



Komet Dental



Brasseler®, Komet®, CeraBur®, Ceradrill®, Cerafil®, Cerafil®, Cerapost®, Compoclip®, Compostrip®, DC 1®, F360®, 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: Dezember 2013

Brasseler®, Komet®, CeraBur®, Ceradrill®, Cerafil®, Cerapost®, Compoclip®, Compostrip®, DC 1®, F360®, H4MC®, OptiPost®, Polybur®, TissueMaster®, TMC® and TissueMaster Concept® are registered trademarks of the company 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 processed 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 subject to alterations. Printing errors excepted.

As at December 2013





**Komet's dental catalog
State-of-the art dentistry.**

There are numerous catalogs for all sorts of things, but there is one that stands out from all the rest: Komet's dental catalogue which can almost be considered an authoritative textbook on modern dentistry and dental technology. It contains the world's largest range of rotary systems and instruments, ranging from innovations to standard products, and includes all associated special tools and accessories. Komet's main dental catalog comprises everything you need to make your daily work more efficient, safe and successful. Whether you are looking for a particular product or are just browsing - with Komet®, you will always find a solution that not only meets your requirements, but perfectly enhances your treatment method. In true Komet style, our solutions are always state-of-the-art or even a little ahead of their time.

Quality: The be-all and end-all.
Innovation, precision and quality - these traditional values have been the pillars of our company since its foundation in 1923 and they still inspire and motivate us to strive for excellence every day. Each one of our products is the result of our ample experience and reflects the know-how gathered during the successful history of our company. The legendary Komet quality is now available and appreciated in more than 110 countries worldwide, yet we remain dedicated to our location in Germany for the development and production of our products - to the benefit of our customers.

Komet's customer services leaves no question unanswered.
Komet not only provides ground-breaking instruments of remarkable quality, but also an unparalleled customer service that leaves nothing to be desired. Thanks to our expert know-how gathered in many years of experience, there is not a question that we don't have a competent answer to. Our highly motivated and trained medical advisors are always happy to support you with their expert advice. Finally, why not browse through our vast range of informative literature which provides you with an unrivalled wealth of information at your fingertips, both online and offline.

**Der Komet® Dental Katalog.
Zahnmedizin, neuester Stand.**

Es gibt viele Kataloge für dies und das. Und es gibt den Katalog, der fast ein Standardwerk der modernen Zahnmedizin und Zahntechnik darstellt: den Komet Dental Katalog. Mit dem weltweit größten Herstellerlieferprogramm für rotierende Systeme und Instrumente. Mit Innovationen und klassischen Produkten. Mit Spezialwerkzeugen und Zubehör. Mit allem, was Ihren Alltag in der Zahnmedizin effektiv, erfolgreich und sicher macht. Egal ob Sie gezielt nach bestimmten Produkten suchen, oder einfach stöbern und sich inspirieren lassen. Sie finden bei Komet immer die Lösung, die Ihre Behandlungsmethode perfekt unterstützt und Ihren Anforderungen mehr als gerecht wird. Eine Lösung, die auf dem neuesten Stand ist. Oder die ihrer Zeit sogar mal wieder ein wenig voraus ist. Eben typisch Komet.

Unser wichtigster Rohstoff: Qualität.
Innovation, Präzision, Qualität. Das sind die traditionellen Werte, die uns seit unserer Gründung im Jahre 1923 begleiten und die uns täglich motivieren, alles immer noch ein bisschen besser zu machen. In jedem einzelnen unserer Produkte stecken die gesamte Erfahrung und das ganze Know-how unserer erfolgreichen Firmengeschichte. Die inzwischen sprichwörtliche Komet-Qualität wird heute in über 110 Ländern weltweit geschätzt und eingesetzt. Und damit das auch so bleibt, entwickeln und produzieren wir Made in Germany. Denn das ist für uns einer der Garantien, Ihnen immer unser Bestes bieten zu können.

**Keine Frage ohne Antwort.
Der Komet Service.**
Aus Tradition pflegt Komet eine enge Zusammenarbeit mit namhaften Größen aus Zahnmedizin und Zahntechnik. So entstehen anwenderorientierte Neuheiten, die leistungstark und zukunftsfähig sind. Die hohe Innovationskraft von Komet spiegelt sich in zahlreichen Patenten wider. Und Sie werden die innovative Qualität bei jeder Anwendung spüren.

Bei Komet erhalten Sie nicht nur hochwertige Instrumente, die immer wieder neue Maßstäbe setzen. Wir bieten Ihnen auch einen beispielhaften Service, der seinesgleichen sucht. Denn Komet liefert seinen Kunden nicht nur Produkte, sondern auch sein ganzes, in Jahrzehnten gewachsenes Know-how. Es gibt keine Frage, auf die wir Ihnen nicht schnell eine kompetente Antwort geben. Dafür sorgen ein hochmotivierter Vertrieb mit bestens geschulten Medizinprodukt-Beratern. Und schließlich auch unsere Informations-Materialien, die Sie in dem Umfang und der Qualität bei kaum einem anderen Anbieter finden werden, on- wie offline.



Endodontie
Endodontics
CE EN 410207



F360
CE 410839 | EN 410840



Prophylaxe
CE 410354



SonicLine
CE 410356 | EN 410357



PiezoLine
CE 410007 | EN 411782



CeraLine
CE 410094 | EN 410095



Kieferorthopädie
Orthodontics
CE EN 410782



Hubfeilen
CE 412448



Chirurgie
Surgery
CE EN 410102



Angle Modulation System
CE 410092 | EN 412071



Bestellhilfe Hartmetall
Ordering Guide Tungsten carbide
CE EN 410332



Bestellhilfe Diamant
Ordering Guide Diamond
CE EN 410325



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



Bestellhilfe Labor
Ordering Guide Laboratory
CE EN 410768



Bestellhilfe Diamantscheiben
Ordering Guide Diamond discs
CE 410760 | EN 410761



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 - 43	Schallspitzen <i>Sonic Tips</i>
46 - 49	Ultraschallspitzen <i>Ultra sonic tips</i>
52 - 55	Hubfeilen <i>Files for reciprocating handpiece</i>
58 - 60	Keramik <i>Ceramics</i>
64 - 65	Polymer <i>Polymer</i>
68 - 99	Hartmetall <i>Tungsten carbide</i>
102 - 105	Stahl <i>Steel</i>
108 - 171	Diamant <i>Diamond</i>
174 - 199	Polierer <i>Polishers</i>
202 - 209	Prophylaxe <i>Prophylaxe</i>
212 - 225	KFO <i>Orthodontics</i>
228 - 269	Endodontie <i>Endodontics</i>
272 - 315	Wurzelstifte <i>Root posts</i>
318 - 339	Chirurgie/Implantologie <i>Surgery/Implantology</i>
342 - 355	Sätze <i>Instrument sets</i>
358 - 369	Instrumentenstände <i>Instrument trays</i>
372 - 373	Reinigung und Desinfektion <i>Cleaning and Desinfecting</i>



Labor · Laboratory

378 - 380	Keramik/Kunststoff <i>Ceramics/Acrylics</i>
384 - 437	Hartmetall <i>Tungsten carbide</i>
440 - 445	Stahl <i>Steel</i>
448 - 481	Diamant <i>Diamond</i>
484 - 487	Trennscheiben <i>Separating Discs</i>
490 - 515	Polierer <i>Polishers</i>
518 - 537	Frästechnik <i>Milling technique</i>
540 - 545	Werkzeugstände <i>Bur blocks</i>
548 - 549	Zubehör/Reinigung <i>Auxiliaries/Cleaning</i>
550 - 556	Gebrauchs- und Sicherheitshinweise <i>Instruction for use and safety recommendations</i>
557 - 563	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

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



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

FG · FG



806 314 233514 ...

8830.314. ...

012 014

n_{max} 300 000 min⁻¹

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.

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

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

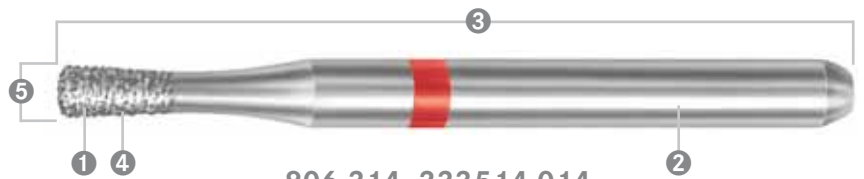
Verschiedene Bereiche der rotierenden Instrumente sind international bereits genormt. Hierzu gehören die Anschlussmaße mit Schaftdurchmesser und Schaftart (ISO 1797) und die Größenangaben (ISO 2157). Die internationale Vereinheitlichung der Instrumentenbezeichnungen wird durch das ISO-Nummernsystem sichergestellt.

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

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

314 · FG
Friction Grip (FG) Ø 1,60 mm

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

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

204 · Winkelstück
Right-angle (RA) Ø 2,35 mm

205 · Winkelstück lang
Right-angle long (RAL) Ø 2,35 mm

206 · Winkelstück extra lang
Right-angle extra-long (RAXL) Ø 2,35 mm

204 · Winkelstück
Right-angle (RA) Ø 2,35 mm

103 · Handstück kurz
Handpiece short (HPS) Ø 2,35 mm

654 · Handgriff kurz, Kunststoff
Handle short, plastic Ø 4,00 mm

104 · Handstück
Handpiece (HP) Ø 2,35 mm

644 · Handgriff
Handle Ø 6,00 mm

105 · Handstück lang
Handpiece long (HPL) Ø 2,35 mm

471 · FO/PCR
FO/PCR Ø 1,60 mm

106 · Handstück extra lang
Handpiece extra-long (HPXL) Ø 2,35 mm

900 · nicht montiert
not mounted

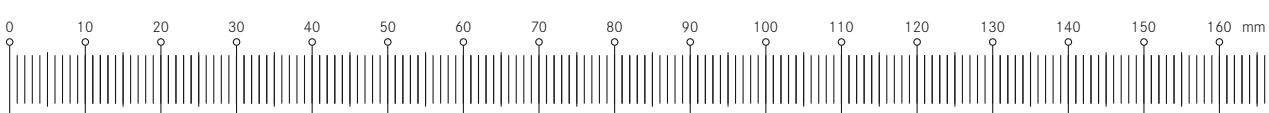
123 · Handstück dick kurz
Handpiece short thick (HPST) Ø 3,00 mm

124 · Handstück dick
Handpiece thick (HPT) Ø 3,00 mm

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>		Von Sonnenlicht fernhalten <i>Keep off 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>				
	schneidende Spitze <i>Cutting tip</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** Sterilisation durch Bestrahlung
Sterilized using irradiation
-  **STERILE EO** Sterilisation Ethylenoxid
Sterilized using ethylenoxid
-  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 · <i>ultra-fine</i> 8 µm |  | - mittel · <i>medium</i> 107 µm * |  |
|  extrafein · <i>extra-fine</i> 25 µm |  |  grob · <i>coarse</i> 151 µm * |  |
|  fein · <i>fine</i> 46 µm |  |  supergrob · <i>super-coarse</i> 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



Chirurgie
Surgery



Parodontologie
Periodontics



Sinuslift
Sinus lift



Implantatprophylaxe
Implant prophylaxis



Veneertechnik
Veneer technique



Fissurenbearbeitung
Opening of fissures



Stripping/Shaping
Stripping/Shaping



Endodontie
Endodontics



Knochenbearbeitung
Bone preparation



Kavitätenpräparation
Cavity preparation



Chirurgische Kronenverlängerung
Surgical crown extension



Kronenstumpfpräparation
Crown preparation



Zubehör
Auxiliaries





<i>Sonic tips</i>		Schallspitzen
<i>Introduction</i>	12 – 13	Einleitung
<i>Prophylaxis</i>	14 – 15	Prophylaxe
<i>Periodontics</i>	16 – 17	Parodontologie
<i>Implant prophylaxis</i>	18 – 19	Implantatprophylaxe
<i>Stripping/Shaping</i>	20 – 22	Stripping/Shaping
<i>Cavity preparation</i>	23 – 24	Kavitätenpräparation
<i>Crown preparation</i>	25 – 27	Kronenstumpfpräparation
<i>Veneer technique</i>	28	Veneertechnik
<i>Opening of fissures</i>	29	Fissurenbearbeitung
<i>Endodontics</i>	30 – 33	Endodontie
<i>Surgery</i>	34 – 35	Chirurgie
<i>Sinus lift</i>	36 – 37	Sinuslift
<i>Bone preparation</i>	38	Knochenbearbeitung
<i>Surgical crown extension</i>	39 – 40	Chirurgische Kronenverlängerung
<i>Auxiliaries</i>	41 – 43	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.

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 Prä-Implantologie 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 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.



Scaler



Perio



Implant Cleaning



Cavity Prep



Crown Prep





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. 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 provided by Komet
- In the scalers made by co. W&H (i.e. Series Synea® or Alegra®)
- In the SONICflex® hand piece made by KaVo (Series 2000 or series 2003)
- 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 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 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. Der luftbetriebene Scaler überzeugt mit seiner grenzenlosen Vielfalt und Leistung.

Wichtige Hinweise:

Unsere Schallspitzen sind wahlweise einsetzbar:

- im Komet Schallhandstück SF1LM
- im SONICflex®-Handstück der Fa. KaVo (Serie 2000 oder Serie 2003)
- in den Scalern der Fa. W&H (Serie Synea® oder Serie Alegra®)
- im SIROAIR L der Fa. Sirona

Achtung: Schallspitzen für die Chirurgie dürfen lediglich im Komet Schallhandstück SF1LM 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.

◉ Stripping/Shaping



◉ Veneers



◉ Fissures



◉ 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 2mm 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)



Parodontologie

Periodontics

Indication:

Removal of soft plaque from deep periodontal pockets (up to a depth of 9 mm)

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

Indikation:

Entfernung weicher Beläge in tieferen Zahnfleischtaschen (bis 9mm Tiefe)

Vorteile:

- die minimalinvasive Arbeitsweise schallaktivierter Spitzen unterstützt die Schonung des kollagenen Weichgewebes und der Wurzeloberfläche
- verbessertes Bakterienmanagement



SF4L.000.

SF4R.000.



SF 4



1

SF4.000. ...

•

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

Indikation:

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

- Plaqueentfernung
- Zahnsteinneublagerungsentfernung

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



SF 1981



1

SF1981.000. ...

•

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

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





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)



Schallspitzen | Stripping/Shaping
Sonic tips | *Stripping/Shaping*



● **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)



Schallspitzen zur approximalen Kavitätenpräparation

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.

Sonic tips for the preparation of interproximal cavities

In close cooperation with Dr. Oliver Ahlers, Hamburg, Komet® has developed 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). The tips come in two sizes and 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.





SFM 7



		1	1
Größe · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3

SFM7.000. ...

1

2

24

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



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 SF1981
CEM tip for positioning of Inlays, Onlays and Veneers, disposable
PEEK
Use with tip holder SF1981



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 oscillating function of these sonic tips allows gentle positioning of the crown margin while protecting the soft tissue, thus avoiding any damage to the gingiva even in case of direct contact
- The tips with working parts that are bisected lengthwise do not damage the adjacent teeth
- The oscillating elliptical vibrations of the sonic tips create an irregular surface structure which promotes perfect penetration and adhesion of the fixing cement



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 prosthetischen Verschlussrandes nach supragingivaler Präparation mit formgleichen, rotierenden Instrumenten
- approximale Ausarbeitung mit längsseitig reduzierten Spitzen (mesial bzw. distal)

Vorteile:

- die oszillierende Arbeitsweise ermöglicht eine Weichgewebe schonende Positionierung des Kronenrandes; selbst bei direktem Kontakt wird das Zahnfleisch nicht beschädigt
- beim Einsatz der längsseitig reduzierten Spitzen werden Nachbarzähne nicht angegriffen
- die oszillierende, elliptische Schwingung erzeugt eine Oberfläche mit gesprenkelter Struktur, die eine perfekte Durchdringung und Haftung des Befestigungszementes begünstigt



SF 979

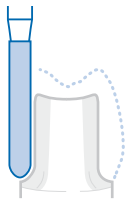
● SF 8979



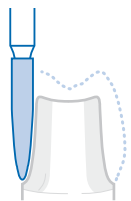
		1	1	1
Größe - Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
	SF979.000. ...	012	014	016
	● SF8979.000. ...	-	014	016

26

Parallele Hohlkehle mit modifizierter Spitze
Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit
2979.314.012/014/016
Parallel chamfer with modified tip
For positioning/finishing after completed preparation with
2979.314.012/014/016



- 2979.314.012
- 2979.314.014
- 2979.314.016



- 6862.314.014



SF 862



		1
Größe - Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0
	SF862.000. ...	014

Flamme
Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit
6862.314.014
Flame
For positioning/finishing after completed preparation with 6862.314.014

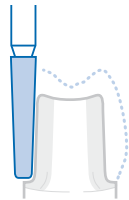


SF 847 KR



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

SF847KR.000. ... 016



● **6847KR.314.016**

Konische Stufe, Kante rund
Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit
6847KR.314.016
Modified tapered shoulder
For positioning/finishing after completed preparation with
6847KR.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 6878K.314.018
Für distale Flächen
Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches 6878K.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 6878K.314.018
Für mesiale Flächen
Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches 6878K.314.018
For mesial surfaces



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



● SF 8850



		1
Größe · Size	∅ 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

Veneertechnik

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



Fissurenbearbeitung

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

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



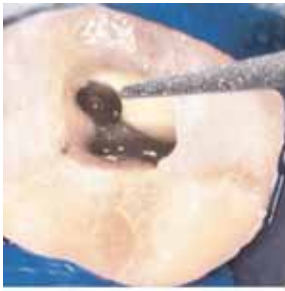
new

SF 849



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	4,0
SF849.000. ...		009

Leichtes Aufziehen von Fissuren
Easy opening of fissures



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 Endodontiebrochüre 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
Winkel · Angle	α	122°
L	mm	10,0

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 tothing 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

Spitzenhalter
Rostfreier Stahl
Tip holder
Stainless steel

587



		1
--	---	---





587.000. ...

Klemmmutter für Spitzenhalter SF1981
Clamping nut for tip holder SF1981

4615.000



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

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



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



Chirurgie

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

Indikation:

- Knochenschnitte
- Kieferkamm Spreizung (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 Chirurgiebroschüre



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



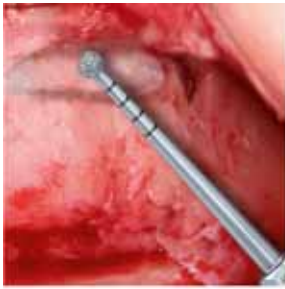
SFS102.000.

1



9952.000.

1



Sinuslift

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:

- 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

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

Indikation:

- 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

new

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

new

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 (Ostectomy)
- 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" and "Angle Modulation" brochures

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

Indikation:

- Knochenabtrag (Ostektomie)
- Knochenmodellation (Osteoplastik)

Vorteile:

- substanzschonende Knochenbearbeitung
- hohe Kontrollierbarkeit
- maximale Schonung des Weichgewebes

Tipp:

Wir empfehlen unsere Chirurgiebroschüre sowie unsere Angle Modulation Broschüre.



SFS 110

			1
Größe · Size	Ø 1/10 mm		015
L	mm		10,0
Winkel · Angle	α		3°
SFS 110.000. ...			015

Diamantiert, konisch
Rostfreier Stahl
Diamond coated, tapered
Stainless steel



Chirurgische Kronenverlängerung

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

SF121 and SFS122: for buccal/interdental surfaces, e. g. in the lateral tooth area

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

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 buccal/interdentale Flächen, z.B. im Seitenzahnbereich

Vorteile:

- 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
SFS 120.000. ...		020	030

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

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



Schallspitzen | Chirurgische Kronenverlängerung
Sonic tips | *Surgical crown extension*



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 Kronenverlängerung
 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 Kronenverlängerung
 Rostfreier Stahl
Minimally invasive surgical crown extension
Stainless steel



SF 1 LM.000



Schallhandstück mit Licht und MULTiflex®-Anschluss, inkl. Spitzenwechsler
MULTiflex® ist eine eingetragene Marke der KaVo Dental GmbH, Biberach
Sonic handpiece with light and MULTiflex® connection, incl. tip changer
MULTiflex® is a registered trademark of KaVo Dental GmbH, Germany



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 SF 1LM 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 SF 1LM 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 cleaning and disinfection device



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 SF1979 für Schallspitzen, Polymer-Pin SF1982, Angle Modulation Modulatoren, z. B. M000FC
Rostfreier Stahl
*Mounting wrench for the cooling adapter SF1979 for sonic tips
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	



SF 1977.000



Spüladapter zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SF1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde 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 in a Miele cleaning and disinfection device
Stainless steel*



9952.000

43



Abmessungen · Dimensions	mm	90 x 65 x 22
--------------------------	----	--------------

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



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



Scaler
Scaler



46

Parodontologie
Periodontics



47

44

Implantatprophylaxe
Implant prophylaxis



48

Zubehör
Auxiliaries



49



Ultra sonic tips **Ultraschallspitzen**

<i>Scaler</i>	46	Scaler
<i>Periodontics</i>	47	Parodontologie
<i>Implant prophylaxis</i>	48	Implantatprophylaxe
<i>Auxiliaries</i>	49	Zubehör



new



A



1

A.EM1. ...

•

Scaler
Supragingivale Zahnsteinentfernung in allen Quadranten
Scaler
Supragingival scaling of calculus in all quadrants

new



B



1

B.EM1. ...

•

Scaler
Supragingivale Zahnsteinentfernung auf Lingualflächen
Scaler
Supragingival scaling of calculus on lingual surfaces

46

new



C



1

C.EM1. ...

•

Scaler
Grobe supragingivale Zahnsteinentfernung auf Frontzähnen
Scaler
Rough supragingival scaling of calculus on front teeth

new



P



1

P.EM1. ...

•

Scaler Paro, flach
Supra- und subgingivale Zahnsteinentfernung in allen Quadranten
Scaler perio, flat
Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants

new



PS



1

PS.EM1. ...

•

Scaler Paro, schmal
Supra- und subgingivale Zahnsteinentfernung in allen Quadranten
Scaler perio, slim
Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants



Hinweis: Die Ultraschallspitzen sind einsetzbar:
- Im Handstück Piezon® Master 700, MiniMaster®, MiniMaster® LED und MiniPiezon® der Fa. EMS
- Im Handstück Titanus® E der Fa. TEKNE DENTAL

Note: The ultrasonic tips can be used in the following hand-pieces:

- Piezon® Master 700, MiniMaster®, MiniMaster® LED and MiniPiezon® of the company EMS
- Titanus® E of the company TEKNE DENTAL

new



PL 1



1

PL1.EM1. ...

•

Paro links gebogen
Subgingivale Zahnsteinentfernung
Perio, curved to the left
Subgingival scaling of calculus

new



PL 2



1

PL2.EM1. ...

•

Paro rechts gebogen
Subgingivale Zahnsteinentfernung
Perio, curved to the right
Subgingival scaling of calculus

new



PL 3



1

PL3.EM1. ...

•

Paro lang gerade
Spülung/Desinfektion parodontaler Zahnfleischtaschen mit
desinfizierenden Lösungen
Perio, long, straight
Irrigation/Disinfection of periodontal pockets with a disinfecting solution

new



PL 4



1

PL4.EM1. ...

•

Paro links gebogen mit Kugel
Subgingivale Belagsentfernung in Furkationen und Konkavitäten
Perio, curved to the left, with ball
Subgingival scaling of accretion in furcations and concavities

new



PL 5



1

PL5.EM1. ...

•

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



new

1981



		1
--	--	---

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

Spitzenhalter Ultraschall
Tip holder ultra sonic



SF 1982



		30
--	--	----

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

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

new

4638.000



Set für die ultraschallgestützte Implantatreinigung, inklusive Drehmomentschlüssel
Set for ultra sonic implant cleaning, including torque 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 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 in a Miele cleaning and disinfection device
Stainless steel

new



97509.000

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



49

new

97507.000



Abmessungen - Dimensions

mm

205 x 70 x 40,3

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 5 Aufnahmen für Ultraschallspitzen im Drehmomentschlüssel sowie Halterung für ein Handstück
Stainless steel bur block with 5 receptacles for ultra sonic tips in a torque wrench and a holder for a hand-piece



566.000

Schlüssel für Kühladapter SF1979 für Schallspitzen, Polymer-Pin SF1982, Angle Modulation Modulatoren, z. B. M000FC

Rostfreier Stahl

Mounting wrench for the cooling adapter SF1979 for sonic tips
Stainless steel



Parodontologie
Periodontics



53

Knochenbearbeitung
Bone preparation



54

50

Weichgewebsbearbeitung
Work on soft tissue



55



Files for reciprocating handpiece **Hubfeilen**

<i>Introduction</i>	52	Einleitung
<i>Periodontics</i>	53	Parodontologie
<i>Bone preparation</i>	54	Knochenbearbeitung
<i>Work on soft tissue</i>	55	Weichgewebsbearbeitung



Reciprocating files as part of the TissueMaster Concept®

Instruments performing stroke movements tend to be used in special treatments in the dental surgery, and the popularity of these treatments just keeps on growing.

Oscillating reciprocating files are frequently used for trimming restored interproximal surfaces, in orthodontics (e.g. stripping), in prophylaxis or in the preparation of root surfaces.

The innovative new reciprocating files developed by Komet give oscillating movements a whole new momentum. Developed in close cooperation with Dr. Stefan Neumeier, these state-of-the-art files are ideally suitable for work on hard and soft tissue within the scope of Dr. Neumeier's TissueMaster Concept, short TMC. Don't just take our word for it. Give these new files a try and see for yourself!

The components of the innovative range of reciprocating files:

- Diamond coated files for mechanical periodontal treatments
- Saw blades for cutting bone
- Scalpels for work on soft tissue - initial, advanced and extended versions with a perfectly ergonomic, curved shape

Oscillating, straight and effective - These innovative files mark the dawn of a new era of intuitive, tactile work right at your fingertips.

Advantages:

- Great results in little time
- Absolute precision
- Effective performance
- Outstanding intuitive control

Hubfeilen im Rahmen des TissueMaster Concepts®

Die Bewegungsform ‚Hub‘ zählt tendenziell zu den Spezialanwendungen in der Zahnarztpraxis, und ihre Fangemeinde wächst weiter.

Das Arbeiten mit Hubfeilen in oszillierender Weise ist geläufig bei der Ausarbeitung von restaurierten Approximalfächern, in der KFO (z. B. Stripping), in der Prophylaxe oder in der Bearbeitung von Wurzeloberflächen.

Die neuen, innovativen Hubfeilen von Komet verleihen der oszillierenden Arbeitsbewegung neuen Glanz! Gemeinsam mit Dr. Stefan Neumeier wurden im Rahmen seines TissueMaster Concepts, kurz TMC, besonders innovative Hubfeilenformen für die Bearbeitung von Hart- und Weichgewebe entwickelt. Überzeugen Sie sich selbst von der hohen Effizienz dieser Instrumente!

Die Bausteine des innovativen Hubfeilenprogramms:

- Hubfeilen diamantiert für die maschinelle PA-Behandlung
- Hubfeilen Sägen für Knochenschnitte
- Hubfeilen als Skalpelle für die Weichgewebsbearbeitung - als Initial/Advanced und Extended Version in ergonomisch gebogener Form

Erleben Sie ganz persönlich Ihr neues Arbeitsgefühl mit den innovativen Hubinstrumenten - oszillierend, geradlinig, effektiv.

Vorteile:

- minimaler Zeitbedarf
- hochpräzises Arbeiten
- sehr effektive Leistung
- beste taktile Kontrolle

new



RCAP 1



		1
L	mm	5,0

RCAP1.000. ...

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* angemeldet / * pending

Hubfeile PA, diamantiert, „Surfer“, mit Applikationshilfe/
Halter
Einsatz im Hubwinkelstück, rostfreier Stahl
Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Surfer“,
with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAP 2



		1
L	mm	2,5

RCAP2.000. ...

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* angemeldet / * pending

Hubfeile PA, diamantiert, „Smoother“, mit
Applikationshilfe/Halter
Einsatz im Hubwinkelstück, rostfreier Stahl
Reciprocating file, periodontal, diamond coated,
„Smoother“, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAP 3



		1
L	mm	4,5

RCAP3.000. ...

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* angemeldet / * pending

Hubfeile PA, diamantiert, „Beaver“, mit
Applikationshilfe/Halter
Einsatz im Hubwinkelstück, rostfreier Stahl
Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Beaver“,
with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel



new



RCAB 1



		1
L	mm	9,0

RCAB1.000. ...

Gebrauchsmuster, Patente / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* angemeldet / * pending

Hubfeile Säge, „jigsaw“, mit Applikationshilfe/Halter
Einsatz im Hubwinkelstück, rostfreier Stahl
Reciprocating file saw, „jigsaw“, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAB 2



		1
L	mm	5,0

RCAB2.000. ...

Gebrauchsmuster, Patente / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* angemeldet / * pending

Hubfeile Säge, „hedgehog“ (Igel), mit Applikationshilfe/
Halter
Einsatz im Hubwinkelstück, rostfreier Stahl
*Reciprocating file saw, „hedgehog“, with applicator/
support*
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAS 1 C



		1
L	mm	1,5

RCAS1C.000. ...

Gebrauchsmuster, Patente/*Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* angemeldet/ * pending

Hubfeile Skalpell „initial“, gebogen, mit Applikationshilfe/Halter
Einsatz im Hubwinkelstück, rostfreier Stahl
Reciprocating file scalpel „initial“, curved, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAS 2



		1
L	mm	3,0

RCAS2.000. ...

Gebrauchsmuster, Patente/*Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* angemeldet/ * pending

Hubfeile Skalpell „advanced“, gerade, mit Applikationshilfe/Halter
Einsatz im Hubwinkelstück, rostfreier Stahl
Reciprocating file scalpel „advanced“, straight, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAS 2 C



		1
L	mm	3,0

RCAS2C.000. ...

Gebrauchsmuster, Patente/*Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* angemeldet/ * pending

Hubfeile Skalpell „advanced“, gebogen, mit Applikationshilfe/Halter
Einsatz im Hubwinkelstück, rostfreier Stahl
Reciprocating file scalpel „advanced“, curved, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAS 3 C



		1
L	mm	4,5

RCAS3C.000. ...

Gebrauchsmuster, Patente/*Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* angemeldet/ * pending

Hubfeile Skalpell „extended“, gebogen, mit Applikationshilfe/Halter
Einsatz im Hubwinkelstück, rostfreier Stahl
Reciprocating file scalpel „extended“, curved, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel



CeraBur®
CeraBur®



Rundbohrer zum Exkavieren
Round burs for excavation 58



Fissurenbohrer
Fissure bur 60

CeraTip
CeraTip



Keramikspitze
Ceramic tip 61

Hinweis:

Note:

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



Ceramics **Keramik**

<i>CeraBur®</i>	58 - 60	<i>CeraBur®</i>
<i>CeraTip</i>	61	<i>CeraTip</i>



CeraBur®

CeraBur®

Schnittfreudiger Rundbohrer aus Hochleistungskeramik

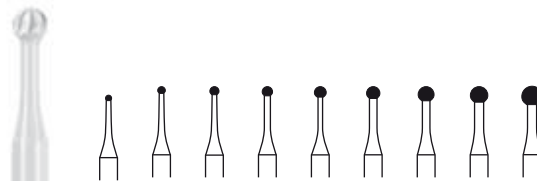
High efficiency round bur made of ceramics

Vorteile:

Advantages:

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

- *Tactile excavation - the instrument allows the dentist to distinguish between carious and healthy dentin*
- *Special blade design for smooth operation*
- *Smooth, conservative material reduction*
- *Corrosion-free*
- *Biocompatible and free of metal*



● K 1 SM



		5	5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 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
- Free of metal



CeraBur

Fissurenbohrer aus Hochleistungskeramik

Indikationen:

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

Vorteile:

- korrosionsfrei
- biokompatibel
- metallfrei



○ **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 electro-surgical 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
- Free of metal thus 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
- metallfrei, somit 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



	☞	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016

FG · Friction Grip (FG)



KT.314. ...

016

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
GM 20 2007 006 415
EP 1 987 798

Keramikspitze
Ceramic tip

4561.314



CeraTip-Startset
CeraTip-Starter Set



KT.314.016 2





PolyBur®
PolyBur®



Rundbohrer
Round bur



Polymer  Polymer

PolyBur® 64 - 65 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 instrument automatically blunts 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

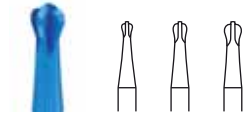
Gemeinsam mit Prof. Dr. Kunzelmann, Ludwig-Maximilians-Universität München, haben wir einen Rosenbohrer aus Polymer entwickelt, der eine selbstlimitierende Kariestherapie ermöglicht.

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.

new



P 1



			10	10	10
Größe - Size	\varnothing 1/10 mm	014	018	023	

Winkelstück · Right-angle (RA)



P1.204. ...

014 018 023

\varnothing_{max} 8000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents

DE 10 2008 010 049

EP 2 260 787*

* angemeldet/* pending

Rundbohrer, Polymer, ready to use, Einmalartikel

Round bur, polymer, ready to use, disposable



new

4608.204



PolyBur®-Startset, 25 Instrumente, ready to use

PolyBur® Starter set, 25 instruments, ready to use

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



Bohrer

Burs



Rund
Round 68-70



Zylinder rund
Cylinder round 70-71



Konisch rund
Tapered round 72



Birne
Pear 72-73



Fissurenbohrer
Fissure bur 73



Umgekehrter Kegel
Inverted cone 74



Zylinder
Cylinder 74-75



Konisch
Tapered 75-77



Stufenbohrer
End cutting bur 77

Kronentrenner

Crown cutters



Für Keramik verblendete
Kronen
*For porcelain-fused-to-metal
crowns* 78-79



Für Metallkronen
For metal crowns 80

Amalgamentferner

Amalgam remover



81

Q-Finierer

Q-Finishers



82-84

Finierer

Finishing instruments



Rund
Round 85



Flamme
Flame 85



Birne
Pear 85



Torpedo
Torpedo 85-86



Torpedo konisch
Torpedo tapered 87



Zylinder
mit abgerundeter Kante
*Cylinder
with rounded edge* 88



Konisch rund
Tapered round 88



Konisch spitz
Tapered pointed 89-91



Flamme
Flame 92



Nadel
Needle 93



Ei
Egg/Football 94



Granate
Grenade 95

Titanbearbeitung im Mund

Intraoral work on titanium



Konisch rund
Tapered round 97



Konisch
mit abgerundeter Kante
*Tapered
with rounded edge* 97



Ei
Egg/Football 97

Kronenstumpfpräparation

Crown preparation



Zylinder rund
Cylinder round 99



Konisch rund
Tapered round 99

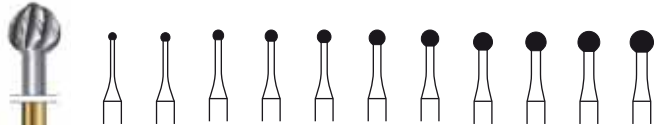


Torpedo konisch
Torpedo tapered 99

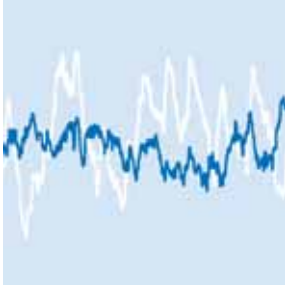


Tungsten carbide **Hartmetall**

<i>Burs</i>	68 – 77	Bohrer
<i>Crown cutters</i>	78 – 80	Kronentrenner
<i>Amalgam remover</i>	81	Amalgamentferner
<i>Finishing instruments</i>	82 – 95	Finierer
<i>Intraoral work on titanium</i>	96 – 97	Titanbearbeitung im Mund
<i>Crown preparation</i>	98 – 99	Kronenstumpfpräparation



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)

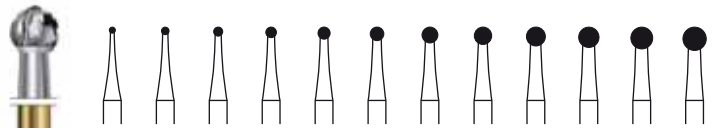


H1SEM.205. ...	010	012	014	016	018	021	023	-	027	-	-
-----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---	-----	---	---

68

Reduzierte Vibration H1SE/
H1SEM ggü. herkömmlichen
Rundbohrern
*Reduced vibration H1SE/
H1SEM compared to conventio-
nal round burs*

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



H 1 SE



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
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)



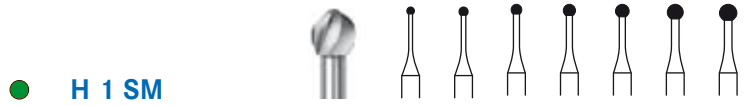
H1SE.205. ...	-	010	-	014	-	018	-	023	-	027	-	-
----------------------	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	---

Kavitätenpräparation
Rund
Cavity preparation
Round

⊘_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Rund
Schnittfreundige 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
----------------------	------	---	------	---	------	---	------

- = \varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
- = \varnothing_{\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 001003 ...

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

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 001003 ...

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

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



500 205 001003 ...

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

- = \varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
- = \varnothing_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
- + = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Rund
Schnittfreundige Ausführung zum Exkavieren
Extralanger Schaft für parodontale und chirurgische
Anwendungen, siehe H141, Seite 319
Round
High-efficiency cutting design for excavating
Extra long shank version for periodontal and surgical
applications, see H141, page 319



H 1



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
US No.		¼	½	¾	1	1½	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

70

H 21 R



		5	5	5
Größe · Size	Ø 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

■ = \odot_{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

■ = \odot_{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	-	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 -

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Birne
Pear



Kavitätenpräparation

Birne

Cavity preparation

Pear

H 7 S



		5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 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	Ø 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	Ø 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	Ø 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	Ø 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



H 2



Kavitätenpräparation
Umgekehrter Kegel
Cavity preparation
Inverted cone



		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)



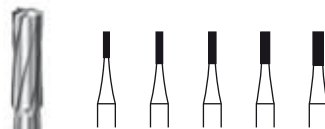
500 204 010006 ...

H2.204. ...

006 008 - 010 012 014 016 018

■ = ○_{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)

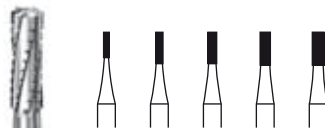


500 314 107006 ...

H21.314. ...

008 009 010 012 014

Zylinder
Cylinder



H 31



Kavitätenpräparation
Mit Querhieb
Cavity preparation
With cross cut



		5	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

Winkelstück · Right-angle (RA)



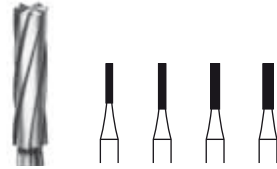
500 204 107007 ...

H31.204. ...

- 010 012 014 016

■ = ○_{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

FG · Friction Grip (FG)

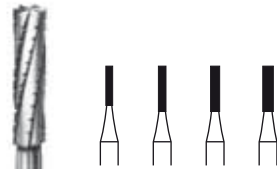


500 314 110006 ...

H21L.314. ...

009 010 012 014

Zylinder, lang
Cylinder, long



H 31 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.		556L	557L	558L	559L

FG · Friction Grip (FG)



500 314 110007 ...

H31L.314. ...

009 010 012 014

Zylinder lang mit Querhieb
Cylinder long with cross cut



H 23



		5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	016	021
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,8
US No.		168	169	170	171	172	173

FG · Friction Grip (FG)



500 314 168006 ...

H23.314. ...

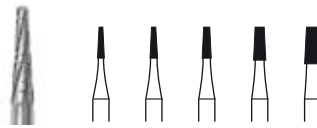
008 009 010 012 016 +021

+ = ω_{max} 300000 min⁻¹/rpm

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 -

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 168007 ...

H33.204. ...

- - 012 - -

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 168007 ...

H33.104. ...

009 010 012 016 021

■ = \odot_{max} 100000 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 $\frac{1}{10}$ 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 $\frac{1}{10}$ mm	010	012	014
US No.		957	958	959

FG - Friction Grip (FG)



500 314 150001 ...

H207.314. ...

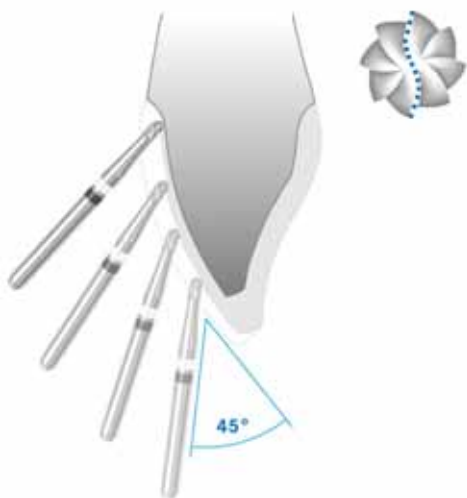
010 012 014

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



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

A further distinctive 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 the crown cutter for ZrO₂: 4ZR.314.012/014.

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 den Kronentrenner für ZrO₂: 4ZR.314.012/014.

● H 4 MC



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

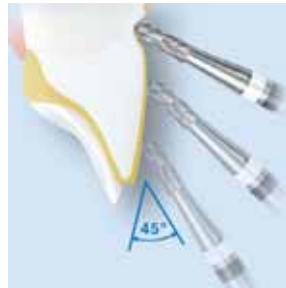
FG · Friction Grip (FG)



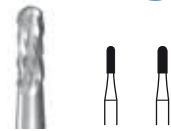
● H4MC.314. ...

010 012

Für Keramik verblendete Kronen und extrem harte Metallkronen
Kronentrenner im 45° Winkel ansetzen
(Für extrem harte Keramik, wie z.B. Zirkonoxid, 4ZR 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 4ZR-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, 4ZR 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 4ZR-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, 4ZR 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 4ZR-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, 4ZR 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 4ZR-Diamond)*



Metallkronen

Metal crowns

new



● **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 ansetzen
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

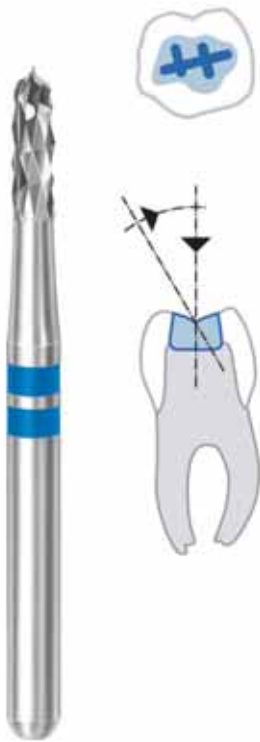
FG - Friction Grip (FG)



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



Amalgamentferner

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
- Tothing with a pyramid-shaped cutting tip
- Clearly defined chip spaces for high efficient cutting of amalgam and proper removal of the debris

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)



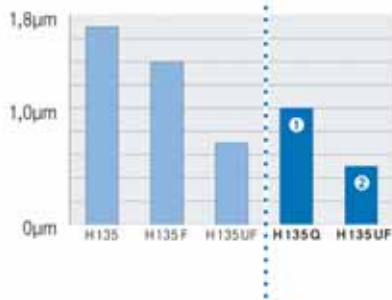
● ● H32.314. ... 012

Amalgamentferner
Amalgam remover





Q-Finierer



Q-Finishers

Q-Finishers for efficient working on composite and optimal results

Up to now, working on composite fillings required 3 finishing steps (with normal, fine and ultra-fine finishing instruments). Due to the development of an innovative tothing the procedure can now be reduced to just 2 steps.

