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

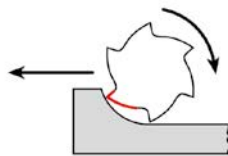
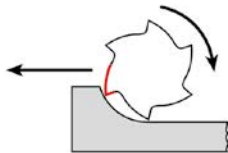
Gips:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

Achtung!

Antrieb auf „Linkslauf“ stellen!

Fordern Sie unsere Extra-Bestellhilfe zu diesem Thema an!



H 1 L



| | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | ☞ | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 005 | 008 | 014 | 018 | 023 |
| US No. | | - | 1L | 4L | - | - |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001012 ...

| | | | | | | |
|--|--|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 005 | 008 | 014 | 018 | 023 |
|--|--|-----|-----|-----|-----|-----|

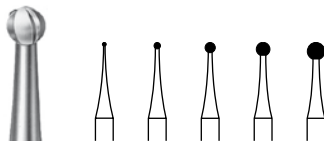
☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Rund

Für Kunststoffe und Metall-Legierungen

Round

For acrylics and metal alloys

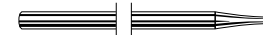


H 23 RSEL



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | ☞ | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 009 |

Handstück · Handpiece (HP)

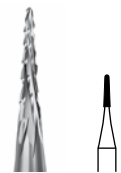


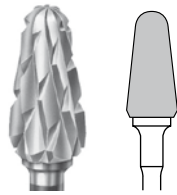
| | | | |
|--|--|------------------|-----|
| | | H23RSEL.104. ... | 009 |
|--|--|------------------|-----|

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Fissurenbearbeitung

Opening of fissures



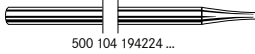


H 79 SGEL



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

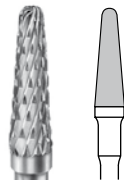


500 104 194224 ...

| | |
|-------------------------|------------|
| H79SGEL.104. ... | 070 |
|-------------------------|------------|

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm
 Gipsbearbeitung
 Work on plaster

476

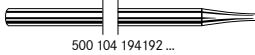


H 79 EL



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

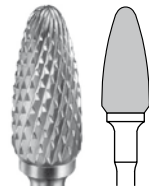
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194192 ...

| | |
|-----------------------|------------|
| H79EL.104. ... | 040 |
|-----------------------|------------|

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
 For acrylics, plaster and metal alloys



H 251 EL



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

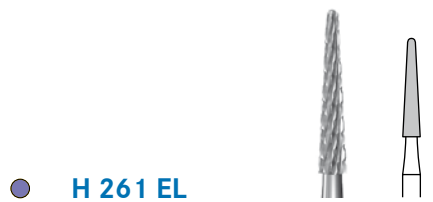
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274192 ...

| | |
|------------------------|------------|
| H251EL.104. ... | 060 |
|------------------------|------------|

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
 For acrylics, plaster and metal alloys



H 261 EL



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194192 ...

H261EL.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys



H 295 EL



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 292192 ...

H295EL.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys



H 79 EFL



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194142 ...

H79EFL.104. ... 040

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys



H 73 UML



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |

Handstück · Handpiece (HP)



H73UML.104. ... 014

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 77 UML



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |

Handstück · Handpiece (HP)



H77UML.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 139 UML



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |

Handstück · Handpiece (HP)











H139UML.104. ... 023



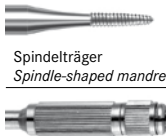



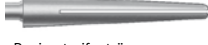

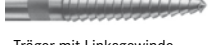
⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



Bohrer/Fräser
Burs/Cutters

| | | |
|--|------------------------------------|-----|
|  | Rund <i>Round</i> | 480 |
|  | Rad <i>Wheel</i> | 481 |
|  | Zylinder <i>Cylinder</i> | 481 |
|  | Konisch <i>Tapered</i> | 482 |
|  | Spitz <i>Pointed</i> | 482 |
|  | Knospe <i>Bud</i> | 482 |
|  | Spiralbohrer <i>Twist drill</i> | 483 |
|  | Knospe <i>Bud</i> | 483 |

Träger
Mandrels

| | | |
|---|--|-----|
|  | Scheibenträger <i>Mandrel for discs</i> | 484 |
|  | Spindelträger <i>Spindle-shaped mandrel</i> | 484 |
|  | Träger für Kauflächenpolierer <i>Mandrel for occlusal polishers</i> | 484 |
|  | Träger für Polierscheiben <i>Mandrel for polishing discs</i> | 485 |
|  | Papierstreifenträger <i>Mandrel for paper finishing strips</i> | 485 |
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | Träger mit Linksgewinde <i>Mandrel with left-hand thread</i> | 485 |

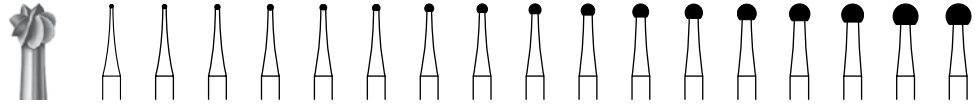


Steel **480** Stahl

| | | |
|---------------------|------------------|---------------|
| <i>Burs/Cutters</i> | 480 - 483 | Bohrer/Fräser |
| <i>Mandrels</i> | 484 - 485 | Träger |



1



| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Größe · 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 | - |

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

1.104. ...

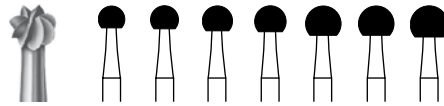
■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023 △025 △027 ▲029 ▲031 ○033

480

- = \odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm
- ▲ = \odot_{\max} 20000 min⁻¹/rpm
- △ = \odot_{\max} 25000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{\max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \odot_{\max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◇ = \odot_{\max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

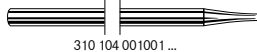
Rund
Round

1



| | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 035 | 037 | 040 | 042 | 045 | 047 | 050 |
| US No. | | - | - | - | - | 19 | 20 | |

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

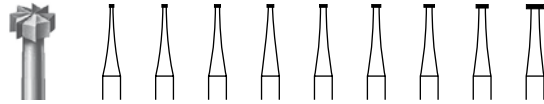
1.104. ...

035 037 040 042 045 047 050

\odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm

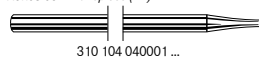
Rund
Round

3



| | | | | | | | | | | |
|---------------------|-----------|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 023 |
| US No. | | 11 1/2 | - | 12 | - | - | 14 | - | 16 | - |

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 040001 ...

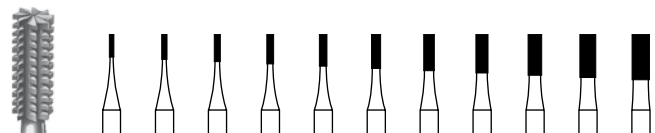
3.104. ...

■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆023

- ◆ = \bigcirc_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \bigcirc_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \bigcirc_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \bigcirc_{max} 100000 min⁻¹/rpm

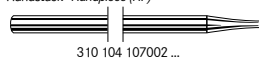
Rad
Wheel

36



| | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | |
| Größe · Size | Ø 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 |

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 107002 ...

36.104. ...

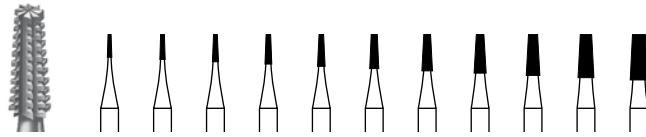
■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆018 ◆021 ◆023

- ◆ = \bigcirc_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \bigcirc_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \bigcirc_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \bigcirc_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Größe 006 ohne Querhieb
Size 006 without cross cut



38



| | | | | | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | |
| Größe · 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 | - |

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 168002 ...

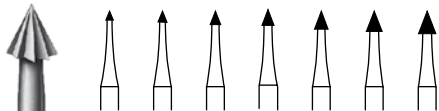
38.104. ...

■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
- Konisch, mit Querhieb
Cross cut tapered fissure

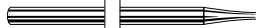
482

5



| | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |

Handstück · Handpiece (HP)



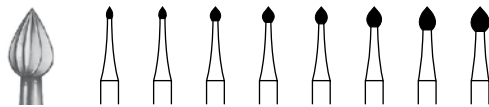
310 104 159001 ...

5.104. ...

◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

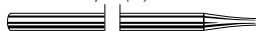
- ◆ = ∅_{max} 30000 min⁻¹/rpm
 - ◊ = ∅_{max} 40000 min⁻¹/rpm
 - ◊ = ∅_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- Spitz
Pointed

6



| | | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |

Handstück · Handpiece (HP)



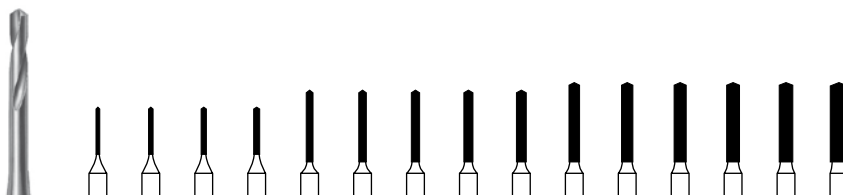
310 104 254001 ...

6.104. ...

■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

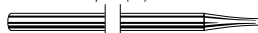
- ◆ = ∅_{max} 30000 min⁻¹/rpm
 - ◊ = ∅_{max} 40000 min⁻¹/rpm
 - ◊ = ∅_{max} 70000 min⁻¹/rpm
 - = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- Knospe
Bud

203



| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Größe · 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 | |

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 417364 ...

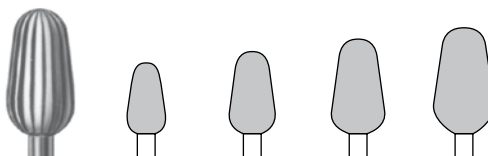
203.104. ...

■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆011 ◆012 ◆013 ◆014 ◆015 ◆016 ◆017 ◆018 ◆023

- ◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◇ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◇ = \odot_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

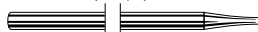
Spiralbohrer
Twist drill

75



| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|------|------|------|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 050 | 060 | 070 | 080 |
| L | mm | 9,5 | 11,0 | 12,5 | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



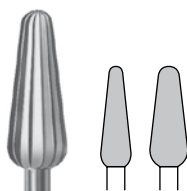
310 104 260171 ...

75.104. ...

○050 ●060 ●070 ●080

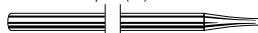
- = \odot_{max} 10000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 15000 min⁻¹/rpm

79



| | | | |
|--------------|-----------|------|------|
| | | 6 | 6 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 040 | 050 |
| L | mm | 14,0 | 14,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 266171 ...

79.104. ...

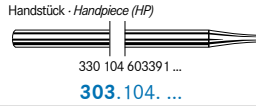
040 050

- \odot_{max} 15000 min⁻¹/rpm

303



6



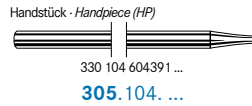
○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Scheiben-, Polierer- und Bürstenträger, rostfreier Stahl
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305



6 6

Größe · Size Ø 1/10 mm **050** **080**



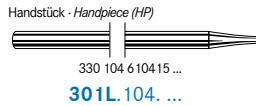
○050 ●080

● = ○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Träger für Scheiben, Polierer und Bürsten, rostfreier Stahl
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

301 L



6

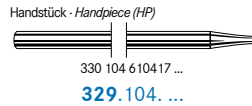


○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Spindelträger mit Rechtsgewinde für Polierer, rostfreier Stahl
Spindle-shaped mandrel with right-hand thread for polishers, stainless steel

329



6

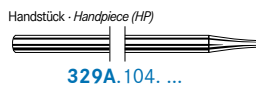


○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
Spindelträger für Polierer, rostfreier Stahl
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

329 A



6



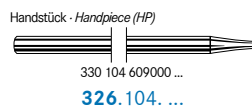
○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Spindelträger für Pinpolierer 9522 C/M/F, rostfreier Stahl
Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel

326



6 6

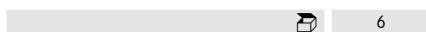
Größe · Size Ø 1/10 mm **020** **030**



020 030

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Träger für Kauflächpolierer, rostfreier Stahl
Mandrel for occlusal polishers, stainless steel

310



Handstück - Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

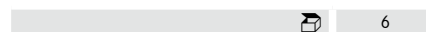
310.104. ...

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm

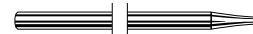
Pop-on Träger für Polierscheiben/Finierscheiben,
rostfreier Stahl

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

327



Handstück - Handpiece (HP)



330 104 615421 ...

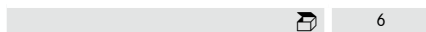
327.104. ...

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Spezialträger, rostfreier Stahl

Special mandrel, stainless steel

318



Handstück - Handpiece (HP)



330 104 623442 ...

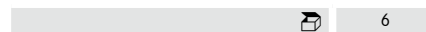
318.104. ...

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm

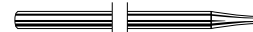
Papierstreifenträger, rostfreier Stahl

Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

314



Handstück - Handpiece (HP)



330 104 622444 ...

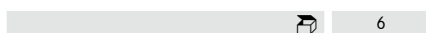
314.104. ...

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Papierstreifenträger, rostfreier Stahl

Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

305 L



Handstück - Handpiece (HP)



330 104 604395 ...

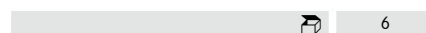
305L.104. ...

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Träger mit Linksgewinde, rostfreier Stahl

Mandrel with left-hand thread, stainless steel

329 L



Handstück - Handpiece (HP)



330 104 610418 ...

329L.104. ...

⊖_{max} 25000 min⁻¹/rpm



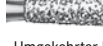

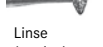


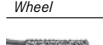






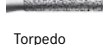
Träger mit Linksgewinde, rostfreier Stahl





Mandrel with left-hand thread, stainless steel




Diamantschleifer

Diamond burs

| | | |
|---|--|---------|
|  | Rund Round | 488 |
|  | Birne Pear | 488 |
|  | Umgekehrter Kegel, lang Inverted cone, long | 488 |
|  | Umgekehrter Kegel Inverted cone | 489 |
|  | Linse Lenticular | 489 |
|  | Umgekehrter Kegel Inverted cone | 490 |
|  | Rad Wheel | 490 |
|  | Zylinder Cylinder | 490 |
|  | Zylinder rund Cylinder round | 491 |
|  | Konisch spitz Tapered pointed | 491 |
|  | Konisch Tapered | 492 |
|  | Konisch rund Tapered round | 493 |
|  | Nadelform Needle-shaped | 493 |
|  | Flamme Flame | 493 |
|  | Torpedo Torpedo | 493-494 |

| | | |
|---|--------------------|-----|
|  | Knospe Bud | 494 |
|  | Ei Egg/Football | 494 |
|  | Granate Grenade | 494 |
|  | Knospe Bud | 494 |

ZR-Schleifer
ZR-Diamonds

| | | |
|---|--|---------|
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | 495-499 |











DCB-Schleifer
DCB abrasives

| | | |
|---|--|--|
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |

500-502

Sinterdiamanten

Sintered diamonds

| | | |
|---|------------------------------------|---------|
|  | Rund Round | 503 |
|  | Umgekehrter Kegel Inverted cone | 503-504 |
|  | Linse Lenticular | 504 |
|  | Zylinder, rund Cylinder, round | 504 |
|  | Konisch Tapered | 504 |
|  | Konisch Tapered | 504 |
|  | Konisch rund Tapered round | 505 |
|  | Flamme Flame | 505 |
|  | Knospe Bud | 505 |
|  | Granate Grenade | 505 |

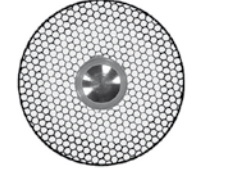
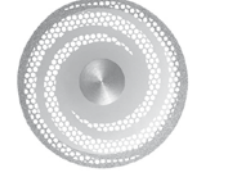
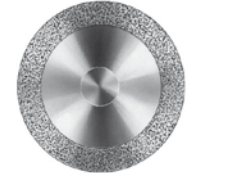

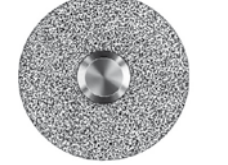
Werkzeuge für Laborturbine

Instruments for laboratory turbine

| | | |
|---|------------------------------------|-----|
|  | Rund Round | 506 |
|  | Umgekehrter Kegel Inverted cone | 506 |
|  | Linse Lenticular | 506 |
|  | Granate Grenade | 506 |

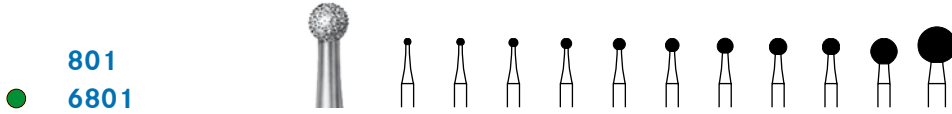
Scheiben

Discs

| | | |
|---|--|---------|
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | |
|  | | 507-521 |



| <i>Diamond</i> | | <i>Diamant</i> |
|---|------------------|--------------------------------|
| <i>Diamond burs</i> | 488 - 494 | Diamantschleifer |
| <i>ZR-Diamonds for all-ceramics</i> | 495 - 499 | ZR-Schleifer für Vollkeramiken |
| <i>DCB abrasives</i> | 500 - 502 | DCB-Schleifer |
| <i>DSB sintered</i> | 503 - 505 | Sinterdiamanten |
| <i>Instruments for laboratory turbine</i> | 506 | Werkzeuge für Laborturbine |
| <i>Discs</i> | 507 - 521 | Scheiben |



801
6801



| | | | | | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 029 | 035 | 050 |

Handstück · 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 -

◊ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
Rund
Round

488

830 RL



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



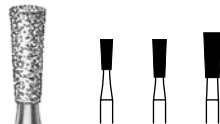
806 104 238524 ...

830RL.104. ...

023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
Birne
Pear

807



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 | 023 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 | 6,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 225524 ...

807.104. ...

016 018 023

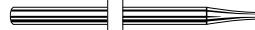
\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
Umgekehrter Kegel, lang
Inverted cone, long

805



| | | | | | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 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 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 010524 ...

805.104. ...

012 014 016 018 021 023 027 042

◆ = \odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Umgekehrter Kegel

Inverted cone

805 A



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 014524 ...

805A.104. ...

023

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Umgekehrter Kegel, spezial

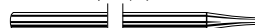
Inverted cone, special

825



| | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 | 050 | 060 | 095 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 304524 ...

825.104. ...

023 050 060 095

◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◇ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm

◆ = \odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Linse

Knife edge



812



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 055 | 090 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 022524 ...

812.104. ...

◊055

◆090

◆ = \odot_{\max} 30000 min⁻¹/rpm
 ◊ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm
 Umgekehrter Kegel, äußere Beschichtung
 Inverted cone, outside coating

814



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 030 | 045 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 493524 ...

814.104. ...

■030

◆045

◊ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm
 ■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Umgekehrter Kegel
 Inverted cone

909



| | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 040 | 055 | 065 |
| L | mm | 1,0 | 2,0 | 3,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 068524 ...

909.104. ...

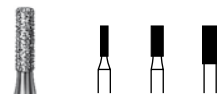
■040

◊055

◆065

◊ = \odot_{\max} 40000 min⁻¹/rpm
 ◊ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm
 ■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Rad mit abgerundeter Kante
 Wheel, round

835



| | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 010 | 016 | 021 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 5,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 107524 ...

835.104. ...

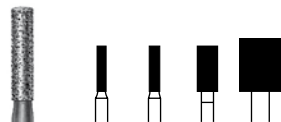
◊010

◊016

◊021

◊ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Zylinder kurz
 Cylinder, short

836



| | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 027 | 055 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 7,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 110524 ...

836.104. ...

■012

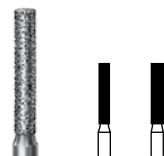
■014

■027

◊055

◊ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm
 ■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Zylinder
 Cylinder

837



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 111524 ...

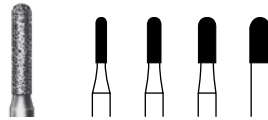
837.104. ...

◊014

◊016

◊ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Zylinder, lang
 Cylinder, long

880



| | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 018 | 023 | 027 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |



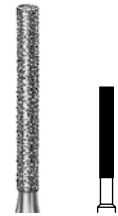
806 104 140524 ...

880.104. ...

014 018 023 027

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zylinder, rund
Cylinder, round

842



| | | |
|---------------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 12,0 |



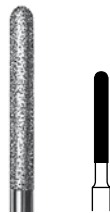
806 104 113524 ...

842.104. ...

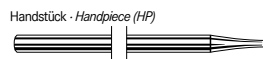
018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zylinder, extra lang
Cylinder, extra long

842 R



| | | |
|---------------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 12,0 |



806 104 143524 ...

842R.104. ...

018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zylinder, extra lang mit abgerundeter Spitze
Cylinder, round, extra long

858



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |



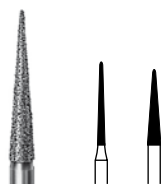
806 104 165524 ...

858.104. ...

014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch spitz
Tapered pointed

- **8859**
- **859**
- **6859**



| | | | |
|---------------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |



806 104 166514 ...

8859.104. ...

- 018

806 104 166524 ...

859.104. ...

010 018

806 104 166534 ...

6859.104. ...

- 018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch spitz
Tapered pointed

845



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 4,0 |



806 104 168524 ...

845.104. ...

010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch, kurz, mit flacher Spitze
Short, flat end taper

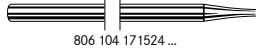


846



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



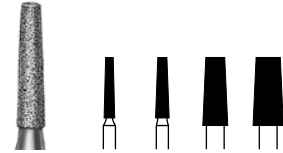
806 104 171524 ...

846.104. ...

025

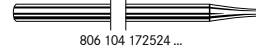
⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch, flache Spitze
Flat end taper

847



| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | 018 | 033 | 040 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 9,0 | 9,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 172524 ...

847.104. ...

014

018

033

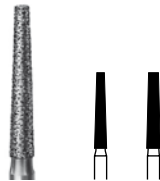
040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch, flache Spitze
Flat end taper

492

848

6848



| | | | |
|--------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 173524 ...

848.104. ...

016

018

806 104 173534 ...

6848.104. ...

-

018

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch, lang, mit flacher Spitze
Long, flat end taper

849



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 194524 ...

849.104. ...

009

010

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch, kurz, mit abgerundeter Spitze
Short, round end taper

855



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



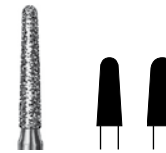
806 104 197524 ...

855.104. ...

025

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch, abgerundete Spitze
Round end taper

856



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 033 | 040 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 198524 ...

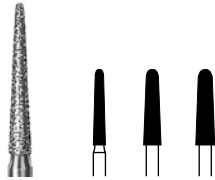
856.104. ...

033

040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch, abgerundete Spitze
Round end taper

850



| | | | | |
|---------------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 | 023 | 025 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

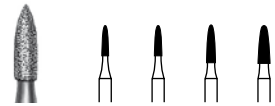


806 104 199524 ...

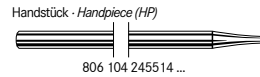
850.104. ... 016 023 025

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch, lang, mit abgerundeter Spitze
Long, round end taper

8860
860



| | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 5,0 |



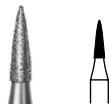
806 104 245514 ...

8860.104. ... 009 - 012 -

806 104 245524 ...
860.104. ... - 010 012 016

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme, kurz
Flame, short

8867



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

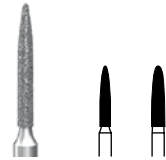


806 104 496514 ...

8867.104. ... 014

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Nadel
Needle

862
5862



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |



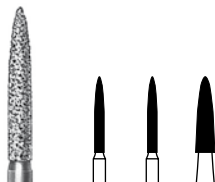
806 104 249524 ...

862.104. ... 014 018

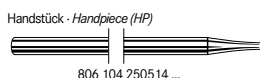
806 104 249544 ...
5862.104. ... - 018

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme
Flame

8863
863
6863



| | | | | |
|---------------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 | 016 | 025 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |



806 104 250514 ...

8863.104. ... 012 - -

806 104 250524 ...

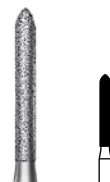
863.104. ... 012 016 025

806 104 250534 ...

6863.104. ... - 016 -

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme, lang
Flame, long

879



| | | |
|---------------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |



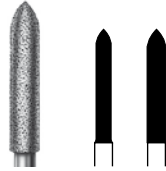
806 104 290524 ...

879.104. ... 014

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Torpedo
Torpedo



892



| | | | |
|--------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 020 | 025 |
| L | mm | 15,0 | 15,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 292524 ...

892.104. ...

020 025

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Torpedo
Torpedo

8368
368



| | | | |
|--------------|-----------|-----|--|
| | | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 | |
| L | mm | 5,0 | |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 257514 ...

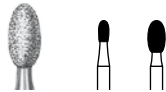
8368.104. ...

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Knospe
Bud

494

379



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,8 | 4,2 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 277524 ...

379.104. ...

014 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Ei
Egg

8390
390



| | | | |
|--------------|-----------|-----|--|
| | | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 | |
| L | mm | 3,5 | |

Handstück · Handpiece (HP)



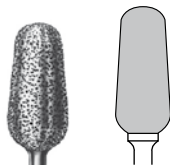
806 104 274514 ...

8390.104. ...

016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Granate
Grenade

5896



| | | | |
|--------------|-----------|------|--|
| | | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 080 | |
| L | mm | 17,0 | |

Handstück · Handpiece (HP)



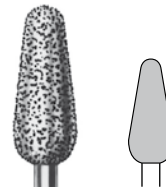
806 104 260544 ...

5896.104. ...