Step ① Q-Finisher (eg. H135Q)

Step ② ultra-fine finishing instrument (eg. H135UF)

Advantages:

- Time saving because one step can be omitted
- Cost saving because one instrument can be omitted
- Already after the first finishing step a better surface quality can be achieved than previously after the second step. This is due to the cross-cut tothing specially designed for working on fillings
- 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 Finiererergebnisse bei der Compositebearbeitung

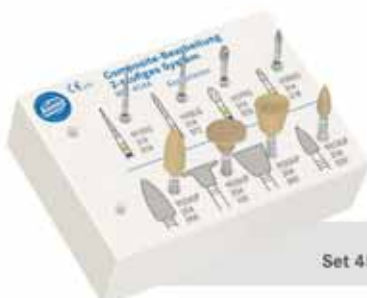
Die Bearbeitung von Compositefüllungen erforderte bislang 3 Finierstufen (normaler, feiner und ultrafeiner Finierer). Durch die Entwicklung einer neuartigen Verzahnung ist erstmals eine Reduzierung auf 2 Finierstufen gelungen:

Stufe ① Q-Finierer (z. B. H135Q)

Stufe ② ultrafeiner Finierer (z. B. H135UF)

Vorteile:

- Zeitersparnis durch Wegfall eines Arbeitsganges
- Kostenersparnis durch Einsparung eines Instrumentes
- Bereits nach der 1. Finierstufe wird durch die füllungsgerechte Spezialquerhiebverzahnung eine bessere Oberflächenqualität erreicht als vorher nach der 2. Stufe
- Die glatte, nicht verzahnte Spitze bei den Instrumenten H134Q, H135Q und H50AQ sorgt für schonendes Finieren und schützt die Gingiva



Set 4546

H 134 Q



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

FG · Friction Grip (FG)



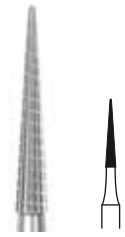
H134Q.314. ... 014

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

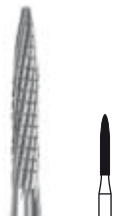
FG · Friction Grip (FG)



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

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	∅ 1/10 mm	018	023
L	mm	3,5	4,2

FG · Friction Grip (FG)



H379Q.314. ... 018 +023

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

H 246 Q



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 274075 ...

H390Q.314. ... 018

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

H 50 AQ



		5
Größe · Size	∅ 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)

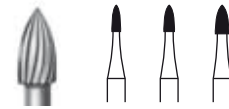


500 204 001071 ...

H41.204. ... 014 018 023 027

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
▣ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{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	Ø 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	Ø 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)

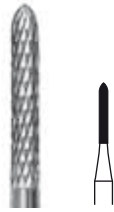


500 204 289072 ...

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	∅ 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG · Friction Grip (FG)



500 314 289080 ...

H283E.314. ... 012

○_{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	∅ 1/10 mm	014
L	mm	10,0

FG · Friction Grip (FG)



500 314 290072 ...

H284.314. ... 014

○_{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

■ = ○_{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

\odot_{\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°

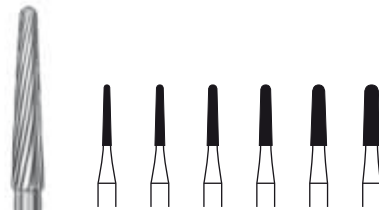
FG - Friction Grip (FG)



500 314 546072 ...

H336.314. ... 016 018 +021

+ = \odot_{\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	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°
US No.		7653	7664	7675	7686	-	-

FG - Friction Grip (FG)



500 314 198072 ...

H375R.314. ...

+012 +014 016 018 +021 +023

+ = \varnothing_{\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	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Spezialbezeichnung · Special name		FS3

FG - Friction Grip (FG)



500 314 699071 ...

H132.314. ...

008

\varnothing_{\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	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Spezialbezeichnung · Special name		FS3F

FG - Friction Grip (FG)



500 314 699041 ...

H132F.314. ...

008

\varnothing_{\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	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Spezialbezeichnung · Special name		FS3UF

FG - Friction Grip (FG)



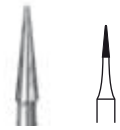
500 314 699031 ...

H132UF.314. ...

008

\varnothing_{\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	Ø 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	Ø 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	Ø 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



Composite
Finitur von Labialflächen
Composite
Labial finishing



● **H 135**



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

FG - Friction Grip (FG)

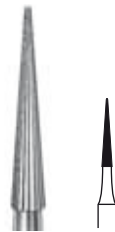


500 314 166071 ...

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



● **H 135 F**



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

FG - Friction Grip (FG)

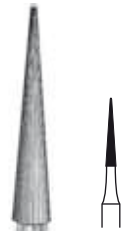


500 314 166041 ...

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	Ø 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 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	∅ 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	∅ 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



H 247



		5	5	5	
Größe · Size	Ø 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	Ø 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



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)

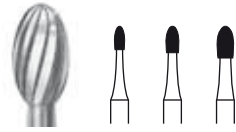


500 314 496031 ...

H246UF.314. ...

009

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



H 379



		5	5	5
Größe · Size	∅ 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

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{\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	∅ 1/10 mm	023
L	mm	4,2
Spezialbezeichnung · Special name		OS1F

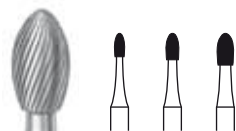
FG · Friction Grip (FG)



500 314 277042 ...

H379F.314. ... 023

\odot_{\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	∅ 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

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

H390.314. ...	014	016	018
----------------------	------------	------------	------------

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 274072 ...

H390.204. ...	-	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 ...

H390F.314. ...	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 ...

H390UF.314. ...	016	018
------------------------	------------	------------

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 274032 ...

H390UF.204. ...	016	-
------------------------	------------	---

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

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



Intraoral work on titanium

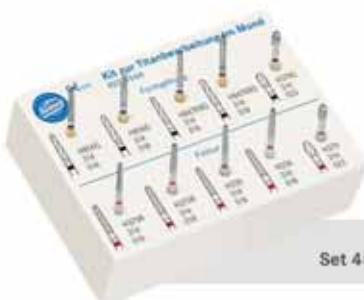
In implantology, titanium abutments are used as prefabricated, solid build-ups in the crown and bridge technique.

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



Kronenstumpfpräparation

Crown preparation

Crown preparation with tungsten carbide instruments

Specially developed for the US market in close collaboration with Dr. Donald J. Alexander, these tungsten carbide instruments for crown preparation allow precise, yet controlled substance removal.

The quality of the surface achieved during preparation is identical to that normally achieved after use of a diamond finisher. Consequently, the final finishing can often be omitted.

Kronenstumpfpräparation mit Hartmetall

Diese speziell für den US-Markt in Zusammenarbeit mit Dr. Donald J. Alexander entwickelten Hartmetallinstrumente für die Kronenstumpfpräparation ermöglichen einen präzisen und kontrollierten Substanzabtrag.

Die bei der Präparation entstehende Oberflächenqualität entspricht bereits der nach Verwendung eines Diamantfinierers entstehenden Oberfläche, sodass in vielen Fällen auf die abschließende Finitur verzichtet werden kann.





● **H 881 U**



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG · Friction Grip (FG)



● H881U.314. ...	012	014	016
-------------------------	-----	-----	-----

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Parallele Hohlkehle, rund
 Parallel chamfer, round



● **H 856 U**



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

FG · Friction Grip (FG)



● H856U.314. ...	016	018
-------------------------	-----	-----

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Konische Hohlkehle, rund
 Tapered chamfer, round



● **H 878 KU**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0

FG · Friction Grip (FG)



● H878KU.314. ...	016
--------------------------	-----

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Parallele Hohlkehle, Torpedo
 Parallel chamfer, torpedo



Bohrer/Finierer

Burs/Finishing instruments



Rund
Round 102



Zahnsteinentferner
Tartar remover 102



Flamme
Flame 103

Wurzelglätter

Root planer



104

Separierstreifen

Separating strip



105



Steel **Stahl**

<i>Burs/Finishing instruments</i>	102 - 103	Bohrer/Finierer
<i>Root planer</i>	104	Wurzelglätter
<i>Separating strip</i>	105	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	-	-	-	-
---	---	---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	---	---	---	---

102

- ▲ = \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

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

9120



		6
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010
L	mm	2,5

FG · Friction Grip (FG)



310 314 469381 ...

9120.314. ...

010

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Zahnsteinentferner

Nicht im Autoklav sterilisierbar

Tartar remover

Cannot be sterilized in the autoclave

41



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

Winkelstück · Right-angle (RA)



310 204 001071 ...

41.204. ...

◆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	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018
L	mm	4,2	4,6	4,8	5,1	5,4	5,7
US No.		-	242	-	-	-	-

Winkelstück · Right-angle (RA)



310 204 243071 ...

48.204. ...

■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆018

- ◇ = O_{max.} 40000 min⁻¹/rpm
- ◇ = O_{max.} 70000 min⁻¹/rpm
- = O_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Finierer, Flamme
Nicht im Autoklav sterilisierbar
Finisher, flame
Cannot be sterilized in the autoclave



Stahl | Wurzelglätter
Steel | Root planer



189



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

Winkelstück · Right-angle (RA)



189.204. ...

012

⊙_{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









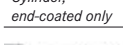
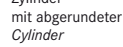
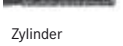
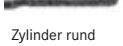
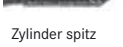
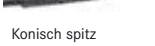
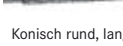
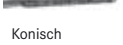


9816.000










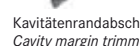





Stärke · Thickness	mm	0,05
Breite (B) · Width (B)	mm	6,0
L	mm	150

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



Präparationsinstrumente
Preparation instruments


	Rund <i>Round</i>	110-112
	Umgekehrter Kegel <i>Inverted cone</i>	112
	Umgekehrter Kegel, lang <i>Long inverted cone</i>	113
	Diabolo <i>Diabolo</i>	113
	Birne <i>Pear</i>	113-115
	Zylinder, Stirn belegt <i>Cylinder, end-coated only</i>	116
	Zylinder mit abgerundeter Kante <i>Cylinder with rounded edge</i>	116-119
	Zylinder <i>Cylinder</i>	119-120
	Zylinder rund <i>Cylinder round</i>	121-124
	Zylinder spitz <i>Cylinder pointed</i>	124-125
	Konisch spitz <i>Tapered pointed</i>	125-126
	Konisch rund, lang <i>Tapered round, long</i>	127
	Konisch mit abgerundeter Kante <i>Tapered with rounded edge</i>	127-132
	Konisch <i>Tapered</i>	132-133
	Konisch rund <i>Tapered round</i>	133-136
	Torpedo <i>Torpedo</i>	137-139

	Torpedo, konisch <i>Torpedo tapered</i>	140-142
	Knospe <i>Bud</i>	142-143
	Ei <i>Egg/Football</i>	143-144
	Granate <i>Grenade</i>	145
	Nadel <i>Needle</i>	145
	Flamme <i>Flame</i>	146-148
	Linse <i>Lenticular</i>	148
	Tiefenmarkierer <i>Depth marker</i>	149-150
	Kavitätenrandabschräger <i>Cavity margin trimmer</i>	151
	Okklusal-/Palatinal Schleifer <i>Occlusal-/palatal grinder</i>	152
	Spezialform <i>Special</i>	152
	Doppelkegel <i>Double cone</i>	152
	Interdental <i>Interproximal</i>	152
	Rad <i>Wheel</i>	153
	Okklusalschleifer <i>Occlusal grinder</i>	153

Mikropräparationsinstrumente
Micropreparation instruments

	155-158
	
	
	
	

ZR-Schleifer
ZR-Diamonds

	159-161
	
	

Composite-Entferner
Composite remover

	162
---	-----

Kronentrenner für Zirkonoxid
Crown cutter for zirconia

	163
---	-----

Diamantstreifen
Diamond strips

	Wabenstreifen · <i>Diamond strips with honeycomb design</i>	164-165
	Diamantstreifen · <i>Diamond strips</i>	166-167

Finierscheibe
Finishing disc

	168
---	-----

Wurzelglätter
Root planers

	169
---	-----

Hubfeilen
Files for reciprocating handpiece

	170-171
---	---------



<i>Diamond</i>		<i>Diamant</i>
<i>Preparation instruments</i>	108 – 154	Präparationsinstrumente
<i>Micropreparation instruments</i>	155 – 158	Mikropräparationsinstrumente
<i>ZR-Diamonds</i>	159 – 161	ZR-Schleifer
<i>Composite remover</i>	162	Composite-Entferner
<i>Crown cutter for zirconia</i>	163	Kronentrenner für Zirkonoxid
<i>Diamond strips</i>	164 – 167	Diamantstreifen
<i>Finishing disc</i>	168	Finierscheibe
<i>Root planer</i>	169	Wurzelglätter
<i>Files for reciprocating handpiece</i>	170 – 171	Hubfeilen

Diamondinstruments

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.



Diamantinstrumente

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.



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 and Dr. Brandes. 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*



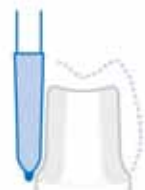
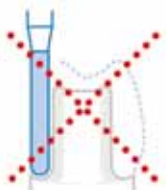
Diamantinstrumente

Instrumente mit Führungsstift

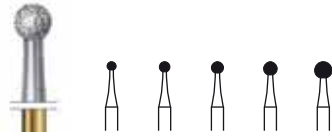
Zur atraumatischen, parodontalschonenden Platzierung des Kronenrandes wurden unter der wissenschaftlichen Beratung von Prof. Günay sowie von Dr. Brandes Diamantinstrumente mit unbelegtem Führungsstift entwickelt. Diese dienen zum einen als horizontaler Abstandhalter und verhindern eine Überpräparation. 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 + 44 10



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

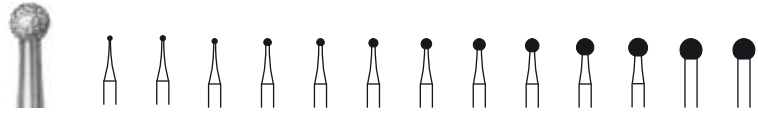
Rund

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

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

Rund
Round



801 L
6801 L



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016

FG · Friction Grip (FG)



806 314 697524 ...

801L.314. ... 016

806 314 697534 ...

6801L.314. ... 016

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Rund, langer Hals

Round, long neck



802
6802



		5	5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016	018
L	mm	3,0	3,0	3,0	3,5	3,5	3,5

FG · Friction Grip (FG)



806 314 002524 ...

802.314. ... 009 010 012 014 016 018

806 314 002534 ...

6802.314. ... - 010 012 014 - -

Rund, Hals belegt

Round, coated neck



805
6805



		5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	023
L	mm	1,0	1,0	1,2	1,4	1,4	1,5	2,2

FG · Friction Grip (FG)



806 314 010524 ...

805.314. ... 009 010 012 014 016 018 +023

806 314 010534 ...

6805.314. ... - - 012 014 - - -

+ = ∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Umgekehrter Kegel

Inverted cone



Kavitätenpräparation
Umgekehrter Kegel
Cavity preparation
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	
Größe - Size	∅ 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016
L	mm	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7

FG 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. ...**

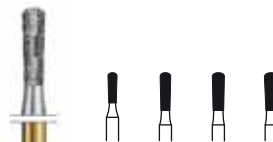
-	-	-	010	012	014	016
---	---	---	-----	-----	-----	-----

Birne
Pear



Kavitätenpräparation
S-Diamant
Cavity preparation
S-Diamond

- **S 6830 L**



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

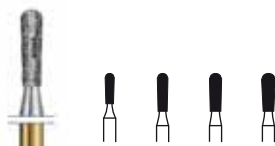
806 314 234544 ...

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
-----	-----	-----	-----

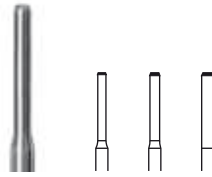
Birne, rund, lang
Pear, round, long



Kronenpräparation
Kronenrand-Finitur
Crown preparation
Margin refinement



10839



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016

FG · Friction Grip (FG)



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

+ = O_{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	∅ 1/10 mm	012

FG · Friction Grip (FG)



806 314 150524 ...

839.314. ... **012**

O_{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	∅ 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

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



Kavitätenpräparation
Zylinder mit abgerundeter Kante
Cavity preparation
Cylinder with rounded edge



		5	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 156514 ...	●	8835KR.314. ...	-	008	-	010	012	014	016
806 314 156524 ...		835KR.314. ...	007	008	009	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)



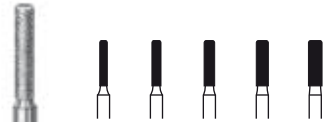
806 314 156534 ...	●	S6836KR.314. ...	012	014	016
--------------------	---	-------------------------	-----	-----	-----

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	-	-

± = \varnothing_{\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

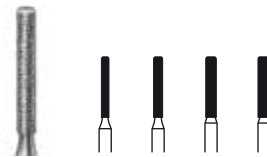
FG · Friction Grip (FG)



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

+ = \varnothing_{\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 ...				
	806 314 158534 ...				
	837KR.314. ...	±010	+012	014	-
●	806 314 158534 ...				
	6837KR.314. ...	-	+012	014	-

± = \varnothing_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = \varnothing_{\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	Ø 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	Ø 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	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 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



- 8836
- 836
- 6836
- 5836



		5	5	5	5
Größe - Size	∅ 1/10 mm	012	014	018	027
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,6

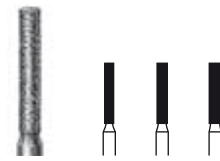
FG - Friction Grip (FG)



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

- 8837
- 837
- 6837
- 5837



		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
L ₁	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)



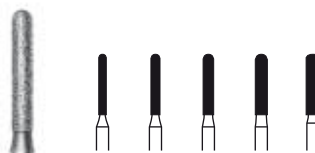
S6881.314. ...	+012	014	016
-----------------------	-------------	------------	------------

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

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

Parallele Hohlkehle, rund
Parallel chamfer, round

- **881 EF**
- **888 1**
- **881**
- **688 1**
- **588 1**



		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)



806 314 141504 ...

● 881EF.314. ...	-	+012	014	-	-
---	---	-------------	------------	---	---

806 314 141514 ...

● 8881.314. ...	010	+012	014	016	+018
---	------------	-------------	------------	------------	-------------

806 314 141524 ...

● 881.314. ...	010	+012	014	016	-
---	------------	-------------	------------	------------	---

806 314 141534 ...

● 6881.314. ...	-	+012	014	016	+018
---	---	-------------	------------	------------	-------------

806 314 141544 ...

● 5881.314. ...	-	-	-	016	-
---	---	---	---	------------	---

▣ = \varnothing_{max} 160000 min⁻¹/rpm

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

Parallele Hohlkehle, rund
Parallel chamfer, round



Kronenpräparation
Parallele Hohlkehle, rund
Crown preparation
Parallel chamfer, round

● **8881 P**
881 P



		5
Größe · Size	Ø 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

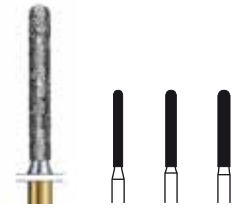
Parallele Hohlkehle, rund

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	Ø 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	Ø 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 ...

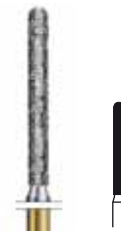
882.314. ... 012 014 -

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Lange parallele Hohlkehle, rund

Long parallel chamfer, round

● **S 6882 L**



		5
Größe · Size	Ø 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	∅ 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	∅ 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	∅ 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

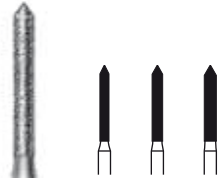
806 314 130534 ...

● **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

- 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		-	FSD&F	-	-

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 -

ū = ○_{max.} 120000 min⁻¹/rpm

+ = ○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Passend zu Hartmetallfinierer H134/FS6
Matches H134/FS6 carbide finisher series



Composite
Ästhetische Füllungsbearbeitung
Composite
Facial surface trimming

- 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 -
- FG · Friction Grip (FG)
- 806 314 165524 ...
● 858.314. ... +010 +014 016
- FG kurz · Friction Grip short (FGS)
- 806 313 165524 ...
● 858.313. ... - +014 -
- 806 314 165504 ...
● 858EF.314. ... +010 +014 -
- 806 314 165514 ...
● 8858.314. ... +010 +014 -
- 806 314 165534 ...
● 6858.314. ... - +014 -

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
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		-	FSD9F	-

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)

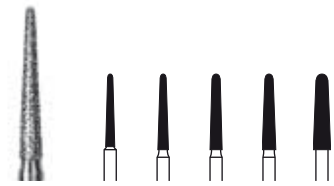


S6850.314. ...	014	016	018
-----------------------	-----	-----	-----

⊖_{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. ...	-	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	∅ 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
806 314 544534 ...	●	6845KR.314. ...	016	-	-	-

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Konisch, Kante rund
Siehe auch Set 4261, Seite 348
Tapered, rounded edge
See set 4261, page 348

845 KRD



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	4,0
Winkel · Angle	α	5°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 545504 ...	●	845KRD.314. ...	025
--------------------	---	------------------------	-----

Konisch, Kante rund, Tiefenmarkierung bei 2 mm
Siehe auch Set 4562/S, Seite 347
Tapered, rounded edge, depth marking at 2 mm
See set 4562/S, page 347

- 846 KREF
- 8846 KR
- 846 KR



		5	5
Größe · Size	∅ 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
---------------------------	------------	------------	------------

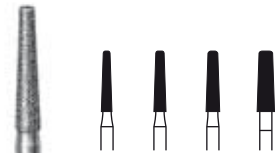
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

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. ...	806 314 546504 ...	-	016	-	+023
● 8847KR.314. ...	806 314 546514 ...	014	016	018	+023
● 847KR.314. ...	806 314 546524 ...	014	016	-	+023
● 6847KR.314. ...	806 314 546534 ...	-	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	∅ 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/S, Seite 347
Passend zu Hartmetallfinierer H336
Tapered shoulder, rounded edge, depth marks at 2 and 4 mm
See set 4562/S, page 347
Matches H336 carbide finisher series

● **S 6848 KR**



		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)



● **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	∅ 1/10 mm	016	018
L	mm	10,0	10,0
Winkel · Angle	α	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)

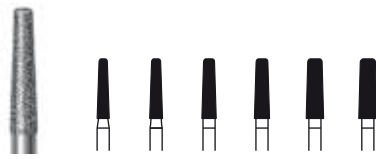


806 314 553514 ...
● **8848KR.314. ...** 016 018

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	∅ 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/S, Seite 347
Tapered, rounded edge, depth marks at 2 and 4 mm
See set 4562/S, page 347

845
6845



		5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 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	∅ 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 -

♣ = ∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Kurze konische Stufe
Short tapered shoulder



		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	

+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Konische Stufe
Tapered shoulder



		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	-	-	-	

□ = \varnothing_{\max} 140000 min⁻¹/rpm
+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Lange konische Stufe
Long tapered shoulder



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	007	009
L	mm	3,0	3,0
Winkel · Angle	α	3°	3°
Spezialbezeichnung · Special name		OSD3EF	OSD2EF

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



		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)

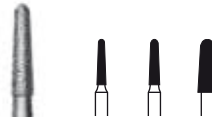


806 314 194524 ...			
849.314. ...	010	012	016
806 314 194534 ...			
6849.314. ...	-	012	016

Konisch, rund
Tapered round



- **8855**
- **855**
- **6855**
- **5855**



		5	5	5
Größe · Size	∅ 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

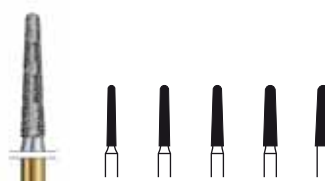
⊖ = ⊕_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

Kurze konische Hohlkehle, rund
Short tapered chamfer, round



Kronenpräparation
S-Diamant
Crown preparation
S-Diamond

- **S 6856**



		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)



● **S6856.314. ...** 012 014 016 018 +021

+ = ⊕_{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 ...

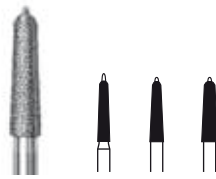
● 5856.314. ...	-	014	016	018	-
---	---	-----	-----	-----	---

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

Konische Hohlkehle, rund
Passend zu Hartmetallfinierer H375R
Tapered chamfer, round
Matches H375R carbide finisher series



- **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
L₁	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

Kronenpräparation

Konische Hohlkehle mit Führungsstift

Crown preparation

Tapered chamfer with guide pin

⊙_{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

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	Ø 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	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG - Friction Grip (FG)

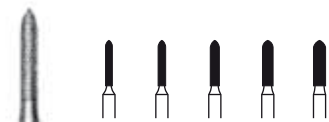


● **S6877.314. ...** 012 014 016

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	Ø 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	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



● **S6878.314. ...** +012 014 016

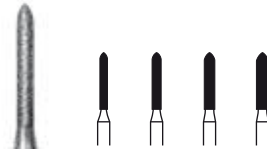
+ = ○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

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	∅ 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	-
--------------------------------------	----------------------	---	---	------------	---

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 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	Ø 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	Ø 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	Ø 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	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0
L ₁	mm	1,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 291514 ...	■8878P.314. ...	014
806 314 291524 ...	■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
- 876 K
- 6876 K



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

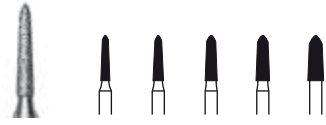
FG · Friction Grip (FG)



806 314 296514 ...	●	8876K.314. ...	012
806 314 296524 ...		876K.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°

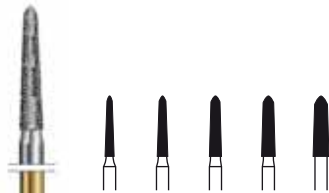
FG · Friction Grip (FG)



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	-	-

+ = \varnothing_{\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)



806 314 297534 ...	●	S6878K.314. ...	+012	014	016	018	+021
--------------------	---	------------------------	------	-----	-----	-----	------

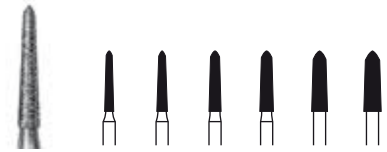
+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Konische Hohlkehle, 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
Winkel · Angle	α	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	-	-

+ = \varnothing_{\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)



806 314 298514 ...	● 8878KP.314. ...	018	021
806 314 298524 ...	● 878KP.314. ...	018	021

\varnothing_{\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)

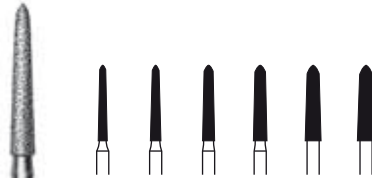


806 314 298514 ...	● S6879K.314. ...	014	016	018	021
--------------------	--------------------------	-----	-----	-----	-----

\varnothing_{\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 Hartmetallfinisher 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)



806 314 299514 ...	●	8879KP.314. ...	018
806 314 299524 ...	●	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)

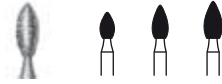


806 314 299514 ...	●	S6368.314. ...	016	023
--------------------	---	----------------	-----	-----

⊙_{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	Ø 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	

■ = 100000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Knospe, okklusaler/lingualer Abtrag
Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 LEF
- 8368 L



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

FG · Friction Grip (FG)



● S6379.314. ...	018	+023
-------------------------	-----	------

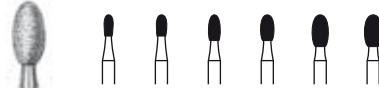
+ = 300000 min⁻¹/rpm

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

Ei, okklusale/linguale Reduktion
Passend zu Hartmetallfinierer H379
Egg/Football, 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		-	-	-	-	-	OSD1F

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/Football, occlusal/lingual reduction

Matches H379 carbide finisher series

Kronenpräparation
Okklusaler/lingualer Abtrag
Crown preparation
Occlusal/lingual reduction

- 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)



● 972EF.314. ...		020	
● 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

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Flamme, schlanke Version
Flame, slim version

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

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 ...

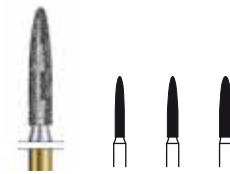
8860.204. ... - 012 - -

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)

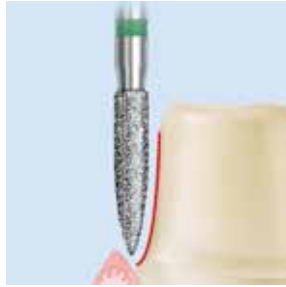
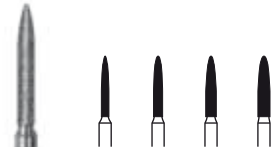


S6862.314. ... 012 014 016

⊖_{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

- 862 UF
- 862 EF
- 8862
- 862
- 6862
- 5862



Kronenpräparation
Tangentialpräparation
Crown preparation
Feather edge



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 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	-
----------------	---	---	------	---

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

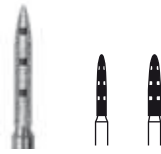
Flamme

Passend zu Hartmetallfinierer H48L

Flame

Matches H48L carbide finisher series

● **6862 D**



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

FG · Friction Grip (FG)

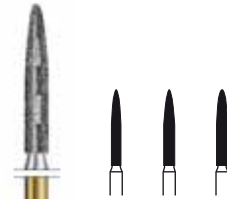


●	6862D.314. ...	012	016
---	-----------------------	-----	-----

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Flamme
Tiefenmarkierung bei 2, 4 und 6 mm
Flame
Depth marks at 2, 4 and 6 mm

new

● **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**

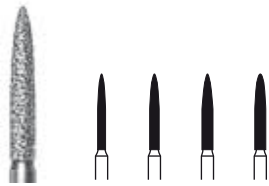
● **863 EF**

● **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)



○	863UF.314. ...	-	+012	-	-
---	-----------------------	---	------	---	---

●	863EF.314. ...	+010	+012	-	+016
---	-----------------------	------	------	---	------

●	8863.314. ...	+010	+012	+014	+016
---	----------------------	------	------	------	------

	863.314. ...	-	+012	-	+016
--	---------------------	---	------	---	------

●	6863.314. ...	-	+012	+014	+016
---	----------------------	---	------	------	------

●	5863.314. ...	-	-	-	+016
---	----------------------	---	---	---	------

Winkelstück · Right-angle (RA)



●	8863.204. ...	-	■012	-	-
---	----------------------	---	------	---	---

	863.204. ...	-	■012	-	■016
--	---------------------	---	------	---	------

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

Flamme, lang
Flame, 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

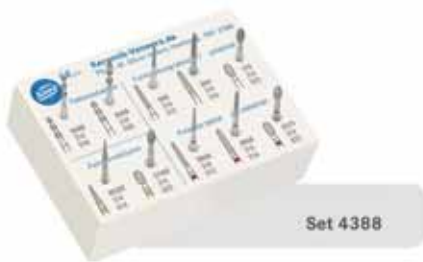
Veneer Technique

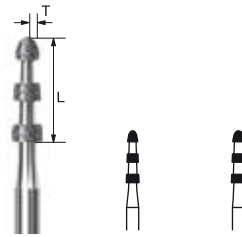
One of the preconditions for the clinical success of veneers is a systematic, conservative preparation. On one hand, a certain amount of material needs to be removed, on the other hand, care has to be taken not to penetrate too deeply into the enamel.

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.





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)



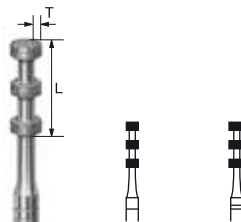
868B.314. ...

018 020

∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Tiefenmarkierer für Veneertechnik, konisch
T = Schneidtiefe
Passend zu Diamant-Präparationsinstrument 868
Wir empfehlen Set 4388
Depth marker for veneer technique, tapered
T = Cutting depth
Matches 868 diamond preparation instrument
We recommend Set 4388

150

Veneertechnik
Konischer Tiefenmarkierer
Veneering
Tapered depth marker



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)

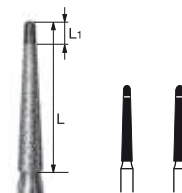


806 314 552524 ...

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



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	Ø 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	Ø 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	Ø 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



369



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	5,5

FG · Friction Grip (FG)



806 314 263524 ...

369.314. ... **025**

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Okklusaler/palataler 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/palatinaler 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/palatinaler 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



Kronenpräparation
Okklusaler Abtrag
Crown preparation
Occlusal reduction

- 909
- 6909
- 5909



		5	5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	040	055
L	mm	1,3	2,4

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

◊ = O_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

◊ = O_{max.} 80000 min⁻¹/rpm

■ = O_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Rad mit abgerundeter Kante

Okklusaler Abtrag

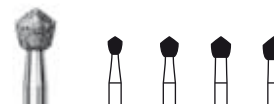
Round edge wheel

Occlusal reduction



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

■ = O_{max.} 140000 min⁻¹/rpm

■ = O_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

+ = O_{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 the preparation of occlusal surfaces

154

	905.313.018	1	
	905.313.023	1	
	905.313.027	1	
	905.313.031	1	
●	8905.313.018	1	
●	8905.313.023	1	
●	8905.313.027	1	
●	8905.313.031	1	
○	H379UF.314.014	1	
○	H390UF.314.016	1	



Mikropräparation

Micropreparation

Instruments for precise micropreparations

Micropreparations require instruments with small working parts and slender necks, as included in the instrument kits by Dr. Neumeier.

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

Instrumente für präzise Mikropräparationen

Die Mikropräparation erfordert grazile Instrumente mit kleinen Arbeitsteilen und schlanken Instrumentenhälsen, wie in den Instrumentensets nach Dr. Neumeier.

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

● **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

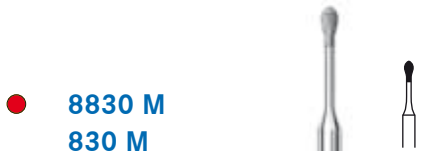
FG · Friction Grip (FG)



● **8838M.314. ...** 007

838M.314. ... 007

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, Zylinder, rund
Micro cylinder, round



● **8830 M**
830 M

		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	2,7

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



830M.313. ... **012**

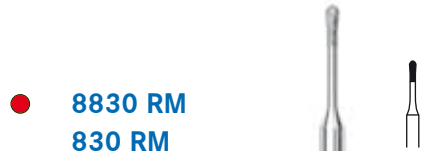
FG · Friction Grip (FG)



● **8830M.314. ...** **012**

830M.314. ... **012**

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, Birne spezial
Micro pear, special



● **8830 RM**
830 RM

		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
Mikropräparation, Birne schlank
Micro pear, slim



● **8953 M**
953 M

		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	2,0

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



953M.313. ... **014**

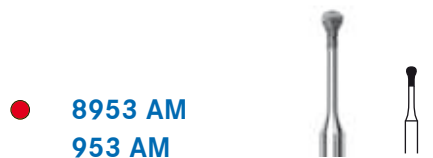
FG · Friction Grip (FG)



● **8953M.314. ...** **014**

953M.314. ... **014**

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, oval
Micro oval



● **8953 AM**
953 AM

		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)

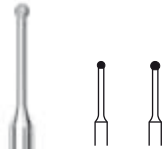


● **8953AM.314. ...** **014**

953AM.314. ... **014**

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, Birne breit
Micro pear, wide

801 M



		5	5
Größe · Size	∅ 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	∅ 1/10 mm	008	010
L	mm	2,7	2,7

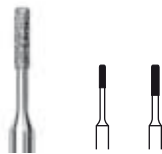
FG · Friction Grip (FG)



830AM.314. ... 008 010

⊙_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, Birne
Micro pear

835 KRM



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	008	010
L	mm	3,0	4,0

FG · Friction Grip (FG)



835KRM.314. ... 008 010

⊙_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Mikropräparation, Zylinder, Kante rund
Micro cylinder, rounded edge

883 AM



		5
Größe · Size	∅ 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	∅ 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	∅ 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
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer

889M.313.007	1		
838M.313.007	1		
830RM.313.009	1		
830M.313.012	1		
953M.313.014	1		
953AM.313.014	1		

158



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		

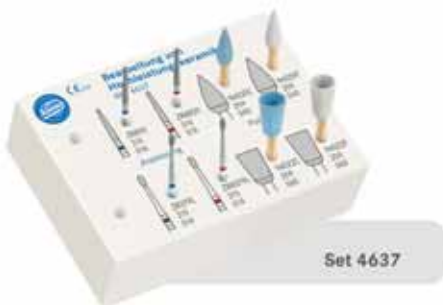


4337 F.314



Set für die Mikropräparation nach Dr. Stefan Neumeyer
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer

889M.314.007	1		
838M.314.007	1		
830RM.314.009	1		
830M.314.012	1		
8953M.314.014	1		
8953AM.314.014	1		



ZR-Diamonds

Grinding of ceramic abutments, trepanation, removal or fitting of ceramic restorations made of ZrO_2 - all of these tasks are very difficult to manage with conventional instruments. These instruments for zirconia were developed in comprehensive test series. The special coating bonds the diamond grains durably in the bonding layer, greatly improving the cutting performance and the service life of these abrasives, compared to conventional diamond instruments. The instruments for zirconia are available in different grit sizes. For removing crowns made of zirconium oxide, we recommend our crown cutter 4ZR for zirconia.

Advantages:

- Special coating for durable bonding of the diamond grain
- Effective substance removal
- Very long operating life
- Shapes adapted to practice requirements

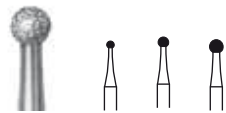
ZR-Schleifer

Das Beschleifen von Keramik-Abutments, das Trepanieren sowie das Einpassen von Zirkonoxid-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 Entfernen von Zirkonoxid-Kronen empfehlen wir unseren 4ZR, den Kronentrenner für Zirkonoxid.

Vorteile:

- Spezialbindung zur dauerhaften Einbettung der Diamantkörner
- hohe Abtragsleistung
- sehr gute Standzeit
- praxisgerechte Formen

● ○ ZR 6801



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018

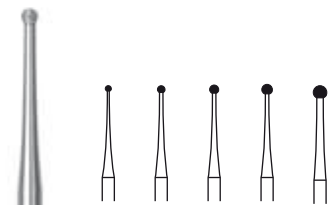
FG · Friction Grip (FG)



● ○	ZR6801.314. ...	010	014	018
-----	-----------------	-----	-----	-----

Rund, zum Trepanieren von Zirkonoxidkronen
Round, for trepanation of zirconia crowns

● ○ 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
Round, with long neck



new



ZR 6390



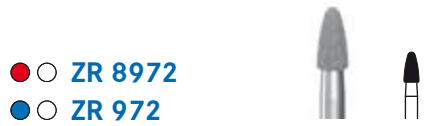
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	3,5

FG · Friction Grip (FG)



ZR6390.314. ... 016

Granate
Grenade



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
Grenade

160



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
Grenade, with long neck



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)



ZR688 1.314. ... 012 016

FG lang · Friction Grip long (FGL)



ZR888 1.315. ... - +016

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Zylinder, rund
Cylinder, round



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
Round end taper



ZR 6830 L



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

FG · Friction Grip (FG)



ZR6830L.314. ... 014

Birne
Pear

- ○ ZR 8850
- ○ ZR 850
- ○ ZR 6850



		5
Größe · Size	∅ 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

Hohlkehle, lang
Long chamfer

- ○ 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
Flame

- ○ ZR 862



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,0

FG · Friction Grip (FG)



- ○ ZR862.314. ... 016

Flamme
Flame

- ○ 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
Egg/Football

- ○ ZR 8379 L
- ○ ZR 379 L



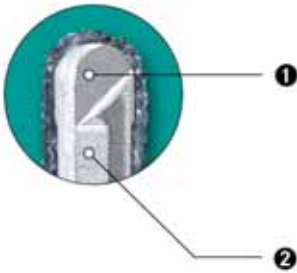
		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,9	4,3

FG lang · Friction Grip long (FGL)



- ○ ZR8379L.315. ... 014 023
- ○ ZR379L.315. ... 014 -

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Ei, langer Hals
Egg/Football, with long neck



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 with ease 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



● ● **5985**



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

FG · Friction Grip (FG)



5985.314. ...

012



Entfernen alter Füllungen
Composite-Entferner
Removal of old fillings
Composite remover

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

Composite-Entferner
Composite remover



Kronentrenner für ZrO₂

Crown Cutter fo(u)r ZrO₂

Crown cutter for zirconium oxide

The new crown cutter for zirconium oxide restorations 4ZR ("fo(u)r zirconia") has 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 rpm in the red contra-angle, because the higher torque (compared to that of a traditional turbine) is recommended for cutting ZrO₂.

For trepanation or small corrections on ceramic restorations made of ZrO₂, we recommend our diamond instruments for zirconia.

Advantages:

- Special coating to ensure permanent bonding of the diamond grains
- Excellent substance removal
- Very long service life



Der Kronentrenner für Zirkonoxid

Mit dem neuen Kronentrenner für Zirkonoxid-Restaurationen 4ZR (fo(u)r zirconia) steht nun ein Spezialist 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 ZrO₂ nützlich ist, wird der Einsatz im roten Winkelstück bei $\varnothing_{opt.}$ 160000 min⁻¹ empfohlen.

Für die Trepanation oder leichte Anpassungen an ZrO₂-Restaurationen empfehlen wir unsere ZR-Schleifer.

Vorteile:

- Spezialbeschichtung zur dauerhaften Bindung der Diamantkörner
- hohe Abtragsleistung
- sehr gute Standzeit

4 ZR



			5	5
Größe · Size	\varnothing 1/10 mm		012	014
L	mm		8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



4ZR.314. ...

012 014

Zum Trennen von Zirkonoxidkronen und -brücken
For cutting of zirconia crowns and bridges



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



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



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	



Finierscheibe

Finishing Disc

The finishing disc 952 ideally complements the Compo System 4416

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

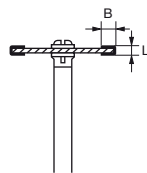
Die ideale Ergänzung zum Compo System 4416 – die Finierscheibe 952

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



168



952



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,1
Belegung · Coating	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. ...

Har Istück · Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

310.104. ...

○_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

Pop-on Träger für Finierscheibe 952, rostfreier Stahl
Pop-on mandrel for finishing disc 952, stainless steel



● **831 EF**
● **8831**
831

		5
Größe · Size	∅ 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

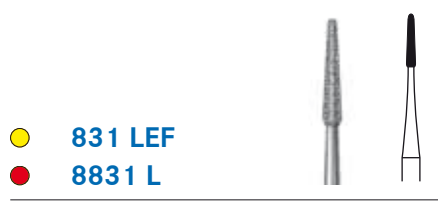
		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	5,0
L ₁	mm	14,0

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**

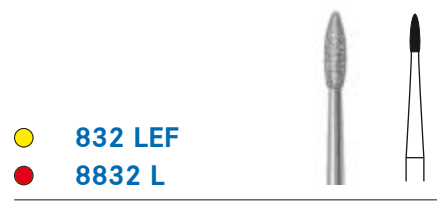
		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	7,0
L ₁	mm	19,0

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	∅ 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



- **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

new



RCAP 1



		1
L	mm	5,0

RCAP1.000. ...

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* angemeldet / * pending

Hubfeile PA, diamantiert, „Surfer“, mit Applikationshilfe/
Halter

Einsatz im Hubwinkelstück, rostfreier Stahl
Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Surfer“,
with applicator/support

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAP 2



		1
L	mm	2,5

RCAP2.000. ...

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* angemeldet / * pending

Hubfeile PA, diamantiert, „Smoother“, mit
Applikationshilfe/Halter
Einsatz im Hubwinkelstück, rostfreier Stahl
Reciprocating file, periodontal, diamond coated,
„Smoother“, with applicator/support

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAP 3



		1
L	mm	4,5

RCAP3.000. ...

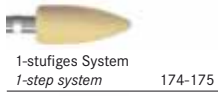
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* angemeldet / * pending

Hubfeile PA, diamantiert, „Beaver“, mit
Applikationshilfe/Halter
Einsatz im Hubwinkelstück, rostfreier Stahl
Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Beaver“,
with applicator/support

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel



Composite-Polierer
Composite polishers



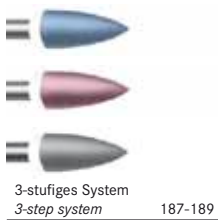
Compo System
Compo system 176-179



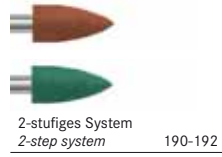
Polierer für Hochleistungskeramiken
Polishers for high-performance ceramics



Keramik-Polierer
Ceramic polishers



Metall-Polierer
Metal polishers



Kunststoff-Polierer
Acrylic polishers



Polierer für provisorische Kunststoffe
Polishers for temporary acrylics



Universal-Polierer
Universal polishers



Spezialbürsten
Special brushes



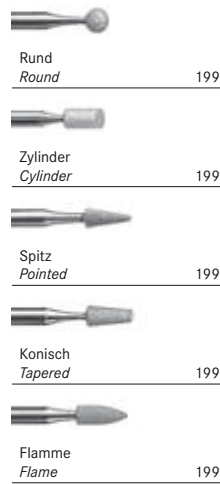
Träger
Mandrels



Baumwollschwabbel
Cotton mop



Arkansas/ Weiße Steine
Arkansas abrasives/ White stones





Polishers		Polierer
<i>Composite</i>	174 – 183	Composite
<i>Ceramics</i>	184 – 189	Keramik
<i>Metal</i>	190 – 192	Metall
<i>Acrylics</i>	193 – 194	Kunststoff
<i>Universal polishers</i>	195	Universalpolierer
<i>Brushes/Paste/Mandrels</i>	196 – 198	Bürsten/Pasten/Träger
<i>Arkansas abrasives/White stones</i>	199	Arkansas/Weiße Steine



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.

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



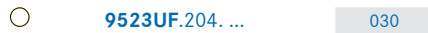


○ **9523 UF**



		10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	030
L	mm	8,5

Winkelstück · Right-angle (RA)



○_{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	Ø 1/10 mm	050
L	mm	12,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



○_{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)



○_{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)



○_{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



Compo System

Compo System

These innovative disposable polishers were developed in cooperation with private lecturer Dr. M. Oliver Ahlers. The Compo System is composed of polishing discs (CompoClips®), polishing strips (CompoStrips®) and the patented Komet® pop-on mandrel.

The blue, red and white CompoClips come in two diameters (9 and 13 mm) and are provided with a honeycomb coating on both sides. The super-coarse, black CompoClips is single sided. Although it is coated with supercoarse grit, it is thin enough for interdental use. All CompoClips are to be mounted onto the pop-on mandrel by applying light pressure assuring secure locking of the polisher.

The transparent CompoStrips are based on the clever 3 in 1 principle. They are also coated with polishing particles in a honeycomb design. Special feature: all three grit sizes are arranged in succession on each strip. Uncoated surfaces for insertion and handy grips at the ends facilitate use.

Alternatively to the black polishing CompoClips we recommend the Q-Finishers for subsequent contouring.

Remove excessive composite beforehand with a Q-Finisher or black CompoClip.

Advantages:

- Improved vision and efficient substance removal
- Blue, red and white CompoClips are covered on both sides (enables quick work as the CompoClips don't need to be turned)
- 3 in 1 CompoStrips
- Colour coding in line with diamond grit sizes to avoid mix-ups

Diese innovativen Einmalpolierer wurden in Zusammenarbeit mit PD Dr. M. Oliver Ahlers entwickelt. Das Compo System besteht aus Polierscheiben (CompoClips®), Polierstreifen (CompoStrips®) und dem patentierten langlebigen Komet® Pop-On-Träger.

Die blauen, roten und weißen CompoClips sind in 2 Durchmessern (9 und 13 mm) erhältlich und beidseitig wabenförmig beschichtet. Der supergrobe, schwarze CompoClip ist einseitig belegt. Trotz der supergroben Körnung eignet er sich dank der einseitigen Belegung auch für den interdentalen Einsatz. Die CompoClips werden durch einfachen Druck formschlüssig auf dem Pop-On-Träger arretiert.

3-in-1; das ist das zugrundeliegende Prinzip der CompoStrips. Auf durchsichtigen, dünnen Polierstreifen sind auch hier die entsprechenden Polierkörper wabenförmig aufgebracht. Besonderer Clou: Jeder Streifen verfügt über alle drei Körnungen nebeneinander sowie praktische Griffflächen am Rand der Streifen.

Alternativ zu den schwarzen CompoClips empfehlen wir die Q-Finierer zum vorhergehenden Konturieren.

Grobe Composite-Überschüsse vorher mit Q-Finierer oder schwarzem CompoClip abtragen.

Vorteile:

- wabenförmig aufgebrachte Polierkörper für verbesserte Sicht und effizienten Abtrag
- blaue, rote und weiße CompoClips sind beidseitig belegt (ermöglicht schnelles Arbeiten, da kein Umdrehen der CompoClips erforderlich ist)
- CompoStrips mit dem 3-in-1 Prinzip
- Farbkennzeichnung in Anlehnung an Diamantkörnungen vermeidet Missverständnisse



- CC 1 SCV
- CC 1 M
- CC 1 F
- CC 1 UF



		80	80	80	80
Größe · Size	Ø 1/10 mm	090	090	090	090

nicht montiert · not mounted

●	CC1SCV.900. ...	090	-	-	-
●	CC1M.900. ...	-	090	-	-
●	CC1F.900. ...	-	-	090	-
○	CC1UF.900. ...	-	-	-	090

⊖_{max.} 16000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 10000 min⁻¹/rpm

CompoClips unmontiert, passend für pop-on Träger 310.204

Einmalartikel, CC1SCV ist stirnseitig, die anderen Stufen sind beidseitig belegt

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4416

CompoClips, not mounted, suitable for pop-on mandrel 310.204

Disposable, the CC1SCV is coated on the working face only whereas the other CompoClips are coated on both sides

Use with spray coolant

We recommend set 4416

- CC 1 SCV
- CC 1 M
- CC 1 F
- CC 1 UF



		80	80	80	80
Größe · Size	Ø 1/10 mm	130	130	130	130

nicht montiert · not mounted

●	CC1SCV.900. ...	130	-	-	-
●	CC1M.900. ...	-	130	-	-
●	CC1F.900. ...	-	-	130	-
○	CC1UF.900. ...	-	-	-	130

⊖_{max.} 16000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 10000 min⁻¹/rpm

CompoClips unmontiert, passend für pop-on-Träger 310.204

Einmalartikel, CC1SCV ist stirnseitig, die anderen Stufen sind beidseitig belegt

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4416

CompoClips, not mounted, suitable for pop-on mandrel 310.204

Disposable, the CC1SCV is coated on the working face only whereas the other CompoClips are coated on both sides

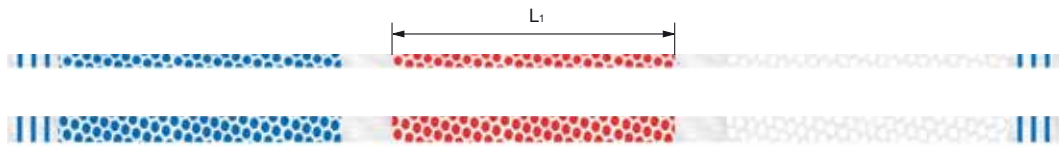
Use with spray coolant

We recommend set 4416



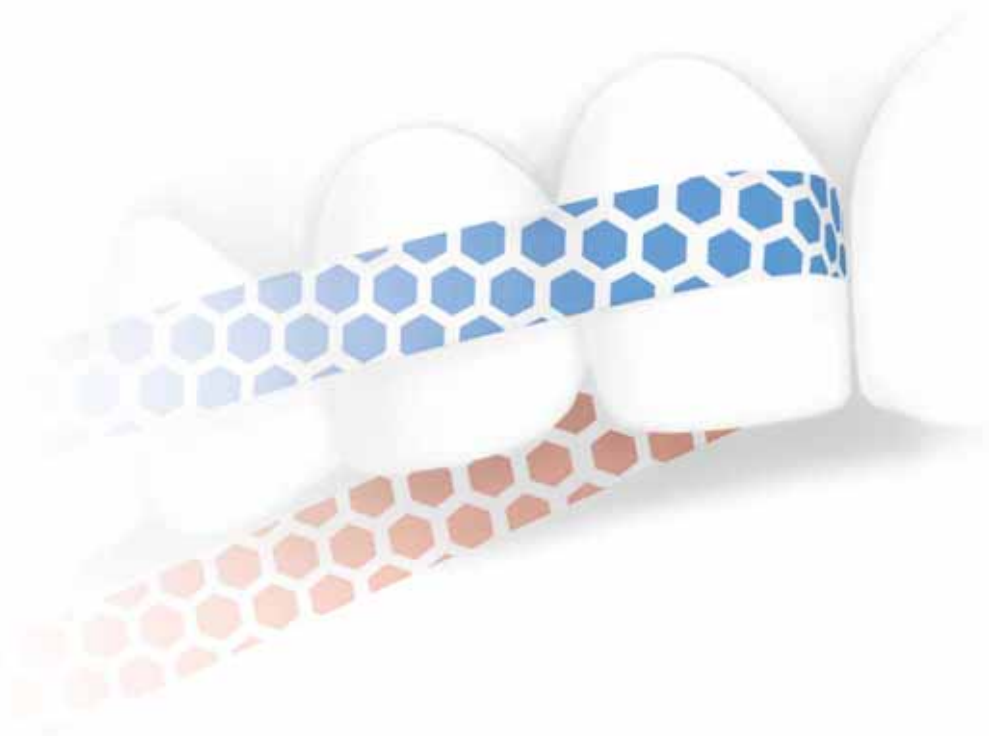
178

CS 20
CS 40



	80		
	●	●	○
Körnung · Grit	50 µm	30 µm	5 µm
Stärke · Thickness mm	0,13	0,11	0,08
Breite · Width (B) mm	2 (CS 20) / 4 (CS 40)		
Länge · Length mm	205		
L ₁ mm	55		
CS 20	•		
CS 40	•		

Polierstreifen, mit Aluminiumoxid beschichtet, Einmalartikel
Polishing strip, aluminium oxide coated, disposable
Gebrauchsmuster/Utility patent GM 20 2004 019 490





4416.000

179



Compo System, Einmalpolierer für Composite-Restaurationen
Compo system, disposable polishers for composite restorations

●	CC1M.900.090	30	
●	CC1F.900.090	30	
○	CC1UF.900.090	30	
●	CC1M.900.130	30	
●	CC1F.900.130	30	
○	CC1UF.900.130	30	
	310.204.	3	
	CS20.000.	30	
	CS40.000.	30	

CompoClips und CompoStrips sind im Refill zu 80 Stück je Ausprägung erhältlich
CompoClips and CompoStrips are available in refill packs at 80 pieces per variety



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.

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

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



Polierer | Composite
Polishers | Composite

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

182

⊖_{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



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 Hochleistungskeramiken

Polishers for high-performance ceramics

The new polishing system for is ideally suited for hard high-performance ceramics. A mirror finish can be achieved in just two polishing steps. Thanks to their established colours, the pre-polisher (blue) and the high-shine polisher (grey) are easy to identify. They are also provided with a golden shank to further distinguish them from other polishers.

Komet® now offers a complete instrument range providing dentists with all they need for work on high-performance ceramics: ZR abrasives for corrections and the new polishers for quick polishing of all high-performance ceramics.



Das neue Poliersystem ist ideal auf harte Hochleistungskeramiken 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 Hochleistungskeramiken: ZR-Schleifer für Korrekturen und diese neuen Polierer für eine schnelle Politur aller Hochleistungskeramiken.

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
------------------------	---	-----

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für Hochleistungskeramiken mit Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4622

Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics

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
------------------------	---	-----

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für Hochleistungskeramiken mit Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4622

Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics

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
------------------------	---	-----

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für Hochleistungskeramiken mit Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4622

Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4622

new

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
------------------------	---	-----

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für Hochleistungskeramiken mit Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur

Einsatz mit Spraykühlung

Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant



4622.204



Diamantkorn durchsetzte Polierer für Hochleistungskeramiken (z.B. ZrO_2)
Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO_2)

94020C.204.040	1		
94020F.204.040	1		
94021C.204.050	1		
94021F.204.050	1		
94022C.204.060	1		
94022F.204.060	1		

186



new

4637.000

Set zum Anpassen und Polieren von Hochleistungskeramiken (z.B. ZrO_2)
Set for minor corrections and polishing of high-performance ceramics (e.g. ZrO_2)

	ZR379L.315.014	1	
	ZR8379L.315.014	1	
	ZR850.314.016	1	
	ZR8850.314.016	1	
	94020C.204.040	1	
	94020F.204.040	1	
	94022C.204.060	1	
	94022F.204.060	1	



9545 F



		10
Größe - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ 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

FG - Friction Grip (FG)



94000C.314. ...	030	-	-
94000M.314. ...	-	030	-
94000F.314. ...	-	-	030

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

⊖_{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



4313 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	∅ 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	∅ 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	∅ 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	∅ 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	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



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

192

- _{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

194

⊖_{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

⊙_{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



		5
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



		5
Größe · Size	Ø 1/40 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



		5
--	--	---

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



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

198

9628



5

Größe · Size

Ø 1₁₀ 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)



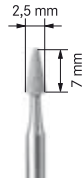
601.314. ... **420**

Winkelstück · Right-angle (RA)



601.204. ... **420**

- ◆ = \odot_{max} 60000 min⁻¹/rpm
 - ▣ = \odot_{max} 120000 min⁻¹/rpm
 - _{opt} 20000-30000 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**

- ◆ = \odot_{max} 60000 min⁻¹/rpm
 - ▣ = \odot_{max} 120000 min⁻¹/rpm
 - _{opt} 20000-30000 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**

- ◆ = \odot_{max} 60000 min⁻¹/rpm
 - ▣ = \odot_{max} 120000 min⁻¹/rpm
 - _{opt} 20000-30000 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)



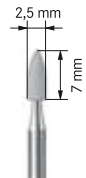
649.314. ... **420**

Winkelstück · Right-angle (RA)



649.204. ... **420**

- ◆ = \odot_{max} 60000 min⁻¹/rpm
 - ▣ = \odot_{max} 120000 min⁻¹/rpm
 - _{opt} 20000-30000 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**

- ◆ = \odot_{max} 60000 min⁻¹/rpm
 - ▣ = \odot_{max} 120000 min⁻¹/rpm
 - _{opt} 20000-30000 min⁻¹/rpm
- Zur Feinbearbeitung von Composite
For fine work on composites



Polierer
Polishers



202-204

Bürsten
Brushes



205-206

Schallspitzen
Sonic tips



Scaler
Scaler

207



Paro
Perio

208



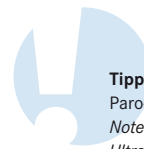
Spitzenhalter
Tip holder

209



Polymer-Pin
Polymer pin

209



Tipp: Beachten Sie auch unsere Prophylaxe und Paro-Ultraschallspitzen im Kapitel PiezoLine ab S. 46
Note: See also our prophylaxis and Paro-Ultra sonic tips in the section PiezoLine starting from Page 46



Prophylaxis 201 **Prophylaxe**

<i>Introduction</i>	202	Einleitung
<i>Polishers</i>	203 – 204	Polierer
<i>Brushes</i>	205 – 206	Bürsten
<i>Sonic tips</i>	207 – 209	Schallspitzen



Prophylaxis

Our vast product range also comprises selected products for prophylaxis. When choosing polishers and brushes, the user can either opt for the favourably priced pop-on and screw-in varieties or our ready-mounted products.

Our prophylaxis line includes sonic tips for removing tartar, longer tips for periodontal treatments and a Polymer pin for implant prophylaxis as well as the matching accessories. For further information, please refer to our brochure on professional prophylaxis and our SonicLine catalogue which can be ordered from us.



Note:

All brushes, lamella polishers and the Polymer pin for prophylaxis are disposable. The symbol ② is printed on the packaging.

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 power settings of our sonic hand piece SF1LM is printed on the reverse of the card.



Prophylaxe

Wir blicken in unserem umfangreichen Produktsortiment ebenfalls auf ausgewählte Produkte für die Prophylaxe. Wählen Sie bei den Polierern und Bürsten zwischen unseren wirtschaftlichen Pop-on und Screw-in Varianten oder greifen Sie auf unsere montierten Produkte zurück.

Weiterhin gehören zu unserem Prophylaxeprogramm Schallspitzen zum Entfernen von Zahnstein, längere Spitzen für die Paro und ein PolymerPin für die Implantatprophylaxe sowie entsprechendes Zubehör. Für zusätzliche Informationen fordern Sie sich unsere Broschüren für die professionelle Prophylaxe und unsere SonicLine an.

Hinweis:

Bei den Lamellenpolierern und Bürsten sowie dem PolymerPin für die Prophylaxe handelt es sich um Einmalartikel. Sie finden das entsprechende Symbol ② auf der Verpackung.

Tipp:

Wir empfehlen die regelmäßige Kontrolle des Abnutzungsgrades der Prophylaxe- und Parospitzen mit der Prüfkarte. Auf der Rückseite befindet sich ebenso eine hilfreiche Übersicht der Leistungsstufen in unserem Schallhandstück SF1LM.

9631



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	8,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



020 204 034000 ...

9631.204. ... **060**

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
 Latexfrei
 Mit Polierpaste einsetzen
Latex free
 Use with polishing paste

94016 F



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



94016F.204. ... **060**

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
 Latexfrei
 Mit Polierpaste einsetzen
Latex free
 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
 Latexfrei
 Mit Polierpaste einsetzen
Latex free
 Use with polishing paste

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	Ø 1/10 mm	060
L	mm	9,0

94014F.000. ... **060**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Latexfrei
Mit Polierpaste einsetzen
Latex free
Use with polishing paste



9672



		100
Größe · Size	Ø 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 309.204
Polisher, normal
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204



9672 H



		100
Größe · Size	Ø 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 309.204
Polisher, hard
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204

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

new



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



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)



SF 4



1

SF4.000. ...

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



SF 1981

		1
SF1981.000. ...		•

Gebrauchsmuster, Patente/*Utility model, patents*
 DE 10 20 10 033 866

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	

Klebstoffentferner
Adhesive removers



213-214

Oszillierendes Winkelstück
Oscillating contra-angle



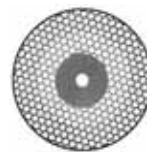
216

**Oszillierende
Segmentscheiben**
*Oscillating
segment discs*



215-221

Diamantscheiben
Diamond discs



222

Sätze/Zubehör
Instrument sets/Auxiliaries



223-225



Orthodontics **Kieferorthopädie**

<i>Introduction</i>	212	Einleitung
<i>Adhesive removers</i>	213 – 214	Klebstoffentferner
<i>Oscillating segment discs</i>	215 – 221	Oszillierende Segmentscheiben
<i>Diamond discs</i>	222	Diamantscheiben
<i>Instrument sets/Auxiliaries</i>	223 – 225	Sets/Zubehör



KFO

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
- Articles for polishing dental enamel
- 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.

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 Schmelzpolitur
- 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 Zahn schonendes 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

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*



OS 1 M

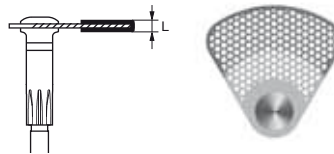


		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,30

OS1M.000. ...	140
---------------	-----

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 197 54 879

Siehe auch Set 4594, Seite 224
See set 4594, page 224



OS 1 F

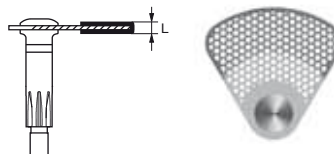


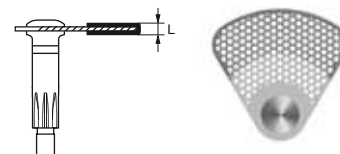
		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,15

OS1F.000. ...	140
---------------	-----

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 197 54 879

Siehe auch Set 4594, Seite 224
See set 4594, page 224





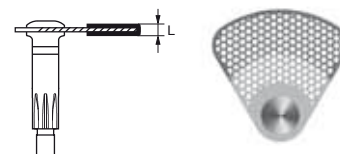
● **OS 2 M**



		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,45

● OS2M.000. ...	140
------------------------	-----

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 197 54 879



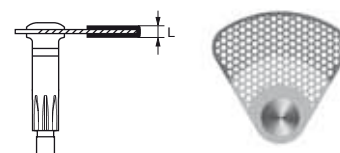
● **OS 2 F**



		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,30

● OS2F.000. ...	140
------------------------	-----

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 197 54 879



● **OS 25 M**

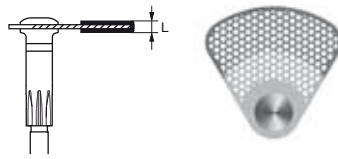


		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,25

● OS25M.000. ...	140
-------------------------	-----

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 197 54 879

Siehe auch Set 4594, Seite 224
See set 4594, page 224



● **OS 35 M**



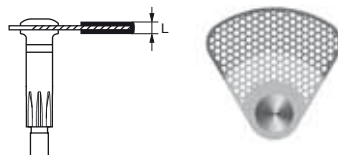
		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,35

● OS35M.000. ...	140
-------------------------	-----

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/*Utility model, patents*
DE 197 54 879

Siehe auch Set 4594, Seite 224
See set 4594, page 224

218



● **OS 20 F**

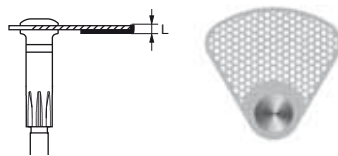


		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS20F.000. ...	140
-------------------------	-----

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/*Utility model, patents*
DE 197 54 879

Siehe auch Set 4594, Seite 224
See set 4594, page 224



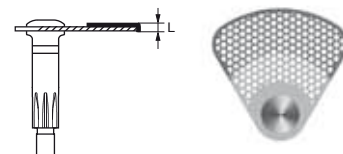
● **OS 1 MH**



		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS1MH.000. ...	140
-------------------------	-----

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/*Utility model, patents*
DE 197 54 879



● **OS 1 MV**

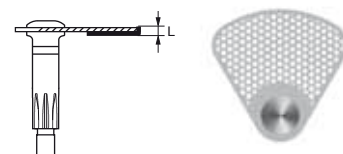


		1
Größe - Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS1MV.000. ...	140
-------------------------	-----

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 197 54 879



● **OS 1 FH**



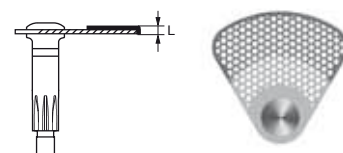
		1
Größe - Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● OS1FH.000. ...	140
-------------------------	-----

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 197 54 879

Siehe auch Set 4594, Seite 224
See set 4594, page 224



● **OS 1 FV**



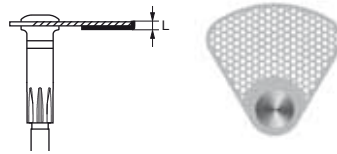
		1
Größe - Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● OS1FV.000. ...	140
-------------------------	-----

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 197 54 879

Siehe auch Set 4594, Seite 224
See set 4594, page 224



OS 15 FH

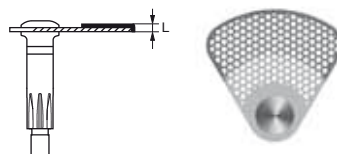


		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

OS15FH.000. ...	140
------------------------	-----

⊙_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
 Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
 DE 197 54 879

Siehe auch Set 4594, Seite 224
 See set 4594, page 224



OS 15 FV

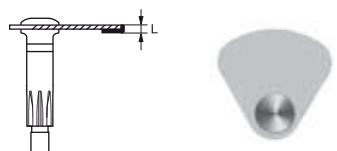


		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

OS15FV.000. ...	140
------------------------	-----

⊙_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
 Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
 DE 197 54 879

Siehe auch Set 4594, Seite 224
 See set 4594, page 224



OS 18 MH

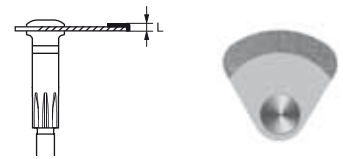


		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	110
L	mm	0,18

OS18MH.000. ...	110
------------------------	-----

⊙_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
 Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
 DE 197 54 879





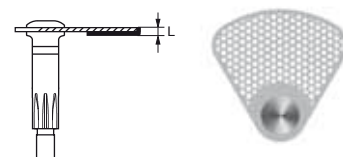
● **OS 18 MV**



		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● OS18MV.000. ...	110
--------------------------	-----

⌚_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 197 54 879



● **OS 20 FH**

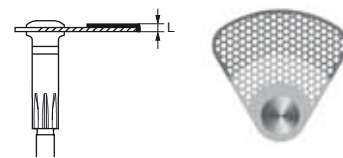


		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS20FH.000. ...	140
--------------------------	-----

⌚_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 197 54 879

Siehe auch Set 4594, Seite 224
See set 4594, page 224



● **OS 20 FV**

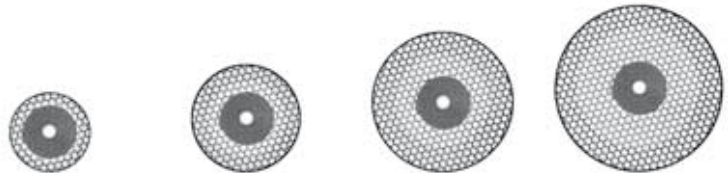
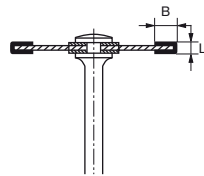


		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS20FV.000. ...	140
--------------------------	-----

⌚_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 197 54 879

Siehe auch Set 4594, Seite 224
See set 4594, page 224



● **8934 A**



222

		1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	100	140	180	220
Belegung · Coating	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
------	------	------	------

▲ = \odot_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \odot_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

◆ = \odot_{\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. ...

\odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm

Scheiben-, Polier- und Bürstenträger, rostfreier Stahl

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

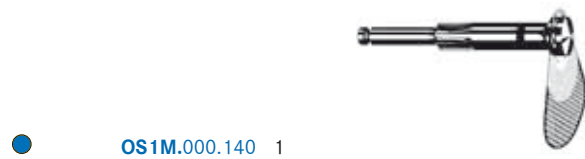


4430.000



Set mit oszillierenden Segmentscheiben
Set containing oscillating segment discs

223



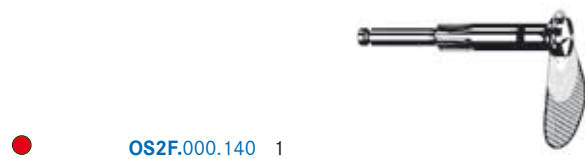
● OS1M.000.140 1



● 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



4594.000



224

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
Siehe auch Set 4598 zur Politur
The segmented discs are designed for use in the oscillating Komet contra-angle OS30
Also refer to set 4598 for polishing



4598.000

225



Set zur approximalen Schmelzpolitur (ASP)
 Set for interproximal enamel polishing

	310.204.	3	
	CC1M.900.130	20	
	CC1F.900.130	20	
	CC1UF.900.130	20	

Zur Politur nach Einsatz des Sets 4594
 For polishing after use of set 4594

Eröffnung/Erweiterung
Access/Enlargement

	Trepanieren von Zirkonoxidkronen <i>Trepanation of zirconia crowns</i>	229
	Trepanieren von Metallkronen <i>Trepanation of metal crowns</i>	229
	Erweiterer mit nicht schneidender Spitze <i>Reamer with safe end</i>	229
	Erweiterer mit nicht schneidender Spitze, mit Querhieb <i>Reamer with safe end, with cross cut</i>	230
	Zugangskavität <i>Access cavity</i>	230
	Kombinationsinstrument <i>Combination bur</i>	230
	Kombinationsinstrument <i>Combination bur</i>	230
	Konisch mit nicht schneidender Spitze <i>Round end tapered with safe end</i>	231
	Flamme mit nicht schneidender Spitze <i>Flame with safe end</i>	231-232
	Isthmus-Präparation <i>Isthmus preparation</i>	232
	Erweiterer „Gates Glidden“ <i>Reamers „Gates Glidden“</i>	232-233
	Pulpabohrer „Müller“ <i>Pulp burs „Müller“</i>	233
	Erweiterer Typ „P“ <i>Reamers „P“</i>	233
	Bohrer Typ „B2“ <i>Burs „B2“</i>	234
	Erweiterer Typ „B1“ <i>Reamers „B1“</i>	234

Manuelle Aufbereitung
Manual preparation

	Nervnadeln <i>Nerve broaches</i>	235
	Patency Handfeile <i>Manual file for probing</i>	235
	Bohrer Typ „K“ <i>Burs „K“</i>	236-237
	Feilen Typ „K“ <i>Files „K“</i>	237-238
	Feilen Typ „H“ <i>Files „H“</i>	238-239

Maschinelle Aufbereitung
Mechanical preparation

	F360® Feilen <i>F360® files</i>	241
	F360 Fill Obturatoren <i>F360 Fill Obturators</i>	242-243
	AlphaKite Feilen <i>AlphaKite files</i>	244-246
	Set AlphaKite <i>Set AlphaKite</i>	247-248

Geräte
Equipment

	EndoPilot inkl. Zubehör <i>EndoPilot incl. auxiliaries</i>	249-254
	E-Drive inkl. Zubehör <i>E-Drive incl. auxiliaries</i>	255-256
	Locapex five <i>Locapex five</i>	256
Zubehör Auxiliaries		
	Set Endo universell <i>Set Endo universal</i>	257-258
	Waschbox <i>Washing box</i>	259
	Endo Rescue Kit <i>Endo Rescue Kit</i>	260-261

	Guttaperchaspitzen <i>Gutta-percha points</i>	262-263
	Papierspitzen <i>Paper points</i>	264
	EasySeal <i>EasySeal</i>	265
	Plugger <i>Plugger</i>	266
	Spreader <i>Spreader</i>	266
	Wurzelfüller Typ „L“ <i>Root filler „L“</i>	267
	Guttapercha Cutter <i>Gutta-percha cutter</i>	267
	Guttaperchaentferner <i>Gutta-percha remover</i>	267
	Endo Interimstand <i>Intermediate support</i>	268
	Stopper <i>Stopper</i>	268
	Trepanbohrer <i>Trepan burs</i>	269
	Klemmen <i>Tweezers</i>	269



Endodontics **Endodontie**

<i>Introduction</i>	228	Einleitung
<i>Access/Enlargement</i>	229 – 234	Eröffnung/Erweiterung
<i>Manual preparation</i>	235 – 239	Manuelle Aufbereitung
<i>Mechanical preparation</i>	240 – 248	Maschinelle Aufbereitung
<i>Equipment</i>	249 – 256	Geräte
<i>Auxiliaries</i>	257 – 269	Zubehör



Endodontie

The systematic concept of our full range of endodontic products allows safe, efficient and comfortable work.

Our range includes instruments for trepanation and excavation as well as manual files and NiTi files for mechanical preparation of root canals (F360® and AlphaKite systems). The E-Drive contra-angle and the EndoPilot, which unites an endodontic motor, an apex locator and an obturation system, are designed for torque-limited operation in the root canal.

A tight obturation of the root canal can be achieved with EasySeal, a root filling material on the basis of epoxy resin, guttapercha 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. Exzellent aufeinander abgestimmte Qualitätsprodukte gestalten Ihre Arbeit sicher, effizient und komfortabel.

Das Angebot umfasst unter anderem Instrumente für die Trepanation und Exkavation, manuelle Feilen sowie die NiTi- Feilensysteme F360® und AlphaKite für die maschinelle Wurzelkanalaufbereitung. Dem drehmomentbegrenzten Antrieb dienen das Winkelstück E-Drive und der EndoPilot, der als Endo-Motor, Apexlocator und Obturationssystem fungiert.

Mit EasySeal, einem Wurzelfüllmaterial auf Exoxidharzbasis, Guttaperchaspitzen oder F360 Fill wird eine dichte Wurzelfüllung erzielt.

Abgerundet wird das Sortiment durch praktische Hilfsmittel, wie etwa Inserttrays, Sterilcontainer, Häufigkeits-Clips und das Endo Rescue Kit zum Entfernen von Instrumentenfragmenten. Für die postendodontische Behandlung liegen Wurzelstifte und ein Composite System bereit.

ZR 6801



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018

FG - Friction Grip (FG)



ZR6801.314. ...

010 014 018

Rund, zum Trepanieren von Zirkonoxidkronen
Round, for trepanation of zirconia crowns

H 140



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	3,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 429364 ...

H140.314. ...

016

⊖_{max.} 120000 min⁻¹/rpm
Spiralbohrer zum Trepanieren von Metallkronen
Twist drill for trepanation of metal crowns



4406.000



Endo Access Kit, Prof. Dr. Rudolf Beer
Endo Access Kit, Prof. Dr. Rudolf Beer

6830L.314.014	1		
H140.314.016	1		
H1SE.205.018	1		
383.314.012	1		
383.314.014	1		
389.314.012	1		
191.204.090	1		
191.204.120	1		
G180A.204.050	1		
G180A.204.070	1		
G180A.204.090	1		
G180A.204.110	1		

H 269 GK



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	016
L	mm	9,0	9,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 219295 ...

H269GK.314. ...

+012 +016

⊖ = ⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
+ = ⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Endo Erweiterer mit nicht schneidender Spitze
Endo reamer with safe end



H 269 QGK



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG · Friction Grip (FG)



H269QGK.314. ...

016

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Endo Erweiterer mit nicht schneidender Spitze, mit Querhieb

Endo reamer with safe end, with cross cut

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

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. ...

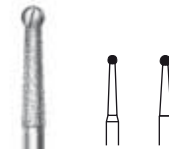
012 014

⊖_{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

● **885 1**
85 1



		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 219514 ...

● **885 1.314. ...** +012 -

806 314 219524 ...

85 1.314. ... +012 016

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

Konisch mit nicht schneidender Spitze
Round end tapered with safe end

857



		5	
Größe · Size	∅ 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 nicht schneidender Spitze
Round end tapered with safe end

● **86 1 GKEF**
● **886 1 GK**



		5	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	
L	mm	6,0	

FG - Friction Grip (FG)



806 314 255504 ...

● **86 1GKEF.314. ...** 012

806 314 255514 ...

● **886 1GK.314. ...** 012

Flamme mit nicht schneidender Spitze
Flame with safe end



- **863 GKEF**
- **8863 GK**



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 256504 ...

● 863GKEF.314. ...	012
---	------------

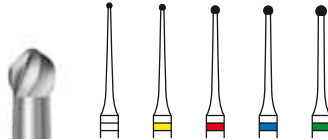
806 314 256514 ...

● 8863GK.314. ...	012
---	------------

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Flamme mit nicht schneidender Spitze
Flame with safe end

232

H 1 SML



		5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	006	008	010	012	014

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



H1SML.205. ...

006	008	010	012	014
------------	------------	------------	------------	------------

Winkelstück extra lang · Right-angle extra-long (RAXL)

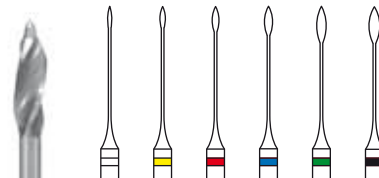


H1SML.206. ...

006	-	010	-	014
------------	---	------------	---	------------

⊖_{max.} 20000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Für die Isthmus-Präparation, schlanker Hals für bessere Sicht
Schaft 205 Gesamtlänge 31 mm
Schaft 206 Gesamtlänge 34 mm
For isthmus preparation, slim neck for improved vision
Shank 205 length 31 mm
Shank 206 length 34 mm

G 180



		6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110	130	150

Winkelstück · Right-angle (RA)



330 204 679336 ...

G180.204. ...

050	070	090	110	130	150
------------	------------	------------	------------	------------	------------

⊖_{max.} 20000 min⁻¹/rpm
Erweiterer „Gates Glidden“ Typ „G“, rostfreier Stahl
Reamer Gates Glidden “G”, stainless steel



Sortimente:
Assortments:

G180.204.S

1 x 050 - 150



Sortimente:
Assortments:

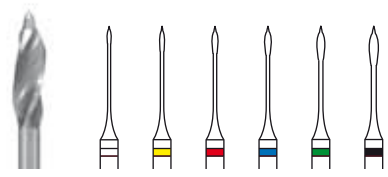
G180A.204.S

1 x 050 – 110

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

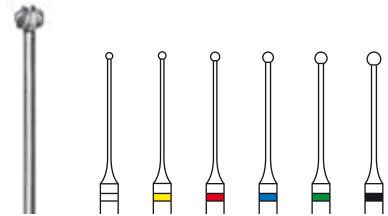


Sortimente:
Assortments:

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

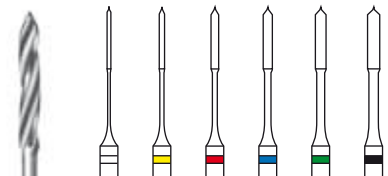


Sortimente:
Assortments:

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 ...

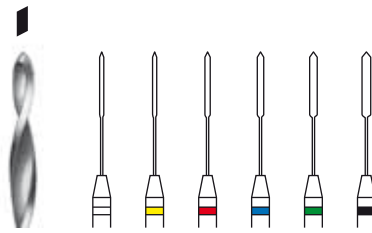
183L.204. ...

070 090 110 130 150 170

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Erweiterer Typ „P“, rostfreier Stahl

Reamer “P” stainless steel



17718



Sortimente:
Assortments:

L = 18 mm

17718.204.S1

1 x 035 - 105



		6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	035	045	060	075	090	105

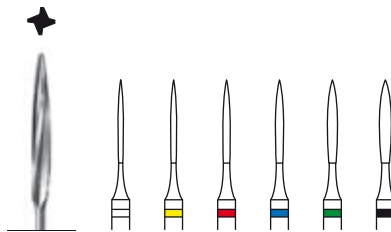
Winkelstück · Right-angle (RA)



310 204 635459 ...

17718.204. ...	035	045	060	075	090	105
-----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Bohrer Typ „B2“, rostfreier Stahl
Bur “B2”, stainless steel



182



Sortimente:
Assortments:

182.204.S

1 x 090 - 180



		6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	090	100	120	140	160	180

Winkelstück · Right-angle (RA)



330 204 680336 ...

182.204. ...	090	100	120	140	160	180
---------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

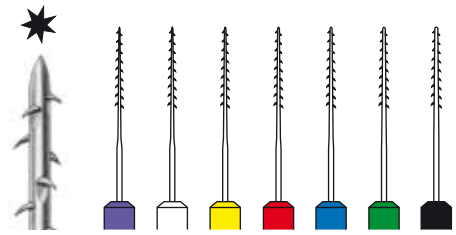
⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Erweiterer Typ „B1“, rostfreier Stahl
Reamer “B1”, stainless steel



Sortimente:
Assortments:

9107.654.S1

- 2 x 030
- 2 x 035
- 2 x 040



9107



		6	6	6	6	6	6	
Größe - Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	050	060

Handgriff, Kunststoff - Handle, plastic

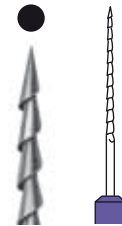


340 654 657455 ...

9107.654. ...

020 025 030 035 040 050 060

Nervnadeln, rostfreier Federstahl
Nerve broaches, stainless spring steel
In other countries than Germany and Austria the packing unit is 10 instead of 6.



17525



		6
Größe - Size	Ø 1/100 mm	010
L	mm	25,0

Handgriff - Handle



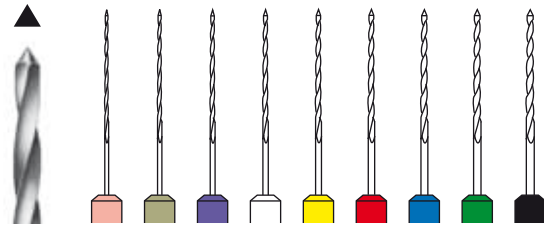
17525.654. ...

010

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
17128
17131



Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

17125.204.S1



1 x 015 - 040

17121.654.S1

17125.654.S1

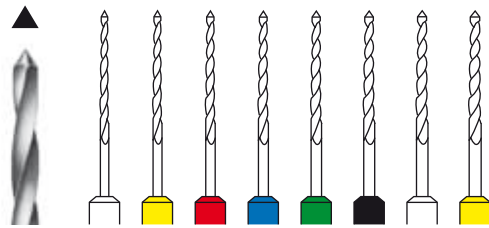
1 x 015 - 040



	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
Größe · Size ∅ 1/100 mm	006	008	010	015	020	025	030	035	040	
Winkelstück · Right-angle (RA)										
										
340 204 639451 ...										
17121.204. ...	-	-	010	015	020	025	030	035	040	
340 204 640451 ...										
17125.204. ...	-	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 641451 ...										
17128.654. ...	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
Nur in L21 und L25 erhältlich
*Instruments for root canal preparation, root canal
reamers "K", stainless spring steel
Only available in L21 and L25*

17121
17125
17128
17131



Größe · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090	100
--------------	------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Winkelstück · Right-angle (RA)



340 204 639451 ...

17121.204. ...

045	050	055	060	070	080	-	-
-----	-----	-----	-----	-----	-----	---	---

340 204 640451 ...

17125.204. ...

045	050	055	060	070	080	090	100
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Handgriff · Handle



340 654 639451 ...

17121.654. ...

045	050	055	060	070	080	090	100
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

340 654 640451 ...

17125.654. ...

045	050	055	060	070	080	090	100
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

340 654 641451 ...

17128.654. ...

045	050	055	060	070	080	090	-
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

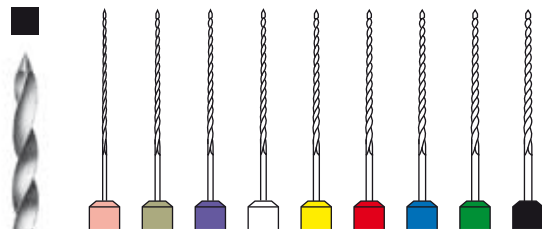
340 654 642451 ...

17131.654. ...

045	050	055	060	070	080	090	-
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Aufbereiter, Wurzelkanal-Bohrer Typ „K“, rostfreier
Federstahl
Nur in L21 und L25 erhältlich
Instruments for root canal preparation, root canal
reamers “K”, stainless spring steel
Only available in L21 and L25

17321
17325
17328
17331



Größe · Size	Ø 1/100 mm	006	008	010	015	020	025	030	035	040
--------------	------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Handgriff · Handle



340 654 645452 ...

17321.654. ...

006	008	010	015	020	025	030	035	040
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

340 654 646452 ...

17325.654. ...

006	008	010	015	020	025	030	035	040
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

340 654 647452 ...

17328.654. ...

006	008	010	015	020	025	030	035	040
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

340 654 648452 ...

17331.654. ...