080

○_{max} 35000 min⁻¹/rpm
Knospe
Bud

894



| | | | |
|--------------|-----------|------|--|
| | | 5 | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 | |
| L | mm | 14,0 | |

Handstück · Handpiece (HP)

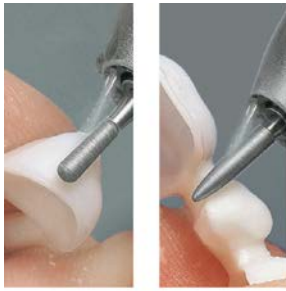


806 104 263524 ...

894.104. ...

060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Knospe
Bud



ZR-Schleifer

ZR-Diamonds

Efficient rework of ZrO₂ 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:

☉_{opt.} 160,000 rpm

Effiziente Nachbearbeitung von Zirkonoxid im Dentallabor

Die ZR-Schleifer zum Bearbeiten von Zirkonium mit der Laborturbine stellen eine neue Generation von Werkzeugen dar.

Vorteile:

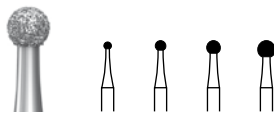
- Spezialbindung
- hohe Abtragsleistung
- höhere Gebrauchsdauer als herkömmliche Diamantinstrumente

Empfohlene Drehzahl:

☉_{opt.} 160 000 min⁻¹



● ○ ZR 6801



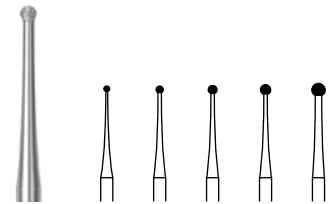
| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 |

FG - Friction Grip (FG)

| | | | | | |
|-----|-----------------|-----|-----|-----|-----|
| ● ○ | ZR6801.314. ... | 010 | 014 | 018 | 023 |
|-----|-----------------|-----|-----|-----|-----|

Rund
Bearbeiten aller Vollkeramiken inkl. ZrO₂
Round
For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8801 L ● ○ ZR 801 L ● ○ ZR 6801 L



| | | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 010 | 012 | 014 | 018 |

FG lang - Friction Grip long (FGL)

| | | | | | | |
|-----|------------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| ● ○ | ZR8801L.315. ... | 008 | 010 | - | 014 | 018 |
| ● ○ | ZR801L.315. ... | - | - | 012 | 014 | - |
| ● ○ | ZR6801L.315. ... | - | - | - | 014 | 018 |

☉_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Rund, langer Hals
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Round, with long neck
For all ceramics e.g. ZrO₂



new

ZR 6805



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 1,6 |

FG - Friction Grip (FG)



ZR6805.314. ... 018

Umgekehrt konisch
Bearbeiten aller Vollkeramiken inkl. ZrO₂
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO₂

ZR 6807



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |

FG - Friction Grip (FG)



ZR6807.314. ... 016

Umgekehrter Kegel
Bearbeiten aller Vollkeramiken inkl. ZrO₂
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO₂

496

ZR 6390



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

FG - Friction Grip (FG)

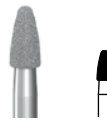


ZR6390.314. ... 016

Granate
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Grenade
For all ceramics e.g. ZrO₂

ZR 8972

ZR 972



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 020 |
| L | mm | 4,0 |

FG - Friction Grip (FG)



ZR8972.314. ... 020

ZR972.314. ... 020

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Granate
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Grenade
For all ceramics e.g. ZrO₂

ZR 8390 L

ZR 390 L



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,4 |

FG lang - Friction Grip long (FGL)



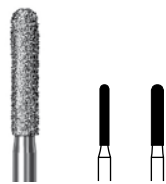
ZR8390L.315. ... 014

ZR390L.315. ... 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Granate, langer Hals
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Grenade, with long neck
For all ceramics e.g. ZrO₂

ZR 888 1

ZR 688 1



| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



ZR6881.314. ... 012 016

FG lang - Friction Grip long (FGL)



ZR8881.315. ... - +016

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Zylinder, rund
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Cylinder, round
For all ceramics e.g. ZrO₂



ZR 6856



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



ZR6856.314. ... **025**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Konisch, rund
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Round end taper
For all ceramics e.g. ZrO₂



ZR 6830 L



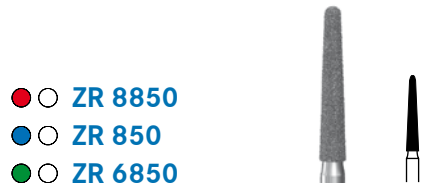
| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

FG - Friction Grip (FG)



ZR6830L.314. ... **014**

Birne
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Pear
For all ceramics e.g. ZrO₂



ZR 8850

ZR 850

ZR 6850



| | | |
|-----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



ZR8850.314. ... **016**

ZR850.314. ... **016**

ZR6850.314. ... **016**

Konisch, lang
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Tapered long
For all ceramics e.g. ZrO₂



ZR 862



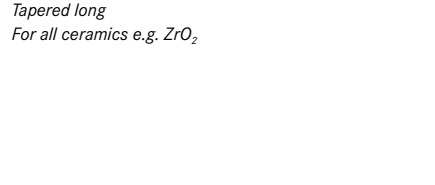
| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



ZR862.314. ... **016**

Flamme
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Flame
For all ceramics e.g. ZrO₂



ZR 8863

ZR 863



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

FG - Friction Grip (FG)



ZR8863.314. ... **014**

ZR863.314. ... **014**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Flamme
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂
Flame
For all ceramics e.g. ZrO₂



- **ZR 8379**
- **ZR 379**
- **ZR 6379**



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · 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

Ei

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂

Egg/Football

For all ceramics e.g. ZrO₂

498

- **ZR 8379 L**
- **ZR 379 L**



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,9 | 4,3 |

FG lang - Friction Grip long (FGL)



- **ZR8379L.315. ...** 014 023
- **ZR379L.315. ...** 014 -

∅_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Ei, langer Hals

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂

Egg/Football, with long neck

For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ ZR 943

| | | | | |
|----------------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 065 | 080 | 100 |
| Belegung (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

Beidseitig belegt

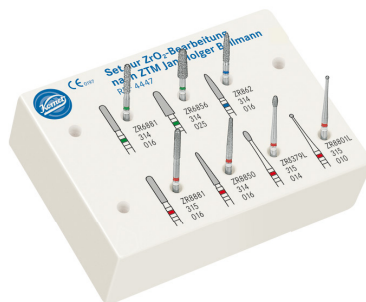
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂

Nicht intraoral einsetzen!

Double sided

For grinding all types of ceramics including ZrO₂

Not for intraoral use!



4447.000



Set zur Bearbeitung von Vollkeramiken (z. B. ZrO₂) nach ZTM Jan Holger Bellmann

Set for work on all-ceramic restorations (e.g. ZrO₂) 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 | |



DCB-Schleifer

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.

Diamantschleifer mit keramischer Bindung

Diamantkorndurchsetzte Schleifer.

Vorteile:

- effektiv auf sämtlichen Keramiken inklusive Zirkonoxid
- weiches und druckfreies Schleifen
- feine Oberflächen, z. B. 4 - 6 µm auf Zirkonoxid
- optimale Standzeit

Empfohlene Drehzahl:

☉_{opt.} 12 000 min⁻¹

Tipp:

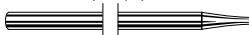
Für eine optimale Kühlung empfiehlt es sich, während der Bearbeitung einen nassen Schwamm über der Bearbeitungsstelle auszudrücken.

DCB 1



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



DCB1.104. ...

025

☉_{max.} 35000 min⁻¹/rpm

☉_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 2 DCB 2 C



| | | | |
|--------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 048 | 065 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



DCB2.104. ...

048

065

☉_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

☉_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 11,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



DCB3.104. ... 040

● DCB3C.104. ... 040

○_{max.} 35000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 120 |
| L | mm | 2,5 |

Handstück · Handpiece (HP)



DCB4.104. ... 120

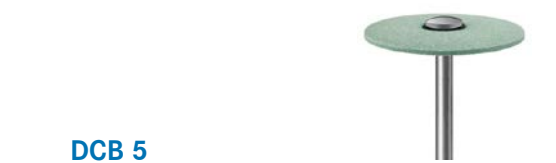
● DCB4C.104. ... 120

○_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 2,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



DCB5.104. ... 220

○_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 120 |
| L | mm | 6,8 |

Handstück · Handpiece (HP)



DCB6.104. ... 120

○_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

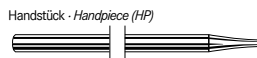
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



● **DCB 7 C**



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |



● **DCB7C.104. ...** 220

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

new



DCB 1 CA



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |



DCB1CA.104. ... 025

○_{max} 35000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

502

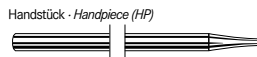
new



DCB 8 CA



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 035 |
| L | mm | 10,0 |



DCB8CA.104. ... 035

○_{max} 35000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

new



DCB 9 CA



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 050 |
| L | mm | 3,5 |



DCB9CA.104. ... 050

○_{max} 35000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



Sinterdiamanten

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

DSB-Schleifer

DSB-Schleifer sind diamantdurchsetzte Schleifer mit Sinterbindung.

Vorteile:

- extralange Lebensdauer
- formstabil
- geringe Staubentwicklung
- hohe Wirtschaftlichkeit

Geeignet für:

- Keramik
- Chrom-Kobalt

Regelmäßig mit dem Reinigungsstein 9750 reinigen und schärfen.

Empfohlene Drehzahl:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

7801
76801



| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 023 |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 001524 ...

7801.104. ...

018 023

807 104 001534 ...

76801.104. ...

- 023

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Mit Sinterbindung/DSB
Rund
With sintered bond/DSB
Round

7805
76805



| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 021 | 029 | 037 | 047 | 080 |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| L | mm | 0,9 | 1,2 | 1,5 | 2,2 | 2,5 | 3,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 014524 ...

7805.104. ...

018 021 029 - - 080

807 104 014534 ...

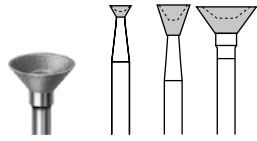
76805.104. ...

018 021 029 037 047 -

◇ = ☉_{max.} 35000 min⁻¹/rpm
◆ = ☉_{max.} 80000 min⁻¹/rpm
■ = ☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Mit Sinterbindung/DSB
Umgekehrter Kegel
With sintered bond/DSB
Inverted cone



7928



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 029 | 045 | 080 |
| L | mm | 1,5 | 4,0 | 3,5 |

Handstück · Handpiece (HP)



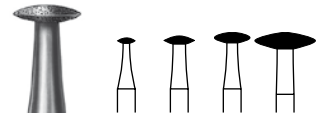
807 104 030524 ...

7928.104. ...

◇ = ∅_{max} 40000 min⁻¹/rpm
 ◆ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm
 Mit Sinterbindung/DSB
 Hohl, umgekehrter Kegel
 With sintered bond/DSB
 Hollow inverted cone

504

7825
76825



| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 | 040 | 047 | 080 |
| L | mm | 0,8 | 1,2 | 1,4 | 2,2 |

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 304524 ...

7825.104. ...

807 104 304534 ...
 76825.104. ...

◇ = ∅_{max} 35000 min⁻¹/rpm
 ◆ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm
 ■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Mit Sinterbindung/DSB
 Linse
 With sintered bond/DSB
 Lenticular

76881



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 029 |
| L | mm | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 141534 ...

76881.104. ...

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Mit Sinterbindung/DSB
 Zylinder, rund
 With sintered bond/DSB
 Cylinder round

76859



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 029 |
| L | mm | 9,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 166534 ...

76859.104. ...

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Mit Sinterbindung/DSB
 Konisch spitz
 With sintered bond/DSB
 Tapered pointed

7848



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 029 |
| L | mm | 12,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 174524 ...

7848.104. ...

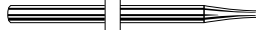
∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Mit Sinterbindung/DSB
 Konisch mit flacher Spitze
 With sintered bond/DSB
 Flat end taper

● **7856**
76856



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 | 029 | 033 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 9,5 |

Handstück · Handpiece (HP)



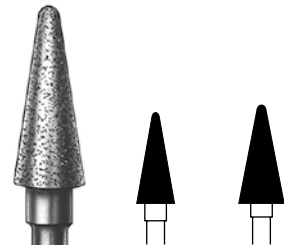
807 104 198524 ...

7856.104. ... **023** **029** -

● **76856.104. ...** - - **033**

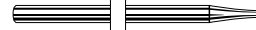
○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Mit Sinterbindung/DSB
Konisch mit abgerundeter Spitze
With sintered bond/DSB
Round end taper

● **7852**
76852



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 050 | 060 |
| L | mm | 12,0 | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



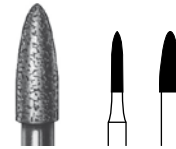
807 104 200524 ...

7852.104. ... ◊050 -

● **76852.104. ...** - ◊060

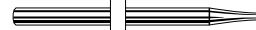
◊ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
◊ = ○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Mit Sinterbindung/DSB
Nadelförmig
With sintered bond/DSB
Needle

7862



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 | 029 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

Handstück · Handpiece (HP)

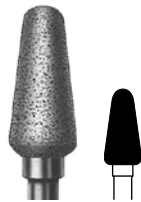


807 104 243524 ...

7862.104. ... **016** **029**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Mit Sinterbindung/DSB
Flamme
With sintered bond/DSB
Flame

● **7351**
76351



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 050 |
| L | mm | 10,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



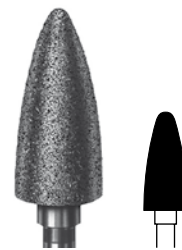
807 104 263524 ...

7351.104. ... **050**

● **76351.104. ...** **050**

○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Mit Sinterbindung/DSB
Konisch mit abgerundeter Spitze
With sintered bond/DSB
Round end taper

● **76251**
● **75251**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 13,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 274534 ...

● **76251.104. ...** **060**

● **75251.104. ...** **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Mit Sinterbindung/DSB
Granate
With sintered bond/DSB
Grenade



● **76801**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 |

FG - Friction Grip (FG)



807 314 001534 ...

● **76801.314. ...** **023**

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Mit Sinterbindung/DSB
Rund
With sintered bond/DSB
Round



● **76805**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 1,2 |

FG - Friction Grip (FG)



807 314 014534 ...

● **76805.314. ...** **021**

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Mit Sinterbindung/DSB
Umgekehrter Kegel
With sintered bond/DSB
Inverted cone



● **76825**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 0,8 |

FG - Friction Grip (FG)



807 314 304534 ...

● **76825.314. ...** **023**

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Mit Sinterbindung/DSB
Linse
With sintered bond/DSB
Lenticular



7390



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

FG - Friction Grip (FG)



807 314 274524 ...

● **7390.314. ...** **016**

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Mit Sinterbindung/DSB
Granate
With sintered bond/DSB
Grenade



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

Diamantscheiben

Galvanisch belegte und Diamantkorn durchsetzte Scheiben für jede Anwendung

Diamantscheiben von Komet eignen sich je nach Ausführung vom Separieren und Konturieren von Keramikverblendungen über die Kunststoffbearbeitung oder das Sägen von Modellsegmenten bis hin zum Trennen von größeren Objekten.

Vorteile:

- breites Spektrum an unterschiedlichen Diamantscheibenvarianten
- von hyperflexibel bis starr
- mit unterschiedlichen Körnungen und Durchmessern
- mit oder ohne Perforationen oder Sägeverzahnung
- galvanisch belegt oder mit Diamantkorn durchsetzt
- werksseitig montiert für perfekten Rundlauf und hohe Sicherheit
- hohe Standzeit

Empfohlene Drehzahlen:

Größen 065 - 140:

☉_{opt.} 25 000 min⁻¹

Größe 180:

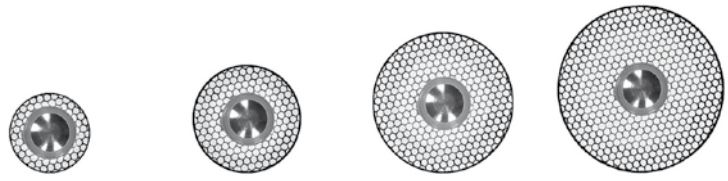
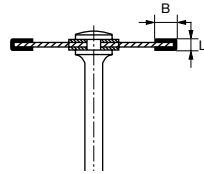
☉_{opt.} 20 000 min⁻¹

Größe 220:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

Größe ≥ 300:

☉_{opt.} 10 000 min⁻¹



934
6934



| | | | | | |
|----------------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 140 | 180 | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 1,0 | 2,0 | 3,0 | 3,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 400524 ...

934.104. ...

◆100

◆140

△180

▲220

806 104 400534 ...

6934.104. ...

-

-

△180

▲220

508

▲ = \bigcirc_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \bigcirc_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

◆ = \bigcirc_{\max} 30000 min⁻¹/rpm

934: L = 0,18 mm

6934: L = 0,22 mm

Netzscheibe

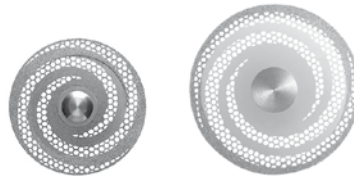
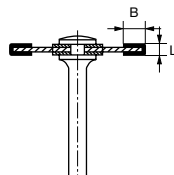
Zum ultrafeinen Konturieren von Keramik/Kunststoff

934: L = 0.18 mm

6934: L = 0.22 mm

Honeycomb Design

For ultra fine contouring of ceramics/acrylics



6924



| | | | |
|----------------------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,22 | 0,22 |

Handstück · Handpiece (HP)



6924.104. ...

180

220

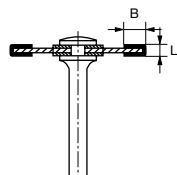
\bigcirc_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

Spiralverstärkte Netzscheibe

Zum Trennen und Konturieren von Keramik/Kunststoff

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For separating and contouring ceramics/acrylics



● 6924



| | | | |
|----------------------------|-----------|------|------|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 300 | 400 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,32 | 0,32 |

Handstück · Handpiece (HP)



● 6924.104. ...

300

400

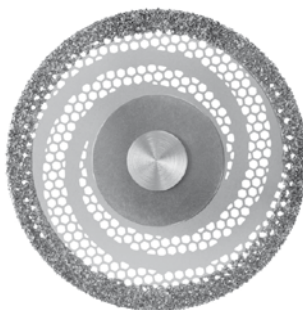
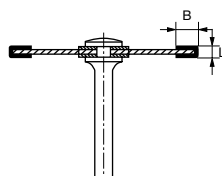
○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Spiralverstärkte Netzscheibe

Für Gips

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For plaster/stone dies



● 924 XC



| | | |
|----------------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 400 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 3,0 |
| L | mm | 1,10 |

Handstück · Handpiece (HP)



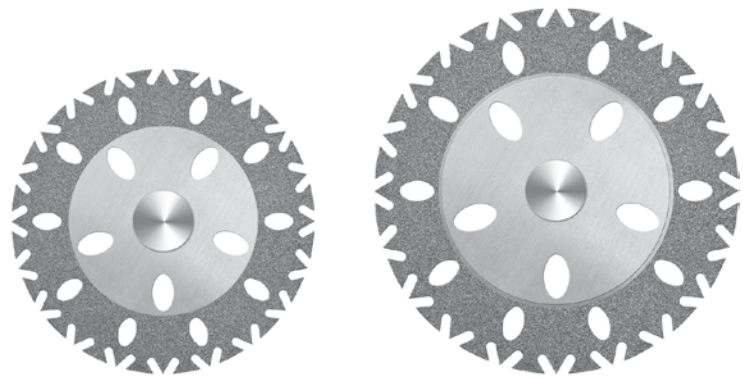
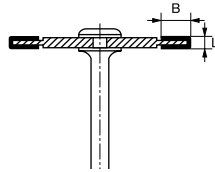
● 924XC.104. ...

400

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Spiralverstärkte Netzscheibe mit extra Flansch zum Ausbetten von Presskeramik etc.

Spiral reinforced visionflex disc with extra flange for deflasking pressed ceramics



987 P



| | | 1 | 1 |
|----------------------------|---------------|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 400 | 480 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 7,5 | 9,0 |
| L | mm | 0,33 | 0,33 |
| Handstück · Handpiece (HP) | | | |
| | 987P.104. ... | 400 | 480 |

510

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents

DE 10 2011 012 935*

* angemeldet / * pending

Gezähnt, beidseitig belegt

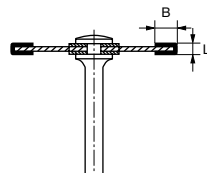
Für Sägemodelle aus Gips oder Modellkunststoff

Für Rechts- und Linkslauf geeignet

Serrated, covered on both sides

For plaster or acrylic models

Suitable for clockwise and anticlockwise rotation



● 8964



| | | 1 |
|----------------------------|--------------------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 300 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 3,0 |
| L | mm | 0,30 |
| Handstück · Handpiece (HP) | | |
| | 806 104 377514 ... | 300 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Gezähnt, beidseitig belegt

Nur rechtsdrehend einsetzen

Gips, Sägemodelle

Maximale Schneidtiefe 11,5 mm

Nicht empfohlen für Keramik

Serrated, double sided

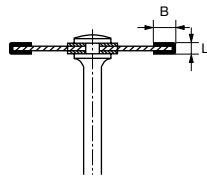
For clockwise rotation only

Plaster/stone

Max. cutting depth 11.5 mm

Not recommended for ceramics

- 911 HEF
- 911 H
- 6911 H



| | | 1 | 1 | 1 |
|----------------------------|-----------|-----|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 | 180 | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 2,0 | 3,0 | 3,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 355504 ...

| | | | |
|-------------------|---|------|------|
| ● 911HEF.104. ... | - | ▲180 | ▲220 |
|-------------------|---|------|------|

806 104 355514 ...

| | | | |
|-----------------|------|------|------|
| ● 911H.104. ... | ◆140 | ▲180 | ▲220 |
|-----------------|------|------|------|

806 104 355534 ...

| | | | |
|------------------|---|------|------|
| ● 6911H.104. ... | - | ▲180 | ▲220 |
|------------------|---|------|------|

▲ = \bigcirc_{max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \bigcirc_{max} 25000 min⁻¹/rpm

◆ = \bigcirc_{max} 30000 min⁻¹/rpm

911HEF: L = 0,10 mm

911H: L = 0,15 mm

6911H: L = 0,20 mm

Beidseitig belegt

Zum Trennen und Konturieren von Keramik

911HEF: L = 0.10 mm

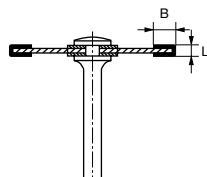
911H: L = 0.15 mm

6911H: L = 0.20 mm

Double sided

For seperating and contouring of ceramics

- 911 HK
- 6911 HK



| | | 1 | 1 |
|----------------------------|-----------|-----|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 3,0 | 3,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



911HK.104. ...

| | | |
|------------------|------|------|
| ● 911HK.104. ... | ▲180 | ▲220 |
|------------------|------|------|

| | | |
|-------------------|------|------|
| ● 6911HK.104. ... | ▲180 | ▲220 |
|-------------------|------|------|

▲ = \bigcirc_{max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \bigcirc_{max} 25000 min⁻¹/rpm

911HK: L = 0,20 mm

6911HK: L = 0,22 mm

Beidseitig belegt

Zum Trennen und Konturieren von Keramik

Spezialkonstruktion verhindert „Flattern“

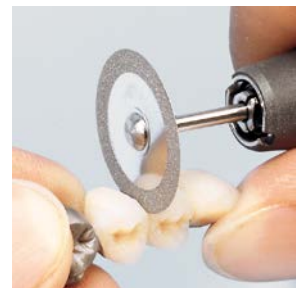
911HK: L = 0.20 mm

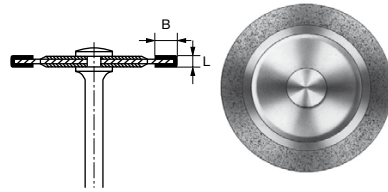
6911HK: L = 0.22 mm

Double sided

For seperating and contouring ceramics

Special construction of blank avoids wobbling





● 911 HF
● 6911 HF



| | | |
|----------------------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 3,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 355514 ...

911HF.104. ...

220

512

| | |
|-------------------|-----|
| ● 6911HF.104. ... | 220 |
|-------------------|-----|

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
911HF: L = 0,15 mm
6911HF: L = 0,20 mm
Beidseitig belegt
Verstärkt für eine größere Stabilität
Zum geraden Trennen von Keramik
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,10 | 0,10 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 357514 ...

911HV.104. ...

▲180

▲220

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
△ = ○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
Oberseite belegt
Zum Feinseparieren und Konturieren von Keramik
Upper side coated
For fine separating and contouring of ceramics



911 HH



| | | | |
|----------------------------|-----------|------|------|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,10 | 0,10 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 356514 ...

[911HH.104. ...](#)

▲180

▲220

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

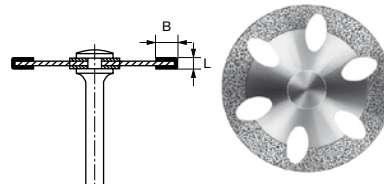
△ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Unterseite belegt

Zum Feinseparieren und Konturieren von Keramik

Lower side coated

For fine separating and contouring of ceramics

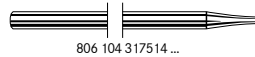


911 HP



| | | |
|----------------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 3,0 |
| L | mm | 0,15 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 317514 ...

[911HP.104. ...](#)

220

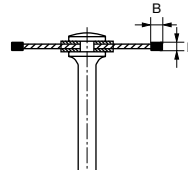
\odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Beidseitig belegt

Zum Separieren und Konturieren von Keramik/Kunststoff

Double sided

For fine separating of ceramics/acrylics



942
6942



| | | 1 | 1 |
|----------------------------|-----------|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 140 | 200 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 1,5 | 2,0 |
| L | mm | 0,17 | 0,17 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 354524 ...