006	008	010	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:

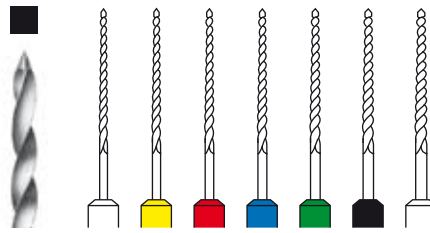
L = 21 mm

17321.654.S1

1 x 015 - 040

17325.654.S1

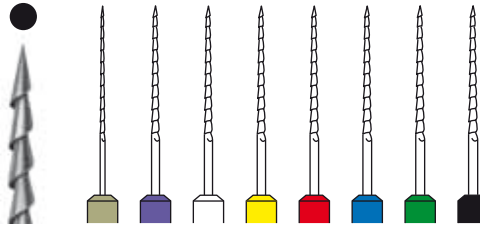
17321
17325
17328
17331



Größe · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090
Handgriff · Handle								
340 654 645452 ...								
		17321.654. ...	045	050	055	060	070	080 090
340 654 646452 ...								
		17325.654. ...	045	050	055	060	070	080 090
340 654 647452 ...								
		17328.654. ...	045	050	055	060	070	080 -
340 654 648452 ...								
		17331.654. ...	045	050	055	060	070	080 090

Aufbereiter, Wurzelkanal-Feilen Typ „K“, rostfreier Federstahl
Instruments for root canal preparation, “K” files, stainless spring steel

17421
17425
17428
17431



Größe · Size	Ø 1/100 mm	008	010	015	020	025	030	035	040
Winkelstück · Right-angle (RA)									
340 204 650453 ...									
		17421.204. ...	-	-	015	020	025	030	035 040
340 204 651453 ...									
		17425.204. ...	-	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 652453 ...									
		17428.654. ...	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



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

17421.654.S1

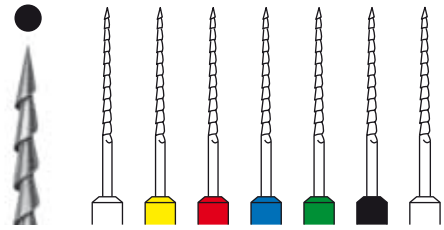
1 x 015 - 040

17425.654.S1

17428.654.S1

17431.654.S1

17421
17425
17428
17431



Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

17425.654.S2

1 x 045 - 080



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	090
340 654 651453 ...								
17425.654. ...		045	050	055	060	070	080	090
340 654 652453 ...								
17428.654. ...		045	050	055	060	070	080	090
340 654 653453 ...								
17431.654. ...		045	050	055	060	070	080	090

Aufbereiter, Feilen nach Hedstroem Typ „H“, rostfreier
Federstahl
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files
“H”, stainless spring steel



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

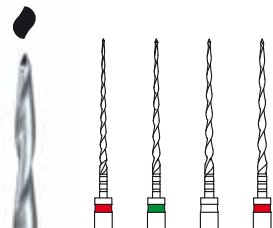


F360®: alles außer kompliziert

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 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, farbige Ringkennzeichnung

Single-use Feile, steril verpackt, für die Kanalaufbereitung in tuffender Arbeitsweise („picking motion“) auf volle Arbeitslänge, Nickel-Titan

F360 file, taper 04, ring-shaped colour code

Single-use file, sterile packed, for canal preparation to the full working length in picking motion, nickel-titanium



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



4634.000



F360 Einführungsset 4634

F360 Introductory set 4634

●	F04L25.204.025	6		
●	F04L25.204.035	6		
	17325.654.010	6		
	17325.654.015	6		
●	AK10L19.204.035	1		
	595.000.	1		
	GPF04.000.	1		
	PPF04.000.	1		
	9866.000.	3		



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



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 Fill is a universal post system that ideally complements for example the F360® files.



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 u. a. ideal auf die F360® 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



AlphaKite

AlphaKite

AlphaKite - NiTi files for the preparation of root canals according to the Crown-Down technique

- Kite-shaped cross section for effective and safe preparation
- 25 files for great versatility
- Preparation according to the Crown-Down technique
- Made of highly flexible nickeltitanium
- The files are provided with a layer of titanium nitride to protect them from premature blunting caused by sterilisation or contact with NaOCl

- ❶ Cutting angle 60°
- ❷ Supporting cutting angles

AlphaKite - NiTi Feilen für die Aufbereitung des Wurzelkanals in der Crown-Down-Technik

- Drachenquerschnitt für effektive und sichere Aufbereitung
- 25 Feilen für variablen Einsatz
- Arbeiten in Crown-Down-Technik
- Hergestellt aus hochflexiblem Nickel-Titan
- Titan-Nitrid Beschichtung zum Schutz vor frühzeitigem Abstumpfen durch Sterilisation oder den Kontakt mit NaOCl

- ❶ Schneidwinkel 60°
- ❷ unterstützende Schneidwinkel



AK 10 L 15
AK 10 L 19



			6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	035	

Winkelstück · Right-angle (RA)



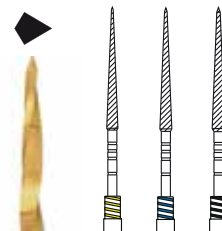
AK10L15.204. ... 035

AK10L19.204. ... 035

⊙_{max} 800 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
EP 1 598 027

AlphaKite Feile Taper 10, Länge 15 mm bzw. 19 mm
Universeller Kanaleingangserweiterer, Nickel-Titan mit TiN-Beschichtung
AlphaKite File Taper 10, length 15 mm or 19 mm
Universal reamer for the straight root canal entrance area, nickel-titanium with TiN coating
In other countries than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6

AK 08 L 25



		6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	020	030	040
L	mm	25,0	25,0	25,0

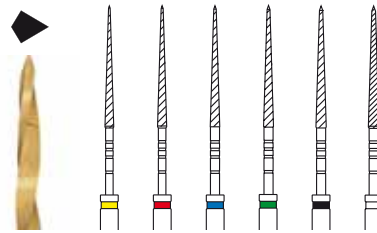
Winkelstück · Right-angle (RA)



AK08L25.204. ... 020 030 040

⊙_{max} 500 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
EP 1 598 027

AlphaKite Feile Taper 08, Länge 25 mm, farbige
Spiralkennzeichnung
Feile für die initiale Kanalerweiterung, Nickel-Titan mit TiN-Beschichtung
AlphaKite file taper 08, length 25 mm, spiral-shaped colour code
File for initial canal access reaming, nickel-titanium with TiN coating
In other countries than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6



AK 06 L 25



		6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045
L	mm	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0

Winkelstück · Right-angle (RA)

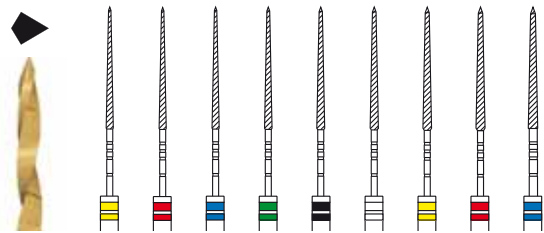


AK06L25.204. ...	020	025	030	035	040	045
-------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

⊙_{max} 500 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
EP 1 598 027

AlphaKite Feile Taper 06, Länge 25 mm, 1 Ring
Feile für die Kanalaufbereitung, Nickel-Titan mit TiN-Beschichtung
AlphaKite file taper 06, length 25 mm, 1 ring
File for canal preparation, nickel titanium with TiN coating
In other countries than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6



AK 04 L 25



		6	6	6	6	6	6	6	6	
Größe · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060
L	mm	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



AK04L25.204. ...	020	025	030	035	040	045	050	055	060
-------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

⊙_{max} 500 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
EP 1 598 027

AlphaKite Feile Taper 04, Länge 25 mm, 2 Ringe
Feile für die Kanalaufbereitung, Nickel-Titan mit TiN-Beschichtung
AlphaKite file taper 04, length 25 mm, 2 rings
File for canal preparation, nickel titanium with TiN coating
In other countries than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6



AK 03 L 25



		6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	015
L	mm	25,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



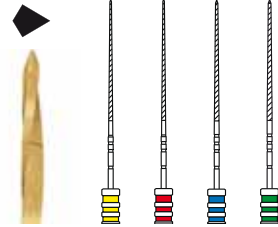
AK03L25.204. ...

015

⊙_{max} 500 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
EP 1 598 027

AlphaKite Feile Taper 03, Länge 25 mm, farbige
Spiralkennzeichnung
Feile für die initiale Sondierung, Nickel-Titan mit TiN-
Beschichtung
*AlphaKite file taper 03, length 25 mm, spiral-shaped
colour code
File for initial probing, nickel-titanium with TiN coating
In other countries than Germany and Austria the packing
unit is 5 instead of 6*

AK 02 L 25



		6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035
L	mm	25,0	25,0	25,0	25,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



AK02L25.204. ...

020 025 030 035

⊙_{max} 500 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
EP 1 598 027
AlphaKite Feile Taper 02, Länge 25 mm, 3 Ringe
Feile für die Kanalaufbereitung, Nickel-Titan mit TiN-
Beschichtung
*AlphaKite file taper 02, length 25 mm, 3 rings
File for canal preparation, nickel-titanium with TiN coating
In other countries than Germany and Austria the packing
unit is 5 instead of 6*



540.000



Inserttray AlphaKite, PP mit Silberionen, antibakteriell (ohne Instrumentarium)
Insert tray AlphaKite, PP with silver ions, antibacterial (without instruments)



539.000



Abmessungen · Dimensions mm 90 x 90 x 55

Sterilcontainer AlphaKite, wartungs- und dichtungsfrei, mit Sterilfilter für 150 Sterizyklen, Stapelabstützung, zusammensteckbar, transluzenter PPSU Kunststoff

Sterilisation container AlphaKite, no seals, no maintenance, with sterilisation filter for 150 sterilisation cycles, stackable, connectable, transparent PPSU plastic

247



4579.000



Set AlphaKite Sterilcontainer und Inserttray (ohne Instrumentarium)
AlphaKite kit, sterilisation container and insert tray (without instruments)

		📄	
539.000.	1		Sterilcontainer AlphaKite Sterilisation container AlphaKite
540.000.	1		Inserttray AlphaKite Insert tray AlphaKite



248

4574.000



AlphaKite Instrumenten-Startset
AlphaKite instrument starter set

		📄	
●	AK10L19.204.035	3	
●	AK06L25.204.020	1	
●	AK04L25.204.020	1	
●	AK02L25.204.020	1	
●	AK02L25.204.025	2	
●	AK06L25.204.025	1	
●	AK04L25.204.025	1	
●	AK02L25.204.030	2	
●	AK06L25.204.030	1	
●	AK04L25.204.030	1	
●	AK02L25.204.035	1	
○	AK03L25.204.015	1	

2 x 8 Instrumente, für Arbeitslänge 25 mm
2 x 8 instruments, for a working length of 25 mm

4575.000



AlphaKite Instrumentenset + Sequenzer
AlphaKite instrument set + sequencer

		📄	
●	AK10L19.204.035	1	
●	AK06L25.204.020	1	
●	AK04L25.204.020	1	
●	AK02L25.204.020	1	
●	AK06L25.204.025	1	
●	AK04L25.204.025	1	
●	AK02L25.204.025	1	
●	AK02L25.204.030	1	

8 Instrumente, für Arbeitslänge 25 mm und Sequenzer 9870
8 instruments, for a working length of 25 mm and sequencer 9870



EndoPilot



EndoPilot

EndoPilot – Endodontic motor, apex locator and thermo plastic obturation system all in one, ensuring a quick, efficient and safe preparation of the root canal

- Fully insulated motor and contra angle
- File library containing the parameters of many commonly used file systems
- File management tool to monitor the wear of each file
- The operator has the option to develop individually adapted sequences and to save them (MyFile)
- Modular construction of the system, 3 in 1
- Clearly laid out menu with touch screen
- Can be updated to allow for future technical developments

EndoPilot - Endo-Motor, Apexlocator und thermoplastisches Obturationssystem in einem - für eine effiziente und sichere Wurzelkanalaufbereitung

- Motor und Winkelstück voll isoliert
- Feilenbibliothek mit vielen voreingestellten Feilensystemen
- Feilenverschleißerkennung
- Möglichkeit individuelle Sequenzen zu hinterlegen (MyFile)
- modularer Aufbau des Systems, 3 in 1
- übersichtliches Menü mit Touch-Screen
- zukunftssicher durch Updatemöglichkeit



EP 0012.000



EndoPilot „comfort plus“
Endo-Motor, Apexlocator und thermoplastisches Obturationssystem in einem
EndoPilot “comfort plus”
Endodontic motor, apex locator and thermoplastic obturation system all in one



EP 0011.000



EndoPilot „comfort“
Endo-Motor und Apexlocator in einem
EndoPilot “comfort”
Endodontic motor and apex locator in one



EP 0112.000



EndoPilot Motor
EndoPilot Motor



EP 0125.000



EndoPilot Winkelstück
Übertragung 1:1, vollisoliert
EndoPilot contra-angle
Transmission 1:1, fully insulated



EP 2311.000

Apex-Kabel-Set
1x Messkabel mit Stecker
1x Lippenclip
1x Feilenklemme
Apex cable set
1x Measuring cable with plug
1x Lip clip
1x File clamp



EP 2110.000

EndoPilot Steuergerät
EndoPilot control unit



EP 2306.000

EndoPilot Aufsteller mit Handstückhalter
EndoPilot positioner with holder for the handpiece



EP 2321.000

AC/DC Adapter für EndoPilot
Adapter for the EndoPilot



EP 2333.000

EndoPilot Fußschalter
EndoPilot Foot switch



EP 0151.000



DownPack Handstück
DownPack handpiece



EP 0156

	1
Größe · Size	404
EP0156.000. ...	404

DownPack Heizspitze, Taper 04, ISO 040
DownPack heating tip, taper 04, ISO 040



EP 0152

	1
Größe · Size	504
EP0152.000. ...	504

DownPack Heizspitze, Taper 04, ISO 050
DownPack heating tip, taper 04, ISO 050

252



EP 0153

	1
Größe · Size	505
EP0153.000. ...	505

DownPack, Heizspitze, Taper 05, ISO 050
DownPack heating tip, taper 05, ISO 050



EP 0154

	1
Größe · Size	507
EP0154.000. ...	507

DownPack, Heizspitze, Taper 07, ISO 050
DownPack heating tip, taper 07, ISO 050



EP 0155

	1
Größe · Size	509
EP0155.000. ...	509

DownPack, Heizspitze, Taper 09, ISO 050
DownPack heating tip, taper 09, ISO 050



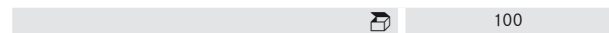
EP 0141.000



BackFill Pistole
BackFill gun



EP 0142.000



Guttapercha Bar
Zum Einsatz in der BackFill Pistole
Guttapercha bar
For use in the BackFill gun



Sortimente:
Assortments:

EP0149.000.000

3 x Ø 23 ga
3 x Ø 25 ga

EP 0144
EP 0145
EP 0146



	Größe · Size	Ø 1/100 mm	6	6	6
			020	023	025
	EP0144.000. ...		020	-	-
	EP0145.000. ...		-	023	-
	EP0146.000. ...		-	-	025

Applikationsnadeln mit ø 20, 23 und 25 ga
Für BackFill Pistole
Application needles with ø 20, 23 and 25 ga
For the BackFill gun



EP 0147.000

Multi Tool Werkzeug
Zum Formen und An- und Abschrauben der BackFill Applikationsnadeln
Multi tool set
For shaping and screwing the BackFill application needles on and off



EP 0143



100

EP0143.000. ...



Schutzhülsen für BackFill Pistole
Protective sleeves for the BackFill gun



EP 0148.000

Reinigungs-Set für Backfill Pistole
Cleaning set for BackFill gun



E-Drive



E-Drive

The torque-limited endodontic contra-angle E-Drive allows safe and easy preparation of root canals, in combination with the F360® and AlphaKite systems or other conventional file systems.

- Safe and easy
- The E-Drive can be placed directly onto the coupling of the micro motor
- The torque can be transmitted at 5 different levels
- The E-Drive can be directly connected to an apex locator – to locate the apex without using a file clamp
- Transmission 115:1

Das drehmomentbegrenzte Endodontie-Winkelstück E-Drive ermöglicht eine einfache und sichere Wurzelkanalaufbereitung mit F360® und AlphaKite und allen anderen gängigen maschinellen Feilensystemen.

- einfach, sicher
- direktes Aufstecken des E-Drive auf die Kupplung des Mikromotors
- 5-stufige Drehmomentbegrenzung
- Möglichkeit des direkten Anschlusses an einen Apex-Lokator - Lokalisierung des Apex ohne Feilenklemme
- Übertragung 115:1



9938.000



E-Drive
Drehmomentbegrenztes Endodontie-Winkelstück
E-Drive
Torque limited endodontic contra-angle



9939.000



E-Drive Apex Clip, Stiftdurchmesser 2,0 mm
Für Endometrie-Geräte mit Ø 2,0 mm Kabelanschluss
E-Drive Apex Clip, pin diameter 2.0 mm
For endometric devices with a cable connection of Ø 2.0 mm



256

9940.000



E-Drive Apex Clip, Stiftdurchmesser 1,5 mm
Für Endometrie-Geräte mit Ø 1,5 mm Kabelanschluss
*E-Drive Apex Clip, pin diameter 1.5 mm
For endometric devices with a cable connection of Ø 1.5 mm*



9941.000

E-Drive Spray
Zur Pflege des Endodontie-Winkelstücks E-Drive
*E-Drive Spray
For cleaning and lubricating the endodontic contra-angle E-Drive*



LOCA 11.000

Locapex five
Endometriegerät zur Lokalisierung des Apex während der
Wurzelkanalaufbereitung
*Locapex five
Endodontic measuring device for localizing the apex during the preparation of the
root canal*



541.000



Inserttray Endo universell, für 28 Endoinstrumente (Hand- und Winkelstückschaft), PP mit Silberionen, antibakteriell (ohne Instrumentarium)
Universal Endo insert tray, for 28 endodontic instruments (handpiece and contra-angle), PP with silver ions, antibacterial (without instruments)



556.000



Abmessungen · Dimensions mm 90 x 90 x 55

Sterilcontainer A8, wartungs- und dichtungsfrei, mit Sterilfilter für 150 Sterizyklen, Stapelabstützung, zusammensteckbar, transluzenter PPSU Kunststoff

Sterilisation container A8, no seals, no maintenance, with sterilisation filter for 150 sterilisation cycles, stackable, connectable, transparent PPSU plastic

257



4580.000



Set Endo universell, Sterilcontainer und Inserttray (ohne Instrumentarium)
Universal Endo kit, sterilisation container and insert tray (without instruments)



9934

Sterilfilter 25 x 61 mm für Sterilcontainer A8, Wechsel jährlich bzw. nach 150 Sterizyklen, ePTFE, 2 Stück
Sterilisation filter 25 x 61 mm for sterilisation container A8, change after 12 months or after 150 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. 150 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. 150 sterilisation cycles or at least once a year. The date insert comes in a different colour every year



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



9879

Sicherungsplombe für Sterilcontainer, optional verwendbar, 1 Stück pro Sterilisation, wird zum Öffnen des Deckes gebrochen

Safety seal for sterilisation container, optional accessory, 1 seal per sterilisation. The seal breaks when the lid is opened



590 U.000



Abmessungen · Dimensions mm 24,5 x 19 x 4,6

Häufigkeits-Clip für verschiedene Inserttrays (z.B. AlphaKite, Endo universell)
Zur Dokumentation der Einsatzhäufigkeit von Endo-Feilen und anderen Instrumenten

Beschreibbar mit handelsüblichem wasserfestem Permanent-Marker
Frequency clip for various insert trays (e.g. AlphaKite, universal endodontic trays). To record how many times the endodontic files and other instruments have been used

Can be marked with standard waterproof permanent markers



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 disinfecter



9870



Abmessungen · Dimensions	mm	90 x 52 x 13
--------------------------	----	--------------

Alpha Sequenzer, Behandlungsständer aus RF-Stahl, bewegliches Innenteil aus Teflon mit 12 Lochungen zur Aufnahme von Wurzelkanalinstrumenten (Handgriff oder Winkelstückschaft), Schiebeskala 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



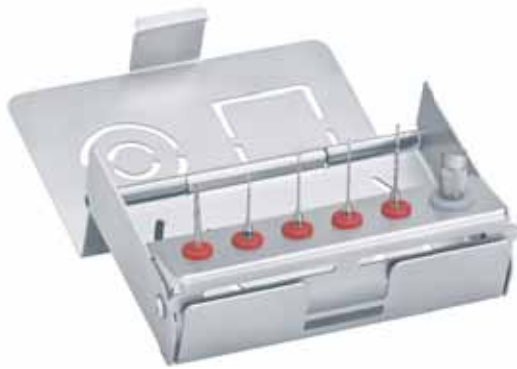
Endo Rescue

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.



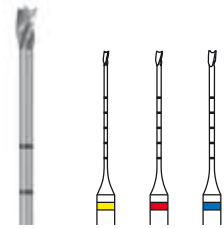
4601.000



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	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm		070	090	110

Winkelstück - Right-angle (RA)



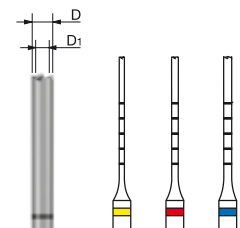
RKP.204. ...

070 **090** **110**

261

\varnothing_{max} 20000 min⁻¹/rpm
 \varnothing_{opt} 300 min⁻¹/rpm
Endo Rescue Zeigerbohrer
Endo Rescue Centre Drill

RKT



			2	2	2
Größe - Size	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm		070	090	110
D	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm		7	9	11
D ₁	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm		4	5	7

Winkelstück - Right-angle (RA)



RKT.204. ...

070 **090** **110**

\varnothing_{max} 20000 min⁻¹/rpm
 \varnothing_{opt} 300 min⁻¹/rpm
Endo Rescue Trepanbohrer
Im Linkslauf einzusetzen
Endo Rescue Trepan bur
To be used in anticlockwise rotation



GP 02



		100	100	100	100	100	100	100
		○	●	●	●	●	●	○
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ 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

262



GP 04



		100	100	100	100	100	100	100	100	
		●	●	●	●	●	○	●	●	
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ 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

Guttaperchaspitzen Taper 06
Farbcodiert, graduiert und röntgensichtbar
Länge 28 mm
Guttapercha points taper 06
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm



GP 08



		60
		●
Größe · Size	∅ 1/100 mm	030

GP08.000. ...

030

Guttaperchaspitzen Taper 08
Farbcodiert, graduiert und röntgensichtbar
Länge 28 mm
Guttapercha points taper 08
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm



Sortiment:
Assortment:

PP02.000.S1

015 - 040

200

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	055
---------------------	------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

PP04.000. ...

015	020	025	030	035	040	045	055
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Papierspitzen Taper 04
Farbcodiert, Länge 28 mm
Paper points taper 04
Colour coded, length: 28 mm



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 self-sterilizing, 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 selbststeril, 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
12 g Minimix-Spritze
Inkl. 20 Mixing Tips und 20 Endo Tips
EasySeal
Permanent root filling material on the basis of epoxy polymer
12 g minimix syringe
Incl. 20 mixing tips and 20 endo tips



9979



1

9979.000. ...

•

20 EasySeal Mixing Tips
20 EasySeal mixing tips



9980

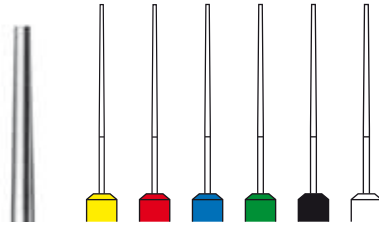


1

9980.000. ...

•

20 EasySeal Endo Tips
20 EasySeal endo tips



17025



		6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045

Handgriff · Handle

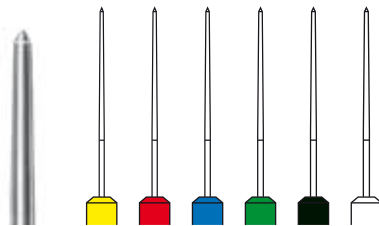


340 654 667461 ...

17025.654. ...

020 025 030 035 040 045

Plugger, rostfreier Federstahl
Plugger, stainless spring steel



17225



		6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045

Handgriff · Handle



340 654 632467 ...

17225.654. ...

020 025 030 035 040 045

Spreader, rostfreier Federstahl
Spreader, stainless spring steel



Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

17225.654.S1

1 x 020 - 045

NTD 11 T.000

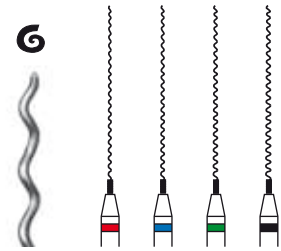


Naviflex Spreader 2° L21 mm, Nickel-Titan-Legierung, Handgriff RF-Stahl
Naviflex Spreader 2° L21 mm, nickel-titanium alloy, handle stainless steel

NTD 11 T 25.000



Naviflex Spreader 2° L25 mm, Nickel-Titan-Legierung, Handgriff RF-Stahl
Naviflex Spreader 2° L25 mm, nickel-titanium alloy, handle stainless steel



17821
17825

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



		6	6	6	6
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 other countries than Germany and Austria the packing unit is 4 instead of 6.

GP 801 L



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014

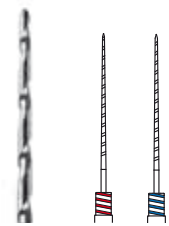
FG · Friction Grip (FG)



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



		5	5
Größe · Size	Ø 1/100 mm	025	030

Winkelstück · Right-angle (RA)



GPR.204. ... 025 030

○_{max.} 4000 min⁻¹/rpm
Guttaperchaentferner ohne Schneidkanten
Plastifizierung von Guttapercha durch mittels Rotation erzeugte Friktionswärme, Nickel-Titan
Gutta-percha remover without cutting edges
Plastification of gutta-percha due to frictional heat caused by rotation, nickel-titanium alloy



9848

Acryl-Übungsblöckchen, 3 St.
Acrylic training bloc, 3 pcs.



419 F



Alpha Aluminium Messlehre
Alpha aluminium measuring gauge

268



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.



9114



12

9114.000. ...



Stopper für Wurzelkanal-Aufbereiter, Silikon
Stopper for root canal preparation instruments, silicone

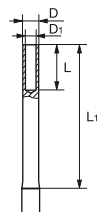
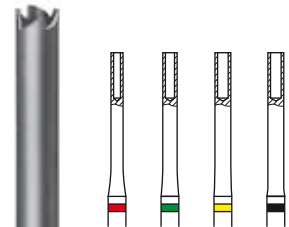
9138



		1	1	1	1	1	1	1	1
Größe · Size		1	2	3	4	5	6	7	8
9138.000. ...		1	2	3	4	5	6	7	8

Endo Stop Card mit 100 Silikonstoppfern
Endo Stop Dispenser with 100 silicone stoppers

30013



		1	1	1	1
Größe · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	18	19	20	21
D	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	16,2	17,7	19,8	23,6
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0
D ₁	$\varnothing \frac{1}{10}$ 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
----	----	----	----

\varnothing_{\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 Coated
ER DentinPost Coated 275-276



ER DentinPost
ER DentinPost 277-278



ER DentinPost X
ER DentinPost X 279-281



ER CeraPost®
ER CeraPost® 282-284



ER Kopfstifte
ER Posts with head 285-286



ER ELO Stifte
ER ELO posts 287



ER Platin-Iridium Stifte
ER Platin-Iridium posts 288



ER Heraplat Stifte
ER Heraplat posts 289



ER Platunor Stifte
ER Platunor posts 290



ER ELD Stifte
ER ELD posts 290



ER CAST Stifte
ER CAST posts 290



ER TMP Stifte
ER TMP posts 291



ER Stabilisierungsstifte
ER Stabilization posts 291



ER Instrumententray und
Sterilcontainer
*ER Instrument tray and
sterilisation container* 310-312

OptiPost®

OptiPost®



294-298

Vario

Vario



Vario X
Gewindestifte
Vario X
Threaded posts 299-300



Vario XL
Gewindestifte, lang
Vario XL
Threaded posts, long 301



Vario X ELO
Vario X ELO 302



Vario Gewindestifte
Vario Threaded posts 302



Vario L
Gewindestifte, lang
Vario L
Threaded posts, long 302

BKS

BKS



BKS Wurzelschrauben
BKS Screw post 305-309

RepairPost

RepairPost



RepairPost,
Reintitan
RepairPost,
pure titanium 310-312



RepairPost Fibre,
Glasfaserverstärktes
Composite
RepairPost Fibre,
*fibre-reinforced
composite* 312-313

FO/PCR Pins

FO/PCR pins



FO
FO 314

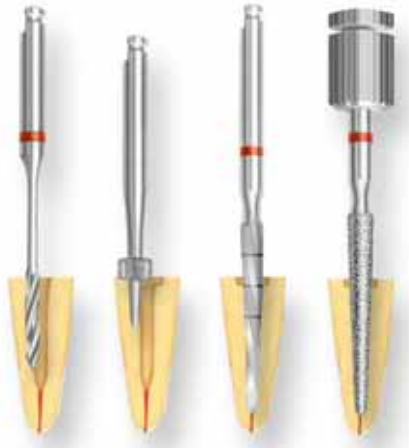


PCR
PCR 314-315

Heraplat ist ein Produkt/Marke der Firma Heraeus Kulzer, Dental, Hanau
ELD ist ein Produkt/Name der Firma DEGUDENT Dental GmbH, Hanau
Platunor ist ein Produkt/Marke der Firma Unor Technology AG, Schlieren, Schweiz
Heraplat is a product/trademark of Heraeus Kulzer, Dental, Hanau
ELD is a product/trademark of DEGUDENT Dental GmbH, Hanau
Platunor is a product/trademark of Unor Technology AG, Schlieren, Switzerland



<i>Root posts</i>		<i>Wurzelstifte</i>
<i>ER System</i>	272 – 274	ER System
<i>ER DentinPost</i>	275 – 281	ER DentinPost
<i>ER CeraPost®</i>	282 – 284	ER CeraPost®
<i>ER Titanium</i>	285 – 287	ER Titan
<i>ER One-piece-cast/Cast-on</i>	288 – 291	ER Einstückguss/Anguss
<i>ER Instrument trays</i>	292 – 293	ER Behandlungsstände
<i>OptiPost®</i>	294 – 298	OptiPost®
<i>Vario</i>	299 – 304	Vario
<i>BKS</i>	305 – 309	BKS
<i>RepairPost</i>	310 – 313	RepairPost
<i>FO/PCR Pins</i>	314 – 315	FO/PCR Pins



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

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



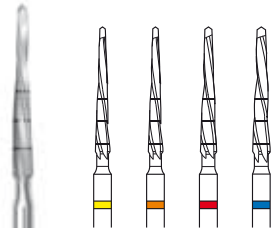
- **direkter Compositeaufbau**
direct composite buildup



- **Einstückguss**
one-piece cast
- **Anguss mit angussfähigen Stiften**
Cast-on with posts suitable for casting on
- **geteilter Aufbau**
two-piece buildup



196



		2	2	2	2
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Winkelstück · Right-angle (RA)

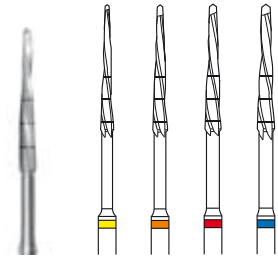


330 204 687340 ...

196.204. ... 050 070 090 110

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Erweiterer, rostfreier Stahl
Reamer, stainless steel

196 L



		2	2	2	2
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Winkelstück · Right-angle (RA)

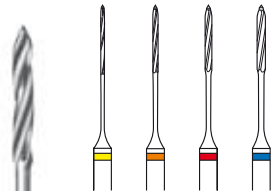


330 204 688340 ...

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	Ø 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	Ø 1/10 mm	030

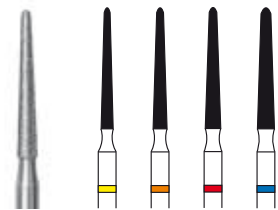
Winkelstück · Right-angle (RA)



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	Ø 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

274



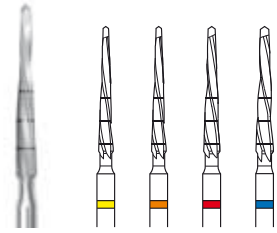
45 L 15



		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



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



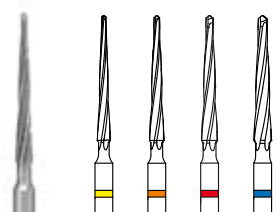
74 L 12



		1
L	mm	11-16

74L12.000. ...

Universal-Tiefenlehre, rostfreier Stahl
Universal depth gauge, stainless steel



H 196



		1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

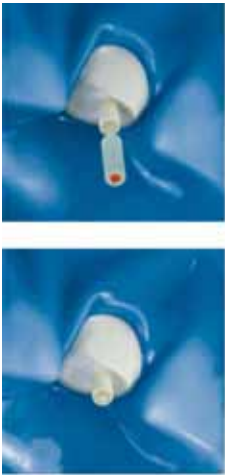
Winkelstück · Right-angle (RA)



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).

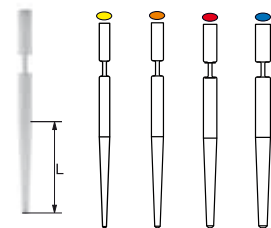
ER DentinPost Coated - Wurzelstifte aus glasfaserverstärktem Composite, vorkonditioniert und mit haftvermittelnder Polymerschicht

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 DentinPost 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)

DPC 1 L 12



		10	10	10	10
Größe - Size	Ø 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*



Wurzelstifte | ER DentinPost
Root posts | ER DentinPost



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		

276



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.

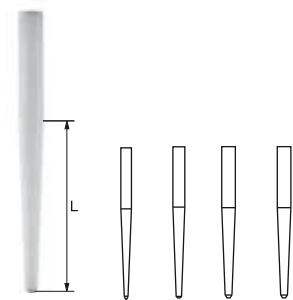
Die Wurzelstifte bestehen zu einem Großteil aus gleichlaufenden, speziellen Glasfasern und garantieren damit eine hohe Festigkeit. Darüber hinaus sind die DentinPosts im Röntgenbild sichtbar, besitzen gleichzeitig ein dem Dentin ähnliches Elastizitätsmodul und bürden für eine hohe Ästhetik.

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.

- 354 TL 12
- 366 TL 12
- 355 TL 12
- 356 TL 12



Größe - Size	Ø 1/100 mm	10	10	10	10
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



Wurzelstifte | ER DentinPost
Root posts | ER DentinPost



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		



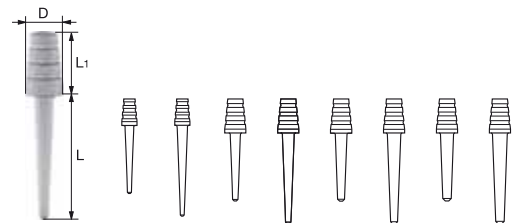
44 15.000



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



		10	10	10	10	10	10	10	10
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	9	12	9	12	9	12	9	12
D	Ø $\frac{1}{10}$ 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		



4444 A.000



Einführungsset DentinPost X, Größe 090
 DentinPost X Introductory Set, size 090

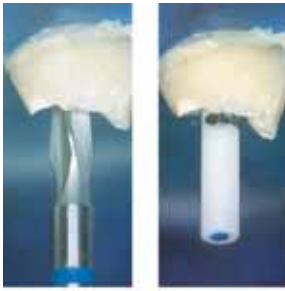
●	196.204.090	1		
	120D.204.030	1		
●	196D.644.090	1		
	45L9.000.	1		
●	445L9.000.090	10		

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®

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%]*



CeraPost®

ER CeraPost - Wurzelstifte aus Zirkonoxid-Keramik

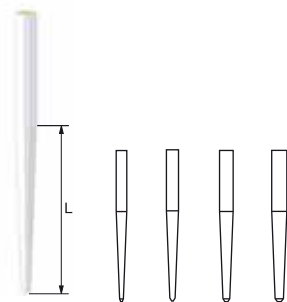
CeraPost - das sind konfektionierte konische Wurzelstifte aus teilstabilisierter Zirkonoxid-Keramik.

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



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		



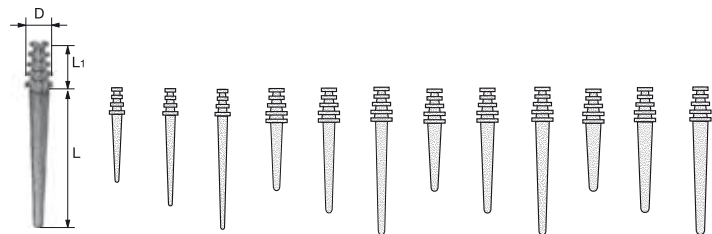
4368.000



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



		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	



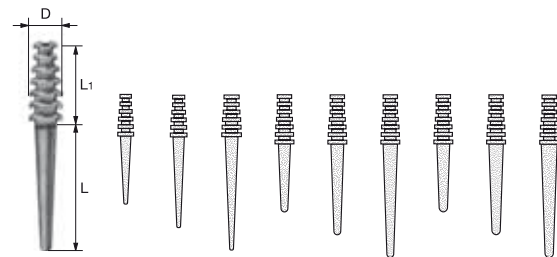
4645.000



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



		10	10	10	10	10	10	10	10
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	050	090	090	090	110	110
D	Ø $\frac{1}{10}$ mm	20	20	26	28	28	28	28	28
L	mm	9	12	15	9	12	15	9	12
L ₁	mm	5,7	5,7	5,7	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6

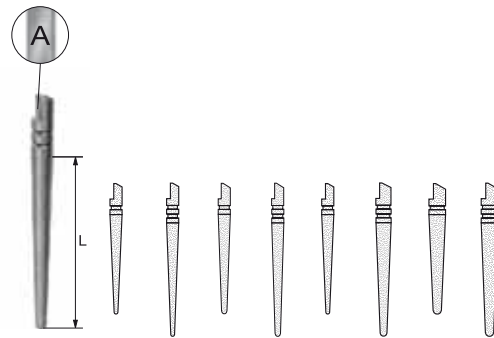
●	48L9A.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	48L12A.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	48L15A.000. ...	-	-	050	-	-	-	-	-
●	49L9A.000. ...	-	-	-	090	-	-	-	-
●	49L12A.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	49L15A.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	50L9A.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	50L12A.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110
●	50L15A.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	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



288

- 206 L 12
- 206 L 15
- 438 L 12
- 438 L 15
- 207 L 12
- 207 L 15
- 208 L 12
- 208 L 15

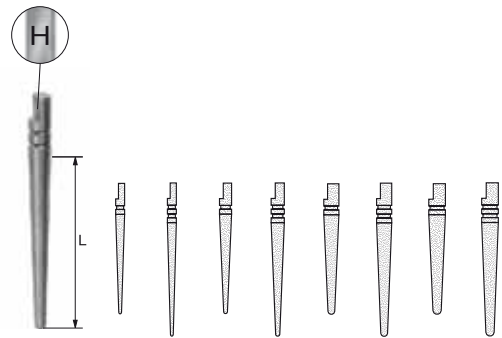


		5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15

●	206L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	206L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	438L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
●	438L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
●	207L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	207L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	208L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	208L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

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

- 203 L 12
- 203 L 15
- 437 L 12
- 437 L 15
- 204 L 12
- 204 L 15
- 205 L 12
- 205 L 15



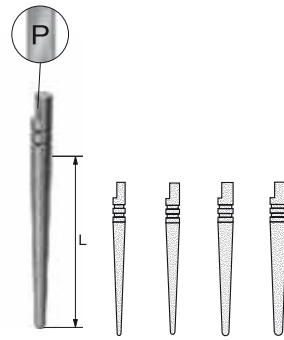
		5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15

● 203L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-	-
● 203L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-	-
● 437L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-	-
● 437L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-	-
● 204L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-	-
● 204L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-	-
● 205L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110	-
● 205L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	110

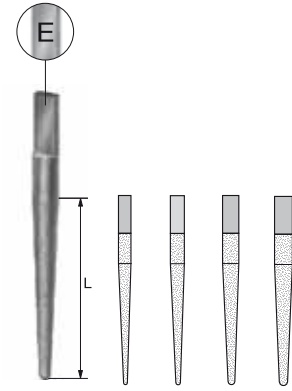
Heraplat Stifte für angegossene Aufbauten, angussfähige
 Legierung (Heraplat)
 Heraplat posts for cast-on build-ups, alloy (Heraplat)
 suitable for casting on



Wurzelstifte | ER Einstückguss/Anguss
Root posts | ER One-piece-cast/Cast-on



- 97 AL 15
- 436 AL 15
- 98 AL 15
- 99 AL 15



- 75 L 16
- 435 L 16
- 76 L 16
- 77 L 16



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	070	090	110
L	mm	15	15	15	15

●	97AL15.000. ...	050	-	-	-
●	436AL15.000. ...	-	070	-	-
●	98AL15.000. ...	-	-	090	-
●	99AL15.000. ...	-	-	-	110

Platunor Stifte für angegossene Aufbauten, angussfähige Gold-Platin-Legierung
Platunor posts for cast-on build-ups, gold-platinum alloy suitable for casting on

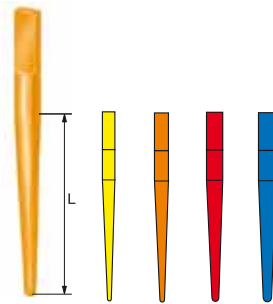


		5	5	5	5
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

●	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

290



- 57 L 16
- 339 L 16
- 58 L 16
- 59 L 16

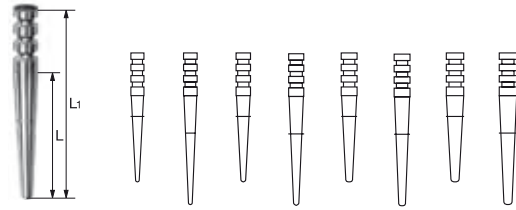


		10	10	10	10
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

●	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

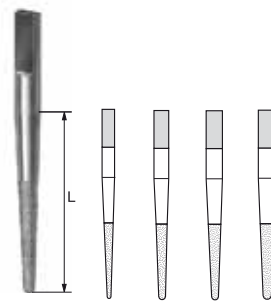


		10	10	10	10	10	10	10	10
Größe · Size	∅ 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4
L ₁	mm	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0

●	P75L11.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	P75L14.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	P422L11.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
●	P422L14.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
●	P76L11.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	P76L14.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	P77L11.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	P77L14.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

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	∅ 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



581.000



ER-Instrumententray, PP mit Silberionen, antibakteriell (ohne Instrumentarium)
ER system - Instrument tray, PP with silver ions, antibacterial (without instruments)

292



4616.000



Set ER-Instrumententray und Sterilcontainer (ohne Instrumentarium)
Kit ER system - Instrument tray and sterilisation container (without instruments)

581.000.	1		ER-Instrumententray ER system - Instrument tray
556.000.	1		Sterilcontainer A8 Sterilisation container A8



4233 A.000



Behandlungsständer und Aufbewahrungsbox (ohne Instrumentarium)
Instrument tray and storage box (without instruments)

			ER-Instrumentenmodul (ohne Instrumentarium) 50 x 70 x 38 mm
169A.000.	1		ER instrument module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm
			ER-Stiftmodul (ohne Instrumentarium) 50 x 70 x 38 mm
170A.000.	1		ER post module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm
			Aufbewahrungsbox 106,5 x 76 x 62 mm
214.000.	1		Storage box 106,5 x 76 x 62 mm



4234 A.000



Behandlungsständer und Aufbewahrungsbox (ohne Instrumentarium)
Instrument tray and storage box (without instruments)

			ER-Instrumentenmodul (ohne Instrumentarium) 50 x 70 x 38 mm
169A.000.	1		ER instrument module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm
			ER-Stiftmodul (ohne Instrumentarium) 50 x 70 x 38 mm
171A.000.	1		ER post module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm
			Aufbewahrungsbox 106,5 x 76 x 62 mm
180.000.	1		Storage box 106,5 x 76 x 62 mm

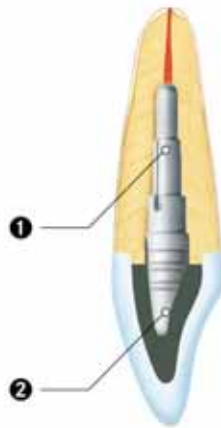
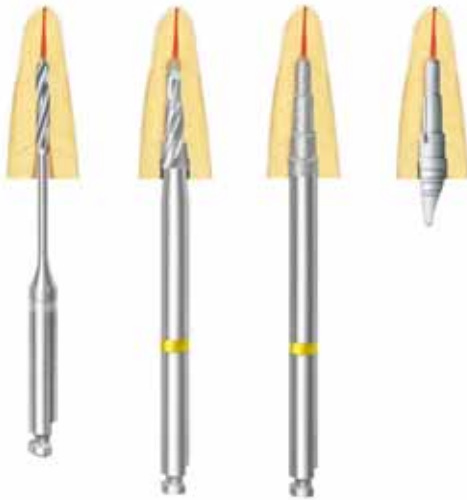


4480.000



Behandlungsständer und Aufbewahrungsbox (ohne Instrumentarium)
Instrument tray and storage box (without instruments)

			ER-Instrumentenmodul (ohne Instrumentarium) 50 x 70 x 38 mm
169A.000.	1		ER instrument module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm
			ER-Kombistiftmodul (ohne Instrumentarium) 50 x 70 x 38 mm
492.000.	1		ER post module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm
			Aufbewahrungsbox 106,5 x 76 x 62 mm
180.000.	1		Storage box 106,5 x 76 x 62 mm



OptiPost®

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.

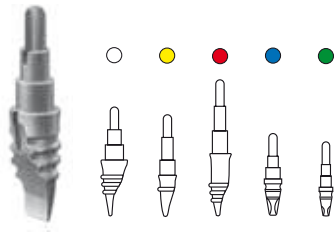
- ❶ stufenförmiges radikuläres Segment mit maximaler Wandständigkeit
- ❷ exakt auf die Zahnform abgestimmtes koronales Segment

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



279



	5	5	5	5	5
Größe · Size	1	2	3	4	5

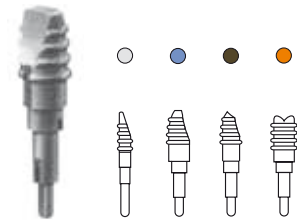
279.000. ...

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

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 197 13 289

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

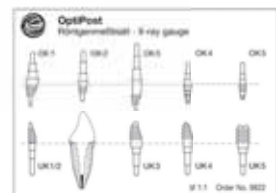
280.000. ...

1	3	4	5
---	---	---	---

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 197 13 289

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



9822.000



Abmessungen · Dimensions	mm	74 x 54
--------------------------	----	---------

Messblatt
X-ray gauge



183 LA



		6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	090

Winkelstück · Right-angle (RA)

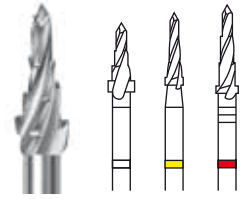


183LA.204. ...

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)

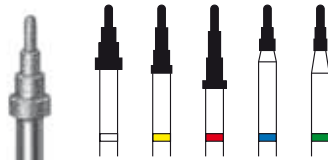


29A.204. ...

○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)

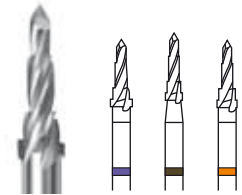


27D.204. ...

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)

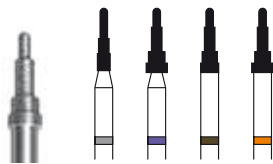


30A.204. ...

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

4309 A.000



Set OptiPost
OptiPost Set

	183LA.204.090	3	
○	27D.204.1	1	
●	27D.204.2	1	
●	27D.204.3	1	
●	27D.204.4	1	
●	27D.204.5	1	
○	28D.204.1	1	
●	28D.204.3	1	
●	28D.204.4	1	
●	28D.204.5	1	
○	29A.204.1	1	
●	29A.204.2	1	
●	29A.204.3	1	
●	30A.204.3	1	
●	30A.204.4	1	
●	30A.204.5	1	
○	279.000.1	2	
●	279.000.2	2	
●	279.000.3	2	
●	279.000.4	2	
●	279.000.5	2	
○	280.000.1	2	
●	280.000.3	2	
●	280.000.4	2	
●	280.000.5	2	

Inkl. Behandlungsständer (284.000), Aufbewahrungsbox (285.000) und Messblatt (9822.000)

Incl. instrument tray (284.000), storage box (285.000) and x-ray gauge (9822.000)



4311 A.000



Set OptiPost
OptiPost Set

298

	183LA.204.090	6		
○	27D.204.1	1		
●	27D.204.2	1		
●	27D.204.3	1		
●	27D.204.4	1		
●	27D.204.5	1		
○	28D.204.1	1		
●	28D.204.3	1		
●	28D.204.4	1		
●	28D.204.5	1		
○	29A.204.1	1		
●	29A.204.2	1		
●	29A.204.3	1		
●	30A.204.3	1		
●	30A.204.4	1		
●	30A.204.5	1		
○	279.000.1	5		
●	279.000.2	5		
●	279.000.3	5		
●	279.000.4	5		
●	279.000.5	5		
○	280.000.1	5		
●	280.000.3	5		
●	280.000.4	5		
●	280.000.5	5		

Inkl. Behandlungsständer (284.000), Aufbewahrungsbox (285.000) und
Messblatt (9822.000)
Incl. instrument tray (284.000), storage box (285.000) and x-ray gauge (9822.000)



VARIO



VARIO

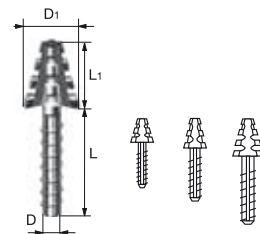
VARIO - cylindrical root posts for a wide range of applications

- 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 (Tannenbaum-förmig, 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	

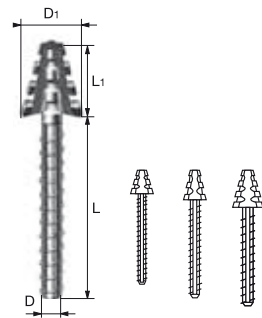


4120.000



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	Ø 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
D ₁	Ø 1/10 mm	25	30	40
L ₁	mm	2,75	3,85	4,90

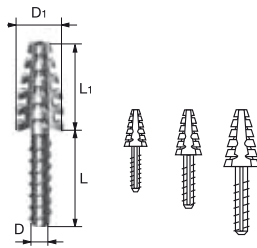
●	T51L13.000. ...	1	-	-
●	T52L13.000. ...	-	2	-
●	T53L13.000. ...	-	-	3

Vario XL
Gewindestifte, lang, für Aufbauten mit plastischen
Materialien, Reintitan
Vario XL
Threaded posts, long, for build-ups using moldable
materials, pure titanium



Wurzelstifte | Vario
Root posts | Vario

- 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

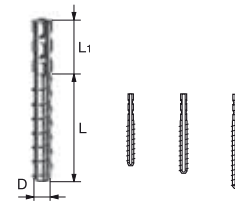
Vario X ELO

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,

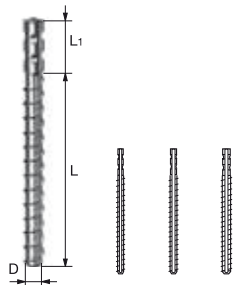
Reintitan

Vario

Threaded posts for build-ups using moldable materials, pure titanium

302

- T 91 L 13
- T 92 L 13
- T 93 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
L ₁	mm	3,5	3,5	3,5

●	T91L13.000. ...	1	-	-
●	T92L13.000. ...	-	2	-
●	T93L13.000. ...	-	-	3

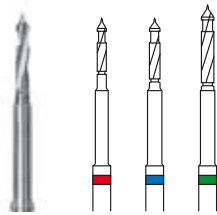
Vario L

Gewindestifte, lang, für Aufbauten mit plastischen Materialien, Reintitan

Vario L

Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium

179



	2	2	2
Größe · Size	1	2	3

Winkelstück · Right-angle (RA)

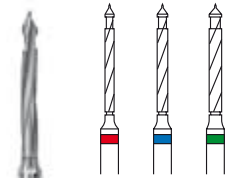


179.204. ...

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
---	---	---

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)

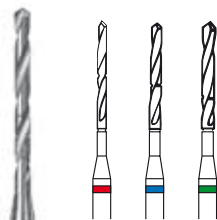


179L.205. ...

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)

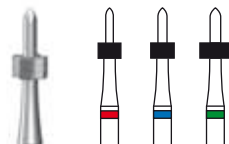


154.204. ...

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. ...

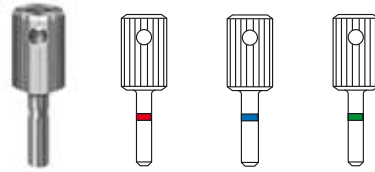
1	2	3
---	---	---

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Planschleifer, diamantiert
Root facer, diamond coated



Wurzelstifte | Vario
Root posts | Vario

127

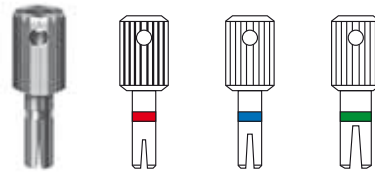


		1	1	1
Größe · Size		1	2	3
127.000. ...		1	2	3

Steckschlüssel für Vario Stifte, rostfreier Stahl
Placement tool for Vario posts, stainless steel

304

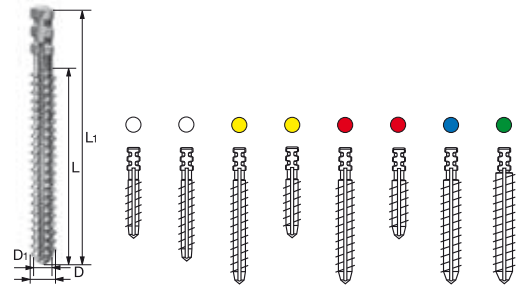
- 66 L 6
- 66 L 7
- 66 L 9



		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

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	Ø 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	Ø 1/10 mm	10,5	10,5	12,0	12,0	13,0	13,0	14,0	19,0
L ₁	mm	12,0	15,0	18,0	12,0	18,0	12,0	18,0	18,0
117BKS.000. ...		1	-	2	-	3	-	4	5
117L11.000. ...		-	1	-	-	-	-	-	-
117L8.000. ...		-	-	-	2	-	3	-	-

BKS Wurzelrauben für Aufbauten mit plastischen Materialien, Reintitan
BKS screw posts for build-ups using moldable materials, pure titanium



4184.204



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 1
BKS screw posts set, size 1

○	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
 BKS screw posts set, size 3

	152BKS.204.3	2	
	118BKS.000.3	1	
	119BKS.000.	1	
	117BKS.000.3	10	



4187.204



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 4
BKS screw posts set, size 4

	152BKS.204.4	2	
	118BKS.000.4	1	
	119BKS.000.	1	
	117BKS.000.4	10	

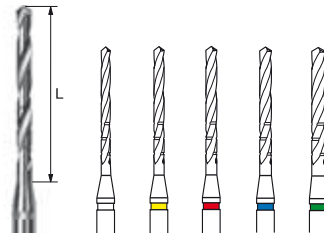


4188.204



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 5
BKS screw posts set, size 5

	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

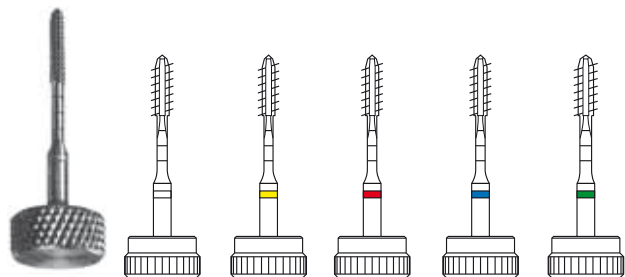
Winkelstück - Right-angle (RA)



152BKS.204. ...

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

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Kanalformer, rostfreier Stahl
Root canal reamer, stainless steel



118 BKS



		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

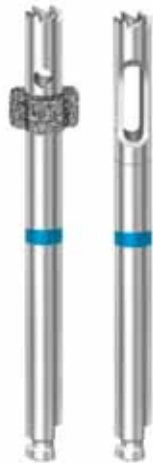


		1
--	--	---

119BKS.000. ...

	•
--	---

Schraubensetter, rostfreier Stahl
Socket wrench, stainless steel



RepairPost

RepairPost, RepairPost Fibre

The solution for emergency patients with a fractured post buildup. RepairPost Fibre are especially designed for the aesthetic treatment of non-removable ceramic post fragments or difficult to remove root canal fillings. The tube-shaped RepairPost/RPF is placed over the post fragment which is still in the root. Free of metal, the RepairPost Fibre maintains the originally intended aesthetic, tooth-colored restoration.

Advantages:

- Easy handling
- Safe restoration

Only two steps are necessary to achieve a durable and functional restoration.



RepairPost

RepairPost und RepairPost Fibre

Die Lösung für Notfallpatienten mit frakturiertem Stiftaufbau. RepairPost Fibre insbesondere für die ästhetische Versorgung von nicht entfernbaren keramischen Fragmenten oder Wurzelfüllungen. Der röhrenförmige RepairPost/RPF wird über das in der Wurzel verbliebene Stiftfragment gesetzt.

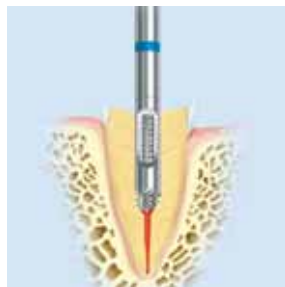
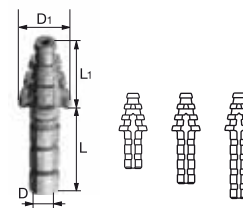
Der RepairPost Fibre erhält die ursprünglich beabsichtigte ästhetische, zahnfarbene Versorgung als metallfreie Restauration.

Vorteile:

- problemloses Handling
- sichere Versorgung

In nur zwei Schritten zu einer neuen dauerhaft belastbaren Restauration.

- 332 L 5
- 332 L 7
- 332 L 9

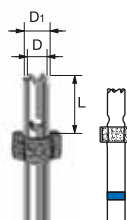


		5	5	5
Größe · Size		2	2	2
D	Ø 1/10 mm	17,5	17,5	17,5
L	mm	5,0	7,0	9,0
D ₁	Ø 1/10 mm	40	40	40
L ₁	mm	4,9	4,9	4,9

● 332L5.000. ...	2	-	-
● 332L7.000. ...	-	2	-
● 332L9.000. ...	-	-	2

RepairPost, Reintitan
RepairPost, pure titanium

- 114



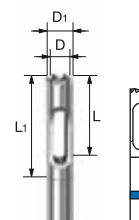
		1
Größe · Size		2
D	Ø 1/10 mm	17
L	mm	5,0
D ₁	Ø 1/10 mm	23

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	Ø 1/10 mm	17
L	mm	7,0
D ₁	Ø 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

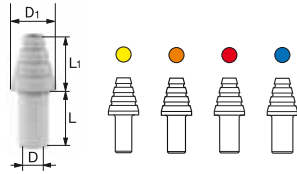


4317.000



Set RepairPost
RepairPost Set

●	114.204.2	1		
●	113.204.2	1		
●	332L5.000.2	2		
●	332L7.000.2	2		
●	332L9.000.2	2		



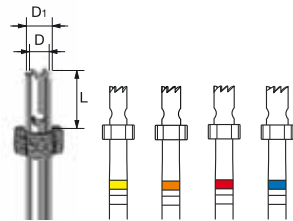
425 L 5



		5	5	5	5
Größe · Size		1	2	3	4
D	∅ 1/10 mm	15,8	17,8	19,8	21,8
L	mm	5,0	5,0	5,0	5,0
D ₁	∅ 1/10 mm	40	40	40	40
L ₁	mm	4,9	4,9	4,9	4,9

425L5.000. ... 1 2 3 4

RepairPost Fibre, Glasfaserverstärktes Composite
RepairPost Fibre, fibre-reinforced composite



114 F



		1	1	1	1
Größe · Size		1	2	3	4
D	∅ 1/10 mm	15	17	19	21
L	mm	5,0	5,0	5,0	5,0
D ₁	∅ 1/10 mm	23	25	27	29

Winkelstück · Right-angle (RA)



114F.204. ... 1 2 3 4

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Trepanbohrer, rostfreier Stahl
Trepan bur, stainless steel



4437.000



Einführungsset RepairPost Fibre
RepairPost Fibre Introductory Set

●	114F.204.1	1	
●	114F.204.2	1	
●	114F.204.3	1	
●	114F.204.4	1	
●	425L5.000.1	1	
●	425L5.000.2	1	
●	425L5.000.3	1	
●	425L5.000.4	1	



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)*



4169.204



Set FO-Pins, Größe 4
FO pin Set, size 4

		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)*



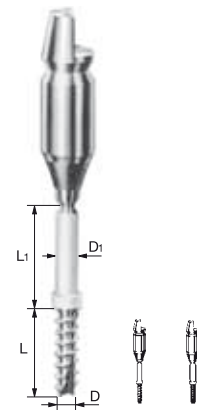
4168.204



Set FO-Pins, Größe 2
FO pin Set, size 2

		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

●	198.204.2	2	
●	9803.204.	1	
●	80FO.471.2	20	



- 80 PCR
- 84 PCR



4164.204



Set PCR-Pins, Größe 2
PCR pin Set, size 2

●	198.204.2	2		
	9803.204.	1		
●	80PCR.471.2	20		

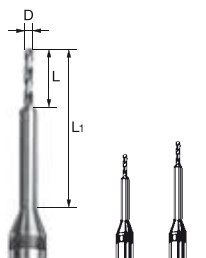
4165.204



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 319-320



Kombinationsinstrument
Combination instrument 321



Fräser für Blattimplantate
Cutters for blade implants 321



Knochenfräser,
schnittfreudig
Bone cutters
with high cutting efficiency 322



Knochenfräser
Bone cutters 322-326



Stufenbohrer
End-cutting bur 326

Keramik

Ceramics



Knochenfräser, rund
Bone cutters, round 327



Knochenfräser
Bone cutters 327

Diamant

Diamond



Knochenfräser, rund
Bone cutters, round 328



Knochenfräser
Bone cutters 329



Scheibe
Disc 329

Innengekühlte Instrumente

Cutters with internal cooling



Pilotbohrer Implantologie
Pilot burs for implantology 330



Knochenfräser
Bone cutters 330

Pilotbohrer Implantologie

Pilot burs for implantology



Keramik und Edelstahl
Ceramics and stainless steel
331-332

Stahl

Steel



Trepanbohrer
Trepan burs 333-335



Knochenspanbohrer
Bone chip extractor 335

TissueMaster Concept®

TissueMaster Concept®



336-338

Zubehör

Auxiliaries



Bohrerschaftverlängerung
Extension for bur shanks 339



Handgriff für
Winkelschaftinstrumente
Handle for instruments with
contra-angle shank 339



Surgery **Chirurgie**

<i>Introduction</i>	318	Einleitung
<i>Tungsten carbide</i>	319 – 326	Hartmetall
<i>Ceramics</i>	327	Keramik
<i>Diamond</i>	328 – 329	Diamant
<i>Cutters with internal cooling</i>	330	Innengekühlte Instrumente
<i>Pilot burs</i>	331 – 332	Pilotbohrer
<i>Trepan burs</i>	333 – 335	Trepanbohrer
<i>TMC® Extrusion</i>	336 – 338	TMC® Extrusion
<i>Auxiliaries</i>	339	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. State-of-the-art blade geometries ensure excellent cutting efficiency and smooth operation. The high-quality instruments made by Komet are synonymous for optimal clinical results and minimally invasive, efficient preparations. Special trepan burs and pilot burs have been designed for implantological treatments. Even in small diameters of just 1 mm, they help determining the direction and depth of an implant site, thus ensuring an efficient preparation. We are particularly proud of our most recently developed innovations: our bone cutters H254E and H162SL.

Range of instruments:

- Bone cutters
- Miniflex bone saw
- Instruments with internal cooling
- Trepan burs
- Bone chip extractors
- Universal pilot burs
- Bur blocks for surgical instruments

Systems for bone extraction and augmentation

Komet offers special systems for oral surgery and pre-implantology, such as the MaxilloPrep Spread-Condense screws, the Angle Modulation system or the Pipe Augmentation system for minimally invasive bone spreading. We would be happy to send you our surgery brochure.

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. Spezielle moderne Schneidengeometrien gewährleisten ruhigen Lauf bei exzellenter Schneidleistung. Die Instrumente verfügen allesamt über den hohen Komet® Qualitätsstandard und stehen für gute Ergebnisse und eine minimalinvasive, effektive Präparationsleistung. Als Spezialformen stehen Trepanbohrer und Pilotbohrer für die Implantologie zur Verfügung, die sogar in Durchmessern von 1 mm noch effektiv helfen, Richtung und Tiefe einer geplanten Implantatversorgung vorzubereiten. Erfolgreiche Beispiele aktueller Entwicklungen sind unsere Knochenfräser H254E und H162SL.

Instrumentenprogramm:

- Knochenfräser
- Miniflex Knochensäge
- Innengekühlte Instrumente
- Trepanbohrer
- Knochenspanbohrer
- Universelle Pilotbohrer
- Instrumentenständer für chirurgische Instrumente

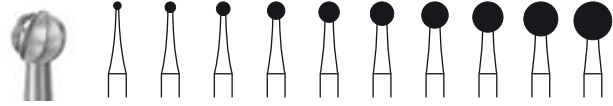
Systeme zur Knochengewinnung und Augmentation

Für die Oralchirurgie und Prä-Implantologie bietet Komet spezielle Systeme an, z.B. MaxilloPrep Spread-Condense Schrauben, das Angle Modulation System oder das Pipe Augmentation System für die minimalinvasive Kieferkammverbreiterung. Unsere Chirurgiebrochure senden wir Ihnen gern!





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

◊ = O_{max} 60000 min⁻¹/rpm

◊ = O_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = O_{max} 100000 min⁻¹/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

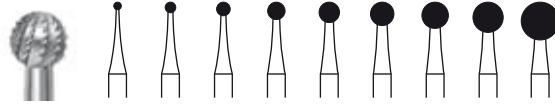
◊ = O_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = O_{max} 100000 min⁻¹/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	
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
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

◊ = \odot_{\max} 60000 min⁻¹/rpm

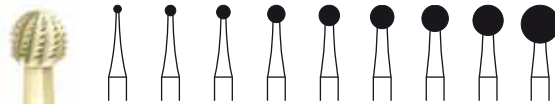
◈ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\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	
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
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

◈ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\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

↔ = \bigcirc_{\max} 40000 min⁻¹/rpm

↔ = \bigcirc_{\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

\bigcirc_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser für Blattimplantate
Bone cutter for leaf implants



- H 162 SL
- H 162 SXL



		5
Größe · Size	∅ 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

◆ = \bigcirc_{\max} 40000 min⁻¹/rpm

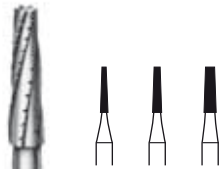
■ = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

▣ = \bigcirc_{\max} 120000 min⁻¹/rpm

■ = \bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, besonders schnittfreudig

Bone cutter with high-efficiency cutting design



H 33 L



		5	5	5
Größe · Size	∅ 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

\bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, lang, konisch, mit Querhieb

Bone cutter, cross cut tapered fissure long



H 33 R



		5
Größe · Size	∅ 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

\bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, konisch, mit abgerundeter Spitze und Querhieb

Bone cutter, round end cross cut tapered fissure

H 167



		5
Größe · Size	Ø 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 267



		5
Größe · Size	Ø 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**

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

▣ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser
Bone cutter

H 269



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	11,0

FG · Friction Grip (FG)



500 314 199295 ...

H269.314. ... **016**

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Knochenfräser
Bone cutter

H 269 Q



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	11,0

FG · Friction Grip (FG)



H269Q.314. ... **016**

FG lang · Friction Grip long (FGL)



H269Q.315. ... **016**

○_{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

- = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
- ▣ = \bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

H 162



		5
Größe · Size	∅ 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	∅ 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 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

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\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

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, Lindemann, mit spezieller Kreuzverzahnung, ZrN beschichtet

Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing, ZrN coated

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

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, Lindemann kurz, mit spezieller Kreuzverzahnung

Bone cutter, Lindemann short, with special staggered toothing

H 166



		5
Größe · Size	Ø 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

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Knochenfräser, Lindemann

Bone cutter, Lindemann



H 166 Z



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



H166Z.204. ... 021

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



H166Z.205. ... 021

Handstück · Handpiece (HP)



H166Z.104. ... 021

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Knochenfräser, Lindemann, ZrN beschichtet
Bone cutter, Lindemann, 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)



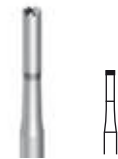
H166AZ.205. ... 021

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 207 D



		5
Größe · Size	Ø 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
- Free of metal
- High efficiency cutting
- Smooth, conservative bone material reduction
- The cylindrical operative part of the K157 avoids jamming during preparation



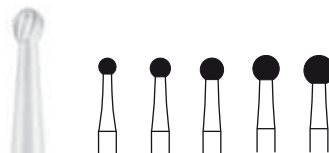
CeraBur - Schnitffreudige Knochenfräser aus Hochleistungskeramik

Zwei Komet® Alternativen zu metallischen Knochenfräsern für die Oralchirurgie aus Keramik.

Vorteile:

- korrosionsfrei
- biokompatibel
- metallfrei
- 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	035	040
--------------	-----------	-----	-----	-----	-----	-----

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



K160A.205. ...	023	027	031	035	040
-----------------------	-----	-----	-----	-----	-----

Handstück · Handpiece (HP)



K160A.104. ...	023	027	031	035	040
-----------------------	-----	-----	-----	-----	-----

⊙_{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	021
L	mm	9,0	10,0

FG · Friction Grip (FG)



K157.314. ...	016	-
----------------------	-----	---

Winkelstück · Right-angle (RA)



K157.204. ...	016	021
----------------------	-----	-----

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



K157.205. ...	016	021
----------------------	-----	-----

Handstück · Handpiece (HP)



K157.104. ...	016	021
----------------------	-----	-----

⊙ = ⊙_{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.

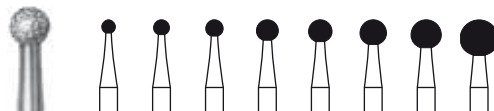
Diamantscheibe Miniflex

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.

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.

242



		5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/40 mm	018	021	023	029	031	035	040	050

Handstück · Handpiece (HP)

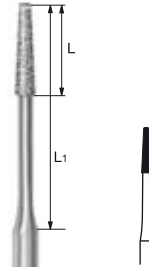


242.104. ...

■018 ■021 ■023 ■029 ■031 ■035 ◆040 ◆050

◆ = \varnothing_{\max} 80000 min⁻¹/rpm
■ = \varnothing_{\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)

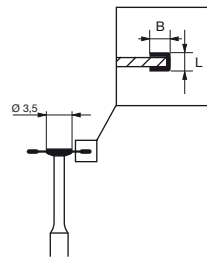


D254.314. ... **012**

⊖_{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 · Coating	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

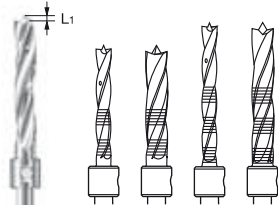
Scheibenschutz verwenden

Miniflex diamond disc for bone-lid method

Apicectomy in the molar area, osteoplastic surgery of the maxillary sinus

Use disc-guard

210 IK 16
210 IK 19



		1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	020	028	020	028
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0
L ₁	mm	0,5	0,8	0,5	0,8

Winkelstück · Right-angle (RA)



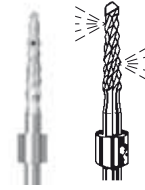
210IK16.204. ...	020	028	-	-
-------------------------	-----	-----	---	---

210IK19.204. ...	-	-	020	028
-------------------------	---	---	-----	-----

330

⊙_{max} 6000 min⁻¹/rpm
Pilotbohrer mit Innenkühlung (IK) für die Implantologie,
rostfreier Stahl
Tiefenmarkierung = 2 mm
*Pilot bur with internal cooling system (IK) for implantology,
stainless steel*
Depth marking = 2 mm

167 IK



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	11,0

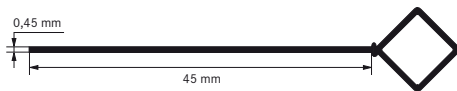
Winkelstück · Right-angle (RA)



330 204 404297 ...

167IK.204. ...	023
-----------------------	-----

⊙_{max} 6000 min⁻¹/rpm
Knochenfräser mit Innenkühlung (IK), rostfreier Stahl
Bone cutter with internal cooling system (IK), stainless steel



9793

Mandrin zum Reinigen der Kühlbohrungen bei innengekühlten Instrumenten,
rostfreier Stahl
*Cleaning wire for cleaning the cooling orifices of internally cooled instruments,
stainless steel*



Pilotbohrer

Pilot burs

Universal pilot drills made of ceramics and stainless steel 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.

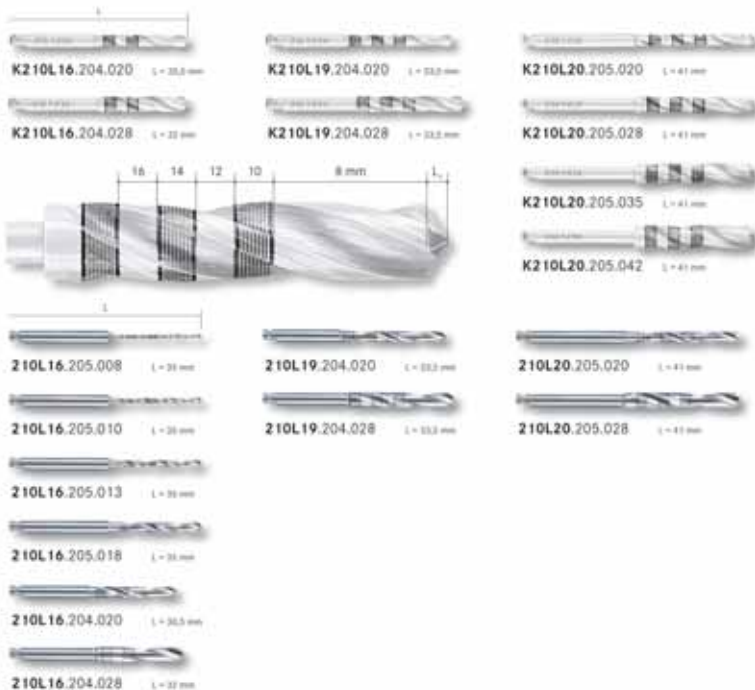
The high cutting efficiency of the pilot drills is due to the special design of the instrument tip. The pilot drills feature lasered depth marks in intervals of 2 mm, beginning at 8 mm from the tip.



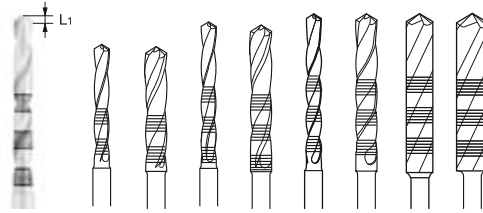
Universelle Pilotbohrer für die Implantologie aus Keramik und Edelstahl

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 Kieferkammsspaltung 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	Ø 1/10 mm	020	028	020	028	020	028	035	042
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	20,0	20,0	20,0	20,0
L₁	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

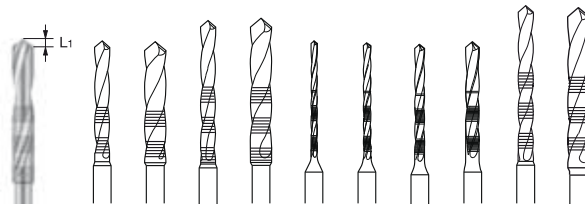
Pilotbohrer für die Implantologie, Keramik

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	2
Größe · Size	Ø 1/10 mm	020	028	020	028	008	010	013	018	020	028
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	16,0	16,0	16,0	16,0	20,0	20,0
L₁	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.

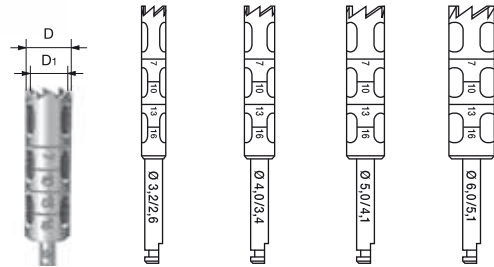
- 227A Safe explanting
- 227B Removal of bone cylinders
- 227C Apicectomy, punch depth of merely 5 mm
- Centring bur TRC
- Trepan bur TRT
- Bone chip extractor 9126

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
- 227C für die Wurzelspitzenresektion, Stanztiefe nur 5 mm
- TRC Zentriertrepan
- TRT Trepanbohrer
- 9126 neuartiger Knochenspanbohrer



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)

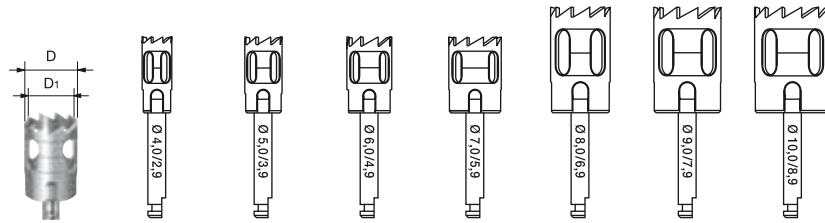


227A.204. ...

032 040 050 060

⊖_{max.} 6000 min⁻¹/rpm

Trepanbohrer zum Explantieren, rostfreier Stahl
Trepan bur for explantation, stainless steel



227 B



		1	1	1	1	1	1	1
Größe - Size	Ø 1/10 mm	040	050	060	070	080	090	100
D	Ø 1/10 mm	40	50	60	70	80	90	100
D ₁	Ø 1/10 mm	29	39	49	59	69	79	89
L	mm	8	8	8	8	12	12	12

Winkelstück - Right-angle (RA)



227B.204. ...

040	050	060	070	080	090	100
------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------

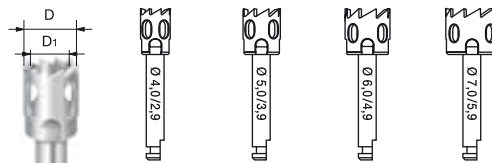
⊙_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Trepanbohrer zur Präparation von Knochenzylindern, rostfreier Stahl

Trepan bur for preparation of bone cylinders, stainless steel



227 C



		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	5	5	5	5

Winkelstück - Right-angle (RA)



227C.204. ...

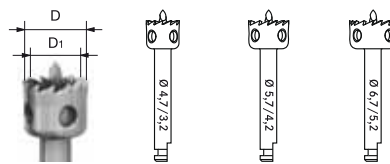
040	050	060	070
------------	------------	------------	------------

⊙_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Trepanbohrer zur Präparation von Knochenzylindern im Rahmen der Wurzelspitzenresektion, rostfreier Stahl

Trepan bur for preparation of bone cylinders in the course of an apicectomy, stainless steel

TRC



		1	1	1
Größe - Size	Ø 1/10 mm	045	055	065
D	Ø 1/10 mm	47	57	67
D ₁	Ø 1/10 mm	32	42	52
L	mm	5,5	5,5	5,5

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



TRC.205. ...

045	055	065
------------	------------	------------

⊙_{max} 6000 min⁻¹/rpm

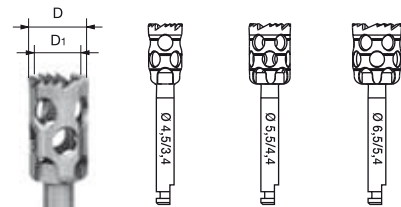
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2008 029 920
EP 2 138 255*

* angemeldet / * pending

MaxilloPrep Zentrierbohrer zur Präparation einer kreisrunden Führungsrille dank Zentrierspitze, rostfreier Stahl

MaxilloPrep Centring bur for creation of a guide groove caused by centring tip, stainless steel





TRT



		1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	045	055	065
D	Ø 1/10 mm	45	55	65
D ₁	Ø 1/10 mm	34	44	54
L	mm	8,0	8,0	8,0

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



TRT.205. ...

045 055 065

○_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents

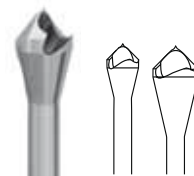
DE 10 2008 029 920

EP 2 138 255*

* angemeldet/* pending

MaxilloPrep Trepanbohrer zur Präparation eines Knochenzylinders, rostfreier Stahl

MaxilloPrep trepan bur for the preparation of bone cylinders (transplants), 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

● = ○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents

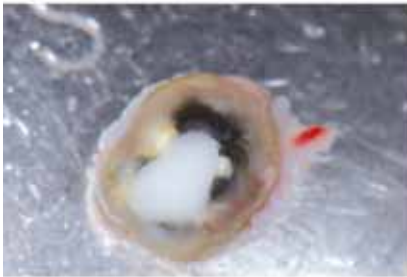
DE 10 2008 020 178*

EP 2 111 805*

* angemeldet/* pending

MaxilloPrep Knochenspanbohrer zur Gewinnung autologer Knochenspäne, rostfreier Stahl

MaxilloPrep bone chip extractor, drill for gaining a quantity of bone chips, stainless steel



Extrusionstherapie im Rahmen des TissueMaster Concepts®

Extrusion therapy with the TissueMaster Concept®

The extraction of a tooth launches resorption processes that lead to a considerable loss of periodontal and alveolar hard and soft tissue. The progression of these processes and the resulting tissue damage require therapeutic measures.

The orthodontic extrusion within the scope of the TissueMaster concept developed by Dr. Stefan Neumeyer constitutes a minimally invasive therapy with decisive advantages: A coronal movement of the adjacent periodontal and alveolar tissue is generated, which prevents a recessive loss of tissue.

The extrusion therapy is a useful complementary treatment with a view to optimising the creation of the implant bed. The basic steps are: "Extraction, replanting, extrusion, implanting".

Advantages:

- Replantation in order to maintain alveolar structures
- The aim of the extrusion therapy is to launch a coronal movement of the alveolar structures
- Logical, simple and efficient treatment concept
- Elegant, well thought-out instruments

Wird ein Zahn extrahiert, werden Resorptionsprozesse eingeleitet, die zu einem beträchtlichen Verlust von parodontalen und alveolären Hart- und Weichgewebestrukturen führen. Die Progredienz dieses Prozesses und daraus resultierende Gewebedefekte erfordern therapeutische Konsequenzen.

Die orthodontische Extrusion im TissueMaster Concept nach Dr. Stefan Neumeyer ist ein minimalinvasives Therapiekonzept mit entscheidenden Vorteilen: es kommt zu einer koronalen Bewegung der angrenzenden parodontalen und alveolären Gewebestrukturen und verhindert einen rezessiven Gewebeverlust.

Die Extrusionstherapie ist eine wertvolle Ergänzung im Sinne einer optimierten Implantatlageregestaltung. Die grundsätzlichen Schritte lauten: „Extrahieren, Replantieren, Extrudieren, Implantieren“.

Vorteile:

- durch die Replantation wird der Erhalt alveolärer Strukturen erreicht
- das Ziel der Extrusion ist die Koronalmovement von alveolären Strukturen
- das Behandlungskonzept ist logisch, einfach und effizient
- das Instrumentarium ist übersichtlich und elegant



new

4628/1.000



Stiftset TMC Extrusion
Set "TMC Extrusion Pin"

97502L15.000.120	1	
97503.000.120	1	
97505L25.000.120	1	
97500.000.032	10	
97500.000.064	10	
97501.000.032	10	
97501.000.048	10	
97501.000.064	10	

Je 1 Stift/Linse/Stange, 5 x 10 Spanngummis
1 pin/lenticular element/bar each, 5 x 10 intraoral elastics

new

97502 L 15



		1
Größe · Size	Ø 1/100 mm	120
L	mm	15
97502L15.000. ...		120

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 10 2009 006 005*
* angemeldet/ * pending

TMC Extrusionsstift, aus glasfaserverstärktem
Composite, mit montierter Hülse als Applikationshilfe
TissueMaster Concept
TMC Extrusion pin, made of glass fibre reinforced
composite, with mounted application sleeve
TissueMaster Concept

new

4629.000



Instrumentenset TMC Extrusion
Instrument set TMC Extrusion

S688.1.314.012	1	
953M.314.014	1	
953AM.314.014	1	
8390.314.014	1	
H254E.314.012	1	
943CHZ.204.080	1	

Zahnbearbeitung, Segmentbildung
Work on teeth, segment preparation

337

new

97503



		1
Größe · Size	Ø 1/100 mm	120
97503.000. ...		120

TMC Linse für Extrusionsstift, PEEK, mit montierter
Hülse als Applikationshilfe
TissueMaster Concept
TMC Lenticular element for the extrusion pin, PEEK, with
mounted application sleeve
TissueMaster Concept



new



97505 L 25



		1
Größe · Size	Ø 1/100 mm	120

97505L25.000. ... 120

TMC Extrusionsstange/Steg aus glasfaserverstärktem Composite
TissueMaster Concept
TMC Extrusion bar made of glass fibre reinforced composite
TissueMaster Concept

338

new

97501



		10	10	10	10
Größe · Size		032	048	064	095

97501.000. ... 032 048 064 095

Intraorale Gummiringe, strong
Silikon, latexhaltig
Intraoral Elastics, strong pull
Silicone, containing latex

new

97500



		10	10	10
Größe · Size		032	064	095

97500.000. ... 032 064 095

Intraorale Gummiringe, medium
Silikon, latexhaltig
Intraoral Elastics, medium pull
Silicone, containing latex



589



1

Winkelstück · Right-angle (RA)



589.204. ...

\varnothing_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 Bohrerschaftverlängerung 15 mm für
 Winkelschaftinstrumente
 Rostfreier Stahl
Extension 15 mm for instruments with contra-angle shank
Stainless steel

339



155 A

Handgriff für Winkelschaftinstrumente
 Rostfreier Stahl
Handle for manual use of instruments with contra-angle shank
Stainless steel



454

Handrad zum Aufsetzen auf den Handschlüssel, zur Erhöhung des
 Drehmomentes
 Reintitan
Hand wheel to be mounted on top the hand wrench, for increasing the torque
Pure titanium



Unsere große Auswahl an universellen Instrumentenständern finden Sie
 im Kapitel Instrumentenständer
See chapter „Bur blocks“ for our wide range of universal bur blocks.



Kronenstumpfpräparation

Crown preparation

4573 /ST	Experten-Set für Keramik-Kronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster <i>Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster</i>	343
4333 /C	Procera® Präparationsset für vollkeramische Restaurationen mit Procera® AllCeram <i>Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram</i>	344
4410	Set für die Vollkeramik-Präparation mit Führungsstift nach Dr. Julian Brandes <i>Set for all-ceramic preparation with guide pin according to Dr. Julian Brandes</i>	345
4384 A	Set für die Kronenpräparation mit Führungsstift nach Prof. Günay <i>Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay</i>	345
4278	Göttinger Präparationsset für Vollkeramikronen <i>Göttingen preparation set for all-ceramic crowns</i>	346
TD1272	Präparationsset für die modifizierte Hohlkehle, parallel, nach Dr. Massironi <i>Preparation set for modified chamfer, parallel, by Dr. Massironi</i>	346

340

Kavitätenpräparation

Cavity preparation

4562 /ST	Experten-Set für Keramik-Inlays und -Teilkronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster <i>Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster</i>	347
4261	Inlay-Präparations-Set <i>Inlay preparation set</i>	348

Füllungsbearbeitung

Working on fillings

4546	Set zum 2-stufigen Finieren und Polieren von Composite <i>Set for 2-step composite finishing and polishing</i>	349
4389	Composite-Finierset nach Prof. Radlanski <i>Composite finishing set according to Prof. Radlanski</i>	349
4159	Finieren von Composite mit Hartmetallinstrumenten <i>Composite-Finishing with carbide instruments</i>	350
4092	Finieren von Composite mit Diamantinstrumenten <i>Composite-Finishing with diamond instruments</i>	350

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>	351
4151	CVS-Set für Keramik-Veneers <i>CVS set for ceramic veneers</i>	351

Sonstige Sätze

Other sets

TD1520A	Set für prothetische Korrekturen <i>Set for corrective work on prostheses</i>	352
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>	352
4399A	Set für die Keramikpolitur <i>Set for polishing ceramics</i>	353
4548	Set zur Titanbearbeitung im Mund <i>Set for intraoral work on titanium</i>	353
4362	PA-Set, Instrumente für die Parodontaltherapie <i>PA-Set, Instruments for periodontal treatment</i>	354
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>	354
4310	Set für alle Präparationen nach Prof. Dr. A. Gutowski <i>Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski</i>	355




Sets Sets

<i>Introduction</i>	342	Einleitung
<i>Crown preparation</i>	343 - 346	Kronenstumpfpräparation
<i>Cavity preparation</i>	347 - 348	Kavitätenpräparation
<i>Work on fillings</i>	349 - 350	Füllungsbearbeitung
<i>Veneer technique</i>	351	Veneertechnik
<i>Other sets</i>	352 - 355	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 Setbroschüre anfordern, die darüber hinaus viele interessante Sets enthält.