942.104. ...

▲140

▲200

806 104 354534 ...

6942.104. ...

-

▲200

▲ = $\odot_{\text{max.}}$ 20000 min⁻¹/rpm

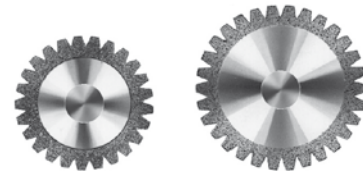
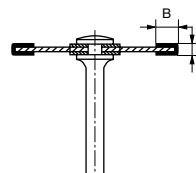
◆ = $\odot_{\text{max.}}$ 30000 min⁻¹/rpm

Flexibel, erhöhte Lebensdauer durch diamantdurchsetzten Rand

Zum Separieren von Keramikmaterialien

Flexible, longer service life due to diamond interspersed edge

For separating of ceramics



946



| | | 1 | 1 |
|----------------------------|-----------|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,20 | 0,20 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 365514 ...

946.104. ...

▲180

▲220

▲ = $\odot_{\text{max.}}$ 20000 min⁻¹/rpm

△ = $\odot_{\text{max.}}$ 25000 min⁻¹/rpm

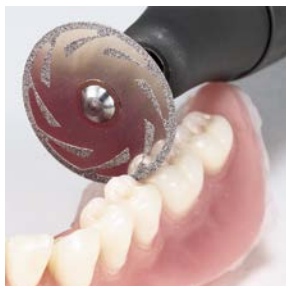
Flexibel, gezahnt, beidseitig belegt, extra feine Körnung

Zum Separieren und Konturieren von Kunststoff

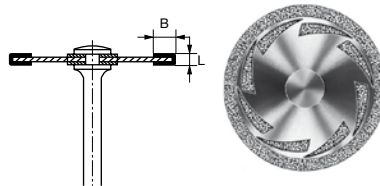
Flexible, serrated, double sided, extra fine grit

For separating and contouring acrylics



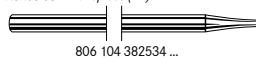


936



| | | |
|----------------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 3,0 |
| L | mm | 0,25 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 382534 ...

936.104. ...

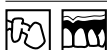
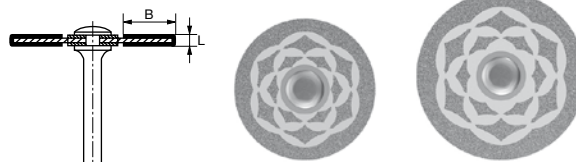
220

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Zum groben Konturieren von Keramik, Gips und Kunststoff
For rough contouring of ceramics, plaster and acrylics

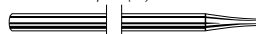
new

● D 2014



| | | | |
|----------------------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 5,6 | 8,0 |
| L | mm | 0,25 | 0,25 |

Handstück · Handpiece (HP)



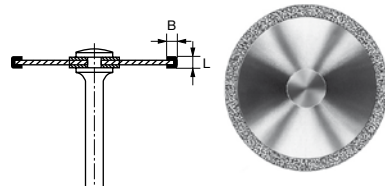
D2014.104. ...

180

220

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Beidseitig belegt
Zum Separieren und Konturieren von Keramik/Kunststoff
Double sided
For fine separating of ceramics/acrylics



911



| | | |
|----------------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 1,5 |
| L | mm | 0,30 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 340524 ...

911.104. ...

220

516

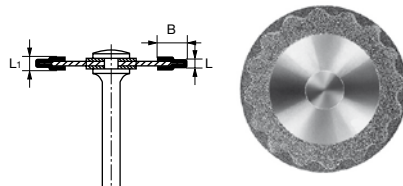
∅_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Beidseitig belegt

Zum Separieren und Konturieren von Keramik

Double sided

For seperating and contouring of ceramics



984



| | | |
|----------------------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 220 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 3,0 |
| L | mm | 0,15 |
| L ₁ | mm | 0,25 |

Handstück · Handpiece (HP)



984.104. ...

220

∅_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Hyperflexibel, beidseitig belegt

Zum Separieren und Konturieren von Keramik

Mittel- und Feinkorn

Hyperflexible, double sided

For seperating and contouring of ceramics

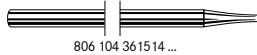
Medium and fine grit

943



| | | 5 | 5 | 5 |
|----------------------------|-----------|------|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 065 | 080 | 100 |
| Belegung (B) · Coating (B) | mm | 1,0 | 1,0 | 1,0 |
| L | mm | 0,15 | 0,15 | 0,15 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 361514 ...

943.104. ...

◊065

◊080

◊100

◆ = $\odot_{\max.}$ 30000 min⁻¹/rpm

◊ = $\odot_{\max.}$ 35000 min⁻¹/rpm

◊ = $\odot_{\max.}$ 40000 min⁻¹/rpm

Beidseitig belegt

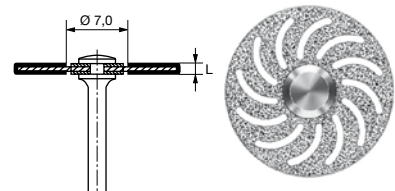
Zum Feinseparieren von Keramik

Double sided

For fine separating of ceramics

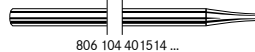


983



| | | 1 |
|--------------|-----------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 0,10 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 401514 ...

983.104. ...

220

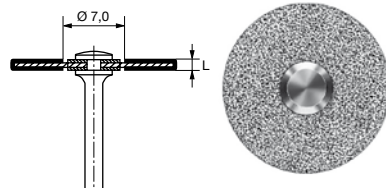
$\odot_{\max.}$ 20000 min⁻¹/rpm

Hyperflexibel, beidseitig belegt, ultrafeine Körnung

Zum superfeinen Finieren und Konturieren von Keramik

Hyperflexible, double sided, ultra fine grit

For super fine separating and contouring of ceramics



940



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 0,18 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 358514 ...

940.104. ...

220

518

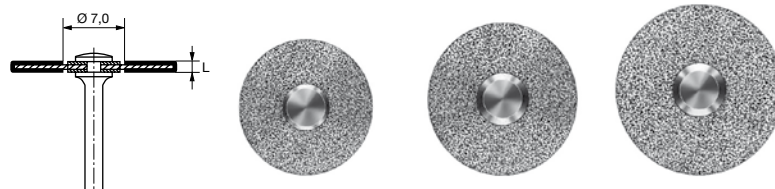
○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Beidseitig belegt, feine Körnung

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Double sided, fine grit

For seperating and rough contouring of ceramics



918 B



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 200 | 220 |
| L | mm | 0,30 | 0,30 | 0,30 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 345524 ...

918B.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

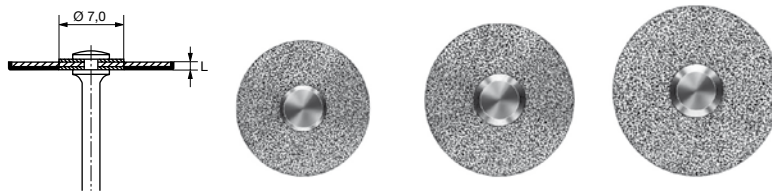
△ = ○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Beidseitig belegt

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Double sided

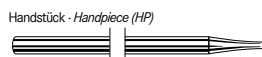
For seperating and rough contouring of ceramics



919



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 200 | 220 |
| L | mm | 0,20 | 0,20 | 0,20 |



806 104 346524 ...

919.104. ...

▲180

▲200

▲220

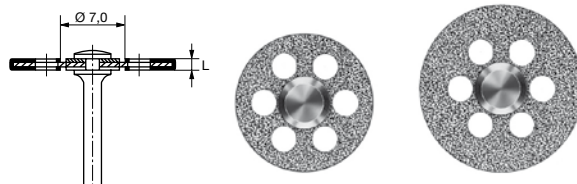
▲ = O_{max} 20000 min⁻¹/rpm
 Δ = O_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Unterseite belegt

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Lower side coated

For seperating and rough contouring of ceramics



918 PB



| | | | |
|--------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 220 |
| L | mm | 0,30 | 0,30 |



806 104 350524 ...

918PB.104. ...

▲180

▲220



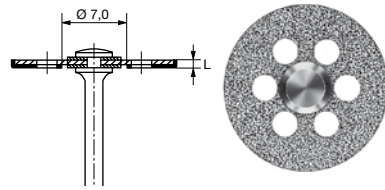
▲ = O_{max} 20000 min⁻¹/rpm
 Δ = O_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Beidseitig belegt

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Double sided

For seperating and rough contouring of ceramics



919 P



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 0,20 |

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 351524 ...

919P.104. ...

220

520

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Unterseite belegt

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Lower side coated

For seperating and rough contouring of ceramics

7818



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 080 |
| L | mm | 0,50 |

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 041524 ...

7818.104. ...

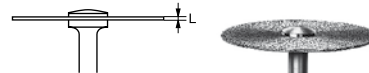
080

⊖_{max} 35000 min⁻¹/rpm

Diamantscheibe mit Sinterbindung

Diamond disc with sintered bond

● **7941**
● **76941**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 200 |
| L | mm | 0,40 |

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 327524 ...

7941.104. ...

200

807 104 327534 ...

● **76941.104. ...**

200

⊙_{max.} 20000 min⁻¹/rpm

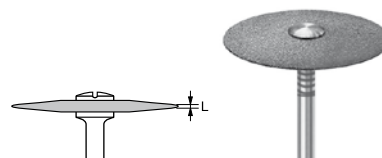
Diamantscheibe mit Sinterbindung

Diamond disc with sintered bond

521



● **K 6974**



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 0,3 |

Handstück · Handpiece (HP)



● **K6974.104. ...**

220

⊙_{max.} 20000 min⁻¹/rpm

Diamantscheibe mit Kunstharzbindung

Zum Separieren und Bearbeiten von Keramik und Metall-Legierungen

Hinterlässt keine schwarzen Streifen auf der Keramik

Diamond disc with resin bond

For separating and trimming of ceramics and metal alloys

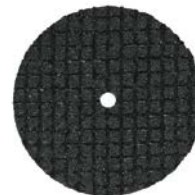
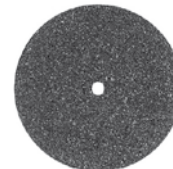
Does not leave black marks on ceramics



Trennscheiben
Separating discs



Trennscheiben,
gewebeerstärkt
Separating discs,
reinforced 524-526

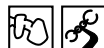
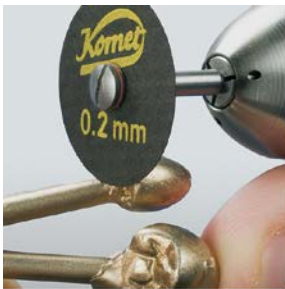


Trennscheiben
Separating discs 526-527



Separating discs  **Trennscheiben**

Separating discs **524 – 527** Trennscheiben



Trennscheiben

Für die Modellguss, Kronen- und Brückentechnik.

Vorteile:

- Trennscheiben mit einer harten Kunststoffbindung
- schnell schneidend
- geringe Wärmeentwicklung
- verstärkte Versionen für eine höhere Stabilität

Empfohlene Drehzahl:

Größen 190 - 250:

☉_{opt.} 20 000 min⁻¹

Größen 340 - 400:

☉_{opt.} 10 000 min⁻¹

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

9527



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 50 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 200 |
| L | mm | 0,3 |

nicht montiert · not mounted

9527.900. ...

200

☉_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Gewebeverstärkt, mit Diamantkorn durchsetzt


Für Keramik und NEM-Legierungen

Fibre reinforced, interspersed with diamond grit

For ceramics and non-precious metal alloys

9528



| | | | |
|--------------|---|-----|-----|
| |  | 100 | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 | 260 |
| L | mm | 0,2 | 0,2 |

nicht montiert · not mounted

9528.900. ...

220

260

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm


Gewebeverstärkt, für EM-Legierungen

Fibre reinforced, for precious metal alloys

525

9529



| | | | |
|--------------|---|-----|-----|
| |  | 100 | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 | 260 |
| L | mm | 0,3 | 0,3 |

nicht montiert · not mounted

9529.900. ...

220

260


⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Gewebeverstärkt, für EM- und NEM-Legierungen

Fibre reinforced, for precious metal and non-precious metal alloys

9530



| | | | |
|--------------|---|-----|-----|
| |  | 100 | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 | 260 |
| L | mm | 0,5 | 0,5 |

nicht montiert · not mounted

9530.900. ...

220

260

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Gewebeverstärkt, für Metall-Legierungen

Fibre reinforced, for precious metal alloys



9530



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 50 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 400 |
| L | mm | 0,5 |

nicht montiert · not mounted

9530.900. ...

400

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Gewebeverstärkt, für Metall-Legierungen
Fibre reinforced, for precious metal alloys

526



9506



| | | |
|----------------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| Körnungstyp · Grit version | | ultra fine |
| L | mm | 0,2 |

nicht montiert · not mounted

653 900 327494 ...

9506.900. ...

220

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
Schwarz
Zum Trennen in der Kronen- und Brückentechnik
Black
For separating in crown and bridge technique



9500



| | | |
|----------------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| Körnungstyp · Grit version | | extra fine |
| L | mm | 0,3 |

nicht montiert · not mounted

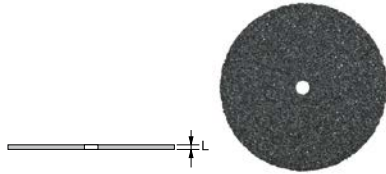
653 900 327504 ...

9500.900. ...

220

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
Schwarz
Zum Trennen in der Kronen- und Brückentechnik
Black
For separating in crown and bridge technique

9512



| | | |
|----------------------------|-------------------------------|--------|
| | | 100 |
| Größe · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 220 |
| Körnungstyp · Grit version | | medium |
| L | mm | 0,6 |

nicht montiert · not mounted

653 900 327524 ...

9512.900. ...

220

\odot_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

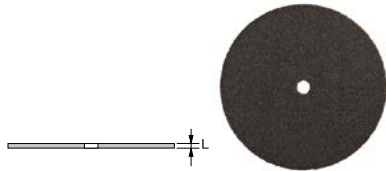
Schwarz

Zum Trennen in der Modellguss- und Brückentechnik

Black

For separating in model cast and bridge technique

9501



| | | |
|----------------------------|-------------------------------|--------|
| | | 100 |
| Größe · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 220 |
| Körnungstyp · Grit version | | medium |
| L | mm | 0,6 |

nicht montiert · not mounted

613 900 327524 ...

9501.900. ...

220

\odot_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

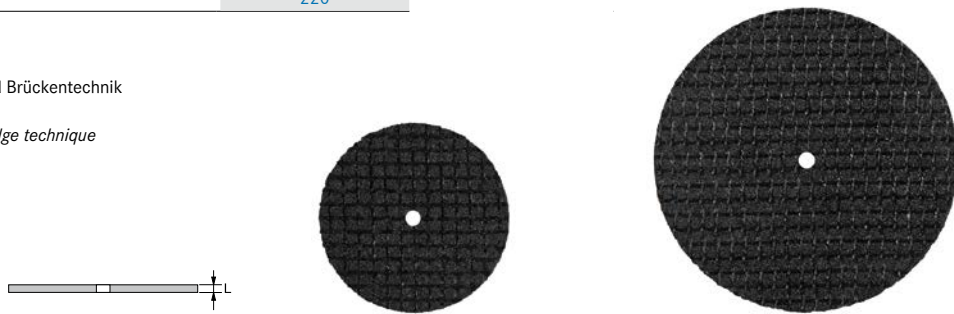
Braun

Zum Trennen in der Modellguss- und Brückentechnik

Brown

For separating in model cast and bridge technique

9507



| | | | |
|----------------------------|-------------------------------|--------|--------|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 250 | 400 |
| Körnungstyp · Grit version | | coarse | coarse |
| L | mm | 1,0 | 1,0 |

nicht montiert · not mounted

613 900 371534 ...

9507.900. ...

Δ 250

\circ 400

\circ = \odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm

Δ = \odot_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

Gewebeverstärkt, schwarz

Zum Trennen in der Modellguss- und Brückentechnik

Fibre reinforced, black

For separating in model cast and bridge technique

Keramik-Polierer
Ceramic polishers



2-stufiges System für ZrO₂ mit Diamantkorn durchsetzt

2-step system for zirconium oxide with diamond grit 530-532



Polierer für ZrO₂ Weißlinge
Green-state ZrO₂ polisher 533



3-stufiges System mit Diamantkorn durchsetzt

3-step system with diamond grit 533-536

Metall-Polierer
Metal polishers



2-stufiges System für NEM- und EMF-Legierungen
2-step system for non-precious metal alloys and alloys without precious metal

537-538



Vorpolierer für NEM
Pre-polishers for non-precious metal

539



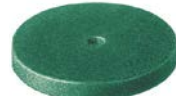
2-stufiges System
2-step system

540-541



3-stufiges System
3-step system

542



Hochglanzpolierer für NEM
High-shine polisher for non-precious metal

542

Kunststoff-Polierer
Acrylic polishers



3-stufiges System
3-step system

543-544

Universal-Polierer blau/weiß
Universal polishers blue/white



für Metall
for metal

545



für Edelmetall, Kunststoff und Keramik
for precious metal, acrylics and ceramics

546

Bürsten
Brushes



Naturborsten
Natural bristles 547-548



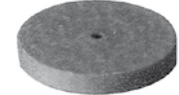
Faservlies-Räder
Abrasive buffs 549



Stahldraht-Bürste
Steel wire 549



Siliziumkarbid-Bürsten
Silicon carbide brushes 550



Filzträger
Felt polisher 550



Polierschwabbel
Polishing mops 551

Träger
Mandrels



Scheibenträger
Mandrel for discs 552-553



Spindelträger
Spindle-shaped mandrel 553



Träger für Kauflächenpolierer
Mandrel for occlusal polishers 553

Diamant Polierpaste
Diamond polishing paste



552



| <i>Polishers</i> | | <i>Polierer</i> |
|-------------------------------|------------------|-----------------------|
| <i>Ceramics</i> | 530 - 536 | Keramik |
| <i>Metal</i> | 537 - 542 | Metall |
| <i>Acrylics</i> | 543 - 544 | Kunststoff |
| <i>Universal polishers</i> | 545 - 546 | Universalpolierer |
| <i>Brushes/Paste/Mandrels</i> | 547 - 553 | Bürsten/Pasten/Träger |

94011 C
94011 F



| | | | |
|----------------------------|------------------------|------------|------------|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 260 | 260 |
| L | mm | 2,0 | 2,0 |
| Handstück · Handpiece (HP) | | | |
| | | | |
| | 94011C.104. ... | 260 | - |
| | 94011F.104. ... | - | 260 |

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für ZrO₂ mit Diamantkorn durchsetzt
Zur Vor- und Hochglanzpolitur
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

530

94012 C
94012 F



| | | | |
|----------------------------|------------------------|------------|------------|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 110 | 110 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |
| Handstück · Handpiece (HP) | | | |
| | | | |
| | 94012C.104. ... | 110 | - |
| | 94012F.104. ... | - | 110 |

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für ZrO₂ mit Diamantkorn durchsetzt
Zur Vor- und Hochglanzpolitur
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

94013 C
94013 F



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 170 | 170 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Handstück · Handpiece (HP)



| | | |
|------------------------|-----|-----|
| 94013C.104. ... | 170 | - |
| 94013F.104. ... | - | 170 |

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für ZrO₂ mit Diamantkorn durchsetzt
Zur Vor- und Hochglanzpolitur
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

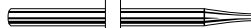


94018 C
94018 F



| | | | |
|---------------------|-----------|------|------|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 055 | 055 |
| L | mm | 17,5 | 17,5 |

Handstück · Handpiece (HP)



| | | |
|------------------------|-----|-----|
| 94018C.104. ... | 055 | - |
| 94018F.104. ... | - | 055 |

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für Hochleistungskeramiken (z.B. ZrO₂) mit
Diamantkorn durchsetzt
Zur Vor- und Hochglanzpolitur
Diamond grit interspersed polishers for high-performance
ceramics (e.g. ZrO₂)
For pre-polishing and high-shine polishing



532

94027 C
94027 F



| | | | |
|--------------|-----------|------|------|
| | | 100 | 100 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 030 | 030 |
| L | mm | 11,0 | 11,0 |

nicht montiert · not mounted

94027C.900. ... 030 -

94027F.900. ... - 030

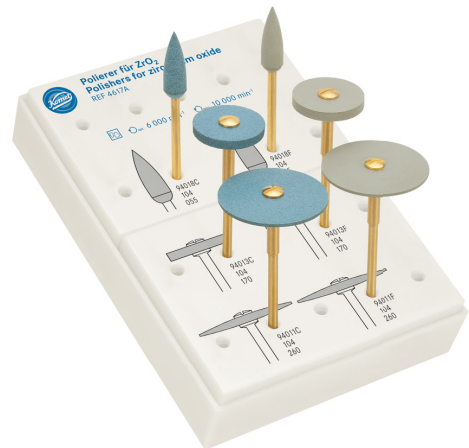
⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für Hochleistungskeramiken (z.B. ZrO₂) mit
Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur

*Diamond grit interspersed polishers for high-performance
ceramics (e.g. ZrO₂)*

For pre-polishing and high-shine polishing



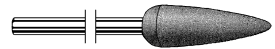
4617 A.104



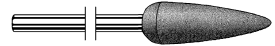
Polierset für Vollkeramiken (z. B. ZrO₂)
Polishing set for all-ceramic restorations (e.g. ZrO₂)



94018C.104.055 1



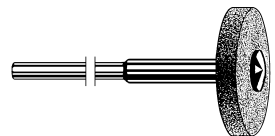
94018F.104.055 1



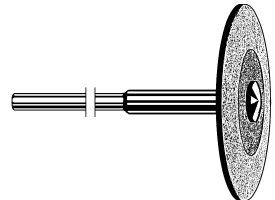
94013C.104.170 1



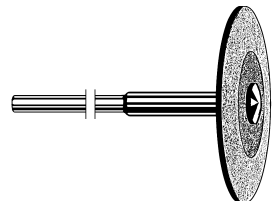
94013F.104.170 1



94011C.104.260 1



94011F.104.260 1





9706



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 19,5 |

Handstück · Handpiece (HP)



9706.104. ... 070

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
 ⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
 Polierer für ZrO₂ Weißlinge
 Green-state ZrO₂ polisher

9694
9697
9698
9699



| | | | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 180 | 180 | 180 |
| L | mm | 0,2 | 0,2 | 0,2 | 0,2 |

nicht montiert · not mounted

| | | | | |
|---------------|-----|-----|-----|-----|
| 9694.900. ... | 180 | - | - | - |
| 9697.900. ... | - | 180 | - | - |
| 9698.900. ... | - | - | 180 | - |
| 9699.900. ... | - | - | - | 180 |

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt
 Zum Ausarbeiten, Glanz- und Hochglanzpolieren
 Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
 For trimming, polishing and high-shine polishing

310



6

Handstück - Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

310.104. ...

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

Pop-on Träger für Polierscheiben/Finierscheiben,
rostfreier Stahl

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless
steel

94001 C 94001 M 94001 F



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 055 | 055 | 055 |
| L | mm | 16,5 | 16,5 | 16,5 |

Handstück - Handpiece (HP)



94001C.104. ... 055 - -

94001M.104. ... - 055 -

94001F.104. ... - - 055

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

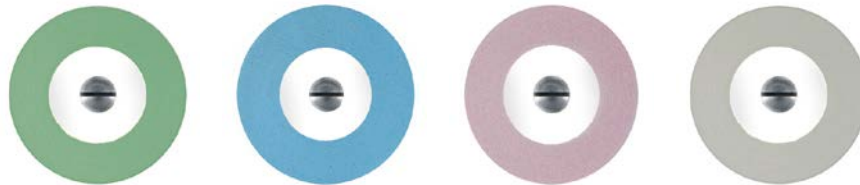
Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Zum Ausarbeiten, Glanz- und Hochglanzpolieren

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 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 260 | 260 | 260 | 260 |
| L | mm | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 |

Handstück - Handpiece (HP)



94003SC.104. ... 260 - - -

94003C.104. ... - 260 - -

94003M.104. ... - - 260 -

94003F.104. ... - - - 260

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Zum Ausarbeiten, Glanz- und Hochglanzpolieren

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

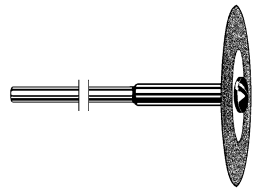
For trimming, polishing and high-shine polishing



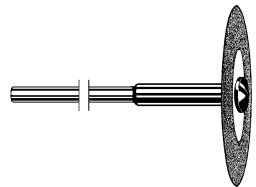
4326 A.104



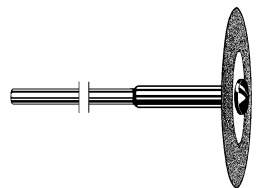
Set für die Keramikpolitur
Set for polishing ceramics



94003C.104.260 1



94003M.104.260 1



94003F.104.260 1

94000 C
94000 M
94000 F



535



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 030 | 030 | 030 |
| L | mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



| | | | |
|------------------------|------------|------------|------------|
| 94000C.104. ... | 030 | - | - |
| 94000M.104. ... | - | 030 | - |
| 94000F.104. ... | - | - | 030 |

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt
Zum Ausarbeiten, Glanz- und Hochglanzpolieren
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

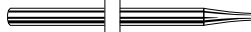


9545 C
9545 M
9545 F



| | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 110 | 110 | 110 |
| L | mm | 2,0 | 2,0 | 2,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



| | | | |
|-----------------------|-----|-----|-----|
| 9545C.104. ... | 110 | - | - |
| 9545M.104. ... | - | 110 | - |
| 9545F.104. ... | - | - | 110 |

536

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt
Zum Ausarbeiten, Glanz- und Hochglanzpolieren
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 170 | 170 | 170 | 170 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 |

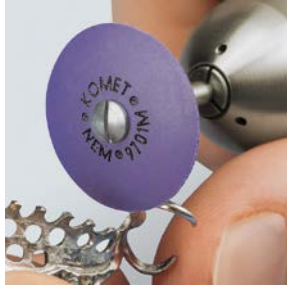
Handstück · Handpiece (HP)



| | | | | |
|-------------------------|-----|-----|-----|-----|
| 94002SC.104. ... | 170 | - | - | - |
| 94002C.104. ... | - | 170 | - | - |
| 94002M.104. ... | - | - | 170 | - |
| 94002F.104. ... | - | - | - | 170 |

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt
Hochglanzpolitur
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
High-shine polishing



9701 M
9701 F



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 | 220 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 |

nicht montiert · not mounted

| | | |
|-----------------------|-----|-----|
| 9701M.900. ... | 220 | - |
| 9701F.900. ... | - | 220 |

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für NEM- und EMF-Legierungen
Zur Vor- und Hochglanzpolitur
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing

9702 M
9702 F



| | | | |
|---------------------|-----------|------|------|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 | 060 |
| L | mm | 22,0 | 22,0 |

nicht montiert · not mounted

| | | |
|-----------------------|-----|-----|
| 9702M.900. ... | 060 | - |
| 9702F.900. ... | - | 060 |

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für NEM- und EMF-Legierungen
Zur Vor- und Hochglanzpolitur
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing



9703 M
9703 F



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 | 220 |
| L | mm | 3,0 | 3,0 |

nicht montiert - not mounted

| | | |
|-----------------------|------------|------------|
| 9703M.900. ... | 220 | - |
| 9703F.900. ... | - | 220 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für NEM- und EMF-Legierungen
Zur Vor- und Hochglanzpolitur

*Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing*

538

9704 M
9704 F



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 100 | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 030 | 030 |
| L | mm | 11,0 | 11,0 |

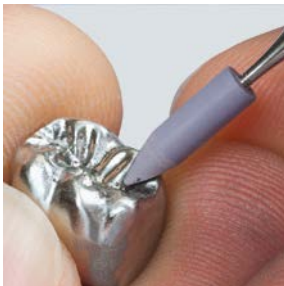
nicht montiert - not mounted

| | | |
|-----------------------|------------|------------|
| 9704M.900. ... | 030 | - |
| 9704F.900. ... | - | 030 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für NEM- und EMF-Legierungen
Zur Vor- und Hochglanzpolitur

*Polishers for non-precious metal alloys and alloys without
precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing*





9550



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |

nicht montiert · not mounted

618 900 372534 ...