4573 ST.314



Experten-Set für Keramik-Kronen PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

●	6837KR.314.012	1	
●	6856.314.021	1	
●	6856.314.018	1	
●	6856.314.012	1	
●	6379.314.023	1	
●	6836KR.314.014	1	
●	8856.314.021	1	
●	8856.314.018	1	
●	8379.314.023	1	

Inhalt wie Set 4573 jedoch im sterilisierbaren Instrumentenständer
Siehe auch Experten-Set 4562/ST für Keramik-Inlays und Teilkronen, Seite 347
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 347

4573.314



Experten-Set für Keramik-Kronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

●	6837KR.314.012	1	
●	6856.314.021	1	
●	6856.314.018	1	
●	6856.314.012	1	
●	6379.314.023	1	
●	6836KR.314.014	1	
●	8856.314.021	1	
●	8856.314.018	1	
●	8379.314.023	1	

Siehe auch Experten-Set 4562/S für Keramik-Inlays und -Teilkronen, Seite 347
Also refer to expert set 4562/S for ceramic inlays and partial crowns, page 347



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, Schweden
Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare, Sweden



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, Schweden
Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare, Sweden



4410.000



Set für die Vollkeramik-Präparation mit Führungsstift nach Dr. Julian Brandes
Set for all-ceramic preparation with guide pin according to Dr. Julian Brandes

●	8372P.314.023	1	
●	8372PL.314.023	1	
●	8847KR.314.023	1	
●	8846KR.314.018	1	
	379.314.023	1	
	9653.204.060	1	
●	8845KR.314.025	1	
●	8845KR.314.018	1	
●	H50A.314.010	1	
●	6830LGK.204.014	1	



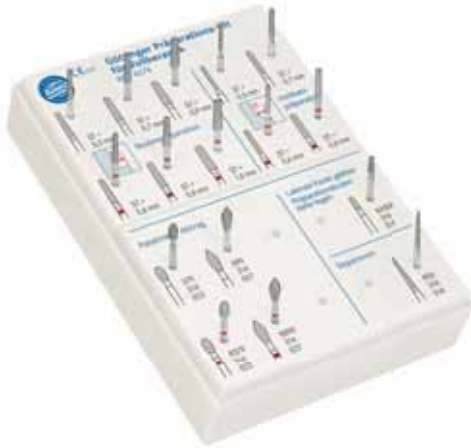
4384 A.314



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 Approximalflächen finiert werden
The ideal addition to the kit: The sonic tips SF8878KD (distal) and SF8878KM (mesial) are ideally suited for final finishing of the interproximal surfaces



4278.314



Göttinger Präparationsset für Vollkeramikkronen
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



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: Schallspitze SF979 zur subgingivalen Positionierung und Finitur des Kronenrandes
The ideal addition to the kit: The sonic tip SF979 for subgingival positioning and finishing of the crown margin



4562 ST.314



Experten-Set für Keramik-Inlays und -Teilkronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

●	6847KRD.314.016	1	
	959KRD.314.018	1	
	845KRD.314.025	1	
●	8862.314.012	1	
	801.314.023	1	
●	8847KR.314.016	1	
●	8959KR.314.018	1	
●	8845KR.314.025	1	
●	8862.314.016	1	
●	8379.314.023	1	

Inhalt wie Set 4562 jedoch im sterilisierbaren Instrumentenständer
Siehe auch Experten-Set 4573/ST für Keramik-Kronen, Seite 343
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 343

4562.314



Experten-Set für Keramik-Inlays und -Teilkronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster

●	6847KRD.314.016	1	
	959KRD.314.018	1	
	845KRD.314.025	1	
●	8862.314.012	1	
	801.314.023	1	
●	8847KR.314.016	1	
●	8959KR.314.018	1	
●	8845KR.314.025	1	
●	8862.314.016	1	
●	8379.314.023	1	

Siehe auch Experten-Set 4573 für Keramik-Kronen, Seite 343
Also refer to expert set 4573 for ceramic crowns, page 343



4261.314



Inlay-Präparations-Set
Inlay preparation set

348

	959KR.314.018	1
●	8959KR.314.018	1
●	959KREF.314.018	1
	845KR.314.018	1
●	8845KR.314.018	1
●	845KREF.314.018	1
	845KR.314.025	1
●	8845KR.314.025	1
●	845KREF.314.025	1
●	856EF.314.012	1



4546.000



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-Finierset 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		

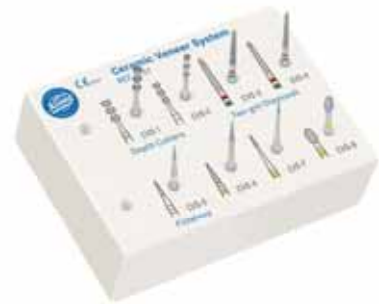


4092.314



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		



4388.314












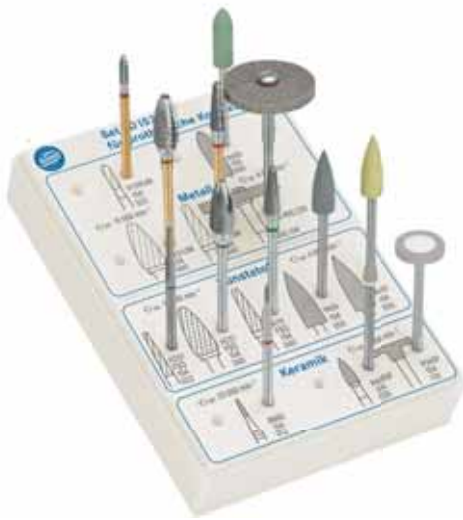
„Keramik-Veneers.de“ nach PD Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg
Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers,
Hamburg

			
	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		



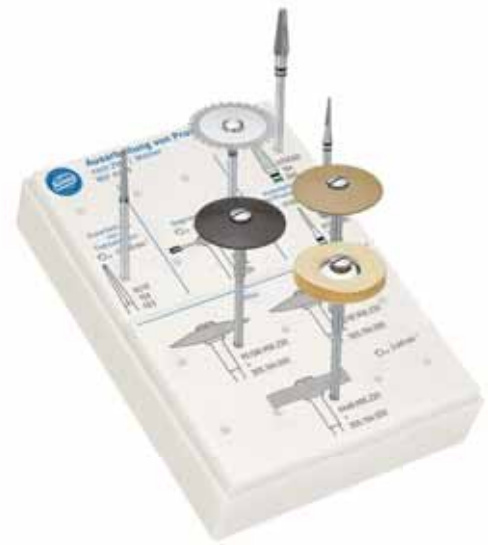
352

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	

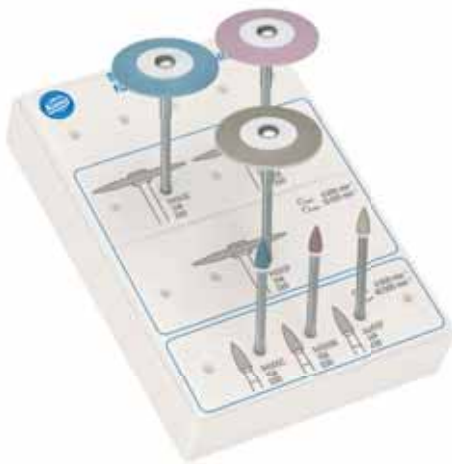


4409.000



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	

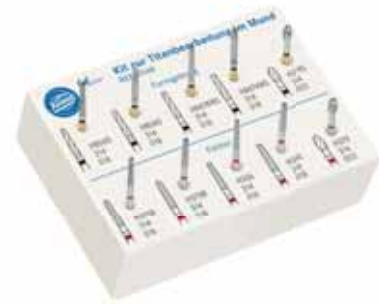


4399 A.104



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

353

● 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	



354

4362.000



PA-Set, Instrumente für die Parodontaltherapie
PA-Set, Instruments for periodontal treatment

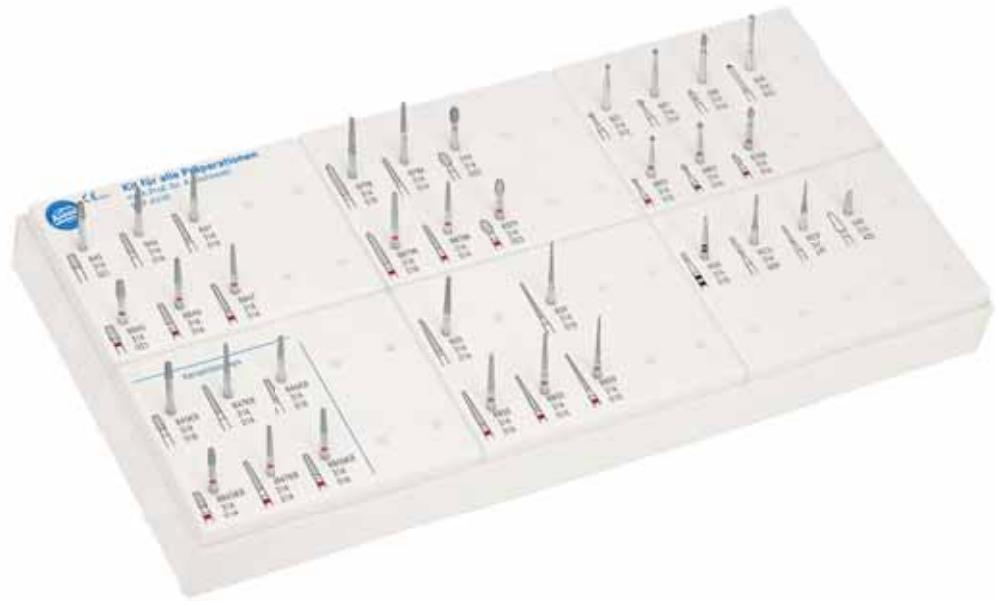
●	8831.204.012	1		
●	831EF.204.012	1		
●	8832.204.014	1		
●	832EF.204.014	1		
●	8831L.204.012	1		
●	831LEF.204.012	1		
●	8832L.204.014	1		
●	832LEF.204.014	1		
	190.205.010	1		
	189.204.012	1		

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	



43 10.314



Set für alle Präparationen nach Prof. Dr. A. Gutowski
Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski

	845.314.021	1	
	846.314.016	1	
	847.314.014	1	
●	8845.314.021	1	
●	8846.314.016	1	
●	8847.314.014	1	
	845KR.314.018	1	
	847KR.314.014	1	
	846KR.314.016	1	
●	8845KR.314.018	1	
●	8847KR.314.014	1	
●	8846KR.314.016	1	
	879K.314.018	1	
	878K.314.014	1	
	379.314.023	1	
●	8879K.314.018	1	
●	8878K.314.014	1	

●	8379.314.023	1	
	850.314.016	1	
	859.314.010	1	
●	8850.314.016	1	
●	8850.314.014	1	
●	8859.314.010	1	
	801.314.012	1	
	801.314.014	1	
	368.314.016	1	
	839.314.012	1	
●	8801.314.012	1	
●	8801.314.014	1	
●	8368.314.016	1	
● ●	H34.314.010	1	
	H21L.314.009	1	
	H23L.314.009	1	
	649.314.420	1	



Edelstahlständer
Stainless steel bur blocks



358-362

Aluständer
Aluminium bur blocks



363-366

Verpackungen
Packages



367-369



Bur blocks **Instrumentenständer**

<i>Stainless steel bur blocks</i>	358 – 362	Edelstahlständer
<i>Aluminium bur blocks</i>	363 – 366	Aluständer
<i>Packages</i>	367 – 369	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 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 Autoklaven 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.



new

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



new

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



Instrumentenständer | Edelstahlständer
Bur blocks | Stainless steel bur blocks



new

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



new

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



new

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



new

9992.000



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



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 maximale Instrumentenlänge von 37 mm

Universal bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, different types of shanks can be combined, for a maximal instrument length of 37 mm



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 maximale Instrumentenlänge von 47 mm

Universal bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, different types of shanks can be combined, for a maximal instrument 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 maximale Instrumentenlänge von 67 mm
Universal bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, different types of shanks can be combined, for a maximal instrument length of 67 mm



9891



		8	8	8	8	8	8
Größe · Size		1	2	3	4	5	6
9891.000. ...		1	2	3	4	5	6

Silikonstopfen, als Refill für Instrumentenständer mit Silikonstopfen
Silicone plug, refill for bur blocks with silicone plugs



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.



Instrumentenständer | Aluständer
Bur blocks | Aluminium bur blocks



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 604 S.000



Abmessungen · Dimensions	mm	80 x 25 x 27/31
--------------------------	----	-----------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 12 FG und 12 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 23,5 mm (4 FG), 21,5 mm (8 FG) und 27,5 mm (12 Winkelstück)
Auch in rot (A 604R), in gold (A 604G) und in blau (A 604B) 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 12 RA instruments, for a maximal instrument length of 23,5 mm (4 FG), 21,5 mm (8 FG) and 27,5 mm (12 RA)
Also available in red (A 604R), gold (A 604G) and blue (A 604B). 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



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



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



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®



372-373

Zubehör
Auxiliaries



374



Cleaning and disinfection Reinigung und Desinfektion

DC1® 372 – 373 DC1®
Auxiliaries 374 Zubehör



DC1®

Gentle, yet effective cleaning and disinfecting agent for manual reprocessing.

Advantages:

- *Economic (1litre concentrate = 100 litres ready to use solution)*
- *Concentrate can be used universally for cleaning and disinfecting*
- *For all rotary instruments and hand instruments*
- *No material degradation*
- *Convenient dosing bottle*
- *VAH / DGHM certified*
- *Aldehyde-free, non-fixing*
- *Alcohol-free*

DC1®

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



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)



9834 A



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



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

374



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





Keramikfräser
Ceramic cutters



Spezialfräser für
Prothesenkunststoff
*Special cutter for
denture acrylics* 379-380



Für Softkunststoffe
For soft acrylics 380

Kunststofffräser
Cutters made of synthetic material



4-Kant-Fräser aus
Hochleistungskunststoff
4-edged tapered cutter 381



Ceramics/Acrylics **Keramik/Kunststoff**

<i>Ceramic cutters</i>	378 - 380	Keramikfräser
<i>Cutters made of synthetic material</i>	381	Kunststofffräser



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



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.

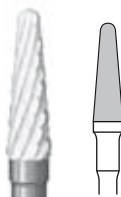
Vorteile:

- 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

new



● **K 79 ACR**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

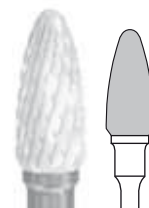
Handstück · Handpiece (HP)



● **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



new



K 251 EQ



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

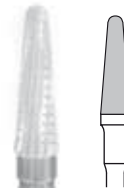
Handstück · Handpiece (HP)



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)

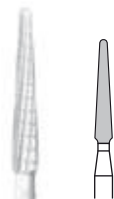


K79GSQ.104. ... 040

⊖_{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

new



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	∅ 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



Bohrer

Burs



Rund
Round 384



Umgekehrter Kegel
Inverted cone 385



Zylinder
Cylinder 385-386



Konisch
Tapered 386



Konisch rund
Tapered round 386-387



Spitz
Pointed 388-389



Spiralbohrer
Twist drill 389

Finierer

Finishing instruments



Torpedo
Torpedo 390



Umgekehrter Kegel
Inverted cone 390



Nadelform
Needle-shaped 390



Flamme
Flame 390

Werkzeuge für die Laborturbine

Instruments for laboratory turbine



Umgekehrter Kegel
Inverted cone 391



Konisch rund
Tapered round 391



Nadelform
Needle-shaped 391-392



Spitz
Pointed 392

Fräser

Cutters



Pinlochfräser
Pin-hole cutter 393



Stichfräser
Acrylic cutter 393



Zylinder
Cylinder 394

Hinweis:

Note:

Unsere **Spezialfräser**,
eingeleitet durch den
Fräserkompass,
finden Sie **ab Seite 395**.
*For our special cutters ,
introduced by our
compass TC cutters,
please refer to pages 395 ff.*

Werkzeuge für Linkshänder

Instruments for left-handed operators



435-437

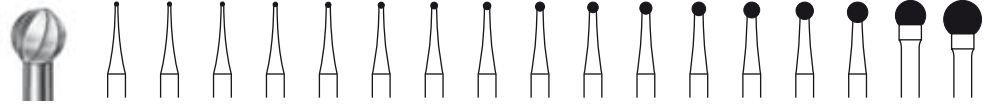


Tungsten carbide  **Hartmetall**

<i>Burs</i>	384 - 389	Bohrer
<i>Finishing instruments</i>	390	Finierer
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	391 - 392	Werkzeuge für Laborturbine
<i>Cutters</i>	395 - 434	Fräser
<i>Instruments for left-handed operators</i>	435 - 437	Werkzeuge für Linkshänder



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

- ◊ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Rund

Halslötung: 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

- ◊ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Rund mit schnitffreudiger Ausführung
Round, high-efficiency cutting design

H 52



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	003

Handstück · Handpiece (HP)

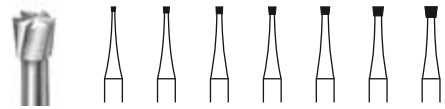


500 104 006001 ...

H52.104. ...

003

- ◊ = \odot_{\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 ...

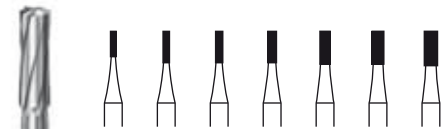
H30.104. ...

006 008 009 010 012 014 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Umgekehrter Kegel

Inverted cone



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

Handstück · Handpiece (HP)



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

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 107007 ...

H31.104. ...

008 009 010 012 014 016 018

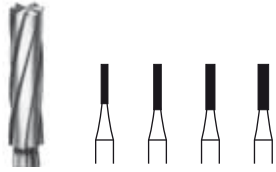
⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Zylinder mit Querhieb

Cylinder with cross cut



H 21 L



		5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		56L	57L	58L	59L

Handstück · Handpiece (HP)

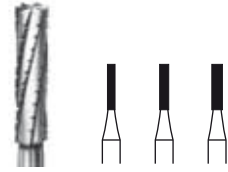


500 104 110006 ...

H21L.104. ... 009 010 012 014

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zylinder, lang
Cylinder long

H 31 L



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

Handstück · Handpiece (HP)



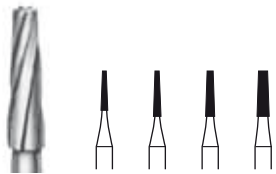
500 104 110007 ...

H31L.104. ... 010 012 014

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zylinder lang mit Querhieb
Cylinder long with cross cut

386

H 23 L



		5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	016
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		169L	170L	171L	172L

Handstück · Handpiece (HP)

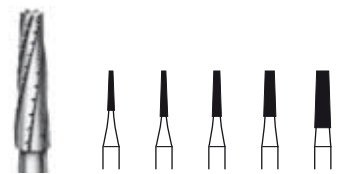


500 104 171006 ...

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	∅ 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

Handstück · Handpiece (HP)



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

Handstück · Handpiece (HP)



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	∅ 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		1700	1701	1702

Handstück · Handpiece (HP)



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

Handstück · Handpiece (HP)



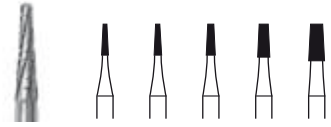
500 104 196006 ...

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

Handstück · Handpiece (HP)



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

Handstück · Handpiece (HP)



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

Handstück · Handpiece (HP)

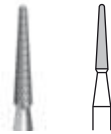


500 104 196015 ...

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	∅ 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
Schnittfreudige Spitze
Fissure bur for non-precious metal alloys and alloys
without precious metal
Fast cutting tip



H 349



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	005
L	mm	2,7
D	∅ 1/10 mm	002

Handstück · Handpiece (HP)

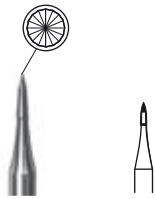


500 104 195072 ...

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 ...

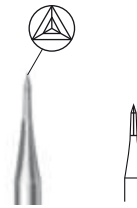
H99.104. ...

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

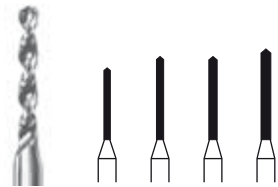
Dreikant

Feinausarbeiten von Keramikaufläfen

Three-edged wedge

Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

H 203



		1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014
L	mm	9,5	11,0	11,0	12,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 417364 ...

H203.104. ...

009

010

012

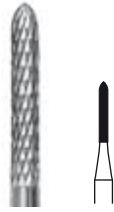
014

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Spiralbohrer

Twist drill

H 283 E



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

Handstück · Handpiece (HP)

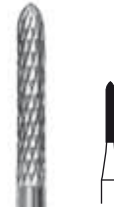


500 104 289080 ...

H283E.104. ... 012

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Torpedo mit Kreuzverzahnung
Torpedo with staggered toothing

H 283 EF



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

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 289140 ...

H283EF.104. ... 012

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Torpedo mit feiner Kreuzverzahnung
Torpedo with fine staggered toothing

390

H 42



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	018	023
L	mm	1,7	2,8

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 010133 ...

H42.104. ... 018 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Umgekehrter Kegel
Inverted cone

H 246



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009
L	mm	3,7
US No.		7901

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 496071 ...

H246.104. ... 009

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Nadelförmig
Feine Ausarbeitung von Okklusalflächen
Needle
Fine trimming of occlusal surfaces

H 390



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

Handstück · Handpiece (HP)

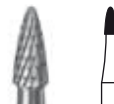


500 104 274072 ...

H390.104. ... 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme mit abgerundeter Spitze
Round end flame

H 390 EF



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

Handstück · Handpiece (HP)



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

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

Nadelförmig Ausarbeiten von Kauflächen
Needle
Trimming of occlusal surfaces

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

Nadelförmig
Feinausarbeiten von Kauflächen
12 Schneiden
Needle
Trimming of occlusal surfaces
12 blades



H 246 D



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0

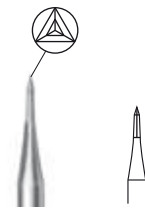
FG · Friction Grip (FG)



500 314 496072 ...

H246D.314. ... 014

Nadelförmig
Feinausarbeiten von Kauflächen
8 Schneiden
Needle
Trimming of occlusal surfaces
8 blades



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 Keramikauflächen
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 Keramikauflächen
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)



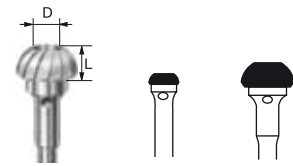
500 314 162384 ...

H99.314. ... 008

Glätten, Tieferlegen von Keramikfissuren
Smoothing and lowering of ceramic fissures



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

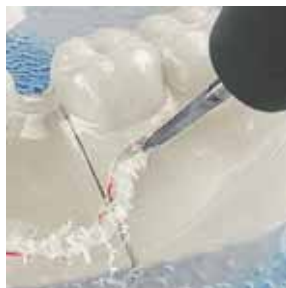
◆070

◆ = \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

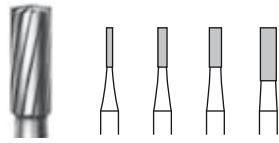
\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Stichfräser für Tiefziehfolien

Vacuum form acrylic cutter for bite splints



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

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 107175 ...

H259.104. ... 010 014 018 023

394

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zylinder
Cylinder

H 260



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	7,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 107176 ...

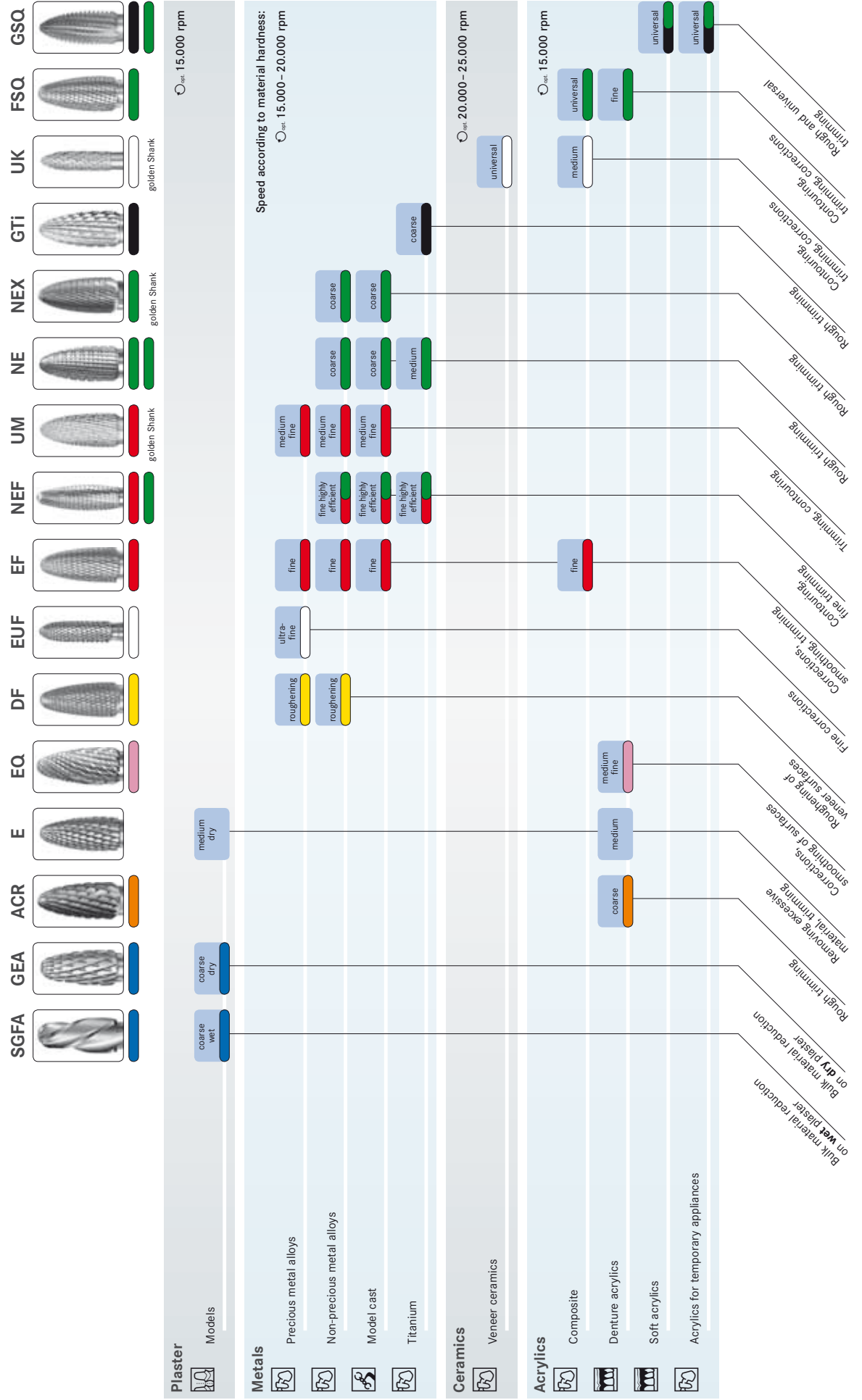
H260.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zylinder mit Querhieb
Cross cut cylinder



Compass | TC cutter

Recommendations for efficient use of tungsten carbide cutters in freehand cutting





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

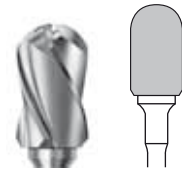
Vorteile:

- 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	\varnothing 1/10 mm	070
L	mm	12,0

Handstück · Handpiece (HP)



H72SGFA.104. ... 070

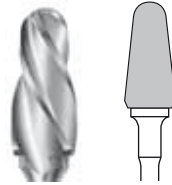
$\odot_{max.}$ 30000 min⁻¹/rpm

Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall

Gipsbearbeitung

Safety tothing with a twist to the left

Work on plaster



● **H 79 SGFA**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H79SGFA.104. ...** 070

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall
Gipsbearbeitung
Safety toothting with a twist to the left
Work on plaster



● **H 251 SGFA**



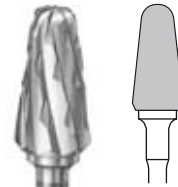
		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H251SGFA.104. ...** 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall
Gipsbearbeitung
Safety toothting with a twist to the left
Work on plaster



● **H 79 SGEA**



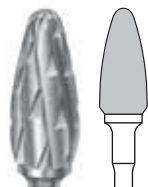
		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H79SGEA.104. ...** 070

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall
Gipsbearbeitung
Safety toothting with a twist to the left
Work on plaster



● **H 251 SGEA**



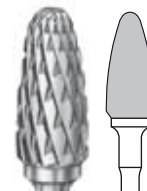
		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H251SGEA.104. ...** 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall
Gipsbearbeitung
Safety toothting with a twist to the left
Work on plaster



● **H 251 GEA**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H251GEA.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



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:

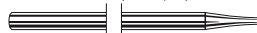
○_{opt.} 15 000 min⁻¹

H 77 ACR



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Handstück · Handpiece (HP)

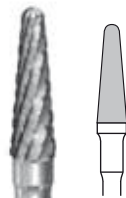


H77ACR.104. ... 060

○_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

Spezialfräser für Prothesenkunststoff
Special cutter for denture acrylics

H 79 ACR



		5
Größe · Size	Ø 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



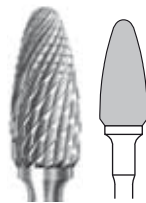
		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



H251ACR.104. ...	060
-------------------------	------------

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Spezialfräser für Prothesenkunststoff
Special cutter for denture acrylics



H 251 EQ



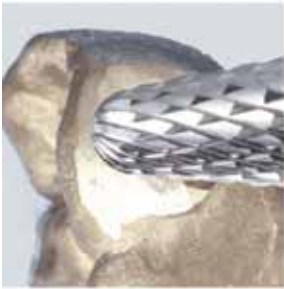
		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

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



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	
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

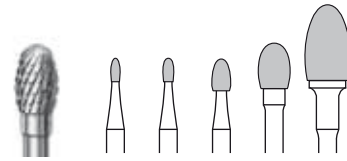
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 137190 ...

H72E.104. ... 060

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 ...

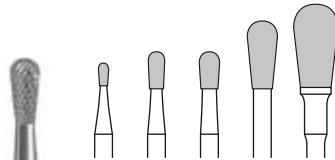
H73E.104. ... ■012 ■014 ■023 ■040 ◇060

402

◇ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

◇ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

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)

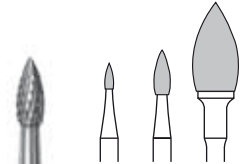


500 104 237190 ...

H77E.104. ... ■014 ■023 ■029 ■040 ◇060

◇ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = ∅_{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)

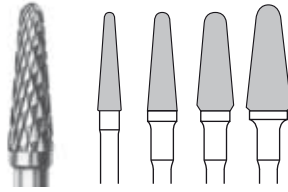


500 104 257190 ...

H78E.104. ... ■012 ■023 ◇060

◇ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = ∅_{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	∅ 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

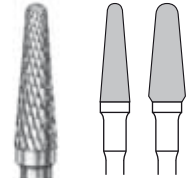
◊ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm

◆ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
For acrylics, plaster and metal alloys

H 79 EA



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040	050
L	mm	13,0	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194194 ...

H79EA.104. ...

■040 ◊050

◆ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Sicherheitsverzahnung mit Linksdrahl
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen
Safety toothing with a twist to the left
For acrylics, plaster and metal alloys

H 88 E



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 276190 ...

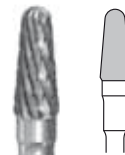
H88E.104. ...

023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Für Gips und Metall-Legierungen
For plaster and metal alloys

H 89 E



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,5

Handstück · Handpiece (HP)



H89E.104. ...

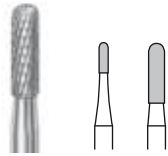
040

\odot_{\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)



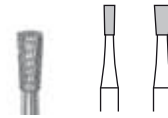
500 104 141190 ...

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)



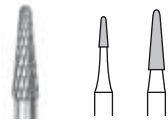
500 104 225190 ...

H137E.104. ...

016 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

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)



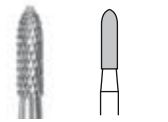
500 104 198190 ...

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)



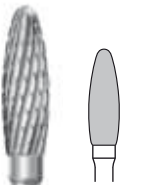
500 104 289190 ...

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 ...

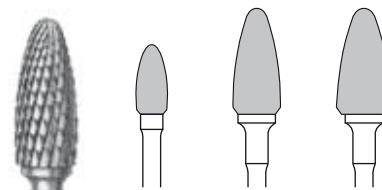
H250E.104. ...

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. ...

- ◇060 -

■040 ◇060 ◆070

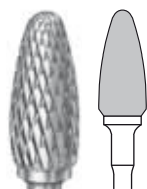
◆ = ∅_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◇ = ∅_{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 ...

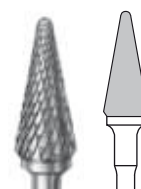
H251EA.104. ...

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 ...

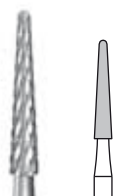
H257RE.104. ...

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 ...

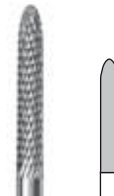
H261E.104. ...

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. ...

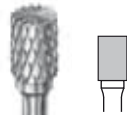
023

∅_{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 ...

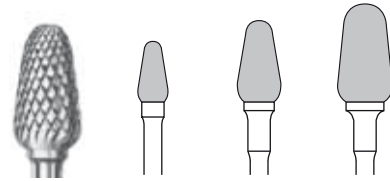
H296E.104. ...

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

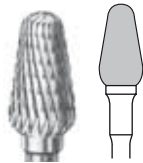
◆ = ⊙_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◇ = ⊙_{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 ...

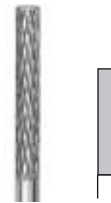
H351EA.104. ...

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



		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 116190 ...

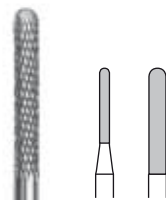
H364E.104. ...

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-Toothting

Fine Staggered Toothting (EF)

Fine staggered toothting 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 rpm
 Non-precious metal:
 $\odot_{opt.}$ 15,000 rpm
 Acrylics:
 $\odot_{opt.}$ 15,000 rpm
 Plaster:
 $\odot_{opt.}$ 15,000 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 min⁻¹
 Nicht-Edelmetall:
 $\odot_{opt.}$ 15 000 min⁻¹
 Kunststoffe:
 $\odot_{opt.}$ 15 000 min⁻¹
 Gips:
 $\odot_{opt.}$ 15 000 min⁻¹

H 71 EF

		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	014	023

Handstück · Handpiece (HP)

500 104 001140 ...

H71EF.104. ... 010 014 023

$\odot_{max.}$ 100000 min⁻¹/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

Handstück · Handpiece (HP)

500 104 277140 ...

H73EF.104. ... 014 023

$\odot_{max.}$ 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys



H 77 EF



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023	029
L	mm	5,0	5,0

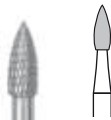
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 237 140 ...

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	Ø 1/10 mm	023
L	mm	6,0

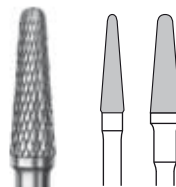
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 257 140 ...

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	Ø 1/10 mm	031	040
L	mm	13,0	13,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 194 140 ...

H79EF.204. ...	-	040
-----------------------	---	-----

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194 140 ...

H79EF.104. ...	031	040
-----------------------	-----	-----

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 88 EF



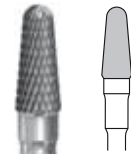
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0



H88EF.104. ... **023**

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 89 EF



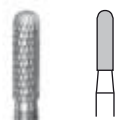
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,5



H89EF.104. ... **040**

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 129 EF



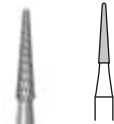
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



H129EF.104. ... **023**

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 136 EF



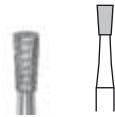
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0



H136EF.104. ... **016**

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 137 EF



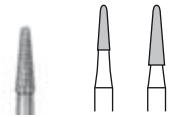
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0



H137EF.104. ... **023**

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

H 138 EF



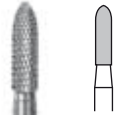
		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	018	023
L	mm	6,0	8,0



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

Handstück · Handpiece (HP)



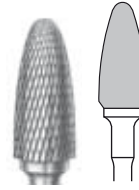
500 104 289140 ...

● **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

Handstück · Handpiece (HP)



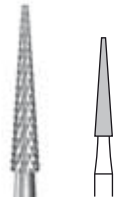
500 104 274140 ...

● **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

Handstück · Handpiece (HP)



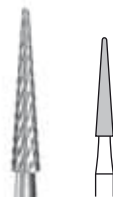
500 104 187140 ...

● **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

Handstück · Handpiece (HP)



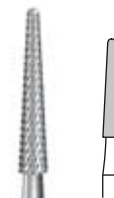
500 104 201140 ...

● **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

Handstück · Handpiece (HP)



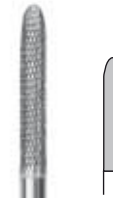
500 104 194140 ...

● **H261EF.104. ...**

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen
For acrylics and metal alloys

● **H 295 EF**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 292140 ...

● **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

◇ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm
 ■ = \odot_{\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

○ \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Für Edelmetall-Legierungen
 Ultrafeine Kreuzverzahnung
 For precious metal alloys
 Ultra fine staggered toothing



○ **H 139 EUF**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



○ **H139EUF.104. ...** 023

○ \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Für Edelmetall-Legierungen
 Ultrafeine Kreuzverzahnung
 For precious metal alloys
 Ultra fine staggered toothing



GTi-Fräser

GTi-Cutters

GTi Tungsten Carbide Cutters

The highly efficient specialists for cutting titanium and other non-precious 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:

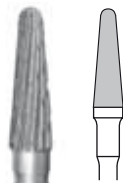
- hohe Abtragsleistung
- lange Gebrauchsdauer
- arbeitsspezifische Formen und Größen

Empfohlene Drehzahl:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

(Überhöhte Drehzahl führt zu Schneidenausbrüchen und zur Funkenbildung bei Titan)

● H 79 GTi



		☉	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm		040
L	mm		13,0

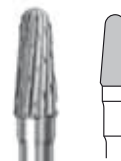
Handstück · Handpiece (HP)



● **H79GTI.104. ...** 040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Titan und NEM
For titanium and non-precious metals

● H 89 GTi



		☉	5
Größe · Size	∅ 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

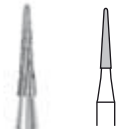
Handstück · Handpiece (HP)



● **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

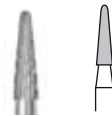
Handstück · Handpiece (HP)



● **H136GTI.104. ...** 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Titan und NEM
For titanium and non-precious metals

● **H 138 GTi**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

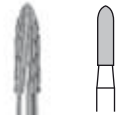
Handstück · Handpiece (HP)



● **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

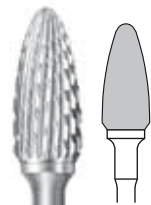
Handstück · Handpiece (HP)



● **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 tooling exclusive to Komet® is an enhanced version of our successful NE tooling and combines effective substance removal, a 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 tooling 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**



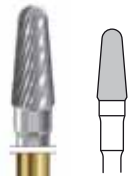
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

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. ...**

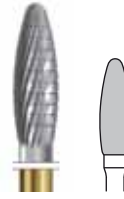
023

○_{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

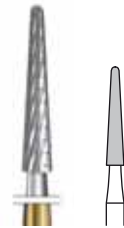
○_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

new

● **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 particularly 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)



●● **H73NE.104. ...** **014**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* angemeldet/* pending

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)

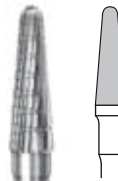


●● **H77NE.104. ...** **023**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* angemeldet/* pending

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)

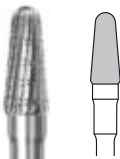


●● **H79NE.104. ...** **040**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* angemeldet/* pending

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)



●● **H89NE.104. ...** **040**

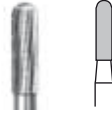
⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* angemeldet/* pending

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen
For gross reduction of non-precious metal alloys



● ● H 129 NE



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



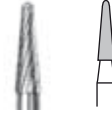
● ● H129NE.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* angemeldet/ * pending

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen
For gross reduction of non-precious metal alloys

● ● H 138 NE



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



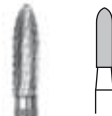
● ● H138NE.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* angemeldet/ * pending

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
EP 1 810 637*
* angemeldet/ * pending

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)

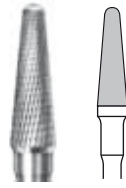


● ● H251NE.104. ... 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* angemeldet/ * pending

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



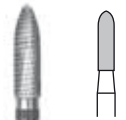
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

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



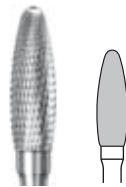
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

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 schon das Handgelenk
- lange Gebrauchsdauer und hohe Wirtschaftlichkeit
- gezieltes Arbeiten durch Variieren der Anpresskraft

Empfohlene Drehzahlen:

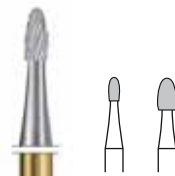
Edelmetall:

○_{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)

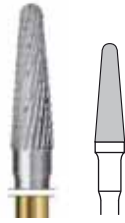


● H77UM.104. ... 023

○_{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)

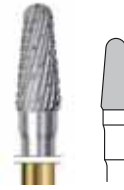


● **H79UM.104. ...** 040

⊙_{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)

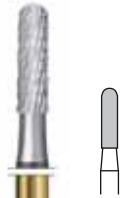


● **H89UM.104. ...** 040

⊙_{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)

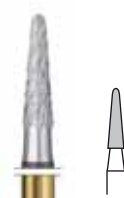


● **H129UM.104. ...** 023

⊙_{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)

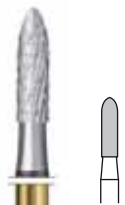


● **H138UM.104. ...** 023

⊙_{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)

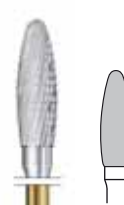


● **H139UM.104. ...** 023

⊙_{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)

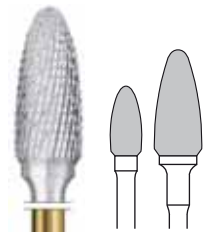


● **H250UM.104. ...** 040

⊙_{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

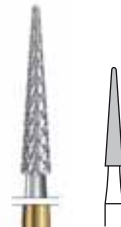
◇ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = \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)



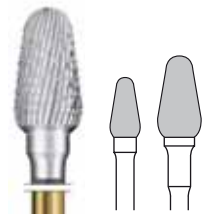
H261UM.104. ... 023

\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-Fräser

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 pyramidshaped 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

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 mit Metallkeramikronen verblendet werden

Empfohlene Drehzahl:

Edelmetall:

○_{opt.} 25 000 min⁻¹

Nicht-Edelmetall:

○_{opt.} 15 000 min⁻¹

424

H 77 DF



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023	029
L	mm	5,0	5,0

Handstück · Handpiece (HP)



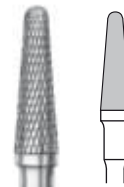
500 104 237141 ...

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)



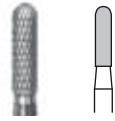
500 104 194141 ...

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)

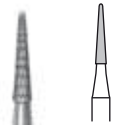


500 104 141141 ...

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)

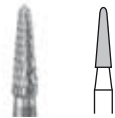


500 104 184141 ...

H136DF.104. ... 016

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen
For controlled roughening of metal surfaces

H 138 DF



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



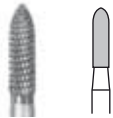
500 104 198141 ...

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

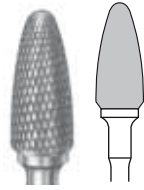
Handstück · Handpiece (HP)



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

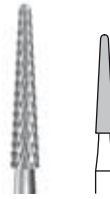
Handstück · Handpiece (HP)



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)

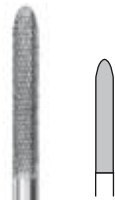


500 104 194141 ...

● **H261DF.104. ...** 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen
For controlled roughening of metal surfaces

426



● **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-Fräser

GSQ-Cutters

GSQ toothing for work on soft and model acrylics and temporary appliances in the dental practice and laboratory

GSQ cutters are suitable for effective work on soft silicones, such as:

- Positioners
- Mouth guards for sportsmen
- Soft denture relines
- Soft artificial gums

The coarse, effective blade geometry prevents the cutter from clogging during work on materials that tend to clog up the instrument, such as temporary appliances or model acrylics.

Advantages:

- Easy and controlled shaping of the surface
- Effective cutting with excellent material reduction
- No clogging of the cutter
- Optimal surface quality

Attention: Working part gets hot during use!

The generation of heat is intended and improves the cutting efficiency.

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 wie

- 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.

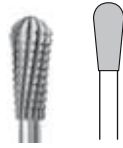
Vorteile:

- 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	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Handstück · Handpiece (HP)

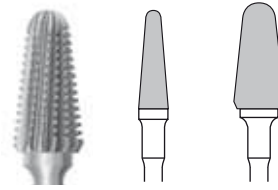


500 104 2372 16 ...

● ● H77GSQ.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Softkunststoffe
For soft acrylics

● ● H 79 GSQ



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040	070
L	mm	13,0	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



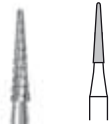
500 104 1942 16 ...

● ● H79GSQ.104. ... 040 070

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Softkunststoffe
For soft acrylics

428

● ● H 136 GSQ



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)

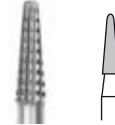


500 104 1842 16 ...

● ● H136GSQ.104. ... 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Für Softkunststoffe
For soft acrylics

● ● H 138 GSQ



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



● ● 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

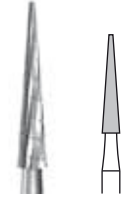
Handstück · Handpiece (HP)



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

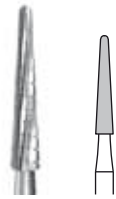
Handstück · Handpiece (HP)



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-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



FSQ-Fräser

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

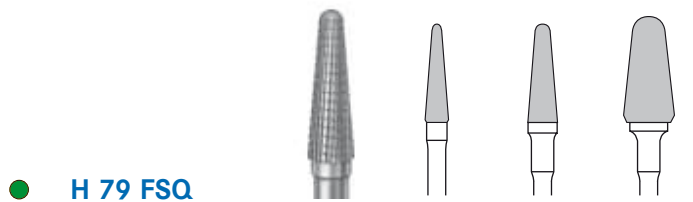
Handstück · Handpiece (HP)



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)



500 104 194 134 ...

●	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)



500 104 141 134 ...

●	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)



500 104 198 134 ...

●	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)

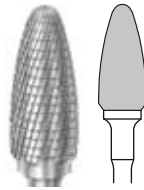


500 104 289 134 ...

●	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	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)

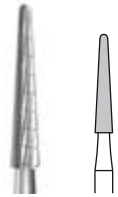


500 104 274 134 ...

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	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)

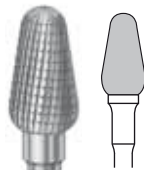


500 104 194 134 ...

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	∅ 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 263 134 ...

H351FSQ.104. ... **060**

⊖_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle
For hard or elastic acrylics and precious metals



UK-Fräser

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

Soft ceramics:

○_{opt.} 20,000 - 25,000 rpm



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

Weiche Keramiken:

○_{opt.} 20 000 - 25 000 min⁻¹

○ H 77 UK



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Handstück · Handpiece (HP)

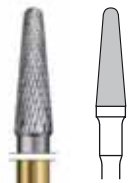


○ H77UK.104. ... 023

○_{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)

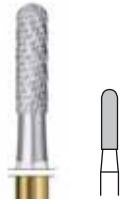


○ H79UK.104. ... 040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Für Keramik und Kompositverblendungen
For ceramic and composite restorations

○ **H 129 UK**



		5
Größe · Size	∅ 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	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,0

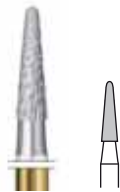
Handstück · Handpiece (HP)



○ **H136UK.104. ...** 016

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Für Keramik und Kompositverblendungen
For ceramic and composite restorations

○ **H 138 UK**



		5
Größe · Size	∅ 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	∅ 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



Fräser für Linkshänder

Left-hand Cutters

Cutters, cutting to the left (L)

These instruments permit left-handed 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

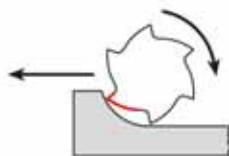
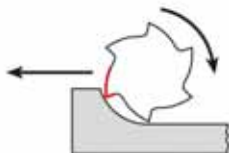
Plaster:

○_{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	Ø 1/10 mm	005	008	014	018	023
US No.		-	1L	4L	-	-

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001012 ...

H1L.104. ... 005 008 014 018 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm



H 23 RSEL



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009

Handstück · Handpiece (HP)



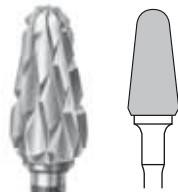
H23RSEL.104. ... 009

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Fissurenbearbeitung

Opening of fissures





● **H 79 SGEL**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)

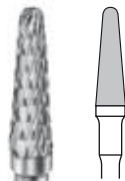


500 104 194224 ...

● H79SGEL.104. ...	070
---------------------------	------------

436

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Gipsbearbeitung
Work on plaster



● **H 79 EL**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

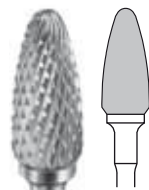
Handstück · Handpiece (HP)



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	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

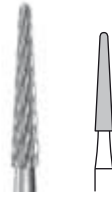
Handstück · Handpiece (HP)



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

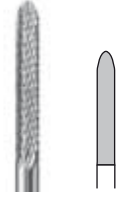
Handstück · Handpiece (HP)



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

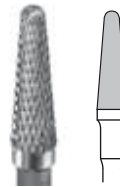
Handstück · Handpiece (HP)



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
L	mm	13,0

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
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194142 ...

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
L	mm	13,0

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
Round 440



Rad
Wheel 441



Zylinder
Cylinder 441



Konisch
Tapered 442



Spitz
Pointed 442



Knospe
Bud 442



Spiralbohrer
Twist drill 443



Knospe
Bud 443

Träger
Mandrels



Scheibenträger
Mandrel for discs 444



Scheibenträger mit Flansch
Mandrel for discs with flange 444



Spindelträger
Spindle-shaped mandrel 444



Träger für Kauflächenpolierer
Mandrel for occlusal polishers 444



Träger für Polierscheiben
Mandrel for polishing discs 445



Papierstreifenträger
Mandrel for paper finishing strips 445



Träger mit Linksgewinde
Mandrel with left-hand thread 445



Steel  Stahl

<i>Burs/Cutters</i>	440 - 443	Bohrer/Fräser
<i>Mandrels</i>	444 - 445	Träger



1



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 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. ...

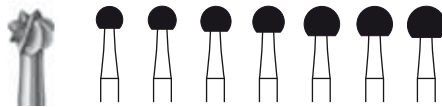
■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023 △025 △027 ▲029 ▲031 ○033

440

- = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
- ▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
- △ = ○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
- ◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = ○_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◇ = ○_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Rund
Round

1



		6	6	6	6	6	6	
Größe · Size	Ø 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

○_{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. ...

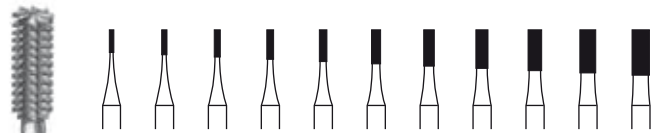
■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆023

- ◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Rad
Wheel

441

36



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
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

- ◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Größe 006 ohne Querhieb
Size 006 without cross cut



38



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
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. ...

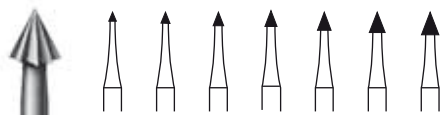
■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

442

- ◆ = ∅_{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

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	6
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 254001 ...

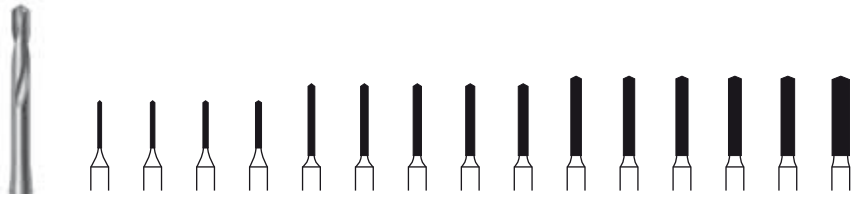
6.104. ...

■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	
Größe · Size	Ø 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

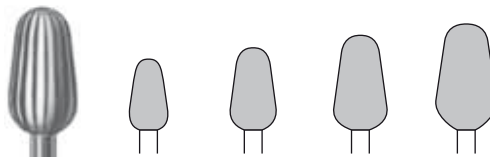
◈ = \odot_{max} 70000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Spiralbohrer

Twist drill

75



		6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/10 mm	050	060	070	080
L	mm	9,5	11,0	12,5	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 260171 ...

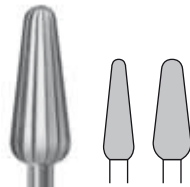
75.104. ...

○050 ●060 ●070 ●080

● = \odot_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○ = \odot_{max} 15000 min⁻¹/rpm

79



		6	6
Größe · Size	Ø 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
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

444

301 L



	6
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 610415 ...	
301L.104. ...	•

⊙_{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
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 610417 ...	
329.104. ...	•

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm
Spindelträger für Polierer, rostfreier Stahl
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

329 A



	6
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 609000 ...	
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




	1	1
Größe · Size		
⊙ 1/10 mm	020	030
Handstück · Handpiece (HP)		
330 104 609000 ...		
326.104. ...	020	030


⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Träger für Kauflächenpolierer
Mandrel for occlusal polishers




310

 6

Handstück · Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

310.104. ... 

⊙_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
Träger für Polierscheiben
Mandrel for polishing discs



327

 6


Handstück · Handpiece (HP)




330 104 615421 ...

327.104. ... 


⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
Spezialträger, rostfreier Stahl
Special mandrel, stainless steel




318

 6

Handstück · Handpiece (HP)



330 104 623442 ...

318.104. ... 

⊙_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
Papierstreifenträger, rostfreier Stahl
Mandrel for sandpaper strips, stainless steel



314

 6


Handstück · Handpiece (HP)




330 104 622444 ...

314.104. ... 


⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
Papierstreifenträger, rostfreier Stahl
Mandrel for sandpaper strips, stainless steel




305 L

 6


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

 6

Handstück · Handpiece (HP)



330 104 610418 ...





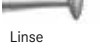


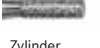
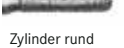
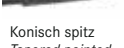
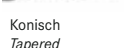
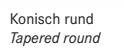
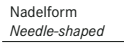
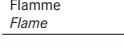

329L.104. ... 




⊙_{max.} 25000 min⁻¹/rpm
Träger mit Linksgewinde, rostfreier Stahl
Mandrel with left-hand thread, stainless steel



Diamantschleifer

Diamond burs

	Rund <i>Round</i>	448
	Birne <i>Pear</i>	448
	Umgekehrter Kegel, lang <i>Inverted cone, long</i>	448
	Umgekehrter Kegel <i>Inverted cone</i>	449
	Linse <i>Lenticular</i>	449
	Umgekehrter Kegel <i>Inverted cone</i>	449-450
	Rad <i>Wheel</i>	450
	Zylinder <i>Cylinder</i>	450
	Zylinder rund <i>Cylinder round</i>	451
	Konisch spitz <i>Tapered pointed</i>	451
	Konisch <i>Tapered</i>	451-452
	Konisch rund <i>Tapered round</i>	452-453
	Nadelform <i>Needle-shaped</i>	453
	Flamme <i>Flame</i>	453
	Torpedo <i>Torpedo</i>	453-454

	Knospe <i>Bud</i>	454
	Ei <i>Egg/Football</i>	454
	Granate <i>Grenade</i>	454
	Knospe <i>Bud</i>	454







ZR-Schleifer





ZR-Diamonds

Sinterdiamanten

Sintered diamonds

	Rund <i>Round</i>	460
	Umgekehrter Kegel <i>Inverted cone</i>	460-461
	Linse <i>Lenticular</i>	461
	Zylinder, rund <i>Cylinder, round</i>	461
	Konisch <i>Tapered</i>	461
	Konisch <i>Tapered</i>	462

	Konisch rund <i>Tapered round</i>	462
	Flamme <i>Flame</i>	462
	Knospe <i>Bud</i>	463
	Granate <i>Grenade</i>	463

Werkzeuge für Laborturbine

Instruments for laboratory turbine

	Rund <i>Round</i>	464
	Umgekehrter Kegel <i>Inverted cone</i>	464
	Linse <i>Lenticular</i>	464
	Granate <i>Grenade</i>	464

	Reinigungsstein <i>Cleaning stone</i>	464
--	--	-----

DCB-Schleifer

DCB abrasives

Scheiben

Discs

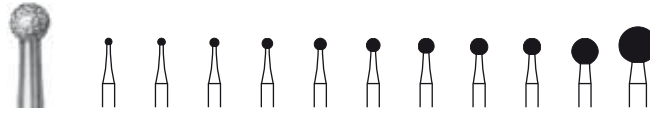
467-481



<i>Diamond</i>		<i>Diamant</i>
<i>Diamond burs</i>	448 - 454	Diamantschleifer
<i>ZR-Diamonds</i>	455 - 459	ZR-Schleifer
<i>DSB sintered</i>	460 - 463	Sinterdiamanten
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	464	Werkzeuge für Laborturbine
<i>DCB abrasives</i>	465 - 466	DCB-Schleifer
<i>Discs</i>	467 - 481	Scheiben



● 801
6801



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 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	-
---	---	---	---	---	---	---	------	------	------	---

448

◊ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Rund
Round

830 RL



		5
Größe · Size	∅ 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	∅ 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

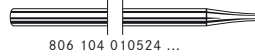
Umgekehrter Kegel, lang
Inverted cone, long

805



		5	5	5	5	5	5	5	
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, speziell
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

◆ = ∅_{max} 30000 min⁻¹/rpm
◊ = ∅_{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

◆ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm
■ = ∅_{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

◆ = ∅_{max} 40000 min⁻¹/rpm
◊ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = ∅_{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

∅_{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

◊ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = ∅_{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

∅_{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

Handstück · Handpiece (HP)



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

Handstück · Handpiece (HP)



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

Handstück · Handpiece (HP)



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

Handstück · Handpiece (HP)



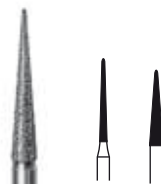
806 104 165524 ...

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

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 166514 ...

8859.104. ...

- 018

806 104 166524 ...

859.104. ...

010 018

806 104 166534 ...

6859.104. ...

- 018

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch spitz
Tapered pointed

845



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 168524 ...

845.104. ...

010

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch, kurz, mit flacher Spitze
Short, flat end taper



846



		5
Größe · Size	Ø 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	Ø 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. ...

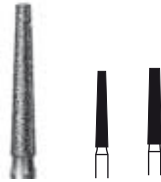
014 018 033 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch, flache Spitze
Flat end taper

452

848

6848



		5	5
Größe · Size	Ø 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

8849

849



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,0	4,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 194514 ...

8849.104. ...

- 010

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	Ø 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Handstück · Handpiece (HP)



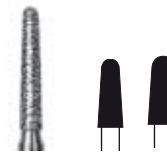
806 104 197524 ...

855.104. ...

025

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Konisch, abgerundete Spitze
Round end taper

856



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	033	040
L	mm	9,0	9,0

Handstück · Handpiece (HP)



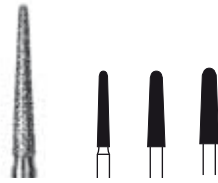
806 104 198524 ...

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

Handstück · Handpiece (HP)



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

Handstück · Handpiece (HP)



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

Handstück · Handpiece (HP)



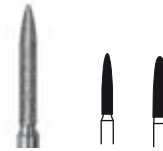
806 104 496514 ...

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

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 249524 ...

862.104. ...

014 018

806 104 249544 ...

5862.104. ...

- 018

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme
Flame

8863

863

6863



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	016	025
L	mm	10,0	10,0	10,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 250514 ...

8863.104. ...

012 - -

806 104 250524 ...

863.104. ...

012 016 025

806 104 250534 ...

6863.104. ...

- 016 -

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme, lang
Flame, long

879



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

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 290524 ...

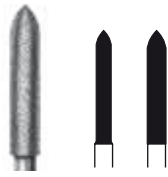
879.104. ...

014

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Torpedo
Torpedo



892



		5	5
Größe · Size	∅ 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	∅ 1/10 mm	023	
L	mm	5,0	

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 257514 ...

8368.104. ... 023

806 104 257524 ...

368.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Knospe
Bud

454

379



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

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 274514 ...

8390.104. ... 016

806 104 274524 ...

390.104. ... 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Granate
Grenade

5896



		5	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	080	
L	mm	17,0	

Handstück · Handpiece (HP)



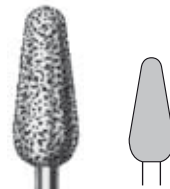
806 104 260544 ...

5896.104. ... 080

⊙_{max} 35000 min⁻¹/rpm

Knospe
Bud

894



		5	
Größe · Size	∅ 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

Designed for use in the lab turbine, ZR-Diamonds for zirconia represent a new generation of tools.

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.

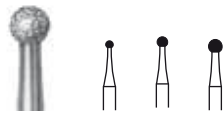
Vorteile:

- Spezialbindung
- hohe Abtragsleistung
- höhere Gebrauchsdauer als herkömmliche Diamantinstrumente

Empfohlene Drehzahl:

☉_{opt.} 160 000 min⁻¹

● ○ ZR 6801



		☉	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	

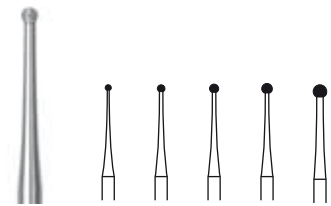
FG · Friction Grip (FG)



● ○	ZR6801.314. ...	010	014	018
-----	-----------------	-----	-----	-----

Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine
Rund
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Round

● ○ ZR 8801 L ● ○ ZR 801 L ● ○ ZR 6801 L



		☉	5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 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

Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine
Rund
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Round



new

ZR 6390



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

FG · Friction Grip (FG)



ZR6390.314. ... 016

Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine
Granate
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Grenade

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
Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine
Granate
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Grenade

456

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
Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine
Granate
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Grenade

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
Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine
Zylinder, rund
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Cylinder round

ZR 6856



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	8,0

FG · Friction Grip (FG)



ZR6856.314. ... 025

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine
Konisch, rund
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Round end taper

ZR 6830 L



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

FG · Friction Grip (FG)



ZR6830L.314. ... 014

Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine
Birne
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Pear

- ○ **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

Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine
Konisch, lang, abgerundete Spitze
*For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Long round end taper*

- ○ **ZR 862**



	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm 016
L	mm 8,0

FG · Friction Grip (FG)



- ○ **ZR862.314. ...** 016

Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine
Flamme
*For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Flame*

- ○ **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
Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine
Flamme
*For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Flame*



- **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

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

Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine

Ei

For work on ZrO₂ with the laboratory turbine

Egg/Football

- **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 -

$\varnothing_{\text{max.}}$ 300000 min⁻¹/rpm

Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine

Ei, langer Hals

For work on ZrO₂ with the laboratory turbine

Egg/Football, long neck



● ○ ZR 943

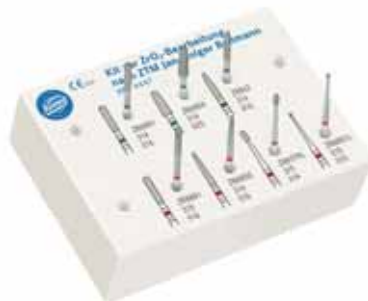
		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	065	080	100
Belegung · Coating	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,3	0,3	0,3

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR943.314. ...	065	080	100
--------------------	-----	-----	-----

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Beidseitig belegt
 Für ZrO₂ Bearbeitung mit der Laborturbine
 Nicht intraoral einsetzen!
 Double sided
 For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
 Not for intraoral use!



4447.000



Set zur ZrO₂ Bearbeitung nach ZTM Jan Holger Bellmann
 Set for work on ZrO₂ as suggested by MDT Jan Holger Bellmann

● ○ ZR688.1.314.016	1		
● ○ ZR6856.314.025	1		
● ○ ZR862.314.016	1		
● ○ ZR888.1.315.016	1		
● ○ ZR8850.314.016	1		
● ○ ZR8379L.315.014	1		
● ○ ZR8801L.315.010	1		



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
- Very economic

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

		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	018	023

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

		5	5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	018	021	029	037	047	080
L	mm	0,9	1,2	1,5	2,2	2,5	3,0

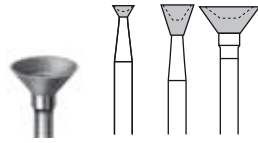
Handstück · Handpiece (HP)

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	Ø 1/10 mm	029	045	080
L	mm	1,5	4,0	3,5

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 030524 ...

7928.104. ... ◊029 ◊045 ◊080

- ◊ = \odot_{\max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◈ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

Mit Sinterbindung/DSB
Hohl, umgekehrter Kegel
With sintered bond/DSB
Hollow inverted cone

7825 76825



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 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. ... - ■040 - -

807 104 304534 ...

76825.104. ... ■023 ■040 ◊047 ◊080

- ◊ = \odot_{\max} 35000 min⁻¹/rpm
- ◈ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Mit Sinterbindung/DSB
Linse
With sintered bond/DSB
Lenticular

76881



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	029
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 141534 ...

76881.104. ... 029

- ◊ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
- Mit Sinterbindung/DSB
Zylinder, rund
With sintered bond/DSB
Cylinder round

76859



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	029
L	mm	9,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 166534 ...

76859.104. ... 029

- ◊ = \odot_{\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 ...

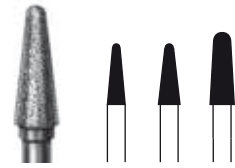
7848.104. ... 029

462

∅_{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 -

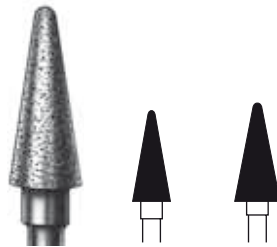
807 104 198534 ...

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 -

807 104 200534 ...

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	Ø 1/10 mm	050
L	mm	10,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 263524 ...

● **7351.104. ...** **050**

807 104 263534 ...

● **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	Ø 1/10 mm	060
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 274534 ...

● **76251.104. ...** **060**

807 104 274544 ...

● **75251.104. ...** **060**

○_{max.} 50000 min⁻¹/rpm
Mit Sinterbindung/DSB
Granate
With sintered bond/DSB
Grenade



● **76801**



		5
Größe · Size	Ø 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	Ø 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

464

● **76825**



		5
Größe · Size	Ø 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	Ø 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



9750

Abmessungen · Dimensions	mm	100 x 25 x 13
---------------------------------	----	---------------

Reinigungsstein für Diamant-Schleifinstrumente
Cleaning stone for diamond instruments



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

● **DCB2C.104. ...** - 065

○_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

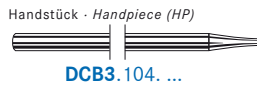
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



DCB 3
DCB 3 C



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	11,0



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



DCB 4
DCB 4 C



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	120
L	mm	2,5



DCB4C.104. ... 120

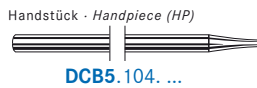
⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 12000 min⁻¹/rpm
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO₂, auch geeignet für harte Metall-Legierungen
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



DCB 5



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	2,0



⊙_{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 6



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	120
L	mm	6,8



⊙_{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

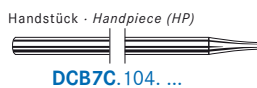
new



DCB 7 C



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0



⊙_{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



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 diamond interspersed
- Discs are delivered ready mounted for perfect concentricity and safe application
- Excellent service life

Recommended speed:

Sizes 065 – 140:

☉_{opt.} 25,000 rpm

180:

☉_{opt.} 20,000 rpm

220:

☉_{opt.} 15,000 rpm

≥ 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

180:

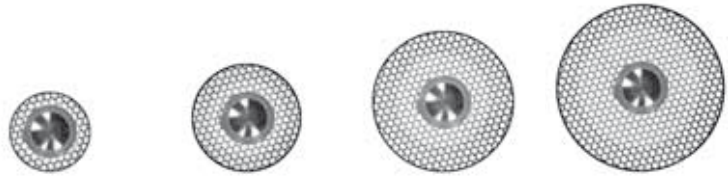
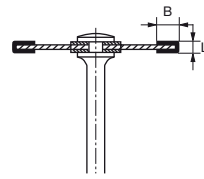
☉_{opt.} 20 000 min⁻¹

220:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

≥ 300:

☉_{opt.} 10 000 min⁻¹



934
6934



		5	1	1	1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	100	140	180	220
Belegung · Coating	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

468

▲ = \odot_{\max} 20000 min⁻¹/rpm
△ = \odot_{\max} 25000 min⁻¹/rpm
◆ = \odot_{\max} 30000 min⁻¹/rpm

934: L = 0,18 mm

6934: L = 0,22 mm

Netzscheibe

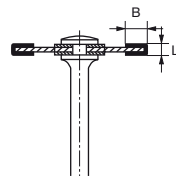
Zum ultrafeinen Konturieren von Keramik/Kunststoff

934: L = 0.18 mm

6934: L = 0.22 mm

Honeycomb Design

For ultra fine contouring of ceramics/acrylics



6924



		1	1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	180	220
Belegung · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,22	0,22

Handstück · Handpiece (HP)



6924.104. ...

180

220

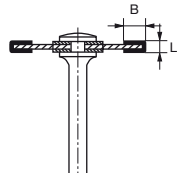
\odot_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

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 · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,32	0,32

Handstück · Handpiece (HP)



6924.104. ...

300

400

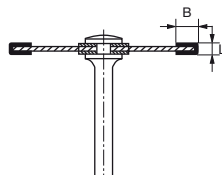
⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Spiralverstärkte Netzscheibe

Für Gips

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For plaster/stone dies



● 924 XC



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	400
Belegung · Coating	mm	3,0
L	mm	1,10

Handstück · Handpiece (HP)



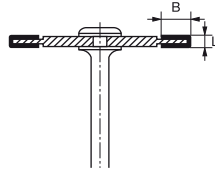
924XC.104. ...

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 · Coating	mm	7,5	9,0
L	mm	0,33	0,33

Handstück · Handpiece (HP)



987P.104. ...

	400	480
--	-----	-----

470

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Gezähnt, beidseitig belegt

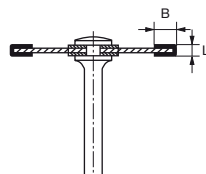
Für Sägemodelle aus Gips oder Modellkunststoff

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 · Coating	mm	3,0
L	mm	0,30

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 3775 14 ...

● 8964.104. ...	300
-----------------	-----

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Gezähnt, beidseitig belegt

Nur rechtsdrehend einsetzen

Gips, Sägemodelle

Maximale Schneidtiefe 11,5 mm

Nicht empfohlen für Keramik

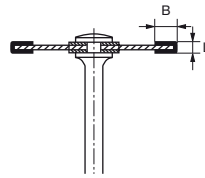
Serrated, double sided

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 · Coating	mm	2,0	3,0	3,0

Handstück · Handpiece (HP)

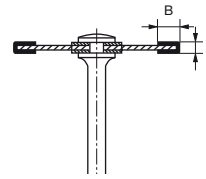


806 104 355504 ...	● 911HEF.104. ...	-	△180	▲220
806 104 355514 ...	● 911H.104. ...	◆140	△180	▲220
806 104 355534 ...	● 6911H.104. ...	-	△180	▲220

471

- ▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm
- △ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{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 · Coating	mm	3,0	3,0
Handstück · Handpiece (HP)			
	911HK.104. ...	▲180	▲220
	6911HK.104. ...	▲180	▲220

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm
 ▲ = \odot_{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 separating and contouring ceramics

Special construction of blank avoids wobbling



911 HF
6911 HF



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
Belegung · Coating	mm	3,0
L	mm	0,17
Handstück · Handpiece (HP)		
	806 104 355514 ...	
	911HF.104. ...	220
	6911HF.104. ...	220

\odot_{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 · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 357514 ...

911HV.104. ...

△180

▲220

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \odot_{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 · Coating	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

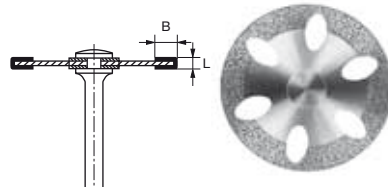
△ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Unterseite belegt

Zum Feinseparieren und Konturieren von Keramik

Lower side coated

For fine separating and contouring of ceramics



911 HP



		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	220
Belegung · Coating	mm	3,0
L	mm	0,15

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 317514 ...

911HP.104. ...

220

474

∅_{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	∅ 1/10 mm	140	200
Belegung · Coating	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

▲ = ∅_{max} 20000 min⁻¹/rpm

◆ = ∅_{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 · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,20	0,20

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 365514 ...

946.104. ...

▲180

▲220

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

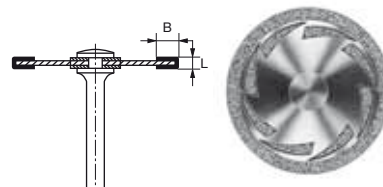
△ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm

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 · Coating	mm	3,0
L	mm	0,25

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 382534 ...

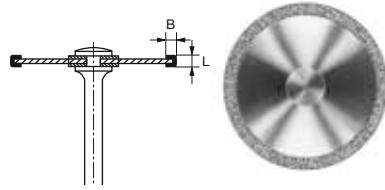
936.104. ...

220

\odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Zum groben Konturieren von Keramik, Gips und Kunststoff

For rough contouring of ceramics, plaster and acrylics

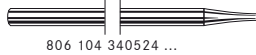


911



		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	220
Belegung · Coating	mm	1,5
L	mm	0,30

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 340524 ...

911.104. ...

220

476

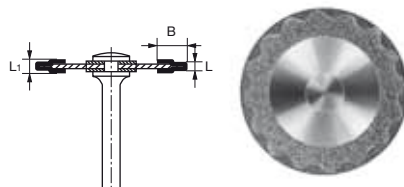
∅_{max} 20000 min⁻¹/rpm

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 · Coating	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 · Coating	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

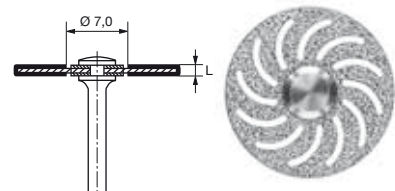
Beidseitig belegt

Zum Feinseparieren von Keramik

Double sided

For fine separating of ceramics

477



983



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,10

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 401514 ...

983.104. ...

220

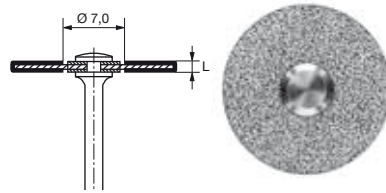
\odot_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

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

478

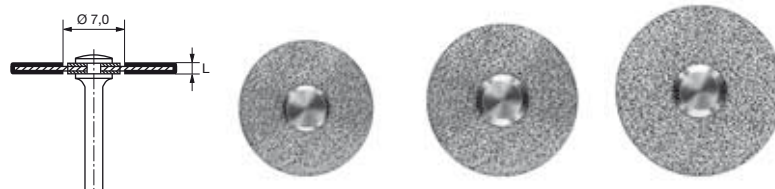
⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

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

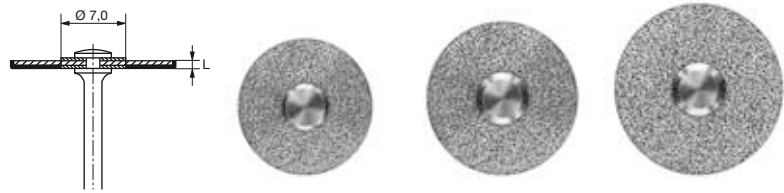
△ = ⊖_{max} 25000 min⁻¹/rpm

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

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 346524 ...

919.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \odot_{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



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	220
L	mm	0,30	0,30

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 350524 ...

918PB.104. ...

▲180

▲220

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm

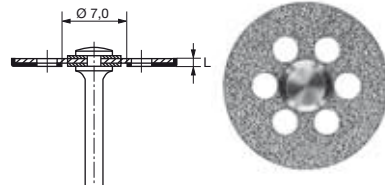
Beidseitig belegt

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

480

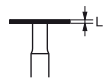
⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

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. ...

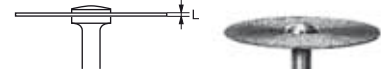
080

⊖_{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

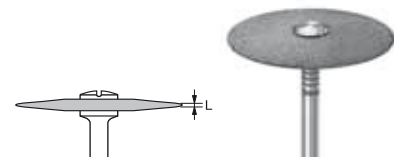
Diamantscheibe mit Sinterbindung

Diamond disc with sintered bond

481



● K 6974



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,3

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 327524 ...

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

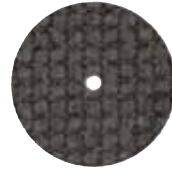
Diamond disc with resin bond

For separating and trimming of ceramics and metal alloys

Does not leave black marks on ceramics



Trennscheiben
Separating discs



Trennscheiben,
gewebeverstärkt
Separating discs,
reinforced 484-485



Trennscheiben
Separating discs 486-487



Separating discs  **Trennscheiben**

Separating discs **484 - 487** Trennscheiben



Trennscheiben

Separating Discs

for model cast, crown and bridge technique.

Advantages:

- Separating disc 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

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

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

485

9529



		100	100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,3	0,3

nicht montiert · not mounted

9529.900. ...

220

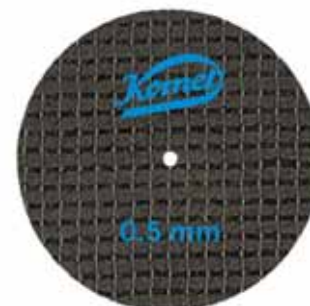
260

○_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Gewebeverstärkt, für EM- und NEM-Legierungen

Fibre reinforced, for precious metal and non-precious metal alloys

9530



		100	50
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220	400
L	mm	0,5	0,5

nicht montiert · not mounted

9530.900. ...

△220

○400

○ = ○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

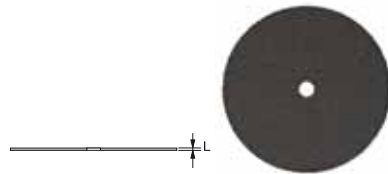
△ = ○_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Gewebeverstärkt, für Metall-Legierungen

Fibre reinforced, for precious metal alloys



Trennscheiben | Trennscheiben
Separating discs | Separating discs



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

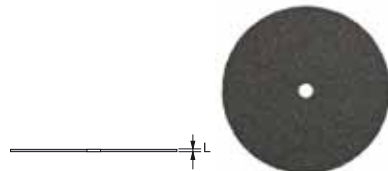
Schwarz

Zum Trennen in der Kronen- und Brückentechnik

Black

For separating in crown and bridge technique

486



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

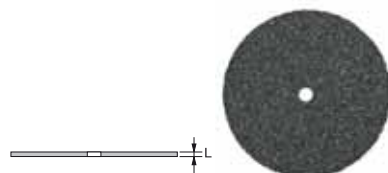
⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Schwarz

Zum Trennen in der Kronen- und Brückentechnik

Black

For separating in crown and bridge technique



9512



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
Körnungstyp · Grit version		medium
L	mm	0,6

nicht montiert · not mounted

653 900 327524 ...

9512.900. ...

220

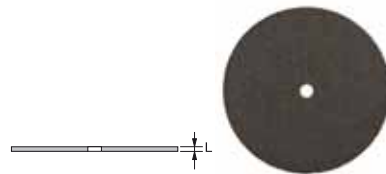
⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Schwarz

Zum Trennen in der Modellguss- und Brückentechnik

Black

For separating in model cast and bridge technique



9501



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
Körnungstyp · Grit version		medium
L	mm	0,6

nicht montiert · not mounted

613 900 327524 ...

9501.900. ...

220

⊙_{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	Ø 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. ...

△250

○400

○ = ⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

△ = ⊙_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Gewebeverstärkt, braun

Zum Trennen in der Modellguss- und Brückentechnik

Fibre reinforced, brown

For separating in model cast and bridge technique

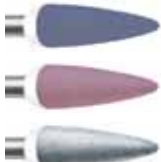


Keramik-Polierer
Ceramic polishers



2-stufiges System für ZrO₂ mit Diamantkorn durchsetzt

2-step system for zirconium oxide with diamond grit 490-492



3-stufiges System mit Diamantkorn durchsetzt

3-step system with diamond grit 493-497



Sandpapier Konusschleifer Tapered abrasive 497

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

498-499



Vorpolierer für NEM

Pre-polishers for non-precious metal 500-501



2-stufiges System 2-step system 501-503



3-stufiges System 3-step system 503



Hochglanzpolierer für NEM
High-shine polisher for non-precious metal 504

Kunststoff-Polierer
Acrylic polishers



3-stufiges System 3-step system 505-506

Universal-Polierer blau/weiß
Universal polishers blue/white



für Metall for metal 507



für Edelmetall, Kunststoff und Keramik
for precious metal, acrylics and ceramics 508

Bürsten
Brushes



Naturborsten Natural bristles 509-511



Faservlies-Räder Abrasive buffs 511



Stahldraht-Bürste Steel wire 512



Siliziumkarbid-Bürsten Silicon carbide brushes 512



Filzträger Felt polisher 513



Polierschwabbel Polishing mops 513

Träger
Mandrels



Scheibenträger Mandrel for discs 514



Spindelträger Spindle-shaped mandrel 515



Träger für Kauflächenpolierer Mandrel for occlusal polishers 515

Diamant Polierpaste
Diamond polishing paste



513



Polishers  **Polierer**

<i>Ceramics</i>	490 - 497	Keramik
<i>Metal</i>	498 - 504	Metall
<i>Acrylics</i>	505 - 506	Kunststoff
<i>Universal polishers</i>	507 - 508	Universalpolierer
<i>Brushes/Paste/Mandrels</i>	509 - 515	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

490

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

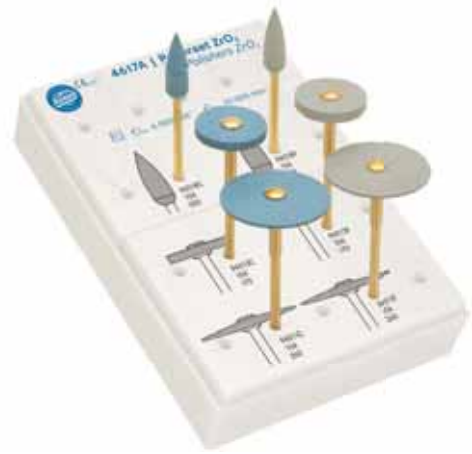
Handstück · Handpiece (HP)



94018C.104. ...	055	-
94018F.104. ...	-	055

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polierer für ZrO₂ mit Diamantkorn durchsetzt
Zur Vor- und Hochglanzpolitur
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing



94027 C
94027 F



		100	100
Größe · Size	Ø 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 ZrO₂ mit Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur

Diamond interspersed polishers for zirconium oxide

For pre-polishing and high-shine polishing

4617 A.104



Polierset für ZrO₂
Polishing set for 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



9697
9698
9699



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	180	180
L	mm	0,2	0,2	0,2

nicht montiert · not mounted

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
Träger für Polierscheiben
Mandrel for polishing discs

94001 C
94001 M
94001 F



		10	10	10
Größe · Size	Ø 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
Polariser 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	Ø 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 zur Keramik-Politur
Set for polishing ceramics



94003C.104.260 1



94003M.104.260 1



94003F.104.260 1





94000 C
94000 M
94000 F



		10	10	10
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

496

⊖_{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

⊖_{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

9700 M
9700 F



		100	100
Größe - Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	15,0	15,0

nicht montiert · not mounted

9700M.900. ...	060	-
9700F.900. ...	-	060

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Sandpapier Konusschleifer für Keramik und Kunststoff
Lieferumfang inkl. Träger 301A
Tapered abrasive made of sandpaper for ceramics and acrylics
Mandrel 301A included in delivery



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



9704 M
9704 F



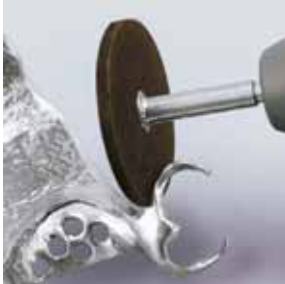
		100	100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	11,0	11,0

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

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



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
----------------------	---	-----

502

○_{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

9615
9625



		100	100
Größe · Size	Ø 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	Ø 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	Ø 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. 9522 C/M/F und 3 Trägern 329 A

Pre-polishing, polishing and high-shine polishing of metal alloys

Introductory set SD1873 with 10 pieces each of 9522 C/M/F and 3 mandrels 329 A



9675



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

nicht montiert · not mounted

9675.900. ... 220

504

○_{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

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
◊ = ○_{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
-----------------------	------	------	------

- ▲ = $\odot_{max.}$ 20000 min⁻¹/rpm
- ◆ = $\odot_{max.}$ 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = $\odot_{max.}$ 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

- $\odot_{max.}$ 10000 min⁻¹/rpm
- $\odot_{opt.}$ 6000 min⁻¹/rpm
- Polierer zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von Prothesenkunststoffen
Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics





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

506

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von
Prothesenkunststoffen

*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine
polishing of denture acrylics*

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

*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine
polishing of denture acrylics*



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

Kauflächenpolierer

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

6 8 900 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

● = $\odot_{\max.}$ 10000 min⁻¹/rpm

○ = $\odot_{\max.}$ 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

$\odot_{\max.}$ 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**



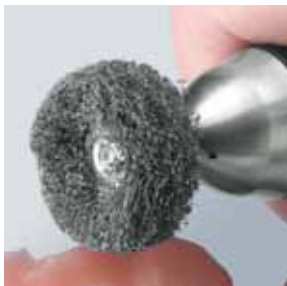
		10	10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	250	250	250

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





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

512

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
-----------------------	---	---	-----

○_{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 min¹/rpm
Filtzpolierer
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 min¹/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 min¹/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



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

514

305 L



	6
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

310



	6
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 608000 ...	
310.104. ...	•

⊙_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Träger für Polierscheiben
Mandrel for polishing discs

329



	6
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 610417 ...	
329.104. ...	•

⊙_{max.} 25000 min⁻¹/rpm
Spindelträger für Polierer, rostfreier Stahl
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

329 L



	6
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

329 A



	6
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 609000 ...	
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



	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	020 030
Handstück · Handpiece (HP)		
330 104 609000 ...		
326.104. ...	020	030

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
Träger für Kauflächenpolierer
Mandrel for occlusal polishers

Parallel- und Konusfräser
Parallel and cone cutter



Zylinder
Cylinder 518



Zylinder rund
Cylinder round 518-520



Konisch
Tapered 522-523



Konisch rund
Tapered round 522-525

Wachsfräser
Wax cutters



Wachsfräser,
zylindrisch rund
*Wax cutter,
cylindrical round* 526



Wachsfräser,
konisch rund
*Wax cutter,
tapered round* 526

Spezialwerkzeuge
Special instruments



Titanfräser
Titanium cutter 527-528



Rillenfräser
Grooving cutter 529



Körnerbohrer
Centering bur 529



Spiralbohrer
Twist drill 530



Kanonbohrer
Tube bur 530



Präzisionsstifte
Precision pins 530



Schulterfräser
Shoulder cutter 530



Stufenfräser
End-cutting bur 531

Diamant-Schleif- und Polierwerkzeuge
Diamond grinding and polishing instruments



ZR-Schleifer
ZR-Diamonds 533-536



3-stufiges System
3-step system 537



Abrichtblöcke
Dressing blocks 537

Zubehör
Auxiliaries



Fräsocket
Milling block 531-532



Hochleistungs-Fräsöl
High-quality alcohol based milling oil 532

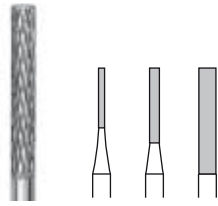


Diamant Polierpaste
Diamond polishing paste 532



<i>Milling technique</i>		Frästechnik
<i>Parallel cutters</i>	518 - 521	Parallelfräser
<i>Cone cutters</i>	522 - 525	Konusfräser
<i>Wax cutters</i>	526	Wachsfräser
<i>Special instruments/Auxiliaries</i>	527 - 532	Spezialwerkzeuge/Zubehör
<i>Diamond grinding and polishing instruments</i>	533 - 537	Diamant- Schleif- und Polierwerkzeuge

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)

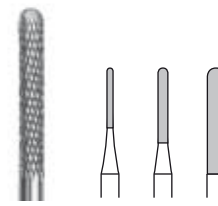


500 123 116190 ...