9550.900. ... 220

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Vorpolierer für NEM-/Modellgusslegierungen

For pre-polishing of non-precious and model cast alloys



9551



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 21,0 |

nicht montiert · not mounted

618 900 114534 ...

9551.900. ... 070

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Vorpolierer für NEM-/Modellgusslegierungen

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



9552



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 250 |
| L | mm | 1,0 |

nicht montiert · not mounted

618 900 371534 ...

9552.900. ... 250

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Vorpolierer für NEM-/Modellgusslegierungen

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



9646

9634



| | | | |
|--------------|-----------|------|------|
| | | 100 | 100 |
| Größe · Size | Ø 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

Vorpolierer für NEM-/Modellgusslegierungen

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



9610
9620



| | | | |
|---------------------|-----------|------|------|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 045 | 045 |
| L | mm | 16,0 | 16,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



658 104 292513 ...

9610.104. ...

045 -

658 104 292503 ...

9620.104. ...

- 045

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Hochleistungspolierer für Edelmetall- und NEM-Legierungen, Modellguss, extraoraler Einsatz

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

9611
9621



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 150 | 150 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Handstück · Handpiece (HP)



658 104 303513 ...

9611.104. ...

150 -

658 104 303503 ...

9621.104. ...

- 150

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Hochleistungspolierer für Edelmetall- und NEM-Legierungen, Modellguss, extraoraler Einsatz

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

9615
9625



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 100 | 100 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 060 | 060 |
| L | mm | 22,0 | 22,0 |

nicht montiert - not mounted

658 900 114513 ...

9615.900. ... 060 -

658 900 114503 ...

9625.900. ... - 060

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
Zum Glanz- und Hochglanzpolieren von Edelmetall- und NEM-Legierungen und Modellguss
For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9648
9649



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 100 | 100 |
| Größe · 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
Zum Glanz- und Hochglanzpolieren von Edelmetall- und NEM-Legierungen und Modellguss
For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9635
9636



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 100 | 100 |
| Größe · 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
Zum Glanz- und Hochglanzpolieren von Edelmetall- und NEM-Legierungen und Modellguss
For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys



9522 C
9522 M
9522 F



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 100 | 100 | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 030 | 030 | 030 |
| L | mm | 11,0 | 11,0 | 11,0 |

nicht montiert · not mounted

| | | | |
|----------------|-----|-----|-----|
| 9522C.900. ... | 030 | - | - |
| 9522M.900. ... | - | 030 | - |
| 9522F.900. ... | - | - | 030 |

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Vor-, Glanz- und Hochglanzpolitur von Metall-Legierungen

Startset SD1873 mit je 10 St. 9522C/M/F und 3 Trägern 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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |

nicht montiert · not mounted

| | |
|---------------|-----|
| 9675.900. ... | 220 |
|---------------|-----|

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zum Hochglanzpolieren von NEM- und Modellgusslegierungen
For high-shine polishing of non-precious and model cast alloys

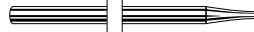


9957 R



| | | 1 | 1 | 1 |
|---------------------|-----------|------|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 070 | 100 | 130 |
| L | mm | 13,0 | 15,0 | 19,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



9957R.104. ...

| | | | |
|--|------|------|------|
| | ◊070 | ◆100 | ▲130 |
|--|------|------|------|

▲ = \bigcirc_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

◆ = \bigcirc_{\max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = \bigcirc_{\max} 40000 min⁻¹/rpm

Träger zur Aufnahme von Schleifkappen zum Beschleifen von harten und weichen Kunststoffen, sowie Gips

Special mandrel for abrasive caps, designed for grinding hard and soft acrylics as well as plaster



9958 R



| | | 10 | 10 | 10 |
|---------------------|-----------|------|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 070 | 100 | 130 |
| L | mm | 13,0 | 15,0 | 19,0 |

9958R.000. ...

| | | | |
|--|------|------|------|
| | ◊070 | ◆100 | ▲130 |
|--|------|------|------|

▲ = \bigcirc_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

◆ = \bigcirc_{\max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = \bigcirc_{\max} 40000 min⁻¹/rpm

Zum Beschleifen von harten und weichen Kunststoffen, sowie Gips

For work on hard and soft acrylics as well as plaster



9603

9641

9644



| | | 10 | 10 | 10 |
|---------------------|-----------|------|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 100 | 100 |
| L | mm | 25,0 | 25,0 | 25,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



9603.104. ...

| | | | |
|--|-----|---|---|
| | 100 | - | - |
|--|-----|---|---|

9641.104. ...

| | | | |
|--|---|-----|---|
| | - | 100 | - |
|--|---|-----|---|

9644.104. ...

| | | | |
|--|---|---|-----|
| | - | - | 100 |
|--|---|---|-----|

\bigcirc_{\max} 10000 min⁻¹/rpm

\bigcirc_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von Prothesenkunststoffen, extraoraler Einsatz

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use



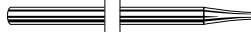


9642 C
9642 M
9642 F



| | | 10 | 10 | 10 |
|--------------|-----------|------|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 100 | 100 |
| L | mm | 19,0 | 19,0 | 19,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



| | | | |
|----------------|-----|-----|-----|
| 9642C.104. ... | 100 | - | - |
| 9642M.104. ... | - | 100 | - |
| 9642F.104. ... | - | - | 100 |

544

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von

Prothesenkunststoffen, extraoraler Einsatz

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine

polishing of denture acrylics, extraoral use

9432
9424
9433



| | | 10 | 10 | 10 |
|--------------|-----------|------|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 055 | 055 | 055 |
| L | mm | 16,5 | 16,5 | 16,5 |

Handstück · Handpiece (HP)



| | | | |
|---------------|-----|-----|-----|
| 9432.104. ... | 055 | - | - |
| 9424.104. ... | - | 055 | - |
| 9433.104. ... | - | - | 055 |

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von

Prothesenkunststoffen, extraoraler Einsatz

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine

polishing of denture acrylics, extraoral use

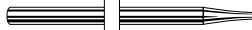


9584



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 050 |
| L | mm | 16,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



658 104 292522 ...

9584.104. ... 050

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zur Mattglanzpolitur von Metall-Legierungen

For low lustre polish of metal alloys



9678



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 20,0 |

nicht montiert · not mounted

9678.900. ... 070

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zur Mattglanzpolitur von Metall-Legierungen

For low lustre polish of metal alloys



9574



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 150 |
| L | mm | 2,0 |

nicht montiert · not mounted

658 900 303522 ...

9574.900. ... 150

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zur Mattglanzpolitur von Metall-Legierungen

For low lustre polish of metal alloys



9575



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 3,5 |

nicht montiert · not mounted

658 900 303522 ...

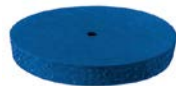
9575.900. ... 220

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zur Mattglanzpolitur von Metall-Legierungen

For low lustre polish of metal alloys



9572



| | | |
|--------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |

nicht montiert · not mounted

658 900 372522 ...

9572.900. ... 220

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zur Mattglanzpolitur von Metall-Legierungen

For low lustre polish of metal alloys



9661



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 030 |
| L | mm | 22,0 |

658 000 114534 ...

9661.000. ... 030

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Kauflächpolierer

Zur Mattglanzpolitur von Metall-Legierungen

Mit Träger 326.104.030 benutzen

Occlusal polisher

For low lustre polish of metal alloys

To be used in mandrel 326.104.030



9557



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 15,0 |

Handstück · Handpiece (HP)



658 104 243523 ...

9557.104. ...

060

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zum Polieren von Edelmetall-Legierungen und Verblendkunststoffen

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9630



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 20,0 |

nicht montiert · not mounted

658 900 114523 ...

9630.900. ...

070

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zum Polieren von Edelmetall-Legierungen und Verblendkunststoffen

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9558



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 120 |
| L | mm | 8,0 |

nicht montiert · not mounted

658 900 035523 ...

9558.900. ...

120

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zum Polieren von Edelmetall-Legierungen und Verblendkunststoffen

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9559



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 180 |
| L | mm | 3,5 |

nicht montiert · not mounted

658 900 304523 ...

9559.900. ...

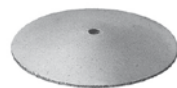
180

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zum Polieren von Edelmetall-Legierungen und Verblendkunststoffen

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9627



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 4,5 |

nicht montiert · not mounted

658 900 303523 ...

9627.900. ...

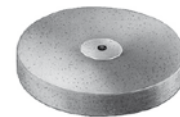
220

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zum Polieren von Edelmetall-Legierungen und Verblendkunststoffen

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9554



| | | |
|---------------------|-----------|------------|
| | | 100 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |

nicht montiert · not mounted

658 900 304523 ...

9554.900. ...

220

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Zum Polieren von Edelmetall-Legierungen und Verblendkunststoffen

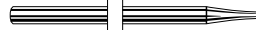
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

9638



| | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 120 | 190 | 220 |

Handstück · Handpiece (HP)



9638.104. ...

| | | | |
|--|------|---|---|
| | ○120 | - | - |
|--|------|---|---|

nicht montiert · not mounted

9638.900. ...

| | | | |
|--|---|------|------|
| | - | ●190 | ●220 |
|--|---|------|------|

- = ○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
- = ○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Rundbürsten, Ziegenhaar (weich)

Zur Vorpolitur von Edelmetall-Legierungen und Kunststoffen

Einsatz mit Polierpaste

Round brushes, goat hair bristles (soft)

For pre-polishing precious metal alloys and acrylics

To be used with polishing paste

9449



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 190 | 220 |

nicht montiert · not mounted

9449.900. ...

| | | |
|--|-----|-----|
| | 190 | 220 |
|--|-----|-----|

- _{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Rundbürsten, Chungkingborsten (sehr hart)

Zum Reinigen/Vorpolieren von Verblendkunststoffen, EM- und EM-

reduzierten Legierungen

Einsatz mit Polierpaste

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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |

nicht montiert · not mounted

| | |
|----------------------|-----|
| 9451.900. ... | 220 |
|----------------------|-----|

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
 Gezahnte Bürste, Chungkingborsten (sehr hart)
 Zum Reinigen/Vorpolieren von Verblendkunststoffen, EM- und EM-reduzierten Legierungen
 Einsatz mit Polierpaste
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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 190 |

Handstück · Handpiece (HP)



| | |
|------------------------|-----|
| AR9463.104. ... | 190 |
|------------------------|-----|

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
 Rundbürste, Pferdehaar (hart)
Round brush, horse bristles (stiff)

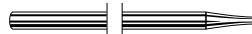


AR 9464



| | | |
|---------------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 190 |

Handstück · Handpiece (HP)



| | |
|------------------------|-----|
| AR9464.104. ... | 190 |
|------------------------|-----|

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
 Rundbürste, Ziegenhaar (mittelhart)
Round brush, goat hair (medium)



9485 C
9485 M
9485 F



| | | 10 | 10 | 10 |
|----------------------------|----------------|-----|-----|-----|
| | | | | |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 250 | 250 | 250 |
| Handstück · Handpiece (HP) | | | | |
| | | | | |
| | 9485C.104. ... | 250 | - | - |
| | 9485M.104. ... | - | 250 | - |
| | 9485F.104. ... | - | - | 250 |

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Faservlies Rad

Testsortiment mit je 2 St. 9485C/M/F: Sort031

Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel

Test assortment including 2 units each of 9485C/M/F: Sort031

new

9486



| | | 10 |
|--------------|-----------|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 260 |

nicht montiert · not mounted

9486.900. ...

260

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Faservlies Rad

Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel

9637



| | | 10 |
|--------------|-----------|-----|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |

nicht montiert · not mounted

9637.900. ...

220

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Stahldraht

Zur Reinigung/Vorpolitur von Metall-Legierungen

Steel wire

For cleaning/initial polishing of metal alloys



9452 C
9452 M
9452 F



| | | | | |
|------------------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 | 220 | 220 |
| nicht montiert · not mounted | | | | |
| 9452C.900. ... | | 220 | - | - |
| 9452M.900. ... | | - | 220 | - |
| 9452F.900. ... | | - | - | 220 |

550

○_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Rundbürste, Siliziumkarbid

Zur dreistufigen Vorpolitur von Palladium- und NEM-Legierungen,

Modellguss und Titan

Einsatz ohne Polierpaste

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 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 210 |
| L | mm | 3,0 |

nicht montiert · not mounted

010 900 372000 ...

9629.900. ...

210

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Filzpolierer

Einsatz mit Polierpaste


Felt polisher

To be used with polishing paste



9628



| | | |
|---------------------|---|------------|
| |  | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |

nicht montiert - not mounted

050 900 373000 ...

9628.900. ...

220

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm


Baumwoll-Schwabbel, Träger für Polierpasten

Cotton mop, polishing paste carrier



9448



| | | |
|---------------------|---|------------|
| |  | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 220 |

nicht montiert - not mounted

9448.900. ...

220

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Microfaser-Schwabbel zum Hochglanzpolieren von EM-, NEM-

Legierungen, Modellguss, Titan, Kunststoffen und Keramik

Einsatz ohne Polierpaste

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

Universelle Diamantpolierpaste, 5 g, D3 (2-5 µm)
Hochglanzpolitur von Keramik und Metall-Legierungen
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)
High-shine polishing of ceramics and metal alloys



9301

Universelle Diamantpolierpaste, 5 g, D7 (5-10 µm)
Mattglänzende Politur von Keramik und Metall-Legierungen
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys

552

303



| | | |
|----------------------------|--|---|
| | | 6 |
| Handstück · Handpiece (HP) | | |
| 330 104 603391 ... | | |
| 303.104. ... | | • |

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Scheiben-, Polierer- und Bürstenträger, rostfreier Stahl
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305



| | | | |
|----------------------------|-----------|------|------|
| | | 6 | 6 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 050 | 080 |
| Handstück · Handpiece (HP) | | | |
| 330 104 604391 ... | | | |
| 305.104. ... | | ○050 | ●080 |

● = ○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Träger für Scheiben, Polierer und Bürsten, rostfreier Stahl
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



● 305 L



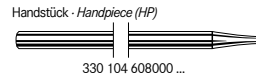
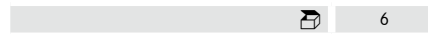
330 104 604395 ...

● 305L.104. ... ●

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
Träger mit Linksgewinde, rostfreier Stahl
Mandrel with left-hand thread, stainless steel



310



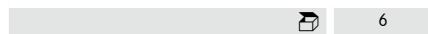
330 104 608000 ...

310.104. ... ●

○_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
Pop-on Träger für Polierscheiben/Finierscheiben,
rostfreier Stahl
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel



329



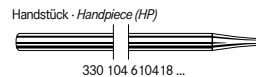
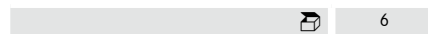
330 104 610417 ...

329.104. ... ●

○_{max.} 25000 min⁻¹/rpm
Spindelträger für Polierer, rostfreier Stahl
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel



● 329 L



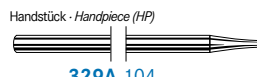
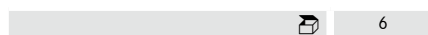
330 104 610418 ...

● 329L.104. ... ●

○_{max.} 25000 min⁻¹/rpm
Träger mit Linksgewinde, rostfreier Stahl
Mandrel with left-hand thread, stainless steel



329 A



329A.104. ... ●

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
Spindelträger für Pinpolierer 9522 C/M/F, rostfreier Stahl
Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel



326

| | | | |
|--------------|-----------|-----|-----|
| | | 6 | 6 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 020 | 030 |



330 104 609000 ...

326.104. ... 020 030

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
Träger für Kauflächenpolierer, rostfreier Stahl
Mandrel for occlusal polishers, stainless steel

Wachsfräser
Wax cutters



Wachsfräser,
 zylindrisch rund
*Wax cutter,
 cylindrical round* 556



Wachsfräser,
 konisch rund
*Wax cutter,
 tapered round* 556

Parallel- und Konusfräser
Parallel and cone cutter



Zylinder
Cylinder 557



Zylinder rund
Cylinder round 557-560



Konisch
Tapered 561-562



Konisch rund
Tapered round 562-563

Spezialwerkzeuge
Special instruments



Titanfräser
Titanium cutter 564-566



Rillenfräser
Grooving cutter 566



Körnerbohrer
Centering bur 566



Spiralbohrer
Twist drill 567



Kanonenbohrer
Tube bur 567



Präzisionsstifte
Precision pins 567



Schulterfräser
Shoulder cutter 567



Stufenfräser
End-cutting bur 568

Diamant-Schleif- und Polierwerkzeuge
Diamond grinding and polishing instruments



ZR-Schleifer
ZR-Diamonds 570-573



2-stufiges System für ZrO₂
2-step system for ZrO₂ 574



3-stufiges System
3-step system 575



Abrichtblöcke
Dressing blocks 575

Zubehör
Auxiliaries



Frässockel
Milling block 568



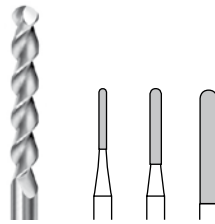
Hochleistungs-Fräsol
High-quality alcohol based milling oil 569



Diamant Polierpaste
Diamond polishing paste 569



| <i>Milling technique</i> | | Frästechnik |
|---|------------------|---------------------------------------|
| <i>Wax cutters</i> | 556 | Wachsfräser |
| <i>Parallel cutters</i> | 557 - 560 | Parallelfräser |
| <i>Cone cutters</i> | 561 - 563 | Konusfräser |
| <i>Special instruments/Auxiliaries</i> | 564 - 569 | Spezialwerkzeuge/Zubehör |
| <i>Diamond grinding and polishing instruments</i> | 570 - 575 | Diamant- Schleif- und Polierwerkzeuge |



H 364 RA



| | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



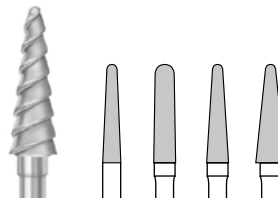
H364RA.103. ... **010** **015** **023**

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



H364RA.123. ... **010** **015** **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Wachsfräser, zylindrisch, rund
Wax cutter, cylindrical, round



H 356 RA



| | | | | | |
|-----------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 | 029 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 1° | 4° | 6° |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



H356RA.103. ... **023** **029** **031** **040**

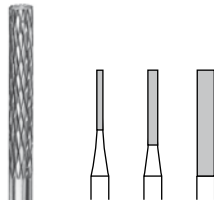
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



H356RA.123. ... **023** **029** **031** **040**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Wachsfräser, konisch, rund
Wax cutter, tapered, round

H 364 E



| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------------|-----------|-----|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

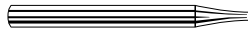
Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



500 103 116190 ...

H364E.103. ... 010 015 023

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



500 123 116190 ...

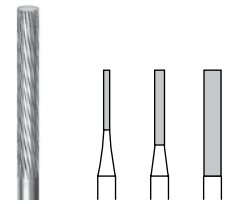
H364E.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Parallelfräser

Parallel cutter

H 364 F



| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------------|-----------|-----|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

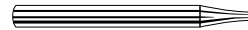
Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



500 103 116103 ...

H364F.103. ... 010 015 023

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



500 123 116103 ...

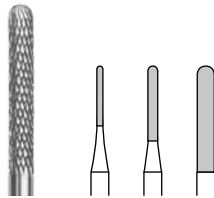
H364F.123. ... - 015 -

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Parallelfräser mit Fasenschliff

Parallel cutter with special bevel cut

H 364 RE



| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------------|-----------|-----|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



500 103 137190 ...

H364RE.103. ... 010 015 023

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



500 123 137190 ...

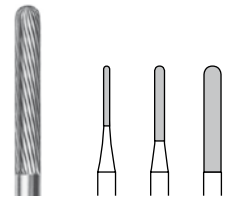
H364RE.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Parallelfräser mit Kreuzverzahnung

Parallel cutter with staggered toothing

H 364 RF



| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------------|-----------|-----|------|------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



500 103 137103 ...

H364RF.103. ... 010 015 023

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



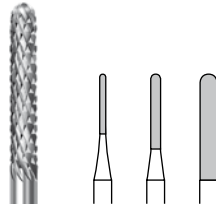
500 123 137103 ...

H364RF.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Parallelfräser mit Fasenschliff

Parallel cutter with special bevel cut



●● H 364 RXE



| | | | | |
|--------------|-----------|-----|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



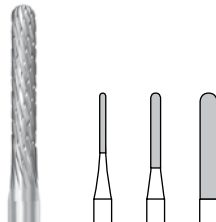
●● H364RXE.103. ... 010 015 023

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



●● H364RXE.123. ... 010 015 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Parallelfräser mit grober Kreuzverzahnung, extra schnittfreudig
Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design



● H 364 RGE



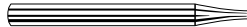
| | | | | |
|--------------|-----------|-----|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



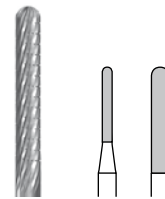
● H364RGE.103. ... 010 015 023

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



● H364RGE.123. ... 010 015 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Parallelfräser mit grober Kreuzverzahnung
Parallel cutter with coarse staggered toothing



H 364 RNF



| | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 015 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 15,0 |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



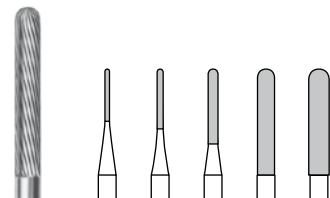
H364RNF.103. ... 015 023

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



H364RNF.123. ... 015 023

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Parallelfräser mit Spezialverzahnung
Parallel cutter with special toothing



H 364 R



| | | | | | | |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 007 | 010 | 015 | 023 | 029 |
| L | mm | 7,0 | 8,0 | 10,0 | 15,0 | 15,0 |

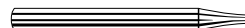
Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 137 135 ...

H364R.103. ... 007 010 015 023 029

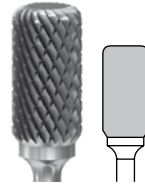
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 137 135 ...

H364R.123. ... 007 010 015 023 029

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Parallelfräser mit einfacher Verzahnung
Parallel cutter with conventional toothing



● ● **H 364 KRXE**



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 12,0 |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



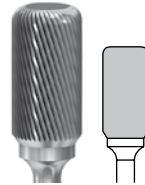
● ● **H364KRXE.103. ...** 060

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



● ● **H364KRXE.123. ...** 060

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Parallelfräser mit grober Kreuzverzahnung, extra schnittfreudig
Parallel cutter with coarse staggered tothing, high-efficiency cutting design



H 364 KRS



| | | |
|--------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 12,0 |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



H364KRS.103. ... 060

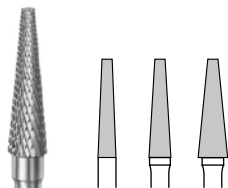
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



H364KRS.123. ... 060

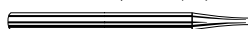
○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Parallelfräser mit einfacher Verzahnung
Parallel cutter with conventional tothing

H 356 E



| | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 4° | 6° |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 186190 ...

H356E.103. ...

023 031 040

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



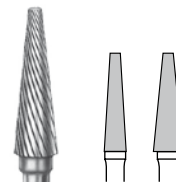
500 123 186190 ...

H356E.123. ...

023 - 040

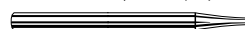
⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Konusfräser
Cone cutter

H 356 F



| | | | |
|----------------|-----------|------|------|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |
| Winkel · Angle | α | 4° | 6° |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 186103 ...

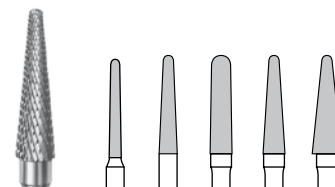
H356F.103. ...

023 031 040

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Konusfräser mit Fasenschliff
Cone cutter with special bevel cut



H 356 RSE



| | | | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 | 023 | 029 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Winkel · Angle | α | 1° | 2° | 1° | 4° | 6° |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)

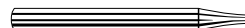


500 103 200190 ...

H356RSE.103. ...

016 023 029 031 040

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



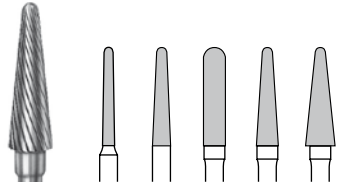
500 123 200190 ...

H356RSE.123. ...

016 023 029 031 040

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Konusfräser mit Kreuzverzahnung
Cone cutter with staggered toothing

● **H 356 RF**



| | | | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 016 | 023 | 029 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Winkel · Angle | α | 1° | 2° | 1° | 4° | 6° |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 200103 ...

● **H356RF.103. ...** 016 023 029 031 040

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 200103 ...

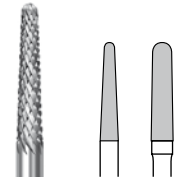
● **H356RF.123. ...** 016 023 029 031 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Konusfräser mit Fasenschliff
Cone cutter with special bevel cut

562

●● **H 356 RXE**



| | | | |
|----------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 | 029 |
| L | mm | 12,0 | 12,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 1° |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



●● **H356RXE.103. ...** 023 029

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



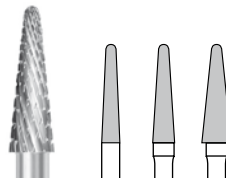
●● **H356RXE.123. ...** 023 029

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Konusfräser mit grober Kreuzverzahnung, extra schnittfreudig
Cone cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design



● **H 356 RGE**



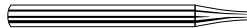
| | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 023 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 4° | 6° |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



● **H356RGE.103. ...** 023 031 040

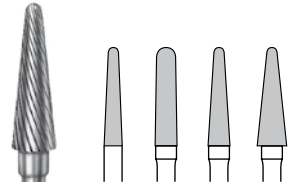
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



● **H356RGE.123. ...** 023 031 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Konusfräser mit grober Kreuzverzahnung
Cone cutter with coarse staggered toothing

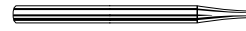


H 356 RS



| | | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 023 | 029 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° | 1° | 4° | 6° |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 200135 ...

H356RS.103. ...

023 029 031 040

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 200135 ...

H356RS.123. ...

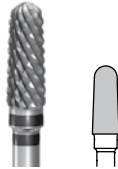
023 029 031 040

⊘_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Konusfräser mit einfacher Verzahnung

Cone cutter with conventional toothing

H 347 RXE



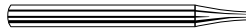
| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 035 |
| L | mm | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



H347RXE.103. ... 035

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



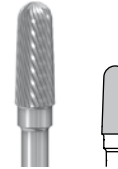
H347RXE.123. ... 035

⊘_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Konusfräser mit grober Kreuzverzahnung, extra schnittfreudig

Cone cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design

H 347 RS



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 035 |
| L | mm | 9,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

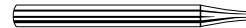
Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



H347RS.103. ...

035

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



H347RS.123. ...

035

⊘_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Konusfräser mit einfacher Verzahnung

Cone cutter with conventional toothing



Titanfräser

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.



Titanbearbeitung mit der Laborturbine

Die in Zusammenarbeit mit ZTM Jan-Holger Bellmann speziell entwickelten Titanfräser für den Einsatz in der Laborturbine ermöglichen das schnelle Ausarbeiten und Individualisieren von Titanobjekten in ganz neuer Manier. Großvolumige oder vorkonfektionierte Abutments, aber auch Stege oder Kronen- bzw. Brückengerüste können zügig individualisiert und anatomisch korrigiert werden. Eine grobe und eine feine Verzahnung sowie Konuswinkel von 0° bis 4° stehen für diese neue Technik zur Verfügung. Die Fräser eignen sich sowohl für gegossenes, als auch für maschinell vorgefrästes Titan sowie für industriell hergestellte Teile.

Vorteile:

- Zeitgewinn durch Nutzung der Laborturbine
- Wasserkühlung vermeidet starke Erhitzung
- höhere Flexibilität durch geringere Bevorratung unterschiedlicher vorkonfektionierte Teile

Das Startset TD2041 beinhaltet das Gesamtortiment der neuen Fräser.



● **H 373 Q**

| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 11,0 |
| Winkel · Angle | α | 0° |

FG - Friction Grip (FG)



● **H373Q.314. ...** 021

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Formfräsen von Titanabutments mit der Turbine und Kühlung
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 373 F**

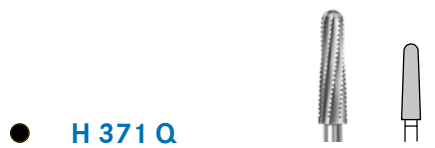
| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 11,0 |
| Winkel · Angle | α | 0° |

FG - Friction Grip (FG)



● **H373F.314. ...** 021

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Feinfräsen von Titanabutments mit der Turbine und Kühlung
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 371 Q**

| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



● **H371Q.314. ...** 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Formfräsen von Titanabutments mit der Turbine und Kühlung
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 371 F**

| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



● **H371F.314. ...** 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Feinfräsen von Titanabutments mit der Turbine und Kühlung
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 376 Q**

| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 9,0 |
| Winkel · Angle | α | 4° |

FG - Friction Grip (FG)



● **H376Q.314. ...** 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Formfräsen von Titanabutments mit der Turbine und Kühlung
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 376 F**

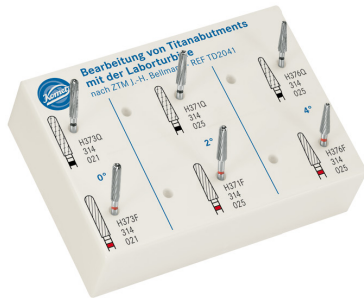
| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 9,0 |
| Winkel · Angle | α | 4° |

FG - Friction Grip (FG)



● **H376F.314. ...** 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Feinfräsen von Titanabutments mit der Turbine und Kühlung
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



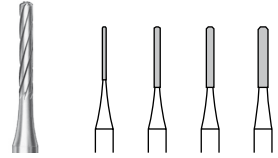
TD 204 1.314

Bearbeitung von Titanabutments mit der Laborturbine
nach ZTM J.H. Bellmann
Working on titanium abutments with the laboratory turbine
according to MDT J.H. Bellmann

566

| ● | 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



| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 007 | 010 | 012 | 015 |
| L | mm | 7,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



500 103 538175 ...

H21XL.103. ...

007 010 012 015

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



500 123 538175 ...

H21XL.123. ...

007 010 012 015

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Rillenfräser, zylindrisch
Grooving cutter, cylindrical

H 33 XLQ



| | | 5 | 5 |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 012 |
| L | mm | 7,0 | 8,0 |

Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



● **H33XLQ.103. ...** **009 012**

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



● **H33XLQ.123. ...** **009 012**

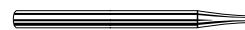
○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Rillenfräser, konisch
Grooving cutter, tapered

H 370



| | | 1 | 1 |
|---------------------|-----------|------------|------------|
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 012 |

Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



500 103 153001 ...

H370.103. ...

009 012

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



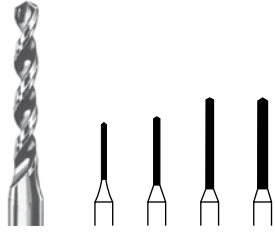
500 123 153001 ...

H370.123. ...

009 012

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Körnerbohrer
Centering bur

H 206



| | | | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 007 | 010 | 012 | 015 |
| L | mm | 7,5 | 9,0 | 12,0 | 12,0 |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 423364 ...

H206.103. ...

007 010 012 015

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



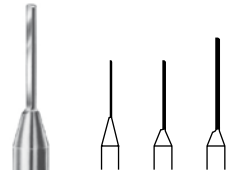
500 123 423364 ...

H206.123. ...

007 010 012 -

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Spiralbohrer, Hartmetall
Twist drill, tungsten carbide

H 210



| | | | | |
|---------------------|-----------|------|------|------|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 007 | 010 | 012 |
| L | mm | 7,5 | 9,0 | 12,0 |
| D | Ø 1/10 mm | 0,72 | 1,02 | 1,22 |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 107382 ...

H210.103. ...

007 010 012

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



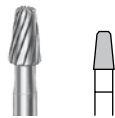
500 123 107382 ...

H210.123. ...

007 010 012

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Kanonenbohrer
Tube bur

H 294



| | | |
|-----------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 029 |
| L | mm | 5,0 |
| Winkel · Angle | α | 6° |

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



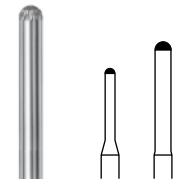
500 123 205175 ...

H294.123. ...

029

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Schulterfräser
Shoulder cutter

H 207 R



| | | | |
|---------------------|-----------|-----|-----|
| | | 1 | 1 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 015 | 023 |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 722131 ...

H207R.103. ...

015 023

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 722131 ...

H207R.123. ...

015 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Stufenfräser, rund
End-cutting bur, round



555



Frässockel zum Spannen von Laborimplantaten oder Retentionspins
Zweiteilige Konstruktion zum Wechseln zwischen der Arbeit im Fräsgerät oder frei Hand. Inkl. Spannzangen 551, 552 und 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*

568



551



Ersatzspannzange für Frässockel 555
Spannbereich 1,0-2,5 mm
*Spare chuck for milling block 555
Clamping range 1.0-2.5 mm*



552



Ersatzspannzange für Frässockel 555
Spannbereich 2,5-4,5 mm
*Spare chuck for milling block 555
Clamping range 2.5-4.5 mm*



553



Ersatzspannzange für Frässockel 555
Spannbereich 4,5-6,5 mm
*Spare chuck for milling block 555
Clamping range 4.5-6.5 mm*



554



Ersatzarretierbolzen für Frässockel 555
Spare locking bolt for milling base 555



9758

Hochleistungs-Fräsöl für die Frästechnik auf alkoholischer Basis
High-quality alcohol based oil for milling

569



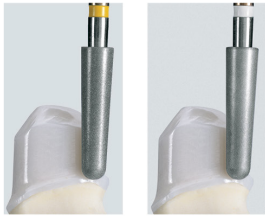
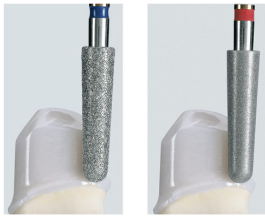
9300

Universelle Diamantpolierpaste, 5 g, D3 (2-5 µm)
Hochglanzpolitur von Keramik und Metall-Legierungen
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)
High-shine polishing of ceramics and metal alloys



9301

Universelle Diamantpolierpaste, 5 g, D7 (5-10 µm)
Mattglänzende Politur von Keramik und Metall-Legierungen
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys



ZR-Schleifer

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:

$\odot_{opt.}$ 160,000 rpm

ZR-Schleifer für die Frästechnik

Diamantschleifer zum Bearbeiten von ZrO_2 Primärkronen

- Einsatz in der Laborturbine im Fräsgerät
- mit Wasserkühlung einsetzen

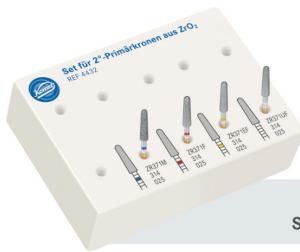
Vorteile:

- genau aufeinander abgestimmte, formkongruente Diamantschleifwerkzeuge
- optimale Oberflächen in nur vier Arbeitsschritten

Empfohlene Drehzahl:

$\odot_{opt.}$ 160 000 min⁻¹

570



Sets 4432/4439/4440/4589

- ○ ZR 371 M
- ○ ZR 371 F
- ○ ZR 371 EF
- ○ ZR 371 UF



| | | |
|----------------|-----------------------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | \varnothing 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 2° |

FG - Friction Grip (FG)

| | | |
|-----|------------------|-----|
| ● ○ | ZR371M.314. ... | 025 |
| ● ○ | ZR371F.314. ... | 025 |
| ● ○ | ZR371EF.314. ... | 025 |
| ○ ○ | ZR371UF.314. ... | 025 |

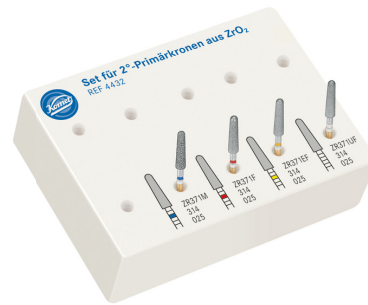
$\odot_{max.}$ 300000 min⁻¹/rpm

Für 2° Primärkronen aus ZrO_2

Startset 4432

For 2° primary crowns made of ZrO_2

Starter set 4432



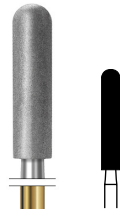
4432.314



Set für 2° Primärkronen aus 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



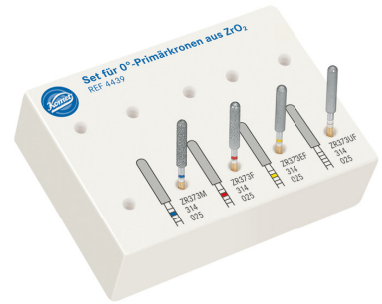
| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 13,0 |
| Winkel · Angle | α | 0° |

FG - Friction Grip (FG)



- ○ ZR373M.314. ... 025
- ○ ZR373F.314. ... 025
- ○ ZR373EF.314. ... 025
- ○ ZR373UF.314. ... 025

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Für 0° Primärkronen aus ZrO₂
 Startset 4439
 For 0° primary crowns made of ZrO₂
 Starter set 4439



4439.314

571



Set für 0° Primärkronen aus ZrO₂
 Set for 0° primary crowns made of ZrO₂

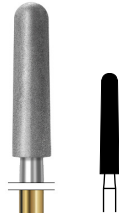


- ○ ZR373M.314.025 1
- ○ ZR373F.314.025 1
- ○ ZR373EF.314.025 1
- ○ ZR373UF.314.025 1



572

- ○ ZR 374 M
- ○ ZR 374 F
- ○ ZR 374 EF
- ○ ZR 374 UF



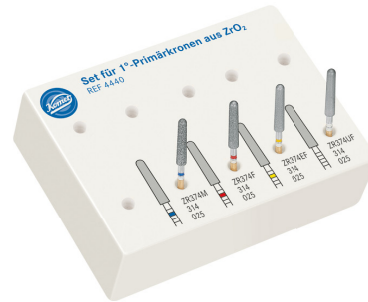
| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 13,0 |
| Winkel · Angle | α | 1° |

FG - Friction Grip (FG)



- ○ ZR374M.314. ... 025
- ○ ZR374F.314. ... 025
- ○ ZR374EF.314. ... 025
- ○ ZR374UF.314. ... 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Für 1° Primärkronen aus ZrO₂
Startset 4440
For 1° primary crowns made of ZrO₂
Starter set 4440



4440.314



Set für 1° Primärkronen aus ZrO₂
Set for 1° primary crowns made of ZrO₂

- | | | | |
|---|-----------------|---|--|
| ● ○ | 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



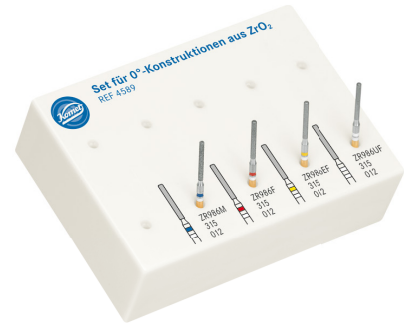
| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Größe · Size | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 10,0 |
| Winkel · Angle | α | 0° |

FG lang · Friction Grip long (FGL)



- ○ ZR986M.315. ... 012
- ○ ZR986F.315. ... 012
- ○ ZR986EF.315. ... 012
- ○ ZR986UF.315. ... 012

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Für 0°-Konstruktionen aus ZrO₂
 Startset 4589.315
 For 0° crowns made of ZrO₂
 Starter set 4589.315



4589.315

573



Set für 0°-Konstruktionen aus ZrO₂
 Set for 0° elements made of ZrO₂



- ○ ZR986M.315.012 1
- ○ ZR986F.315.012 1
- ○ ZR986EF.315.012 1
- ○ ZR986UF.315.012 1



new

9441 C
9441 F



| | | | |
|--------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 | 060 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

574

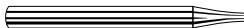
Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



9441C.103. ... 060 -

9441F.103. ... - 060

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HFST)



9441C.123. ... 060 -

9441F.123. ... - 060

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Diamantkorn durchsetzte Frästechnikpolierer zum Vor- und Hochglanzpolieren von ZrO₂

Auf diverse Winkel abrichtbar

Diamond interspersed milling technique polishers for pre-polishing and high-shine polishing of ZrO₂

To be dressed to different angles

9440 C
 9440 M
 9440 F



| | | | | |
|--------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Größe · Size | Ø 1/10 mm | 060 | 060 | 060 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



| | | | |
|----------------|-----|-----|-----|
| 9440C.103. ... | 060 | - | - |
| 9440M.103. ... | - | 060 | - |
| 9440F.103. ... | - | - | 060 |

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



| | | | |
|----------------|-----|-----|-----|
| 9440C.123. ... | 060 | - | - |
| 9440M.123. ... | - | 060 | - |
| 9440F.123. ... | - | - | 060 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Frästechnikpolierer zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von Edelmetall- und NEM-Legierungen

Auf diverse Winkel abrichtbar

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



Abrichtblöcke für Frästechnikpolierer für 0°/1°/2°/4°/6°

Beinhaltet je 1x 461 M (mittlere Körnung) und 461 F (Feinkorn)

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)



Aluständer
Aluminium bur blocks



578-579

Tribünenständer
Tribune-like bur block



580

Verpackungen
Packages



581-583



Tool blocks **Werkzeugständer**

| | | |
|--------------------------------|------------------|-----------------|
| <i>Aluminium bur blocks</i> | 578 - 579 | Aluständer |
| <i>Tribune-like bur blocks</i> | 580 | Tribünenständer |
| <i>Packages</i> | 581 - 583 | Verpackungen |



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**.*

Aluständer

Diese Ständer sind auch in blau erhältlich.

Einfach das **S** am Ende der REF-Nr. durch ein **B** ersetzen.



A 700 S

| | | |
|--------------------------|----|--------------|
| Abmessungen - Dimensions | mm | 41 x 25 x 64 |
|--------------------------|----|--------------|

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 15 Handstück-Werkzeuge mit einer maximalen Instrumentenlänge von 58 mm
 Auch in blau erhältlich (A700B). Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein B ersetzen

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

| | | |
|--------------------------|----|---------------|
| Abmessungen - Dimensions | mm | 101 x 51 x 64 |
|--------------------------|----|---------------|

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 40 Handstück-Werkzeuge mit einer maximalen Instrumentenlänge von 58 mm
 Auch in blau erhältlich (A701B). Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein B ersetzen

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

| | | |
|--------------------------|----|---------------|
| Abmessungen - Dimensions | mm | 101 x 25 x 64 |
|--------------------------|----|---------------|

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 23 Handstück-Werkzeuge mit einer maximalen Instrumentenlänge von 58 mm
 Auch in blau erhältlich (A702B). Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein B ersetzen

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



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

Laborarbeitsständer

Manche Dinge funktionieren. Andere sind nur schön. Der neue Arbeitsständer von Komet, entwickelt in Zusammenarbeit mit ZTM Ilja-Roman Niemczyk, vereint beides. Der durchsichtige Arbeitsständer aus Plexiglas in modernem, schlichtem Design ermöglicht Ordnung und Durchblick. Bis zu 50 Werkzeuge kann der Werkzeugständer aufnehmen. Dabei steht er absolut rutschsicher und erlaubt dank der geneigten Fläche eine direkte Sicht und einfachen Zugriff auf jedes Werkzeug. Wer mehr als fünfzig Werkzeuge unterbringen will, kann über eine pfiffige Steck-Konstruktion einfach mehrere Werkzeugständer miteinander verbinden.

Vorteile:

- transparentes Material für optimale Übersichtlichkeit am Arbeitsplatz
- 50 gut erreichbare Steckplätze
- Kombinierbarkeit mehrerer Ständer
- optisch ansprechender Blickfang

580



529

Abmessungen · Dimensions mm 155 x 88 x 97

Werkzeugständer aus Plexiglas
50 Bohrungen für Handstück-Werkzeuge Ø 2,35 mm
Bur block made of Plexiglas
50 perforations for hand piece instruments Ø 2.35 mm



C.104.006

Abmessungen · Dimensions mm 35 x 25 x 65

Kunststoff, nicht sterilisierbar
 Für 6 Handstück-Werkzeuge
 Plastic, not suited for sterilisation
 For 6 handpiece instruments



C.124.006

Abmessungen · Dimensions mm 35 x 25 x 65

Kunststoff, nicht sterilisierbar
 Für 6 Handstück-Werkzeuge mit Schaft Ø 3,00 mm
 Plastic, not suited for sterilisation
 For 6 handpiece instruments with shank Ø 3.00 mm



Z.104.010

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Kunststoff, nicht sterilisierbar
 Z.104.010 für 10 Handstück-Werkzeuge
 Plastic, not suited for sterilisation
 Z.104.010 for 10 handpiece instruments



Z.104.025

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Kunststoff, nicht sterilisierbar
 Z.104.025 für 25 Handstück-Werkzeuge
 Plastic, not suited for sterilisation
 Z.104.025 for 25 handpiece instruments



582 **Z.124.010**

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Kunststoff, nicht sterilisierbar
Z.124.010 für 10 Werkzeuge mit Schaft Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
Z.124.010 for 10 instruments with shank Ø 3.00 mm



W.104.020

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar
W.104.020 für 20 Handstück-Werkzeuge
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.020 for 20 handpiece instruments



W.104.050

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar
W.104.050 für 50 Handstück-Werkzeuge
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.050 for 50 handpiece instruments



W.124.020

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar
W.124.020 für 20 Werkzeuge mit Schaft Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
W.124.020 for 20 instruments with shank Ø 3.00 mm



V.104.060

Abmessungen · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar
V.104.060 für 60 Handstück-Werkzeuge
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.060 for 60 handpiece instruments



V.104.150

Abmessungen · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar
V.104.150 für 150 Handstück-Werkzeuge
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.150 for 150 handpiece instruments



V.124.060

Abmessungen · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar
V.124.060 für 60 Werkzeuge mit Schaft Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
V.124.060 for 60 instruments with shank Ø 3.00 mm



Zubehör
Auxiliaries



Reduzierhülse
Reduction sleeve 586



Reinigungsbürste
Cleaning brush 586



Reinigungsstein
Cleaning stone 586



Abrichtdiamanten
Dressing diamonds 586

LC1
LC1



587

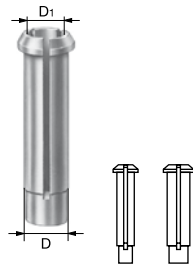


Auxiliaries/Cleaning Zubehör/Reinigung

| | | |
|-------------|------------|---------|
| Auxiliaries | 586 | Zubehör |
| LC 1 | 587 | LC 1 |



9797
 9795



| | | 1 | 1 |
|----------------|-----------|------|------|
| Größe · 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 |

586 Reduzierhülse
 Reduction sleeve



9750

| Abmessungen · Dimensions | mm | 100 x 25 x 13 |
|--------------------------|----|---------------|
|--------------------------|----|---------------|

Reinigungsstein für Diamant-Schleifinstrumente
 Cleaning stone for diamond instruments



16

Abrichtdiamant
 Zum Abrichten von keramischen Schleifkörpern und Polierern
 Dressing diamond
 For dressing ceramic abrasives and polishers



9785

Reinigungsbürste
 - Kunststoff-Handgriff mit auswechselbarer Bürste aus rostfreiem Stahl
 - Einstellbare Borstenlänge definiert Härte von weich bis extra hart
 Cleaning brush
 - Plastic handle with exchangeable brush made of stainless steel
 - Adjustable length of bristles defines stiffness of bristles from soft to extra-stiff



593

Abrichtdiamant für Polierer, 2-teilig
 Dressing diamond for polishers, in two parts



Komet LC1

Komet LC1 is only available in Germany!

Komet LC1

Komet LC1 Flüssigkonzentrat für die nahezu selbsttätige Reinigung von:

- Abdrucklöffeln
- Anmischspateln
- Instrumenten und Werkzeugen aus Kunststoff und nicht oxydierenden Metallen
- löst Alginate, Haftlack, Phosphatzement, Carboxylat und Gips

Pluspunkte auf einen Blick:

- wirtschaftlich (1 l Konzentrat = bis zu 30 Liter gebrauchsfertige Lösung)
- material- und umweltverträglich (fertige Lösung = ph-neutral [ph-Wert 7,0] - ohne Sauerstoffabspalter - für Aluminium geeignet)
- universell einsetzbar (nur ein Mittel erforderlich - für Labor und Praxis gleichermaßen geeignet)



9831



Komet LC 1 Reinigungsmittel
5 Liter Vorratskanister (mit deutscher Anleitung)
Vertrieb nur in Deutschland
Komet LC 1 cleaning agent
5 l Storage canister (with German instruction for use)
Solely for distribution in Germany



9834 A.000



Auslaufhahn für Komet Vorratskanister (3 l-, 5 l- und 10 l-Kanister)
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)




Allgemeine Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen für die Anwendung von Dentalinstrumenten, Pins, Stiften und Arbeitsständern

General instructions for use and safety recommendations for the application of dental instruments, pins, posts and bur blocks

Geltungsbereich

Die hier aufgeführten allgemeinen Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen gelten für alle Produkte und sind zu beachten! Das Nichtbeachten erhöht das Verletzungsrisiko und kann zu einem frühzeitigen Funktionsverlust führen.


Erklärungsbedürftigen Produkten (auf der Verpackung mit  gekennzeichnet) liegen separate Gebrauchsanweisungen bei. Diese sind vorrangig zu beachten!

Lagerung

Verpackte Instrumente vor UV-Strahlung und hohen Temperaturen schützen. Alle Instrumente trocken und sauber lagern. Nicht im gleichen Raum mit Lösungsmitteln oder Chemikalien aufbewahren.

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  symbol). These take precedence over the general instructions.

Storage

Protect 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. Hinweise zum sachgemäßen Gebrauch

- Unsteril gelieferte Instrumente sind vor dem erstmaligen Gebrauch aufzubereiten.
- Es ist darauf zu achten, nur technisch und hygienisch einwandfreie, saubere Übertragungsinstrumente (Hand- und Winkelstücke) einzusetzen.
- Die Instrumente entsprechend ihrer Schaftart sachgemäß und möglichst tief einspannen. Auf eine sichere Arretierung achten.
- Die Instrumente vor dem Gewebe-/Materialkontakt in Bewegung setzen.
- Verkanten, Hebeln sowie unangemessene Anpresskräfte sind zu vermeiden.
- Zum Schutz der Augen Schutzbrille tragen. Atemschutz (Mund und Nase) sowie bei zahntechnischen Arbeiten eine Absauganlage nutzen.
- Bei Berührung der Arbeitsteile der Instrumente durch den Anwender besteht Verletzungsgefahr.

Die ausreichende Kühlung z. B. mit einem Luft-Wasserspray ist sicherzustellen. Bei Instrumenten mit Überlänge und -größe ist ggf. zusätzliche Außenkühlung erforderlich. Beschädigte und korrodierte Instrumente aussortieren.

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. Drehzahlempfehlungen

Die auf den Etiketten und in den Gebrauchsanweisungen angegebenen Anwendungs- und Drehzahlempfehlungen sind zu beachten.

- $\bigcirc_{\max} 300\,000\text{ min}^{-1}$ bedeutet: Geeignet für Micromotor-Winkelstücke sowie Turbinen mit stabiler Kugellagerung. In Turbinen mit Luftlagerung nicht einsetzen.
- $\bigcirc_{\max} 200\,000\text{ min}^{-1}$ bedeutet: Geeignet für Micromotor-Hand- und Winkelstücke oder Technik-Handstücke bis zur angegebenen Drehzahl. In Turbinen nicht einzusetzen.

Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl erhöht das Verletzungsrisiko.

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.

- $\bigcirc_{\max} 300\,000\text{ rpm}$ means: Suited for micro-motor contra-angles and turbines with stable ball bearings. Do not use in turbines with air bearing.
- $\bigcirc_{\max} 200\,000\text{ rpm}$ 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. Anpresskräfte

Überhöhte Anpresskräfte (> 2N) sind unbedingt zu vermeiden.

- Sie können bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung des Arbeitsteils mit Schneidenausbrüchen führen. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein.
- Bei Schleifinstrumenten können überhöhte Anpresskräfte zum Ausbrechen der Schleifkörner oder zum Verschmieren des Instrumentes und zu überhöhter Wärmeentwicklung führen.

Überhöhte Anpresskräfte können auch zu thermischen Schäden an der Pulpa oder durch beschädigte Schneiden zu rauen Oberflächen führen. Im Extremfall kann auch ein Instrumentenbruch nicht ausgeschlossen werden.

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. Richtwerte für die Einsatzhäufigkeit rotierender und oszillierender Instrumente

Die folgenden Werte sind Richtwerte, die je nach Anwendung und/oder bearbeitetem Material von den tatsächlichen Standzeiten abweichen können.

| | |
|--|-------------------|
| Instrumente aus Stahl: | - bis zu 4 x |
| Hartmetallinstrumente: | - bis zu 15 x |
| Diamant- und Keramikinstrumente: | - bis zu 25 x |
| Polierer und keramische Schleifkörper: | - bis zu 10 x |
| Endo-Instrumente: weite Kanäle: | - max. 8 x |
| mittlere Kanäle: | - max. 4 x |
| enge Kanäle: | nur 1 x verwenden |

Als Einmal-Produkte gekennzeichnete Instrumente sind nicht wieder aufbereitbar.

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: | - up to 4 x |
| Tungsten carbide instruments: | - up to 15 x |
| Diamond and ceramic instruments: | - up to 25 x |
| Polishers and ceramic abrasives: | - up to 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. Entsorgung

Instrumente in bruch- und durchstichsicheren sowie dichten Behältern (Kontaminationsschutz) entsorgen.

5. Disposal

To prevent contamination, discard instruments in tight, puncture resistant containers.

6. Desinfektion, Reinigung, und Sterilisation

Unsteril gelieferte Instrumente sind vor dem erstmaligen Gebrauch aufzubereiten. Weiterführende Informationen finden Sie auf unserer Homepage ► [InfoCenter](#) ► [Herstellereinformationen](#).

6.1. Manuelle Aufbereitung

Die Instrumente sind mit Reinigungs- und Desinfektionsmitteln, die für diese Produkte geeignet sind und dafür empfohlen werden zu behandeln (z. B. mit Komet DC1). Die Gebrauchsempfehlungen (Einwirkdauer, Konzentration, Spülen, Trocknen) der Angaben der Hersteller dieser Mittel sind zu beachten. Bei der Reinigung im Ultraschall dürfen sich die Instrumente nicht gegenseitig berühren.

6.2. Maschinelle Aufbereitung

Die Instrumente sind mit geeigneten und dafür empfohlenen Reinigungs- und Desinfektionsmitteln zu behandeln. Die Herstellerangaben hinsichtlich Art und Weise der Anwendung sind zu beachten. Gereinigte Instrumente einer optischen Prüfung unterziehen. Bei Verschmutzung Vorgang ggf. wiederholen. Beschädigte oder stumpfe Instrumente aussortieren. Voraussetzung für eine sichere Sterilisation sind sorgfältig gereinigte Produkte.

6.3. Sterilisation

Zur Sterilisation muss ein hinsichtlich der Eignung für das Medizinprodukt geprüfetes, wirksames und validiertes Verfahren angewandt werden. Ebenfalls sind Art des Sterilguts, Verpackung und die Beladungskonfiguration von Bedeutung. Dem Anwender obliegt die Verantwortung, dass die Aufbereitung mit geeigneter Ausstattung, geeigneten Materialien und entsprechend qualifiziertem Personal gemäss Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention (KRINKO) des Robert-Koch-Institutes (RKI) durchgeführt und dokumentiert wird.

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 DC1). 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. If after mechanical reprocessing there are still visible residues of contamination, repeat the reprocessing process. 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. Spezifische Hinweise für einzelne Instrumentenarten

- Den Kontakt mit H₂O₂ (Wasserstoffperoxid) und das Überschreiten der Einlegezeiten in Reinigungs- und Desinfektionsmitteln ist zu vermeiden. Das Hartmetall kann geschädigt werden (typisches Zeichen ist eine Schwarzfärbung), wodurch die Standzeit des Instrumentes reduziert wird.
- Instrumente aus Werkzeugstahl korrodieren und können deshalb nicht in thermischen Sterilisationsverfahren mit Sattedampf (z. B. Autoklav) sterilisiert werden.
- Um eine optimale Rautiefe zu erzeugen, ist nach dem Gebrauch eines Diamantschleifers mit grober oder sehr grober Korngröße mit einem Finierer nachzuarbeiten.
- Beim Einsatz von Diamantscheiben im intraoralen Bereich Scheibenschutz verwenden.
- Beim Einsatz der Separier- und Diamantstreifen muss wegen Verletzungsgefahr jeder Kontakt mit der Gingiva vermieden werden.
- Bedingt durch die ergonomisch flache Konstruktion ist beim Einsatz von Hubfeilen darauf zu achten, Verkanten, Hebeln oder Biegen unbedingt zu vermeiden. Die Hubfeile vollständig in das Schaffutter des Hubwinkelstückes einschieben.
- WK-Aufbereitungsinstrumente aus Nickel-Titan sind zur Vermeidung von Überlasten in einem drehmomentbegrenzten Antrieb zu verwenden.
- WK-Erweiterer aus RF-Stahl (Typ „Gates“, „Müller“, „P“) sind nur zum Aufbereiten des koronalen Teiles des Wurzelkanals vorgesehen.
- Bei der Aufbereitung farbig eloxierter Arbeitsständer aus Aluminium ist darauf zu achten, dass ein für Aluminium geeignetes Desinfektions- und Reinigungsmittel eingesetzt wird. Andere Mittel zerstören die Eloxalschicht. Der Thermodesinfektor ist für die Aufbereitung eloxierter Aluminiumständer ungeeignet. Vor der Sterilisation den Arbeitsständer mit Wasser spülen und anschließend trocknen (z. B. mittels Luftstrom). Häufige Sterilisation führt zu Farbänderungen.
- Wurzelstifte, die aus faserverstärktem Composite oder aus PMMA hergestellt sind, können nicht sterilisiert werden. Sie müssen daher mit medizinischem Alkohol gereinigt und wischdesinfiziert werden. Wurzelstifte sind für den einmaligen Gebrauch bestimmt.
- DSB-Schleifer gelegentlich mit dem Reinigungsstein zwecks Reinigung und Schärfung behandeln.
- Polierer und Bürsten mit geringer Anpresskraft einsetzen, um die Wärmeentwicklung zu minimieren. Dabei immer in kreisförmigen Bewegungen polieren. Um Hochglanz zu erzielen, sollten bei mehrstufigen Poliersystemen alle Polierer in der angegebenen Reihenfolge eingesetzt werden.
- Polierer und Arkansassteine nur mit geeigneten, alkoholfreien Mitteln (z. B. Komet DC 1) aufbereiten.

7.1. Instrumente mit Innenkühlung und Schall/Ultraschallinstrumente

- **Manuelle Aufbereitung:**
Oberflächenverschmutzungen gründlich unter fließendem Wasser abspülen. Anhaftende Verschmutzungen unter Flüssigkeitsniveau und ständigem Drehen des Instrumentes mit einer Nylonbürste vollständig entfernen. Mit dem Mandrin ist die Durchgängigkeit der Bohrung sicher zu stellen. Im Anschluss die Bohrung spülen, z. B. mit einer Spritze, bis diese rückstandsfrei sauber ist.
- **Maschinelle Aufbereitung:**
Die Schall- und Ultraschallspitzen mit Hilfe des Spüladapters (siehe Gebrauchsanweisung) im Thermodesinfektor einsetzen.

7. Specific instructions for individual instrument types

- *Avoid any contact with H₂O₂ (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 disinfecter. 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 DC 1).*

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 disinfecter using the rinse adapter (see instructions for use).

8. Mögliche Auswirkungen durch den Einsatz benutzter Instrumente

- Instrumente mit beschädigten/abgenutzten Arbeitsteilen sind auszusortieren, da das Arbeitsergebnis negativ beeinflusst wird.
- Beschädigte und verformte Schneiden verursachen Vibrationen und führen zu schlechten Präparationsrändern und rauen Oberflächen.
- Blanke Stellen auf der Oberfläche von Diamantinstrumenten deuten auf fehlendes Schleifkorn und eine verringerte Schleifleistung hin. Dieser Mangel führt zu überhöhten Temperaturen. Überhöhte Anpresskräfte sowie Temperaturen können zu Gewebeschäden führen.
- Unangemessene Anpresskräfte beim Einsatz sind zu vermeiden. Sie können bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung des Arbeitsteils in Form von Schneidenausbrüchen, frühzeitiger Stumpfung und erhöhter Wärmeentwicklung führen.
- Bei Schleifinstrumenten können überhöhte Anpresskräfte zum Ausbrechen der Schleifkörner oder zum Verschmieren des Instrumentes und zu überhöhter Wärmeentwicklung führen.
- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung bei der Präparation von Zähnen ist eine ausreichende Kühlung mit einem Luft-/Wasserspray (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.
- Bei Instrumenten mit einer Gesamtlänge von über 22 mm oder einem Kopfdurchmesser über 2,5 mm ist ggf. zusätzliche Außenkühlung erforderlich.
- Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl erhöht das Verletzungsrisiko.
- Nicht sorgfältig aufbereitete, mehrfach verwendbare Instrumente erhöhen das Infektionsrisiko.
- Einmalartikel (auf der Verpackung mit ② gekennzeichnet) sind nicht für eine Wiederverwendung zugelassen (z. B. Lamellenpolierer und zahnärztliche Bürsten). Eine gefahrlose Anwendung kann bei erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und/oder die Sicherheit der Produkte (z. B. durch Bruchgefahr bei Wurzelkanal-Instrumenten) nicht weiter gewährleistet ist.

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. Sicherheit und mögliche Nebenwirkungen

Die oben genannten Hinweise zur Handhabung, insbesondere zur Kühlung, Anpresskraft, Desinfektion, Reinigung und Sterilisation sind zu beachten. Die Instrumente dürfen nur für den gemäß der Symbol-Kennzeichnung vorgesehenen bestimmungsgemäßen Gebrauch eingesetzt werden. Bei Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann es zur Schädigung des Antriebes und/oder zu Verletzungen, wie z. B. Hitzenekrosen, unerwünschter Gewebepreparation, Gewebe- oder Nervschädigungen, Verletzung der biologischen Breite oder Infektionen kommen. Beim Präparieren kann bei einigen Instrumenten metallischer Abrieb entstehen, der z. B. bei der nachfolgenden MRT-Aufnahme zu Artefakten führen kann.

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 per the symbolic identification. 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. Haftung

Der Anwender ist verpflichtet, das Produkt eigenverantwortlich vor dem Einsatz auf die Eignung für den vorgesehenen Zweck zu prüfen. Ein Mitverschulden des Anwenders führt bei verursachten Schäden zur Minderung oder gänzlichem Ausschluss der Haftung von Gebr. Brasseler. Dies ist insbesondere bei Nichtbeachtung der Gebrauchsanweisungen oder Warnungen oder bei versehentlichem Fehlgebrauch durch den Anwender der Fall. Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren. Nur für den dentalen Gebrauch.

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.



Maschinelle Aufbereitung
 gemäß DIN EN ISO 15848-1, 15848-2 und 15848-3
 • nicht flüchtige Vorreinigung
 • Reinigung/Desinfektion
 • Trocknung
 • Sichtprüfung
 • thermische Desinfektion im Dampfsterilisator
 • Freigabe
 • Lagerung

semikritisch A und B
kritisch A und B

5. Sterilisation

6. Freigabe

7. Lagerung

8. Freigabe

9. Lagerung

Poster Aufbereitung
Poster Reprocessing
 © 410404 | © 410405

Medizinprodukte
Semikritisch A und B

Herstellerinformation
Semikritisch A und B
Manufacturer's Information
Semi-critical A and B
 © 410372 | © 410373

Herstellerinformation
Semikritisch A und B
Manufacturer's Information
Semi-critical A and B
 © 410372 | © 410373

Medizinprodukte
Kritisch A und B

Herstellerinformation
Kritisch A und B
Manufacturer's Information
Critical A and B
 © 410364 | © 410365

Herstellerinformation
Kritisch A und B
Manufacturer's Information
Critical A and B
 © 410364 | © 410365

Schall- und
Ultraschallspitzen

Herstellerinformation
Schall- und Ultraschallspitzen
Manufacturer's Information
Sonic and Ultrasonic tips
 © 410380 | © 410381

Herstellerinformation
Schall- und Ultraschallspitzen
Manufacturer's Information
Sonic and Ultrasonic tips
 © 410380 | © 410381

Medizinprodukte
Trepanbohrer

Herstellerinformation
Trepanbohrer
Manufacturer's Information
Trepan burs
 © 410125 | © 410126

Herstellerinformation
Trepanbohrer
Manufacturer's Information
Trepan burs
 © 410125 | © 410126



| REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | | | |
|---------|---------|---------------|---------|---------|---------------|---------|---------|---------------|---------|---------|---------------|--------|--------|-----|
| CEFU 01 | | 415 | PG 03 | L21 | 282 | SFM 7 | | 24 | OS 25 | M | 259 | | | |
| DCB 1 | CA | 502 | PG 03 | L25 | 282 | SFQD 7 | | 64 | WS 25 | A | 209 | | | |
| DCB 1 | | 500 | PG 03 | L31 | 282 | SFQM 7 | | 64 | WS 25 | EF | 209 | | | |
| DF 1 | C | 101 | PL 3 | | 83 | DCB 8 | CA | 502 | WS 25 | F | 209 | | | |
| DF 1 | EF | 101 | SF 3 | | 15 | LU 8 | | 93 | WS 25 | | 209 | | | |
| DF 1 | F | 101 | SFD 3 | F | 29 | OP 08 | L19 | 281 | SFQ 26 | | 62 | | | |
| DF 1 | | 101 | SFM 3 | F | 29 | SF 8 | | 15 | SFQ 27 | | 62 | | | |
| DPC 1 | L12 | 312 | SFQ 3 | | 58 | SFQ 8 | | 58 | | D | 332 | | | |
| EX 1 | L | 273 | 3 | L | 88 | DCB 9 | CA | 502 | 27 | D | 332 | | | |
| EX 1 | S | 273 | 3 | | 040001 | 481 | LU 9 | 93 | 29 | A | 331 | | | |
| EX 1 | | 273 | DCB 4 | C | 501 | PE 9 | | 88 | H 30 | E | 010190 | 433 | | |
| H 1 | L | 001012 | 475 | DCB 4 | 501 | PL 9 | | 82 | H 30 | | 010175 | 466 | | |
| H 1 | S | 001003 | 115 | F 04 | L21 | 285 | DM 10 | 197 | H 30 | | 010175 | 472 | | |
| H 1 | S | 001003 | 466 | F 04 | L25 | 285 | LU 10 | 93 | OS 30 | | | 255 | | |
| H 1 | SE | 114 | F 04 | L31 | 285 | OP 10 | L15 | 281 | SF 30 | D | | 26 | | |
| H 1 | SEM | 114 | GP 04 | | 294 | OP 10 | L19 | 281 | SF 30 | M | | 25 | | |
| H 1 | SM | 115 | GPF 04 | | 286 | RE 10 | L15 | 297 | SFQ 30 | D | | 66 | | |
| H 1 | SML31 | 270 | GPR 4 | L21 | 296 | SF 10 | L | 20 | SFQ 30 | M | | 65 | | |
| H 1 | SML34 | 270 | H 4 | MC | 125 | SF 10 | R | 20 | 30 | A | | 332 | | |
| H 1 | | 001001 | 116 | H 4 | MCL | 126 | SF 10 | T | 20 | H 31 | L | 110007 | 121 | |
| ICT 1 | | 368 | H 4 | MCXL | 126 | SFQ 10 | L | 61 | H 31 | L | | 110007 | 468 | |
| K 1 | SM | 104 | H 4 | MCXXL | 126 | SFQ 10 | R | 61 | H 31 | R | | 137007 | 117 | |
| OS 1 | F | 258 | PL 4 | | 83 | LU 11 | | 93 | H 31 | RS | | 137292 | 117 | |
| OS 1 | FH | 260 | PP 04 | | 295 | NTD 11 | T | 296 | H 31 | | | 107007 | 121 | |
| OS 1 | FV | 261 | PPF 04 | | 286 | NTD 11 | T25 | 296 | H 31 | | | 107007 | 467 | |
| OS 1 | M | 257 | SF 4 | L | 19 | SF 11 | | 20 | H 32 | | | | 128 | |
| OS 1 | MH | 260 | SF 4 | R | 19 | ICTS 12 | | 367 | H 33 | FRS | 196015 | | 469 | |
| OS 1 | MV | 260 | SF 4 | | 19 | ICTS 12 | | 389 | H 33 | L | | 171007 | 123 | |
| P 1 | | 111 | SFD 4 | F | 29 | SF 12 | | 24 | H 33 | L | | 171007 | 353 | |
| PE 1 | | 89 | SFM 4 | F | 29 | SF 12 | | 64 | H 33 | L | | 171007 | 468 | |
| PL 1 | | 83 | SFQ 4 | L | 61 | EP 0014 | | 289 | H 33 | R | | 194007 | 118 | |
| SC 1 | | 421 | SFQ 4 | R | 61 | DM 15 | | 197 | H 33 | R | | 194007 | 353 | |
| SF 1 | LM | 50 | SFQ 4 | | 61 | OS 15 | FH | 261 | H 33 | R | | 194007 | 468 | |
| SF 1 | LS | 50 | 4 | L | 88 | OS 15 | FV | 261 | H 33 | XLQ | | | 566 | |
| SF 1 | | 15 | 4 | PS | 89 | SF 16 | | 41 | H 33 | | | 168007 | 122 | |
| SFD 1 | F | 28 | 4 | ZR | 207 | 16 | | 586 | H 33 | | | 168007 | 469 | |
| SFM 1 | F | 28 | 4 | ZRS | 207 | SF 17 | | 41 | H 34 | L | | 139008 | 127 | |
| SFQ 1 | | 58 | DCB 5 | | 501 | OS 18 | MH | 262 | H 34 | | | 138008 | 127 | |
| SFQD 1 | F | 68 | DM 05 | | 197 | OS 18 | MV | 262 | H 35 | L | | | 127 | |
| SFQM 1 | F | 68 | PE 5 | | 89 | DM 20 | | 197 | OS 35 | M | | | 259 | |
| 1 | | 001001 | 146 | PL 5 | 83 | OS 20 | F | 259 | 36 | | | 107002 | 481 | |
| 1 | | 001001 | 480 | RE 05 | L21 | 297 | OS 20 | FH | 262 | DS 37 | A | | 212 | |
| DCB 2 | C | 500 | RE 05 | L25 | 297 | OS 20 | FV | 263 | DS 37 | C | | | 212 | |
| DCB 2 | | 500 | 5 | | 159001 | 482 | SF 20 | 42 | DS 37 | EF | | | 212 | |
| EX 2 | L | 273 | DCB 6 | | 501 | H 21 | L | 110006 | 121 | DS 37 | F | | 212 | |
| EX 2 | S | 273 | DPXCL 6 | | 307 | H 21 | L | 110006 | 468 | DS 37 | | | 212 | |
| EX 2 | | 273 | F 06 | L21 | 283 | H 21 | R | 137006 | 116 | WS 37 | A | | 210 | |
| GP 02 | | 294 | F 06 | L25 | 283 | H 21 | XL | 538175 | 566 | WS 37 | EF | | 210 | |
| GPR 2 | L21 | 296 | F 06 | L31 | 283 | H 21 | | 107006 | 120 | WS 37 | F | | 210 | |
| H 2 | | 010006 | 120 | GP 06 | 294 | H 21 | | 107006 | 467 | WS 37 | | | 210 | |
| ICT 2 | | 368 | GPF 06 | | 284 | SF 21 | | 42 | 38 | | | | 168002 | 482 |
| OS 2 | F | 258 | GPR 06 | | 288 | H 22 | AGK | 253 | H 40 | | | | 139008 | 127 |
| OS 2 | M | 258 | PE 6 | | 89 | H 22 | ALGK | 254 | H 41 | | | | 001071 | 132 |
| PE 2 | | 89 | PP 06 | | 295 | H 22 | GK | 253 | 41 | | | | 001071 | 146 |
| PL 2 | | 83 | PPF 06 | | 284 | H 23 | L | 171006 | 123 | H 42 | | | 010133 | 466 |
| PP 02 | | 295 | PPR 06 | | 288 | H 23 | L | 171006 | 468 | 45 | L12 | | | 311 |
| SF 2 | | 15 | R 06 | L21 | 287 | H 23 | R | 194006 | 118 | 45 | L15 | | | 311 |
| SFD 2 | F | 28 | R 06 | L25 | 287 | H 23 | R | 194006 | 468 | 45 | L9 | | | 311 |
| SFM 2 | F | 28 | R 06 | L31 | 287 | H 23 | RA | 254 | H 46 | | | | 254072 | 132 |
| SFQ 2 | | 58 | SF 6 | | 15 | H 23 | RS | 196006 | 469 | H 46 | | | 254072 | 472 |
| SFQD 2 | F | 68 | SFD 6 | | 22 | H 23 | RS | 196006 | 472 | H 47 | L | | 234072 | 132 |
| SFQM 2 | F | 68 | SFM 6 | | 22 | H 23 | RSE | 196019 | 469 | H 48 | L | | 249072 | 138 |
| DCB 3 | C | 501 | TPXCL 6 | | 307 | H 23 | RSEL | 475 | H 48 | L | | | | 371 |
| DCB 3 | | 501 | 6 | | 254001 | 482 | H 23 | 168006 | 122 | H 48 | LF | | 249042 | 139 |
| DPL 3 | | 84 | DCB 7 | C | 502 | SFQ 24 | L | 62 | H 48 | LQ | | | | 130 |
| EX 3 | L | 274 | H 7 | L | 234006 | 119 | SFQ 24 | R | 62 | H 48 | LUF | | 249032 | 139 |
| EX 3 | S | 274 | H 7 | S | 232003 | 119 | DS 25 | A | 211 | H 48 | LUF | | | 371 |
| EX 3 | | 274 | H 7 | SM | 119 | DS 25 | EF | 211 | H 48 | XLQ | | | | 130 |
| HPL 3 | | 84 | H 7 | | 232001 | 118 | DS 25 | F | 211 | 48 | L12 | | | 322 |
| PE 3 | | 89 | SFD 7 | | 24 | DS 25 | | 211 | 48 | L12A | | | | 324 |



| REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | | |
|---------|---------|--------|---------|---------|--------|---------|------------|------------|---------|---------|--------|--------|-----|
| 48 | L15 | 322 | H 73 | UM | 452 | H 97 | 468373 | 470 | H 138 | FSQ | 198134 | 462 | |
| 48 | L15A | 324 | H 73 | UML | 477 | H 97 | 468373 | 473 | H 138 | GSQ | | 459 | |
| 48 | L9 | 322 | H 74 | L12 | 311 | H 98 | 547211 | 424 | H 138 | GTi | | 444 | |
| 48 | L9A | 324 | P 75 | L11 | 327 | H 99 | 162384 | 470 | H 138 | NE | | 449 | |
| 48 | | 243071 | P 75 | L14 | 327 | H 99 | 162384 | 474 | H 138 | NEF | | 451 | |
| 49 | L12 | 322 | 75 | L16 | 326 | A 100 | S | 400 | H 138 | NEX | | 446 | |
| 49 | L12A | 324 | 75 | | 260171 | 483 | SFS | 100 | 44 | H 138 | PK | 432 | |
| 49 | L15 | 322 | P 76 | L11 | 327 | SFSQ | 100 | 72 | H 138 | UK | | 465 | |
| 49 | L15A | 324 | P 76 | L14 | 327 | SFS | 101 | 44 | H 138 | UM | | 453 | |
| 49 | L9 | 322 | 76 | L16 | 326 | SFSQ | 101 | 73 | H 139 | DF | 289141 | 456 | |
| 49 | L9A | 324 | H 77 | ACR | 429 | SFS | 102 | 44 | H 139 | E | 289190 | 436 | |
| H 50 | AQ | 131 | H 77 | DF | 237141 | 455 | SFSQ | 102 | 73 | H 139 | EF | 289140 | 441 |
| 50 | L12 | 322 | H 77 | E | 237190 | 434 | SFS | 103 | 46 | H 139 | EUF | 289110 | 442 |
| 50 | L12A | 324 | H 77 | EF | 237140 | 440 | SFS | 104 | 46 | H 139 | FSQ | 289134 | 462 |
| 50 | L15 | 322 | H 77 | FSQ | 237134 | 461 | SFS | 105 | 46 | H 139 | GTi | | 444 |
| 50 | L15A | 324 | H 77 | GSQ | 237216 | 459 | SFS | 109 | F 45 | H 139 | NE | | 450 |
| 50 | L9 | 322 | H 77 | NE | 449 | SFS | 109 | 45 | H 139 | NEF | | 451 | |
| 50 | L9A | 324 | H 77 | NEX | 445 | SFS | 110 | 47 | H 139 | NEX | | 447 | |
| T 51 | L13 | 335 | H 77 | PK | 431 | | 113 | 343 | H 139 | PK | | 432 | |
| H 52 | | 006001 | H 77 | UK | 464 | | 114 | 343 | H 139 | UK | | 465 | |
| T 52 | L13 | 335 | H 77 | UM | 452 | | 116 | D 337 | H 139 | UM | | 453 | |
| T 53 | L13 | 335 | H 77 | UML | 477 | | 117 | BKS 338 | H 139 | UML | | 477 | |
| SF 55 | | 42 | P 77 | L11 | 327 | | 117 | L11 338 | H 141 | A | 001298 | 350 | |
| SF 56 | | 41 | P 77 | L14 | 327 | | 117 | L8 338 | H 141 | AZ | | 350 | |
| SF 57 | | 41 | 77 | L16 | 326 | | 118 | BKS 341 | H 141 | Z | | 349 | |
| 57 | L16 | 326 | H 78 | E | 257190 | 434 | | 119 | BKS 341 | H 141 | | 001291 | 349 |
| SF 58 | D | 26 | H 78 | EF | 257140 | 440 | SFS | 120 | 48 | 152 | BKS | | 340 |
| SF 58 | M | 26 | H 79 | ACR | 429 | SFSQ | 120 | 74 | 154 | | | | 336 |
| SFQ 58 | D | 66 | H 79 | DF | 194141 | 455 | | 120 | D 310 | K 157 | | | 359 |
| SFQ 58 | M | 66 | H 79 | E | 194190 | 435 | SFS | 121 | 49 | K 160 | A | | 359 |
| 58 | L16 | 326 | H 79 | EA | 194194 | 435 | SFSQ | 121 | 75 | H 161 | | 408295 | 356 |
| H 59 | | 119 | H 79 | EF | 194140 | 440 | SFS | 122 | 49 | H 162 | A | 408298 | 355 |
| K 59 | | 106 | H 79 | EFL | 194142 | 477 | SFSQ | 122 | 75 | H 162 | AZ | | 355 |
| 59 | L16 | 326 | H 79 | EL | 194192 | 476 | | 127 | 337 | H 162 | SL | | 352 |
| DS 60 | F | 213 | H 79 | FSQ | 194134 | 462 | H 129 | DF 141141 | 456 | H 162 | ST | | 354 |
| DS 60 | | 213 | H 79 | GSQ | 194216 | 459 | H 129 | E 141190 | 436 | H 162 | STZ | | 354 |
| 60 | L16 | 327 | H 79 | GTi | 443 | H 129 | EF 141140 | 440 | H 162 | SXL | | | 352 |
| 61 | L16 | 327 | H 79 | NE | 449 | H 129 | FSQ 141134 | 462 | H 162 | Z | | | 355 |
| 62 | L16 | 327 | H 79 | NEF | 450 | H 129 | GTi 444 | H 162 | | | 408297 | | 355 |
| LU 63 | | 94 | H 79 | NEX | 446 | H 129 | NE 449 | H 163 | A | | | | 352 |
| T 63 | L6 | 333 | H 79 | PK | 432 | H 129 | NEF 450 | H 166 | A | 409298 | | | 357 |
| T 63 | L6A | 335 | H 79 | SGEA | 194225 | 428 | H 129 | NEX 446 | H 166 | AZ | | | 357 |
| T 63 | L7 | 333 | H 79 | SGEL | 194224 | 476 | H 129 | PK 432 | H 166 | ST | | | 357 |
| T 63 | L7A | 335 | H 79 | SGFA | 427 | H 129 | UK 465 | H 166 | STZ | | | | 357 |
| T 63 | L9 | 333 | H 79 | UK | 465 | H 129 | UM 453 | H 166 | Z | | | | 358 |
| T 63 | L9A | 335 | H 79 | UM | 453 | H 132 | F 699041 | 136 | H 166 | | 409297 | | 358 |
| LU 64 | | 94 | K 79 | ACR | 419 | H 132 | UF 699031 | 136 | H 167 | | 410297 | | 358 |
| LU 65 | | 94 | K 79 | GSQ | 420 | H 132 | 699071 | 136 | 179 | L | | | 336 |
| SF 65 | | 38 | 79 | | 266171 | 483 | H 133 | F 159041 | 136 | 179 | | | 336 |
| SF 66 | | 36 | 80 | FO | 344 | H 133 | UF 159031 | 136 | G 180 | A | | | 275 |
| 66 | L6 | 337 | 80 | PCR | 344 | H 133 | 159071 | 136 | G 180 | | 679336 | | 274 |
| 66 | L7 | 337 | 84 | FO | 344 | H 134 | F 164041 | 137 | 182 | | 680336 | | 276 |
| 66 | L9 | 337 | 84 | PCR | 344 | H 134 | Q 130 | 183 | L | | 682336 | | 275 |
| SF 67 | | 37 | H 88 | E | 276190 | 435 | H 134 | UF 164031 | 137 | 183 | LA | | 331 |
| SF 68 | | 37 | H 88 | EF | 276140 | 440 | H 134 | 164071 | 137 | 183 | LB | | 310 |
| SF 69 | | 37 | H 89 | E | 435 | H 135 | F 166041 | 138 | 189 | | | | 148 |
| SF 70 | | 37 | H 89 | EF | 440 | H 135 | Q 130 | 190 | | | | | 148 |
| H 71 | E | 001190 | 433 | H 89 | GTi | 443 | H 135 | UF 166031 | 138 | 191 | | 698001 | 275 |
| H 71 | EF | 001140 | 439 | H 89 | NE | 449 | H 135 | 166071 | 137 | H 196 | | | 311 |
| H 71 | | 001175 | 466 | H 89 | NEX | 446 | H 136 | DF 184141 | 456 | 196 | D | | 310 |
| H 72 | E | 137190 | 434 | H 89 | UM | 453 | H 136 | EF 184140 | 441 | 196 | DS | | 309 |
| H 72 | SGFA | 427 | T 91 | L13 | 336 | H 136 | ES 470 | 196 | L | | 688340 | | 310 |
| H 73 | E | 277190 | 434 | T 91 | L6 | 335 | H 136 | GSQ 184216 | 459 | 196 | S | | 309 |
| H 73 | EF | 277140 | 439 | T 92 | L13 | 336 | H 136 | GTi 444 | 196 | SL | | | 309 |
| H 73 | EUF | 277110 | 442 | T 92 | L7 | 335 | H 136 | UK 465 | 196 | | 687340 | | 310 |
| H 73 | FSQ | 277134 | 461 | T 93 | L13 | 336 | H 137 | E 255190 | 436 | 196 | | | 311 |
| H 73 | NE | 449 | T 93 | L9 | 335 | H 137 | EF 225140 | 441 | 198 | | | | 345 |
| H 73 | NEX | 445 | H 97 | A | 473 | H 138 | DF 198141 | 456 | 199 | | | | 345 |
| H 73 | PK | 431 | H 97 | B | 474 | H 138 | E 198190 | 436 | H 203 | | 417364 | | 471 |
| H 73 | UK | 464 | H 97 | BZ | 474 | H 138 | EF 198140 | 441 | 203 | L12 | | | 326 |



| REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | |
|---------|----------|--------|---------|---------|--------|---------|---------|--------|---------|----------|----------|--------|
| | 203 L15 | 326 | K 251 | GSQ | 420 | | 327 | 615421 | 197 | ZR 371 | UF | 570 |
| | 203 | 417364 | 483 | D 254 | 361 | | 327 | 615421 | 485 | 8 372 | P | 173 |
| | 204 L12 | 326 | H 254 | E | 415298 | 351 | 329 | A | 484 | 8 372 | PL | 173 |
| | 204 L15 | 326 | H 254 | LE | 415298 | 351 | 329 | A | 553 | H 373 | F | 565 |
| | 205 L12 | 326 | H 254 | | 415296 | 351 | 329 | L | 610418 | H 373 | Q | 565 |
| | 205 L15 | 326 | H 255 | E | | 352 | 329 | L | 610418 | ZR 373 | EF | 571 |
| H | 206 | 423364 | 567 | H 257 | EF | 187140 | 441 | 329 | 610417 | ZR 373 | F | 571 |
| | 206 L12 | 325 | H 257 | GSQ | 187216 | 460 | 329 | | 610417 | ZR 373 | M | 571 |
| | 206 L15 | 325 | H 257 | RE | 201190 | 437 | 332 | L5 | | ZR 373 | UF | 571 |
| H | 207 D | 150001 | 358 | H 257 | REF | 201140 | 442 | 332 | L7 | ZR 374 | EF | 572 |
| H | 207 R | 722131 | 567 | H 257 | RUM | | 454 | 332 | L9 | ZR 374 | F | 572 |
| H | 207 | 150001 | 123 | H 259 | | 107175 | 467 | H 336 | 546072 | ZR 374 | M | 572 |
| | 207 L12 | 325 | H 260 | | 107176 | 467 | 339 | L16 | | ZR 374 | UF | 572 |
| | 207 L15 | 325 | H 261 | DF | 194141 | 457 | H 347 | RS | | H 375 | R | 198072 |
| | 208 L12 | 325 | H 261 | E | 194190 | 437 | H 347 | RXE | | H 375 | RQ | 131 |
| | 208 L15 | 325 | H 261 | EF | 194140 | 442 | H 349 | | 195072 | H 376 | F | 565 |
| H | 210 | 107382 | 567 | H 261 | EL | 194192 | 477 | 7 351 | 263524 | H 376 | Q | 565 |
| K | 210 L16 | 363 | H 261 | FSQ | 194134 | 463 | 76 351 | | 263524 | 505 | 5 379 | 277544 |
| K | 210 L19 | 363 | H 261 | GSQ | 194216 | 460 | H 351 | E | 263190 | 438 | S 6 379 | 185 |
| K | 210 L20 | 363 | H 261 | NEX | | 447 | H 351 | EA | 263194 | 438 | ZR 6 379 | 206 |
| | 210 L16 | 363 | H 261 | PK | | 432 | H 351 | EF | 263140 | 442 | ZR 6 379 | 498 |
| | 210 L19 | 363 | H 261 | UM | | 454 | H 351 | FSQ | 263134 | 463 | 6 379 | 277534 |
| | 210 L20 | 363 | K 261 | GSQ | | 420 | H 351 | GSQ | 263216 | 460 | ZR 8 379 | L |
| | 215 | 303 | H 267 | | 210295 | 356 | H 351 | UM | | 454 | ZR 8 379 | L |
| | 216 | 303 | H 269 | GK | 219295 | 268 | 354 | TL12 | | 314 | ZR 8 379 | 206 |
| H | 219 A | 468133 | 424 | H 269 | Q | 356 | 355 | TL12 | | 314 | ZR 8 379 | 498 |
| H | 219 | 468211 | 424 | H 269 | QGK | 267 | H 356 | E | 186190 | 561 | 8 379 | 277514 |
| | 227 A | 364 | H 269 | | 199295 | 356 | H 356 | F | 186103 | 561 | H 379 | AGK |
| | 227 B | 365 | 279 | | | 331 | H 356 | RA | | 556 | H 379 | F |
| | 228 L12 | 322 | 280 | | | 331 | H 356 | RF | 200103 | 562 | H 379 | G |
| | 228 L15 | 322 | H 281 | K | 296072 | 134 | H 356 | RGE | | 562 | H 379 | Q |
| | 228 L9 | 322 | H 281 | | 287072 | 132 | H 356 | RS | 200135 | 563 | H 379 | UF |
| | 231 L12 | 319 | H 282 | K | 297072 | 134 | H 356 | RSE | 200190 | 561 | H 379 | UF |
| | 232 L12 | 319 | H 282 | | 288072 | 133 | H 356 | RXE | | 562 | H 379 | 277072 |
| | 233 L12 | 319 | H 283 | E | 289080 | 133 | 356 | TL12 | | 314 | H 379 | 370 |
| | 242 | 360 | H 283 | E | 289080 | 471 | H 364 | E | 116190 | 438 | ZR 379 | L |
| H | 245 | 233006 | 119 | H 283 | EF | 289140 | 471 | H 364 | E | 116190 | 557 | ZR 379 |
| H | 246 D | 496072 | 473 | H 283 | K | 298072 | 134 | H 364 | F | 116103 | 557 | ZR 379 |
| H | 246 Q | 131 | H 283 | | 289072 | 133 | H 364 | KRS | | 560 | ZR 379 | 498 |
| H | 246 UF | 496031 | 140 | H 284 | K | 299072 | 134 | H 364 | KRXE | 560 | 379 | EF |
| H | 246 | 496071 | 139 | H 284 | | 290072 | 133 | H 364 | R | 137135 | 559 | 379 |
| H | 246 | 496071 | 471 | H 294 | | 205175 | 567 | H 364 | RA | | 556 | 379 |
| H | 246 | 496071 | 472 | H 295 | DF | 292141 | 457 | H 364 | RE | 137190 | 438 | 379 |
| H | 247 F | 195041 | 138 | H 295 | E | 292190 | 437 | H 364 | RE | 137190 | 557 | 383 |
| H | 247 | 195071 | 138 | H 295 | EF | 292140 | 442 | H 364 | RF | 137103 | 557 | 389 |
| H | 249 M | 117 | H 295 | EL | 292192 | 477 | H 364 | RGE | | 558 | ZR 6 390 | 204 |
| H | 250 E | 275190 | 436 | H 296 | E | 110190 | 438 | H 364 | RNF | 559 | ZR 6 390 | 496 |
| H | 250 NEF | 451 | H 297 | | 158072 | 135 | H 364 | RXE | | 558 | 7 390 | 274524 |
| H | 250 NEX | 447 | 301 | L | 610415 | 484 | 366 | TL12 | | 314 | ZR 8 390 | L |
| H | 250 UM | 453 | A 303 | S | | 400 | S 6 368 | | 184 | ZR 8 390 | L | 496 |
| | 75 251 | 247544 | 505 | 303 | | 603391 | 239 | 6 368 | 257534 | 185 | 8 390 | 274514 |
| | 76 251 | 274534 | 505 | 303 | | 603391 | 263 | 8 368 | 257514 | 185 | 8 390 | 274514 |
| H | 251 ACR | 430 | 303 | | 603391 | 484 | 8 368 | 257514 | 494 | H 390 | AGK | 254 |
| H | 251 DF | 274141 | 457 | 303 | | 603391 | 552 | 5 368 | 257544 | 185 | H 390 | EF |
| H | 251 E | 274190 | 437 | 305 | L | 604395 | 485 | 8 368 | L | 185 | H 390 | F |
| H | 251 EA | 274194 | 437 | 305 | L | 604395 | 553 | 368 | EF | 257504 | 185 | H 390 |
| H | 251 EF | 274140 | 441 | 305 | | 604391 | 484 | 368 | LEF | | 185 | H 390 |
| H | 251 EL | 274192 | 476 | 305 | | 604391 | 552 | 368 | UF | 257494 | 185 | H 390 |
| H | 251 EQ | 430 | 309 | A | | 240 | 368 | 257524 | 185 | H 390 | 274072 | 471 |
| H | 251 FSQ | 274134 | 463 | 309 | | 607000 | 197 | 368 | 257524 | 494 | ZR 390 | L |
| H | 251 GEA | 274221 | 428 | 310 | | 608000 | 214 | 6 369 | A | 507534 | 193 | ZR 390 |
| H | 251 GSQ | 274216 | 460 | 310 | | 608000 | 240 | 369 | 263524 | 193 | 390 | EF |
| H | 251 GTi | 444 | 310 | | 608000 | 485 | 8 370 | | 193 | 390 | UF | 274494 |
| H | 251 NE | 450 | 310 | | 608000 | 534 | H 370 | 153001 | 566 | 390 | 274524 | 187 |
| H | 251 NEX | 447 | 310 | | 608000 | 553 | 370 | | 193 | 390 | 274524 | 494 |
| H | 251 SGFA | 274225 | 428 | 312 | | 240 | H 371 | F | 565 | 8 392 | 465514 | 194 |
| H | 251 SGFA | 428 | 314 | | 622444 | 485 | H 371 | Q | 565 | 392 | EF | 465504 |
| H | 251 UM | 454 | 318 | | 623442 | 485 | ZR 371 | EF | 570 | 419 | F | 302 |
| K | 251 ACR | 419 | 326 | | 609000 | 484 | ZR 371 | F | 570 | P 422 | L11 | 327 |
| K | 251 EQ | 419 | 326 | | 553 | 553 | ZR 371 | M | 570 | P 422 | L14 | 327 |



| REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | | |
|----------|---------|--------|----------|------------|-------|---------|---------|--------|---------|----------|-------|--------|-----|
| 435 | L16 | 326 | 801 | 001524 | 154 | 8 835 | KR | 156514 | 159 | S 6 848 | KR | 172 | |
| 437 | L12 | 326 | 801 | 001524 | 488 | 835 | KR | 156524 | 159 | 6 848 | | 173534 | 175 |
| 437 | L15 | 326 | 6 802 | 002534 | 154 | 835 | KREF | 156504 | 159 | 6 848 | | 173534 | 492 |
| 438 | L12 | 325 | 802 | 002524 | 154 | 835 | KRM | | 200 | 8 848 | KR | 553514 | 172 |
| 438 | L15 | 325 | 8 804 | 473514 | 192 | 835 | | 107524 | 161 | 5 848 | | 173544 | 175 |
| 439 | L12 | 319 | ZR 6 805 | | 203 | 835 | | 107524 | 490 | 7 848 | | 174524 | 504 |
| 440 | L16 | 327 | 6 805 | 010534 | 155 | 5 836 | | 110544 | 162 | 8 848 | | 173514 | 175 |
| 443 | L12 | 316 | ZR 6 805 | | 496 | S 6 836 | KR | | 159 | 848 | KR | 553524 | 172 |
| 443 | L9 | 316 | 7 805 | 014524 | 503 | 6 836 | KR | 157534 | 160 | 848 | | 173524 | 175 |
| 444 | L12 | 316 | 76 805 | 014534 | 503 | 6 836 | | 110534 | 162 | 848 | | 173524 | 492 |
| 444 | L9 | 316 | 76 805 | 014534 | 506 | 8 836 | KR | 157514 | 160 | 6 849 | | 194534 | 175 |
| 445 | L12 | 316 | 805 | A 014524 | 489 | 8 836 | | 110514 | 162 | 8 849 | P | | 176 |
| 445 | L9 | 316 | 805 | 010524 | 155 | 836 | KR | 157524 | 160 | SF 849 | | | 30 |
| 446 | L12 | 316 | 805 | 010524 | 489 | 836 | KREF | 157504 | 160 | 849 | | 194524 | 175 |
| 446 | L9 | 316 | 6 806 | 019534 | 155 | 836 | | 110524 | 162 | 849 | | 194524 | 492 |
| A 500 | S | 400 | 806 | 019524 | 155 | 836 | | 110524 | 490 | 5 850 | | 199544 | 169 |
| 529 | | 580 | ZR 6 807 | | 203 | 5 837 | | 111544 | 162 | 6 850 | | 199534 | 169 |
| 541 | | 298 | ZR 6 807 | | 496 | S 6 837 | KR | | 160 | 8 850 | | 199514 | 169 |
| 551 | | 568 | 807 | 225524 | 155 | 6 837 | KR | 158534 | 160 | S 6 850 | | | 169 |
| 552 | | 568 | 807 | 225524 | 488 | 8 837 | KR | 158514 | 160 | ZR 6 850 | | | 205 |
| 553 | | 568 | 811 | 038524 | 193 | 8 837 | | 111514 | 162 | ZR 6 850 | | | 497 |
| 554 | | 568 | 812 | 022524 | 490 | 6 837 | | 111534 | 162 | SF 8 850 | | | 31 |
| 555 | | 568 | 813 | 032524 | 155 | 837 | KR | 158524 | 160 | ZR 8 850 | | | 205 |
| 556 | | 298 | 814 | 493524 | 490 | 837 | KREF | 158504 | 160 | ZR 8 850 | | | 497 |
| 566 | | 53 | 7 818 | 041524 | 520 | 837 | L | 112524 | 162 | ZR 850 | | | 205 |
| 566 | | 77 | 822 | 232524 | 155 | 837 | LKR | | 161 | ZR 850 | | | 497 |
| 566 | | 87 | 7 825 | 304524 | 504 | 837 | | 111524 | 162 | 850 | | 199524 | 169 |
| 566 | | 92 | 76 825 | 304534 | 504 | 837 | | 111524 | 490 | 850 | | 199524 | 493 |
| 566 | | 97 | 76 825 | 304534 | 506 | 6 838 | | 137534 | 163 | 8 851 | | 219514 | 269 |
| 581 | | 328 | 825 | 304524 | 190 | 8 838 | M | | 198 | 851 | | 219524 | 269 |
| 587 | | 39 | 825 | 304524 | 489 | 8 838 | | 137514 | 163 | 6 852 | | 164534 | 167 |
| 589 | | 371 | 5 830 | L 234544 | 157 | 838 | M | | 198 | 7 852 | | 200524 | 505 |
| 593 | | 586 | S 6 830 | RL 157 | 157 | 838 | | 137524 | 163 | 76 852 | | 200534 | 505 |
| 595 | | 302 | 6 830 | RL 238534 | 157 | 10 839 | | | 158 | 8 852 | | 164514 | 167 |
| A 600 | S | 400 | 8 830 | L 234514 | 157 | 839 | | 150524 | 158 | 852 | EF | 164504 | 167 |
| 601 | | 241 | 8 830 | RL 238514 | 157 | 842 | KR | | 161 | 852 | UF | 164494 | 167 |
| A 603 | S | 401 | 8 830 | 233514 | 156 | 842 | R | 143524 | 491 | 852 | | 164524 | 167 |
| A 622 | S | 401 | S 6 830 | L 156 | 156 | 842 | | 113524 | 162 | 5 855 | | 197544 | 176 |
| A 623 | S | 401 | ZR 6 830 | L 205 | 205 | 842 | | 113524 | 491 | 6 855 | | 197534 | 176 |
| A 624 | S | 401 | ZR 6 830 | L 497 | 497 | 6 844 | | | 192 | 8 855 | | 197514 | 176 |
| 638 | | 241 | 6 830 | L 234534 | 157 | 6 845 | | 168534 | 174 | 855 | D | | 176 |
| A 640 | S | 402 | 6 830 | 233534 | 156 | 8 845 | KR | 544514 | 170 | 855 | | 197524 | 176 |
| 645 | | 241 | 8 830 | M 199 | 199 | S 6 845 | KR | | 169 | 855 | | 197524 | 492 |
| 649 | | 241 | 8 830 | RM 199 | 199 | 6 845 | KR | 544534 | 170 | 5 856 | | 198544 | 177 |
| 661 | | 241 | 830 | AM 200 | 200 | 845 | KR | 544524 | 170 | S 6 856 | XL | | 178 |
| A 700 | S | 579 | 830 | EF 233504 | 156 | 845 | KRD | | 170 | S 6 856 | | | 177 |
| A 701 | S | 579 | 830 | L 234524 | 157 | 845 | KREF | 544504 | 170 | 6 856 | P | | 178 |
| A 702 | S | 579 | 830 | LEF 234504 | 157 | 845 | | 168524 | 174 | 8 856 | P | | 178 |
| 5 801 | | 001544 | 830 | M 199 | 199 | 845 | | 168524 | 491 | 8 856 | XL | 200514 | 178 |
| ZR 6 801 | L | 203 | 830 | RL 238524 | 157 | 6 846 | | 171534 | 174 | ZR 6 856 | | | 205 |
| 6 801 | L | 697534 | 830 | RL 238524 | 488 | 8 846 | KR | 545514 | 170 | ZR 6 856 | | | 497 |
| 6 801 | | 001534 | 830 | RM 199 | 199 | 8 846 | | 171514 | 174 | 6 856 | | 198534 | 177 |
| 6 801 | | 001534 | 830 | 233524 | 156 | 846 | KR | 545524 | 170 | 7 856 | | 198524 | 505 |
| 8 801 | | 001514 | 8 831 | L 268514 | 215 | 846 | KREF | 545504 | 170 | 76 856 | | 198534 | 505 |
| S 6 801 | | 153 | 8 831 | 267514 | 215 | 846 | | 171524 | 174 | SF 8 856 | | | 33 |
| ZR 6 801 | L | 495 | 831 | EF 267504 | 215 | 846 | | 171524 | 492 | 8 856 | | 198514 | 177 |
| ZR 6 801 | | 203 | 831 | LEF 268504 | 215 | 5 847 | | 172544 | 175 | H 856 | G | | 143 |
| ZR 6 801 | | 495 | 831 | 267524 | 215 | S 6 847 | KR | | 171 | SF 856 | | | 33 |
| 7 801 | | 001524 | 8 832 | L 259514 | 215 | 6 847 | KR | 546534 | 171 | 856 | EF | 198504 | 177 |
| 76 801 | | 001534 | 8 832 | 258514 | 215 | 6 847 | KRD | | 172 | 856 | P | | 178 |
| 76 801 | | 001534 | 832 | EF 258504 | 215 | 6 847 | | 172534 | 175 | 856 | | 198524 | 177 |
| ZR 8 801 | L | 203 | 832 | LEF 259504 | 215 | 8 847 | KR | 546514 | 171 | 856 | | 198524 | 492 |
| ZR 8 801 | L | 495 | 832 | 258524 | 215 | 8 847 | | 172514 | 175 | 857 | | 220524 | 269 |
| GP 801 | L | 296 | 8 833 | 466514 | 192 | H 847 | KRG | | 143 | 6 858 | | 165534 | 168 |
| ZR 801 | L | 203 | 833 | A 463524 | 192 | SF 847 | KR | | 35 | 8 858 | | 165514 | 168 |
| ZR 801 | L | 495 | 834 | 552524 | 192 | SFQ 847 | KR | | 71 | 858 | EF | 165504 | 168 |
| 801 | EF | 001504 | S 6 835 | KR 158 | 158 | 847 | KR | 546524 | 171 | 858 | UF | 165494 | 168 |
| 801 | L | 697524 | 6 835 | KR 156534 | 159 | 847 | KREF | 546504 | 171 | 858 | | 165524 | 168 |
| 801 | M | 200 | 6 835 | 107534 | 161 | 847 | | 172524 | 175 | 858 | | 165524 | 491 |
| 801 | UF | 001494 | 8 835 | 107514 | 161 | 847 | | 172524 | 492 | 8 859 | | 166514 | 168 |



| REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | | |
|----------|-----------|--------|----------|---------|--------|---------|----------|----------|-----------|----------|----------|-----|-----|
| 8 859 | 166514 | 491 | SF 8 878 | KD | 35 | 8 899 | 033514 | 193 | K 6 974 | | 521 | | |
| 6 859 | 166534 | 168 | SF 8 878 | KM | 35 | 899 | 033524 | 193 | SF 8 979 | | 33 | | |
| 6 859 | 166534 | 491 | 8 878 | KP | 183 | 8 905 | | 195 | SFQ 8 979 | | 70 | | |
| 76 859 | 166534 | 504 | 8 878 | | 289514 | 905 | | 195 | SF 979 | | 33 | | |
| 859 | EF 166504 | 168 | SF 878 | K | 34 | 5 909 | 068544 | 194 | SFQ 979 | | 70 | | |
| 859 | UF 166494 | 168 | 878 | EF | 289504 | 180 | 6 909 | 068534 | 194 | 983 | 401514 | 517 | |
| 859 | 166524 | 168 | 878 | K | 298524 | 183 | 909 | 068524 | 194 | 984 | | 516 | |
| 859 | 166524 | 491 | 878 | KP | 183 | 909 | 068524 | 490 | 5 985 | | 208 | | |
| 8 860 | 245514 | 188 | 878 | | 289524 | 180 | 6 911 | H 355534 | 511 | ZR 986 | EF | 573 | |
| 8 860 | 245514 | 493 | 5 879 | K | 299544 | 184 | 6 911 | HF | 512 | ZR 986 | F | 573 | |
| 6 860 | 245534 | 188 | S 6 879 | | 181 | 6 911 | HK | 511 | | ZR 986 | M | 573 | |
| 860 | EF 245504 | 188 | 6 879 | | 290534 | 181 | 911 | H | 355514 | 511 | ZR 986 | UF | 573 |
| 860 | 245524 | 188 | 8 879 | K | 299514 | 184 | 911 | HEF | 355504 | 511 | 987 | P | 510 |
| 860 | 245524 | 493 | 8 879 | KP | 184 | 911 | HF | 355514 | 512 | TD 1272 | | 379 | |
| 5 862 | 249544 | 493 | S 6 879 | K | 183 | 911 | HH | 356514 | 513 | TD 1520 | A | 385 | |
| 5 862 | 249544 | 189 | 6 879 | K | 299534 | 184 | 911 | HK | 511 | SF 1975 | | 50 | |
| S 6 862 | | 188 | 8 879 | L | 291514 | 181 | 911 | HP | 317514 | 513 | SF 1977 | L | 52 |
| 6 862 | 249534 | 189 | 8 879 | | 290514 | 181 | 911 | HV | 357514 | 512 | SF 1977 | L | 86 |
| 7 862 | 243524 | 505 | 879 | EF | 290504 | 181 | 911 | | 340524 | 516 | SF 1977 | L | 96 |
| 8 862 | 249514 | 189 | 879 | K | 299524 | 184 | 918 | B | 345524 | 518 | SF 1977 | | 52 |
| SF 862 | | 34 | 879 | KP | 184 | 918 | PB | 350524 | 519 | SF 1977 | | 86 | |
| SFQ 862 | | 71 | 879 | L | 291524 | 181 | 919 | P | 351524 | 520 | SF 1977 | | 96 |
| ZR 862 | | 205 | 879 | | 290524 | 181 | 919 | | 346524 | 519 | SFQ 1977 | L | 77 |
| ZR 862 | | 497 | 879 | | 290524 | 493 | 6 924 | | | 508 | SFQ 1977 | | 77 |
| 862 | EF 249504 | 189 | S 6 880 | | 163 | 6 924 | | 509 | | SF 1978 | L | 52 | |
| 862 | UF 249494 | 189 | 6 880 | | 140534 | 163 | 924 | XC | | 509 | SF 1978 | | 51 |
| 862 | 249524 | 189 | 8 880 | P | 163 | 7 928 | | 030524 | 504 | SFQ 1978 | L | 76 | |
| 862 | 249524 | 493 | 8 880 | | 140514 | 163 | 6 934 | | 400534 | 508 | SFQ 1978 | | 76 |
| 5 863 | 250544 | 190 | 880 | P | 163 | 934 | | 400524 | 508 | 1978 | L | 91 | |
| 6 863 | 250534 | 190 | 880 | | 140524 | 163 | 936 | | 382534 | 515 | 1978 | | 91 |
| 6 863 | 250534 | 493 | 880 | | 140524 | 491 | 940 | | 358514 | 518 | SF 1979 | | 52 |
| 8 863 | 250514 | 190 | S 6 881 | | 164 | 7 941 | | 327524 | 521 | SFQ 1979 | | 76 | |
| 8 863 | 250514 | 493 | 6 881 | | 141534 | 164 | 76 941 | | 327534 | 521 | LU 1981 | | 95 |
| S 6 863 | | 190 | 5 881 | | 141544 | 164 | 6 942 | | 354534 | 514 | SF 1981 | | 16 |
| ZR 8 863 | | 206 | ZR 6 881 | | 204 | 942 | | 354524 | 514 | SF 1981 | | 38 | |
| ZR 8 863 | | 497 | ZR 6 881 | | 496 | ZR 943 | | 499 | SFQ 1981 | | 59 | | |
| ZR 863 | | 206 | 76 881 | | 141534 | 504 | 943 | CH | 361524 | 361 | 1981 | | 85 |
| ZR 863 | | 497 | ZR 8 881 | | 204 | 943 | | 361514 | 517 | 1981 | | 90 | |
| 863 | EF 250504 | 190 | ZR 8 881 | | 496 | 946 | | 365514 | 514 | SF 1982 | | 17 | |
| 863 | UF 250494 | 190 | 8 881 | P | 165 | 8 951 | KR | 585514 | 173 | SF 1982 | | 59 | |
| 863 | 250524 | 190 | 8 881 | | 141514 | 164 | 951 | KR | 585524 | 173 | SF 1982 | | 85 |
| 863 | 250524 | 493 | 881 | EF | 141504 | 164 | 952 | | 214 | SF 1982 | | 90 | |
| 8 864 | 251514 | 190 | 881 | P | 165 | 8 953 | AM | | 199 | SF 1982 | | 95 | |
| 864 | 251524 | 190 | 881 | | 141524 | 164 | 8 953 | M | 199 | SFQ 2008 | L | 76 | |
| 8 867 | 496514 | 493 | S 6 882 | L | 165 | 953 | AM | 199 | SFQ 2008 | | 76 | | |
| 8 868 | 223514 | 169 | 8 882 | L | 143514 | 166 | 953 | M | 199 | D 2014 | | 515 | |
| 868 | B | 191 | 8 882 | | 142514 | 165 | 8 955 | | 699514 | 168 | TD 2041 | | 566 |
| 868 | | 223524 | S 6 882 | | 165 | 955 | AM | 200 | PL 2075 | | 91 | | |
| 8 876 | K | 296514 | 882 | | 142524 | 165 | 955 | EF | 699504 | 168 | PL 2175 | | 86 |
| 8 876 | | 287514 | 6 883 | | 539534 | 187 | 955 | UF | 699494 | 168 | 4092 | | 383 |
| 6 876 | K | 296534 | 883 | AM | 200 | 8 956 | | 159514 | 168 | 4118 | | 334 | |
| 876 | | 287524 | 6 884 | | 129534 | 166 | 956 | EF | 159504 | 168 | 4119 | | 334 |
| S 6 877 | | 179 | 8 884 | | 129514 | 166 | 956 | UF | 159494 | 168 | 4120 | | 334 |
| 6 877 | K | 297534 | 884 | | 129524 | 166 | 8 957 | | 195514 | 175 | 4151 | | 384 |
| 6 877 | | 288534 | 6 885 | | 130534 | 166 | 957 | AM | 200 | 4159 | | 383 | |
| 8 877 | K | 297514 | 8 885 | | 130514 | 166 | 957 | EF | 195504 | 175 | 4164 | | 345 |
| 8 877 | | 288514 | 8 885 | | 130524 | 166 | 8 959 | KR | 584514 | 173 | 4165 | | 345 |
| 5 877 | K | 297544 | S 6 886 | K | 167 | 959 | KR | 584524 | 173 | 4168 | | 344 | |
| 877 | K | 297524 | 6 886 | | 131534 | 167 | 959 | KRD | | 174 | 4169 | | 344 |
| 877 | | 288524 | 8 886 | | 131514 | 167 | 959 | KREF | 584504 | 173 | 4180 | | 387 |
| 5 878 | | 289544 | 886 | | 131524 | 167 | 8 964 | | 377514 | 510 | 4184 | | 338 |
| S 6 878 | | 179 | 888 | | 496524 | 188 | ZR 8 972 | | 204 | 4185 | | 339 | |
| 6 878 | K | 298534 | 8 889 | | 540514 | 187 | ZR 8 972 | | 496 | 4186 | | 339 | |
| 6 878 | P | 181 | 6 889 | | 540534 | 187 | 8 972 | | 187 | 4187 | | 340 | |
| 6 878 | | 289534 | 8 889 | M | 198 | ZR 972 | | 496 | 4188 | | 340 | | |
| 8 878 | K | 298514 | 889 | M | 198 | 972 | EF | 187 | 4189 | | 338 | | |
| 8 878 | P | 181 | 889 | | 540524 | 187 | 972 | | 204 | 4233 | A | 329 | |
| 5 878 | K | 298544 | 892 | | 292524 | 494 | 8 973 | | 194 | 4234 | A | 329 | |
| S 6 878 | K | 182 | 894 | | 263524 | 494 | 973 | EF | 194 | 4261 | | 381 | |
| SF 8 878 | K | 34 | 5 896 | | 260544 | 494 | 973 | | 194 | 4278 | | 378 | |



Index

| REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite |
|---------|---------|-------|---------|---------|--------|---------|---------|--------|---------|---------|--------|
| 4282 | | 101 | 4652 | | 221 | 9522 | C | 542 | 9638 | | 547 |
| 4310 | | 388 | 4653 | | 95 | 9522 | F | 542 | 9641 | | 236 |
| 4312 | A | 226 | 4655 | | 328 | 9522 | M | 542 | 9641 | | 543 |
| 4313 | B | 232 | 4656 | | 370 | 9523 | UF | 222 | 9642 | C | 236 |
| 4317 | | 343 | 4656 | | 389 | 9524 | UF | 222 | 9642 | C | 544 |
| 4326 | A | 535 | 4657 | | 308 | 9525 | UF | 223 | 9642 | F | 236 |
| 4333 | C | 377 | 4658 | | 309 | 9526 | UF | 223 | 9642 | F | 544 |
| 4333 | | 377 | 4659 | | 77 | 9527 | | 524 | 9642 | M | 236 |
| 4336 | A | 195 | 4661 | | 308 | 9528 | | 525 | 9642 | M | 544 |
| 4337 | F | 201 | 4662 | | 59 | 9529 | | 525 | 9644 | | 236 |
| 4337 | | 201 | 4663 | | 197 | 9530 | | 525 | 9644 | | 543 |
| 4362 | | 387 | 4664 | | 274 | 9531 | F | 248 | 9645 | F | 248 |
| 4366 | | 320 | 4665 | ST | 375 | 9531 | | 248 | 9645 | M | 248 |
| 4367 | | 321 | 4665 | | 375 | 9532 | H | 246 | 9645 | | 248 |
| 4368 | | 321 | 4668 | ST | 377 | 9532 | | 246 | 9646 | | 114535 |
| 4383 | | 201 | 4669 | | 220 | 9533 | F | 249 | 9648 | | 114513 |
| 4384 | A | 378 | 4670 | | 271 | 9533 | M | 249 | 9649 | | 114503 |
| 4388 | | 384 | 4679 | | 220 | 9533 | | 249 | 9654 | | 248 |
| 4389 | | 382 | 4680 | | 297 | 9534 | | 249 | 9661 | | 114534 |
| 4399 | A | 386 | SF 4887 | | 76 | 9545 | C | 536 | 9670 | | 249 |
| 4409 | | 385 | SF 4887 | | 96 | 9545 | F | 229 | 9671 | | 249 |
| 4412 | | 315 | 8934 | A | 263 | 9545 | F | 536 | 9672 | H | 247 |
| 4413 | | 315 | 9107 | | 657455 | 9545 | M | 536 | 9672 | | 247 |
| 4414 | | 315 | 9126 | | 366 | 9550 | | 372534 | 9675 | | 542 |
| 4415 | | 315 | 9300 | | 552 | 9551 | | 114534 | 9678 | | 545 |
| 4430 | | 257 | 9300 | | 569 | 9552 | | 371534 | 9684 | | 239 |
| 4432 | | 570 | 9301 | | 552 | 9553 | | 034523 | 9685 | | 239 |
| 4439 | | 571 | 9301 | | 569 | 9554 | | 304523 | 9686 | | 239 |
| 4440 | | 572 | 9400 | | 224 | 9555 | | 030523 | 9687 | | 223 |
| 4441 | | 320 | 9401 | | 224 | 9556 | | 304523 | 9688 | | 223 |
| 4442 | A | 317 | 9402 | | 224 | 9557 | | 243523 | 9689 | | 223 |
| 4443 | A | 317 | 9403 | | 225 | 9557 | | 243523 | 9694 | | 533 |
| 4444 | A | 318 | 9404 | | 225 | 9558 | | 035523 | 9696 | | 246 |
| 4445 | A | 318 | 9405 | | 225 | 9559 | | 304523 | 9697 | | 533 |
| 4446 | | 575 | 9406 | | 225 | 9572 | | 372522 | 9698 | | 533 |
| 4447 | | 499 | 9407 | | 225 | 9574 | | 303522 | 9699 | | 533 |
| 4480 | | 329 | 9408 | | 225 | 9575 | | 303522 | 9701 | F | 537 |
| 4485 | | 313 | 9424 | | 237 | 9584 | | 292522 | 9701 | M | 537 |
| 4486 | | 313 | 9424 | | 544 | 9603 | | 236 | 9702 | F | 537 |
| 4487 | | 313 | 9432 | | 237 | 9603 | | 543 | 9702 | M | 537 |
| 4488 | | 313 | 9432 | | 544 | 9606 | | 030513 | 9703 | F | 538 |
| 4546 | | 382 | 9433 | | 237 | 9607 | | 030513 | 9703 | M | 538 |
| 4547 | | 105 | 9433 | | 544 | 9608 | | 243513 | 9704 | F | 538 |
| 4548 | | 386 | 9436 | C | 224 | 9609 | | 243513 | 9704 | M | 538 |
| 4561 | | 107 | 9436 | F | 224 | 9610 | | 292513 | 9706 | | 533 |
| 4562 | ST | 380 | 9436 | M | 224 | 9610 | | 292513 | 9750 | | 586 |
| 4562 | | 380 | 9440 | C | 575 | 9611 | | 303513 | 9758 | | 569 |
| 4567 | A | 44 | 9440 | F | 575 | 9611 | | 303513 | 9785 | | 586 |
| 4573 | ST | 376 | 9440 | M | 575 | 9612 | | 372513 | 9786 | | 586 |
| 4573 | | 376 | 9441 | C | 574 | 9615 | | 114513 | 9791 | | 411 |
| 4580 | | 298 | 9441 | F | 574 | 9616 | | 030503 | 9792 | | 411 |
| 4589 | | 573 | 9448 | | 551 | 9617 | | 030503 | 9795 | | 586 |
| 4594 | | 256 | 9449 | | 547 | 9618 | | 243503 | 9797 | | 586 |
| 4601 | | 301 | 9451 | | 548 | 9619 | | 243503 | 9803 | | 345 |
| 4602 | | 53 | 9452 | C | 550 | 9620 | | 292503 | 9816 | | 149 |
| 4608 | | 111 | 9452 | F | 550 | 9620 | | 292503 | 9826 | | 409 |
| 4611 | | 17 | 9452 | M | 550 | 9621 | | 303503 | 9829 | | 409 |
| 4614 | | 46 | AR 9463 | | 548 | 9621 | | 303503 | 9831 | | 587 |
| 4615 | | 39 | AR 9464 | | 548 | 9622 | | 372503 | 9834 | A | 410 |
| 4616 | | 328 | 9485 | C | 549 | 9625 | | 114503 | 9834 | A | 587 |
| 4617 | A | 532 | 9485 | F | 549 | 9627 | | 303523 | 9848 | | 302 |
| 4622 | | 228 | 9485 | M | 549 | 9628 | | 373000 | 9866 | | 302 |
| 4634 | B | 286 | 9486 | | 549 | 9628 | | 373000 | 9870 | | 299 |
| 4637 | | 228 | 9500 | | 327504 | 9629 | | 372000 | 9873 | | 411 |
| 4638 | | 85 | 9501 | | 327524 | 9630 | | 114523 | 9874 | | 411 |
| 4644 | | 323 | 9506 | | 327494 | 9631 | | 034000 | 9878 | | 299 |
| 4645 | | 323 | 9507 | | 371534 | 9634 | | 114534 | 9879 | | 299 |
| 4647 | | 90 | 9512 | | 327524 | 9635 | | 114513 | 9880 | | 299 |
| 4650 | | 308 | 9515 | F | 237 | 9636 | | 114503 | 9888 | | 410 |
| 4651 | | 308 | 9515 | M | 237 | 9637 | | | 9890 | L4 | 397 |



| REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page | REF-Nr. | ISO-Nr. | Seite Page |
|---------|---------|---------------|---------|---------|---------------|---------|---------|---------------|---------|---------|---------------|
| 9890 | L5 | 397 | 94006 | C | 230 | | | | | | |
| 9890 | L7 | 397 | 94006 | F | 230 | | | | | | |
| 9891 | | 398 | 94006 | M | 230 | | | | | | |
| 9933 | L3 | 393 | 94010 | C | 230 | | | | | | |
| 9933 | L6 | 393 | 94010 | F | 230 | | | | | | |
| 9934 | | 298 | 94010 | M | 230 | | | | | | |
| 9938 | | 290 | 94011 | C | 530 | | | | | | |
| 9945 | | 395 | 94011 | F | 530 | | | | | | |
| 9949 | L3 | 393 | 94012 | C | 228 | | | | | | |
| 9949 | L6 | 394 | 94012 | C | 530 | | | | | | |
| 9952 | | 53 | 94012 | F | 228 | | | | | | |
| 9953 | | 53 | 94012 | F | 530 | | | | | | |
| 9953 | | 398 | 94013 | C | 531 | | | | | | |
| 9955 | | 299 | 94013 | F | 531 | | | | | | |
| 9957 | R | 543 | 94014 | F | 247 | | | | | | |
| 9958 | R | 543 | 94015 | F | 246 | | | | | | |
| 9978 | | 291 | 94016 | F | 245 | | | | | | |
| 9979 | | 291 | 94018 | C | 531 | | | | | | |
| 9980 | | 291 | 94018 | F | 531 | | | | | | |
| 9981 | | 50 | 94020 | C | 227 | | | | | | |
| 9982 | | 51 | 94020 | F | 227 | | | | | | |
| 9983 | | 51 | 94021 | C | 227 | | | | | | |
| 9984 | | 51 | 94021 | F | 227 | | | | | | |
| 9989 | | 394 | 94022 | C | 228 | | | | | | |
| 9990 | | 394 | 94022 | F | 228 | | | | | | |
| 9991 | | 394 | 94023 | F | 220 | | | | | | |
| 9992 | | 395 | 94023 | M | 220 | | | | | | |
| 9993 | L6 | 393 | 94024 | F | 221 | | | | | | |
| 9994 | | 292 | 94024 | M | 221 | | | | | | |
| 9995 | | 293 | 94025 | F | 221 | | | | | | |
| 9996 | | 293 | 94025 | M | 221 | | | | | | |
| 15802 | | 268 | 94026 | F | 221 | | | | | | |
| 17121 | 639451 | 278 | 94026 | M | 221 | | | | | | |
| 17125 | 640451 | 278 | 94027 | C | 532 | | | | | | |
| 17131 | 642451 | 278 | 94027 | F | 532 | | | | | | |
| 17225 | 632467 | 296 | 94028 | F | 220 | | | | | | |
| 17321 | 645452 | 279 | 94028 | M | 220 | | | | | | |
| 17325 | 646452 | 279 | 97507 | | 87 | | | | | | |
| 17331 | 648452 | 279 | 97509 | | 86 | | | | | | |
| 17421 | 650453 | 280 | 97509 | | 91 | | | | | | |
| 17425 | 651453 | 280 | 97509 | | 96 | | | | | | |
| 17431 | 653453 | 280 | 97510 | | 396 | | | | | | |
| 17521 | 645452 | 277 | 97511 | | 396 | | | | | | |
| 17525 | 645452 | 277 | 97516 | | 397 | | | | | | |
| 17821 | 672458 | 297 | 97607 | | 92 | | | | | | |
| 17825 | 673458 | 297 | A | | 82 | | | | | | |
| 30013 | | 303 | C 104 | | 581 | | | | | | |
| 94000 | C | 229 | C 124 | | 581 | | | | | | |
| 94000 | C | 535 | C 204 | | 403 | | | | | | |
| 94000 | F | 229 | C 314 | | 403 | | | | | | |
| 94000 | F | 535 | KT | | 107 | | | | | | |
| 94000 | M | 229 | P | | 82 | | | | | | |
| 94000 | M | 535 | PS | | 82 | | | | | | |
| 94001 | C | 534 | RKP | | 301 | | | | | | |
| 94001 | F | 534 | RKT | | 301 | | | | | | |
| 94001 | M | 534 | V 104 | | 583 | | | | | | |
| 94002 | C | 536 | V 124 | | 583 | | | | | | |
| 94002 | F | 536 | V 204 | | 405 | | | | | | |
| 94002 | M | 536 | V 314 | | 405 | | | | | | |
| 94002 | SC | 536 | W 104 | | 582 | | | | | | |
| 94003 | C | 534 | W 124 | | 582 | | | | | | |
| 94003 | F | 534 | W 204 | | 404 | | | | | | |
| 94003 | M | 534 | W 314 | | 404 | | | | | | |
| 94003 | SC | 534 | Z 104 | | 581 | | | | | | |
| 94004 | C | 231 | Z 124 | | 582 | | | | | | |
| 94004 | F | 231 | Z 204 | | 403 | | | | | | |
| 94004 | M | 231 | Z 314 | | 404 | | | | | | |
| 94005 | C | 231 | | | | | | | | | |
| 94005 | F | 231 | | | | | | | | | |
| 94005 | M | 231 | | | | | | | | | |



A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.

Komet Dental

Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG

Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo

Postfach 160 · 32631 Lemgo · Germany

Verkauf Deutschland:

Telefon +49 (0) 5261 701-700

Telefax +49 (0) 5261 701-289

info@kometdental.de

www.kometdental.de

Komet Austria Handelsagentur GmbH

Hellbrunner Straße 15

5020 Salzburg, Austria

Telefon +43 (0) 662 829-434

Telefax +43 (0) 662 829-435

info@kometdental.at

www.kometdental.at

Export:

Telefon +49 (0) 5261 701-0

Telefax +49 (0) 5261 701-329

export@kometdental.de

www.kometdental.de