H364E.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Parallelfräser
Parallel cutter

H 364 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)

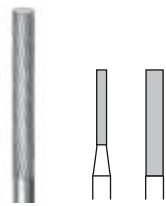


500 123 137190 ...

H364RE.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Parallelfräser mit Kreuzverzahnung
Parallel cutter with staggered toothing

H 364 F



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	015	023
L	mm	10,0	15,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 116103 ...

⊙ **H364F.103. ...** 010 015 023

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)

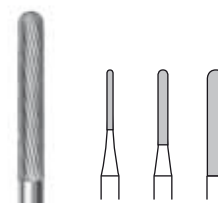


500 123 116103 ...

⊙ **H364F.123. ...** - 015 -

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Parallelfräser mit Fasenschliff
Parallel cutter with special bevel cut

H 364 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

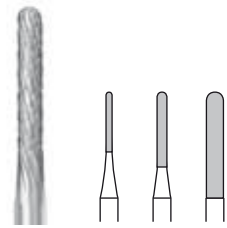
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 137103 ...

⊙ **H364RF.123. ...** 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Parallelfräser mit Fasenschliff
Parallel cutter with special bevel cut



● **H 364 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)



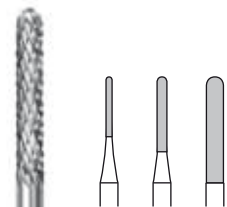
● **H364RGE.103. ...** 010 015 023

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 RXE**



		1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



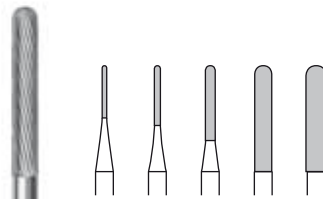
●● **H364RXE.103. ...** 010 015 023

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 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)



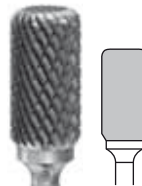
500 123 137 135 ...

H364R.123. ...

007 010 015 023 029

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Parallelfräser mit einfacher Verzahnung
Parallel cutter with conventional toothting



●● H 364 KRXE



		1
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 toothting, high-efficiency cutting design



H 364 KRS



		1
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)

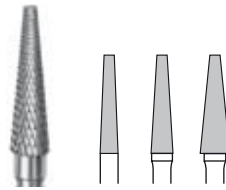


H364KRS.123. ... 060

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Parallelfräser mit einfacher Verzahnung

Parallel cutter with conventional toothing



H 356 E



		5	5	5
Größe · Size	Ø 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 ...

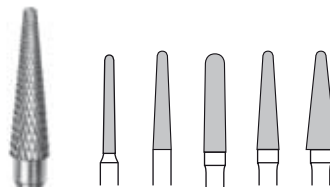
H356E.123. ...

023 - 040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Konusfräser

Cone cutter



H 356 RSE



		1	1	1	1	1
Größe · Size	Ø 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 ...

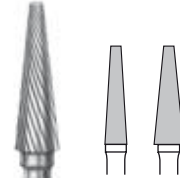
H356RSE.123. ...

016 023 029 031 040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Konusfräser mit Kreuzverzahnung

Cone cutter with staggered toothing



● **H 356 F**



		5	5
Größe · Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	031	040
L	mm	13,0	13,0
Winkel · Angle	α	4°	6°

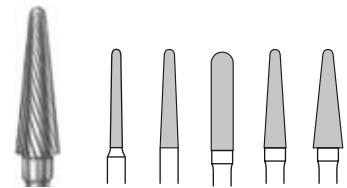
Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 186103 ...

● **H356F.103. ...** 031 040

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Konusfräser mit Fasenschliff
Cone cutter with special bevel cut



● **H 356 RF**



		1	1	1	1	1
Größe · Size	Ø $\frac{1}{10}$ 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

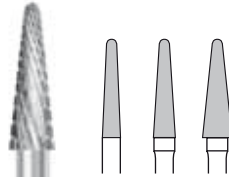
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 200103 ...

● **H356RF.123. ...** 016 023 029 031 040

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Konusfräser mit Fasenschliff
Cone cutter with special bevel cut



● H 356 RGE



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

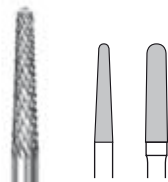
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



●	H356RGE.123. ...	023	031	040
---	-------------------------	-----	-----	-----

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Konusfräser mit grober Kreuzverzahnung
Cone cutter with coarse staggered tothing



●● H 356 RXE



		1	1
Größe · Size	Ø 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
----	-------------------------	-----	-----

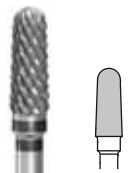
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



●●	H356RXE.123. ...	023	029
----	-------------------------	-----	-----

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Konusfräser mit grober Kreuzverzahnung, extra schnittfreudig
Cone cutter with coarse staggered tothing, high-efficiency cutting design



●● H 347 RXE



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	035
L	mm	10,0
Winkel · Angle	α	2°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



●●	H347RXE.103. ...	035
----	-------------------------	-----

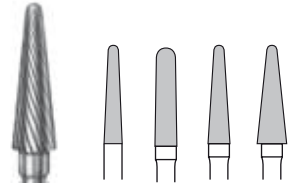
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



●●	H347RXE.123. ...	035
----	-------------------------	-----

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Konusfräser mit grober Kreuzverzahnung, extra schnittfreudig
Cone cutter with coarse staggered tothing, high-efficiency cutting design



H 356 RS



		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)



500 103 200135 ...

H356RS.103. ...

023 029 031 040

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



500 123 200135 ...

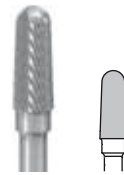
H356RS.123. ...

023 029 031 040

⊘_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Konusfräser mit einfacher Verzahnung

Cone cutter with conventional toothing



H 347 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)



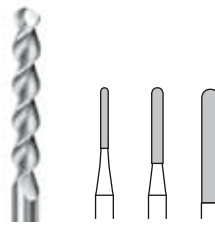
H347RS.123. ...

035

⊘_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Konusfräser mit einfacher Verzahnung

Cone cutter with conventional toothing



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)



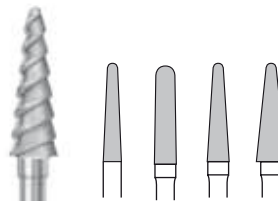
H364RA.103. ...	010	015	023
------------------------	------------	------------	------------

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



		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)



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



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 tothing 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

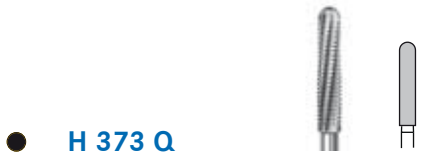
Titanbearbeitung mit der Laborturbine

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 Gesamtsortiment der neuen Fräser.



● **H 373 Q**

		5
Größe · Size	∅ 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	∅ 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	∅ 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**

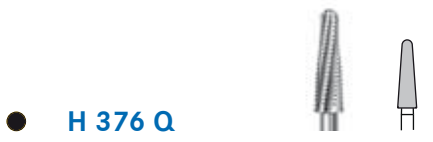
		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Winkel · Angle	α	2°

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	∅ 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	∅ 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

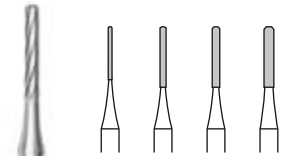


TD 2041.314

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*

●	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)



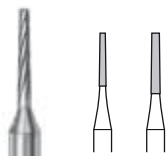
500 123 538175 ...

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



			5	5
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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	012	015
L	mm	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)

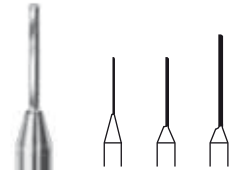


500 123 423364 ...

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)

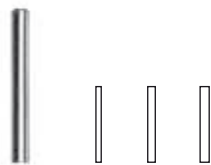


500 123 107382 ...

H210.123. ... 007 010 012

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Kanonenbohrer
Tube bur

40 41 42



		10	10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	007	010	012
L	mm	10,15	10,15	10,15
D	Ø 1/10 mm	0,71	1,01	1,21

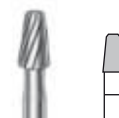
40.000. ... 007 - -

41.000. ... - 010 -

42.000. ... - - 012

Präzisionsstifte aus Gold-Silber-Platin-Legierung
Precision pins made of gold-silver-platinum alloy

H 294



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	029
L	mm	5,0
Winkel · Angle	α	6°

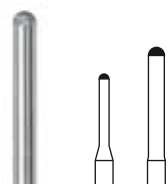
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 205175 ...

H294.123. ... 029

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Schulterfräser
Shoulder cutter



H 207 R



			5	5
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



Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
GM 20 2008 006 553

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

531



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 150.555
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

532



9758

Hochleistungs-Fräsol für die Frästechnik auf alkoholischer Basis
High-quality alcohol based oil for milling



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:

☉_{opt.} 160,000 rpm

ZR-Schleifer für die Frästechnik

Diamantschleifer zum Bearbeiten von ZrO_2 Primärkronen

- Einsatz in der Laborturbine im Fräsgesät
- mit Wasserkühlung einsetzen

Vorteile:

- genau aufeinander abgestimmte, formkongruente Diamantschleifwerkzeuge
- optimale Oberflächen in nur vier Arbeitsschritten

Empfohlene Drehzahl:

☉_{opt.} 160 000 min⁻¹



- ○ ZR 371 M
- ○ ZR 371 F
- ○ ZR 371 EF
- ○ ZR 371 UF



	☉	5
Größe · Size	∅ 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

☉_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Für 2° Primärkronen aus ZrO_2
Startset 4432 (ohne Abbildung)
For 2° primary crowns made of ZrO_2
Starter set 4432 (not illustrated)

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	∅ 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 (ohne Abbildung)
 For 0° primary crowns made of ZrO₂
 Starter set 4439 (not illustrated)



4439.314



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

- 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 (ohne Abbildung)
 For 1° primary crowns made of ZrO₂
 Starter set 4440 (not illustrated)



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



		5
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 (ohne Abbildung)
For 0° crowns made of ZrO₂
Starter set 4589.315 (not illustrated)



4589.315



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

9440 C
9440 M
9440 F



		5	5	5
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



Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents
DE 10 2006 016 960

Abrichtblöcke für Frästechnikpolierer für 0°/1°/2°/4°/6°

Beinhaltet je 1x 150.461 M (mittlere Körnung) und 150.461 F (Feinkorn)

Dressing block for polishers for milling technique for 0°/1°/2°/4°/6°

Contains 1 x 150.461 M (medium grit) and 150.461 F (fine grit)



Aluständer
Aluminium bur blocks



540-541

Tribünenständer
Tribune-like bur block



542

Verpackungen
Packages



543-545



<i>Bur blocks</i>		<i>Werkzeugständer</i>
<i>Aluminium bur blocks</i>	540 - 541	Aluständer
<i>Tribune-like bur blocks</i>	542	Tribünenständer
<i>Packages</i>	543 - 545	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



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



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 548



Reinigungsbürste
Cleaning brush 548



Ersatzbürste
Replacement brush 548



Reinigungsstein
Cleaning stone 548



Abrichtdiamanten
Dressing diamonds 548

LC1
LC1



549

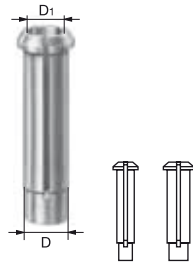


Auxiliaries/Cleaning **Zubehör/Reinigung**

<i>Auxiliaries</i>	548	Zubehör
<i>LC 1</i>	549	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

Reduzierhülse
Reduction sleeve



9786

Ersatzbürste
Passt in den Handgriff 9785
Replacement brush
Fits plastic handle 9785



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



9750

Abmessungen · Dimensions mm 100 x 25 x 13

Reinigungsstein für Diamant-Schleifinstrumente
Cleaning stone for diamond instruments



593

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
GM 20 2011 003 850

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 Alginat, 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



9834 A




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 rotierenden und oszillierenden Dentalinstrumenten**


*General instructions for use and safety recommendations
for the application of rotary and oscillating dental instruments*

Geltungsbereich:

Die hier aufgeführten allgemeinen Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen gelten für alle Produkte und sind grundsätzlich zu beachten! Erklärungsbedürftigen Produkten (auf der Verpackung mit  gekennzeichnet) liegen separate Gebrauchsanweisungen bei. Diese sind vorrangig zu beachten!

Area of application

These general instructions for use and safety recommendations apply to all products and are to be generally observed.

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.

**1. Sachgemäßer Gebrauch speziell für den Einsatz
in der Zahnarztpraxis**

- Unsteril gelieferte Instrumente sind vor dem erstmaligen Gebrauch aufzubereiten!
- Es ist darauf zu achten, nur technisch und hygienisch einwandfreie, gereinigte Turbinen sowie Hand- und Winkelstücke einzusetzen.
- Die Instrumente so tief wie möglich einspannen.
- Die Instrumente sind vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl zu bringen.
- Verkanten oder Hebeln der Instrumente führt zu erhöhter Bruchgefahr und ist daher zu vermeiden.
- Je nach Anwendung Schutzbrille tragen.
- Die ungeschützte Berührung der Instrumente durch den Anwender ist zu vermeiden (Schutzhandschuhe tragen).
- Thermische Schäden durch rotierende Instrumente sind unbedingt zu vermeiden (empfohlene Drehzahl einhalten und mit ausreichender Kühlung arbeiten).
- Instrumente mit abgerundeten Kanten sind vorzuziehen, da die Präparation von scharfkantigen Unterschnitten das Risiko einer schädigenden Kerbwirkung erhöhen kann. Unsachgemäßer Gebrauch führt zu erhöhtem Risiko und schlechten Arbeitsergebnissen. Bitte beachten Sie daher die auf den Etiketten und in den Gebrauchsanweisungen angegebenen Anwendungs- und Drehzahlempfehlungen.

1. Proper use, specifically in the dental office

- *The instruments are supplied non-sterile and have to be prepared prior to first use!*
- *Make sure that only technically and hygienically perfect and cleaned turbines, hand pieces and contra-angles are used.*
- *Chuck the instruments as deeply as possible.*
- *The instrument must be rotating at the desired speed before contact is made with the work piece.*
- *Avoid jamming and using the instrument as a lever as this leads to an increased risk of breakage.*
- *Wear safety glasses as required.*
- *Avoid unprotected contact with the instruments (use protective gloves).*
- *Thermal damage caused by rotary instruments has to be avoided in any case (work at recommended speed and use sufficient water cooling).*
- *Preferably use instruments with rounded edges as the preparation of sharp-edged undercuts may lead to an increased risk of a damaging notch effect. Improper use leads to increased risk and inferior results. Therefore, stick to the application and speed recommendations indicated on the labels and in our instructions for use.*

2. Drehzahlempfehlungen

Generell gilt:

- Je größer das Arbeitsteil, desto niedriger die Drehzahl.
- Drehzahlempfehlung \odot_{max} 300 000 min⁻¹ bedeutet: Geeignet für Micromotor-Hand- und Winkelstücke sowie Turbinen mit stabiler Kugellagerung. Für alte Turbinen mit Luftlagerung nicht zu empfehlen.
- Drehzahlempfehlung \odot_{max} <200 000 min⁻¹ bedeutet: Geeignet für Micromotor-Handstücke oder Technik-Handstücke bis zur angegebenen Drehzahl. Für Turbinen nicht zu empfehlen. Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.

2. Recommended speeds

The general rule is:

- *The larger the working part, the lower the speed*
- *Maximum speed \odot_{max} 300,000 rpm means: Suited for micro motor hand pieces and turbines with stable ball bearings. Not recommended for old turbines with air bearing.*
- *Maximum speed \odot_{max} <200,000 rpm means: Suited for micro motor hand pieces or lab hand pieces up to the speed indicated. Not recommended for 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. Kühlung

- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung bei der Präparation ist eine ausreichende Kühlung mit einem Luft-/Wasserspray (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.
- Bei FG-Instrumenten mit einer Gesamtlänge von über 22 mm oder einem Kopfdurchmesser über 2 mm ist zusätzliche Außenkühlung erforderlich.

Bei unzureichender Wasserkühlung kann es zu einer irreversiblen Schädigung des Zahnes und der umliegenden Gewebe kommen.

4. Cooling

- *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 FG instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter exceeding 2 mm.*

Insufficient water cooling can result in irreversible damage to the tooth and the surrounding tissue.

**Allgemeine Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen
für die Anwendung von rotierenden und oszillierenden Dentalinstrumenten**

*General instructions for use and safety recommendations
for the application of rotary and oscillating dental instruments*

5. Richtwerte für die Einsatzhäufigkeit rotierender Instrumente:

Die folgenden Werte sind Richtwerte, die je nach Anwendung und/oder bearbeitetem Material von den tatsächlichen Standzeiten abweichen können.

Die Instrumente können mitunter länger eingesetzt werden, sofern keine Abnutzung sichtbar ist.

Instrumente aus Stahl:	- 4 x
Instrumente mit Innenkühlung:	- 4 x
Hartmetallinstrumente:	- 15 x
Diamant- und Keramikinstrumente:	- 25 x
Polierer:	- 10 x
Keramische Schleifkörper:	- 10 x
Endo-Instrumente: weite Kanäle:	- max. 8 x
mittlere Kanäle:	- max. 4 x
enge Kanäle:	nur 1 x verwenden
Lamellenpolierer und zahnärztliche Bürsten aus hygienischen Gründen nur	- 1x verwenden

5. Guideline on the number of times rotary instruments can be used

The below values are guidelines. The service life of the instruments may differ from these values as this depends on the application and/or the material treated.

In certain cases, the instruments can be used more often, provided that there are no visible signs of wear.

<i>Instrumente made of steel:</i>	<i>- 4 x</i>
<i>Instrumente with internal cooling:</i>	<i>- 4 x</i>
<i>Tungsten carbide instruments:</i>	<i>- 15 x</i>
<i>Diamond and ceramic instruments:</i>	<i>- 25 x</i>
<i>Polishers:</i>	<i>- 10 x</i>
<i>Ceramic abrasives:</i>	<i>- 10 x</i>
<i>Endodontic instruments - wide canals:</i>	<i>- 8 x (max.)</i>
<i>Average canals:</i>	<i>- 4 x (max.)</i>
<i>Narrow canals:</i>	<i>just use 1 x</i>
<i>For hygienic reasons, polishers with lamellae and dental brushes may only be used</i>	<i>- 1 x</i>

6. Aussortierung von abgenutzten Instrumenten

- Beschädigte und verformte Schneiden verursachen Vibrationen und führen zu schlechten Präparationskanten und rauen Oberflächen.
- Blanke Stellen auf der Oberfläche von Diamantinstrumenten deuten auf fehlendes Schleifkorn und eine verringerte Schneidkraft hin. Diese Mängel führen zu überhöhten Temperaturen und letztendlich zur Schädigung der Pulpa. Daher müssen abgenutzte und beschädigte Instrumente unverzüglich aussortiert werden.

Sehr wichtig: Stumpfe und ausgebrochene Instrumente verleiten den Zahnarzt zu hohen Anpresskräften und erhöhen so die Arbeitstemperatur. Dies kann zu einer Schädigung der Pulpa führen. Beschädigte Instrumente sind daher unverzüglich auszusortieren.

6. Elimination of worn instruments

- *Damaged and deformed blades cause vibrations and lead to poor preparation margins and rough surfaces.*
- *Blank spots on the surface of diamond instruments are an indication of abrasive grit wear and reduced cutting efficiency. These deficiencies lead to excessive temperature and finally pulp damage. Therefore, worn or bent instruments must be eliminated immediately.*

Very important: Blunt and damaged instruments lead to the dentist applying higher contact pressure which may result in an increased operating temperature. This may lead to thermal pulp damage. Damaged instruments therefore have to be discarded immediately.

7. Reinigung, Desinfektion und Sterilisation

Unsteril gelieferte Instrumente sind vor dem erstmaligen Gebrauch aufzubereiten! Die Instrumente sind mit Reinigungs- und Desinfektionsmitteln für rotierende Instrumente mit Korrosionsschutz zu desinfizieren (z.B. mit Komet® DC1®). Die Gebrauchsempfehlungen (Einwirkdauer, Konzentration, Eignung) für Reinigungs- und Desinfektionsmittel sind den Angaben der Hersteller dieser Mittel zu entnehmen. Das Reinigungs- und Desinfektionsmittel sehr gründlich mit Wasser abspülen und die Instrumente sorgfältig trocknen (z.B. mittels Luftstrom). Instrumente nie feucht oder nass längere Zeit liegen lassen. Bei der Reinigung im Ultraschall dürfen sich die Instrumente nicht gegenseitig berühren. Gereinigte Instrumente optisch prüfen. Die Aufbereitung im Thermodesinfektor ist möglich, sofern ein mildalkalisches Reinigungs- und Desinfektionsmittel verwendet wird, das für rotierende Instrumente geeignet ist. Gereinigte Instrumente einer optischen Prüfung unterziehen. Beschädigte oder stumpfe Instrumente aussortieren und nicht mehr verwenden. Die Sterilisation erfolgt im Autoklav bei 134°C. Die vom entsprechenden Gerätehersteller angegebenen Hinweise sind zu beachten. Korrodierte Instrumente nicht mehr verwenden. Dem Medizinproduktebetreiber obliegt die Verantwortung, dass die Aufbereitung mit geeigneter Ausstattung, geeigneten Materialien und entsprechend qualifiziertem Personal durchgeführt wird. Informationen zur sachgemäßen Wiederaufbereitung von Instrumenten nach DIN EN ISO 17664 stehen unter www.brasseler.de zum Download bereit oder können beim Hersteller Gebr. Brasseler angefordert werden.

Für Polierer, Bürsten und Instrumente mit Innenkühlung beachten Sie bitte die folgenden spezifischen Anweisungen.

7. Cleaning, disinfection and sterilization

The instruments are supplied non-sterile and have to be prepared prior to first use! The instruments are to be disinfected with anti-corrosive cleaning and disinfecting agents for rotary instruments (e.g. with Komet® DC1®). For recommendations for use (immersion time, concentration, suitability) of cleaning and disinfecting agents see instructions of the manufacturers of these agents.

To remove cleaning and disinfecting agent, thoroughly rinse instruments with water and dry carefully (e.g. by air blasting). Do not store instruments for a longer period in wet or humid condition. Make sure that they do not come in contact with each other during ultrasonic cleaning. Control cleaned instruments visually. The instruments can be reprocessed in the thermo disinfectant, provided that the agent used is suitable for rotary instruments (mildly alkaline detergent). Subject cleaned instruments to a visual examination. Damaged or blunt instruments must be rejected and their use discontinued. Sterilization is carried out in the autoclave at 134°C. The recommendations provided by the manufacturer of the respective device must be observed. Discard any corroded instruments. The operator of medical products is responsible for seeing that reprocessing is carried out by qualified personnel, using the appropriate materials and suited equipment. Work instructions with regard to proper reprocessing of instruments according to DIN EN ISO 17664 can be downloaded from our web site www.brasseler.de or requested from the manufacturer Gebr. Brasseler.

For polishers, brushes and IK instruments please refer to the following specific information.



**Allgemeine Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen
für die Anwendung von rotierenden und oszillierenden Dentalinstrumenten**

*General instructions for use and safety recommendations
for the application of rotary and oscillating dental instruments*

8. Spezifische Hinweise für einzelne Instrumentenarten

Hartmetall

- Beim Fräsen von trockenem Gips muss mit Absaugung gearbeitet werden.
- Der Kontakt mit H₂O₂ (Wasserstoffperoxid) ist zu vermeiden. Die Hartmetall-Arbeitsteile werden angegriffen und beschädigt, wodurch die Standzeit des Instruments reduziert wird.

Stahl

- Instrumente aus Werkzeugstahl dürfen nicht im Autoklav sterilisiert werden.
- Beim Einsatz des Separierstreifens (REF 9816) jeglichen Kontakt mit der Gingiva vermeiden, da durch die scharfen Schneiden Verletzungsgefahr besteht.

Diamant

- Beim Einsatz von rotierenden Diamantscheiben im intraoralen Bereich Scheibenschutz verwenden.
- Beim Einsatz der Finierscheibe (REF 952) axiale Verbiegungen von über 45° sowie radiale Verformungen vermeiden, da diese zum Bruch der Scheibe führen können. Um eine atraumatische Behandlung zu garantieren, muss eine direkte Sicht sichergestellt und jeder Kontakt mit dem Weichgewebe vermieden werden. Eine integrierte Rutschkupplung hält die Scheibe an, falls diese sich verkantet. Danach kann die Finierscheibe nicht weiter benutzt werden.
- Beim Einsatz der Diamantstreifen (REF Nummern fangen mit WS oder DS an) muss wegen Verletzungsgefahr jeder Kontakt mit der Gingiva vermieden werden. Starkes Verbiegen ist ebenfalls zu vermeiden, da dies zum Bruch des Streifens führen kann.
- Der Einsatz von Instrumenten mit grober und supergrobe Körnung (einschließlich S-Diamanten, Serie 2000) kann zu erhöhter thermischer Belastung führen. Daher ist insbesondere beim Einsatz dieser Produkte auf ausreichende Kühlung (mindestens 50 ml/min) und minimale Anpresskraft zu achten. Zur Erzielung optimaler Rautiefen ist ein nachträgliches Finieren erforderlich.

Keramik

- Beim Einsatz von Instrumenten aus Keramik für die spanende Bearbeitung ist darauf zu achten, dass das Instrument nicht verkantet, da dies die Bruchgefahr erhöht.
- Hebelnde Bewegungen sind unbedingt zu vermeiden.
- Für die Reinigung nur Bürsten mit metallfreien Borsten (REF 9873) benutzen.

IK Instrumente (Instrumente mit Innenkühlung)

- Bei der Reinigung der langen, engen Bohrungen und Sacklöcher dieser Instrumente muss mit besonderer Vorsicht vorgegangen werden.
- Information bezüglich der Reinigung: Arbeitsplatz und Oberflächen von allen Kontaminationen mittels eines Einweglappens oder Papiertuchs befreien. Die Aufbereitung von innengekühlten Instrumenten muss spätestens eine Stunde nach deren Gebrauch erfolgen. Die innengekühlten Instrumente brauchen nicht auseinandergenommen werden. Die Reinigung wird mit einem Mandrin (REF 9793), einer Reinigungsbürste (REF 9791), einer 10 ml Spritze und fließendem Wasser durchgeführt.
- Manuelle Reinigung: Mit dem Mandrin in den internen Kühlungskanal eindringen, bis dieser sauber ist und keinerlei Verunreinigungen mehr aufweist. Die Oberfläche des Instruments unter fließendem Wasser bürsten, bis alle Kontaminationen verschwunden sind. Danach müssen die innengekühlten Instrumente mit der mit destilliertem Wasser gefüllten 10 ml Spritze sorgfältig gespült werden.

8. Specific instructions for individual instrument types

Tungsten carbide

- When milling dry plaster a suction device must be used.
- Avoid any contact with H₂O₂ (hydrogen peroxide). The carbide working parts would be attacked and damaged reducing the instrument's working life.

Steel

- Tool steel instruments cannot be sterilized in the autoclave.
- When using the separating strip (REF 9816) please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury due to sharp blades.

Diamond

- Use a disk guard for rotating diamond disks when working intraorally.
- When using finishing disk REF 952 avoid axial deflection over 45° and radial deformation. This may lead to breakage. In order to guarantee a non-traumatic treatment, ensure direct vision and avoid contact with soft tissue. An integrated sliding clutch stops the disk in case it gets jammed. After that, the finishing disk can no longer be used.
- When using the diamond strips (REF numbers start with WS or DS) please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury. Please also avoid extreme bending as this might cause the strip to snap.
- Coarse and super coarse grit diamond instruments (including S-Diamonds, Series 2000) may lead to increased thermal stress. Therefore, when using such products, use sufficient water cooling (at least 50 ml/min) and work at minimal contact pressure. To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary.

Ceramics

- When using ceramic instruments for cutting, care should be taken that the instrument does not get jammed; this increases the risk of breakage.
- Do not use the instrument as a lever.
- Only use brushes with metal-free bristles for pre-cleaning (REF 9873).

IK instruments (instruments featuring internal cooling)

- Special care has to be taken when cleaning the long and narrow bores and blind holes of these instruments.
- Information with regard to cleaning: Clean the workplace and surfaces from all contamination with a single-use cloth or tissue. IK instruments have to be reprocessed within one hour after use at the latest. It is not necessary to disassemble the IK instruments. Cleaning is carried out by means of a cleaning wire (REF 9793), a cleaning brush (REF 9791), a 10 ml syringe and running water.
- Manual cleaning: Penetrate the internal cooling channel with the cleaning wire until it is clean without any further contamination at all. Brush the surface of the instrument under running water until all contamination has disappeared. Subsequently, the IK instruments have to be rinsed thoroughly by means of the 10 ml syringe filled with dematerialized water.

Allgemeine Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen für die Anwendung von rotierenden und oszillierenden Dentalinstrumenten

General instructions for use and safety recommendations
for the application of rotary and oscillating dental instruments

Knochenfräser (Hartmetall, Edelstahl, diamantbeschichtet, Keramik)

Knochenfräser eignen sich, abhängig von der Form ihrer Arbeitsteile, für den Einsatz in zahlreichen Feldern der dentoalveolären Chirurgie: z. B. zur Alveolarkammplastik bei der Glättung von scharfen Knochenkanten, bei der Gewinnung von Knochen beispielsweise vom Kinn oder von retromolar zur autologen Knochentransplantation, zur Osteotomie bei der Freilegung von retinierten Zähnen und zur Behandlung von Wurzelspitzen als chirurgische Zahnerhaltungsmaßnahme. Die empfohlenen Drehzahlen sind auf dem Etikett auf der Verpackung des jeweiligen Instruments angegeben.

- Beim Einsatz des H254E, einem minimal invasiven Kombinationsinstrument zur erhaltenden Präparation von Knochengewebe und harter Zahnschubstanz, muss mit besonderer Vorsicht vorgegangen werden.
- H254E/LE.314, H162SL/SXL.314 sind für den Einsatz im Micromotor vorgesehen (rotes Winkelstück) und nicht in der Turbine – Unfallgefahr!

Trepanbohrer (Edelstahl)

Trepanbohrer eignen sich zum Entfernen von endossalen Implantaten (227A, für Implantate bis max. 18 mm Länge) oder zur Entnahme von Knochentransplantaten aus geeigneten Spenderarealen im Mundbereich (227B, TRT).

- Um Gefährdungen benachbarter Strukturen wie Zahnwurzel, Mundboden, Kieferhöhle oder Nervenkanal auszuschließen, ist das Umfeld des Entnahmearbeitsortes exakt zu prüfen.
- Keine hebelnden Bewegungen ausführen. Es besteht sonst die Gefahr, dass der Trepanbohrer von dem vorgesehenen Entnahmearbeitsort abrutscht und dadurch Verletzungen verursacht werden können.
- Die auf den Etiketten angegebene optimale Drehzahl beachten. Das Bohren erfolgt mit ständiger Außenkühlung unter geringem Druck.
- Ein steriles Vorgehen ist zur Vermeidung von Infektionen zwingend erforderlich.

Wurzelkanalerweiterer (Edelstahl)

Erweiterer Gates Glidden Typ „G“, G180, G180A

- Winkelstück grün ($\odot_{opt.}$ 450 – 800 min⁻¹). Zum Aufbereiten des koronalen Teils des Wurzelkanals, vor oder nach dem Einsatz von Feilen oder K-Bohrern.

Pulpabohrer „Müller“ 191

- Winkelstück grün, ($\odot_{opt.}$ 450 – 800 min⁻¹). Zur Wurzelkanalaufbereitung.

Erweiterer Typ „P“ 183L

- Winkelstück grün ($\odot_{opt.}$ 800 – 1200 min⁻¹). Zur Präparation des Wurzelkanaleingangs und Erweiterung des koronalen Teils, zur Entfernung von Guttapercha.

Maschinelle Wurzelkanalerweiterer (Nickel-Titan)

Zur Vermeidung von Belastungsbrüchen ist ein geeigneter Antrieb mit Drehmomentbegrenzung zu verwenden. Das Betriebsdrehmoment jeder NiTi-Feile sollte unterhalb ihres jeweiligen Bruchdrehmomentwertes liegen. Bruchmomente für jede Feile werden nach DIN ISO 3630 bestimmt. Die so ermittelten Werte können mit den Drehmomentstufen der Antriebe klassifiziert werden. Beispiele: Bruchmoment 4,0 Ncm, Betriebsdrehmoment ca. 3,0 Ncm; Bruchmoment 2,5 Ncm, Betriebsdrehmoment 1,5 – 1,75 Ncm.

Wichtig für den Erfolg ist die ständige Rekapitulation mit einer Handfeile (010, 015), die sowohl den Gleitpfad für die rotierenden NiTi-Feilen herstellt als auch eine Verblockung während der Aufbereitung verhindert. Auch das stetige Spülen des Kanals mit ausreichend Spüllösung muss nach jedem Feilenwechsel erfolgen.

Bone cutters (tungsten carbide, stainless steel, diamond-coated, ceramics)

Bone cutters are suitable for a wide range of uses in dental alveolar surgery, depending on the shape of their working parts, e.g.: for the restoration of edentulous ridges when removing sharp bone edges, for the extraction of bones for example from the chin or from the retromolar zone for autogenous bone transplantation, for osteotomy when exposing impacted teeth and for the treatment of root apices as surgical measure for the conservation of teeth. Recommended speeds are mentioned on the label of the package of an instrument.

- Special care has to be taken when using the H254E, minimally invasive combination instrument for conservative preparation of bone tissue and hard tooth substance.
- H254E/LE.314, H162SL/SXL.314 are designed to be used in the micro motor (red contra-angle) and not in the turbine - risk of accident.

Trepan burs (stainless steel)

Trepan burs are indicated for removal of endosseous implants (227A, for implants of 18 mm length maximum), or for the extraction of bone transplants from suited donating areas in the oral cavity (227B, TRT).

- In order to eliminate any danger to the adjacent structures such as tooth root, mouth floor, maxillary antrum or nerve canal, the area surrounding the extraction site has to be carefully examined.
- Avoid leverage of the trepan bur. Otherwise there is the risk that the trepan bur may slip off of the intended extraction site and cause injury.
- Observe the optimum speeds on the labels, drill with constant exterior cooling with light pressure.
- A sterile procedure is important to avoid infections.

Root canal reamers (stainless steel)

Gates Glidden Bur Type „G“, G180, G180A

- Green contra-angle, ($\odot_{opt.}$ 450 – 800 rpm). For preparation of the coronal portion of the root canal, before or after the use of files or K-burs.

Pulp Bur „Müller“ 191

- Green contra-angle, ($\odot_{opt.}$ 450 – 800 rpm). For root canal preparation.

Reamer „P“ 183L

- Green contra-angle, ($\odot_{opt.}$ 800 – 1,200 rpm). For preparation of the root canal entrance and enlarging the coronal portion, for the removal of gutta percha.

Mechanical root canal reamers (nickel-titanium)

To avoid load fracture, use a suitable power system with torque control. The operational speed of each NiTi file should remain below its fracture torque. The fracture torque of each file is determined in accordance to DIN ISO 3630. The ascertained values can be classified with the torque levels of the power systems. Example: Fracture torque 4.0 Ncm, operational speed: approx. 3.0 Ncm; Fracture torque 2.5 Ncm, operational speed: 1.5 – 1.75 Ncm.

A decisive factor for the success of the preparation is the constant probing with a hand file, thus not only creating a smooth path for the rotating nickel-titanium files but also preventing possible blockages during preparation. The canal should also be rinsed with a sufficient quantity of solution after each change of file.



**Allgemeine Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen
für die Anwendung von rotierenden und oszillierenden Dentalinstrumenten**

*General instructions for use and safety recommendations
for the application of rotary and oscillating dental instruments*

Eloxierte Arbeitsständer aus Aluminium

- Vor der Sterilisation den Arbeitsständer unter fließendem Wasser abspülen und sich vergewissern, dass insbesondere die Löcher vollkommen trocken sind (z.B. mittels Luftstrom).
- Zur Sterilisation von Instrumenten muss der Arbeitsständer in einem Sterilisierbeutel versiegelt und im Autoklav sterilisiert werden.
- Häufige Sterilisationen des Arbeitsständers können zu geringfügigen Farbabweichungen führen. Diese Farbänderungen haben keinerlei Einfluss auf die Qualität oder die Leistung des Arbeitsständers.
- Aluständer sind materialbedingt grundsätzlich nicht für die Aufbereitung im Thermodesinfektor geeignet.

Wurzelstifte

Wurzelstifte, die aus faserverstärktem Composite (ER DentinPost, DentinPost X, DentinPost Coated, RepairPost Fibre), aus Zirkondioxid-Keramik (ER CeraPost®) oder aus Polymethylmethacrylat (ER CAST) hergestellt sind, können nicht sterilisiert werden. Sie müssen daher mit medizinischem Alkohol gereinigt und desinfiziert werden. Wurzelstifte sind für den einmaligen Gebrauch bestimmt.

Anodized aluminum bur blocks

- *Prior to sterilization, rinse bur block under running water and make sure that especially the holes are properly dried (e.g. by air blasting).*
- *For the sterilization of instruments it is necessary to seal the bur block in sterilization pouch and sterilize it in the autoclave.*
- *Frequent sterilization of the bur block may lead to minor color deviations. Such a change in color does not have any effect on the quality or the performance of the bur block.*
- *Due to their material, aluminum blocks are not suitable for preparation in the thermo disinfectant.*

Root posts

Root posts made of fiber-reinforced composite (ER DentinPost, DentinPost X, DentinPost Coated, RepairPost Fibre), made of zirconium-oxide ceramics (ER CeraPost®) and made of Polymethylmethacrylate (ER CAST) cannot be sterilized. Therefore, they must be cleaned and disinfected with medical alcohol. Root posts are intended for single use only.

Pflege von Diamantschleifern mit gesinterter Bindung (DSB)

DSB-Schleifer müssen gelegentlich mit dem Reinigungsstein (REF 9750) behandelt werden, um sie zu reinigen:

- Reinigungsstein wässern und bei \ominus_{rot} 15 000 min^{-1} beschleifen.
- Anschließend ist ein Reinigungsbad im Ultraschall-Reinigungsgerät (1 – 2 Min.) zu empfehlen.
- Um eine Beschädigung des Schleiferschaftes auszuschließen, ist der Kontakt zwischen Reinigungsstein und Schaft während des Reinigungsvorganges zu vermeiden.

Das Schärfen stumpfer DSB-Schleifer erfolgt in gleicher Weise wie das Reinigen, jedoch über einen längeren Zeitraum. Hierdurch wird das Bindungsmaterial abgetragen, abgenutzte, stumpfe Körner werden freigegeben und darunter liegende, scharfe Diamantkörner werden freigelegt.

Achtung! Bindungsabrieb kann bei der Keramikbearbeitung mit gesinteren Diamantschleifern zu Verfärbungen führen. Um Verfärbungen zu entfernen, empfehlen wir eine kurze abschließende Nachbearbeitung mit grünen Schleifern oder durch Abstrahlen.

Maintenance of diamonds with sintered bond (DSB)

For cleaning DSB abrasives have to be dressed with the cleaning stone REF 9750 from time to time:

- *Wet cleaning stone and grind abrasive at \ominus_{rot} 15,000 rpm.*
- *It is recommended to subsequently clean the DSB abrasive in the ultrasonic bath for 1 – 2 minutes.*
- *To exclude any damage to the instrument shank, avoid contact of the cleaning stone with the shank during the cleaning procedure.*


The sharpening procedure of blunt DSB abrasives is identical to the cleaning procedure, the DSB abrasive just has to be ground for a little longer. The bonding material containing used, blunt grains is removed and new, sharp grains are exposed.

Attention! *Bond abrasion can cause discoloration during reduction of ceramic restorations with sintered diamond tools. To remove any discoloration we recommend a brief final touch-up using green stones or sandblasting the surface.*

**Allgemeine Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen
für die Anwendung von rotierenden und oszillierenden Dentalinstrumenten**

*General instructions for use and safety recommendations
for the application of rotary and oscillating dental instruments*

Polierer / Bürsten

- Mit geringer Anpresskraft arbeiten, um die Wärmeentwicklung zu minimieren.
- Bei einer Drehzahl von $\varnothing_{\text{opt.}}$ 5 000 – 6 000 min⁻¹ polieren.
- Immer in kreisförmigen Bewegungen polieren.
- Um Hochglanz zu erzielen, sollten bei mehrstufigen Poliersystemen alle Polierer in der angegebenen Reihenfolge eingesetzt werden.
- Verwenden Sie im zahntechnischen Bereich einen Atemschutz (Mund und Nase) sowie eine Absauganlage.
- Das Tragen einer Schutzbrille wird empfohlen.
- Reinigung und Desinfektion: zahnärztliche Bürsten und Polierer sind aufgrund ihrer Materialeigenschaften anders als andere rotierende Instrumente zu reinigen. Verwenden Sie daher Reinigungs- und Desinfektionsmittel, die für Polierer geeignet sind, z.B. Komet DC1 (für das Instrumenten- und Ultraschallbad geeignet) oder mildalkalische Reinigungs- und Desinfektionsmittel (im Thermo-Desinfektor). Beim Gebrauch des Mittels die Herstellerempfehlungen beachten.
- Sterilisation: Nur im Autoklav
- Einmalartikel (auf der Verpackung mit  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 nicht weiter gegeben ist.


Sicherheit und Haftung

Abgenutzte und beschädigte Instrumente (fehlerhafte Diamantierung, Verbiegung o.ä.) sind umgehend auszusortieren und durch neue zu ersetzen. Die oben genannten Empfehlungen zur Handhabung, Kühlung und Anpresskraft sind unbedingt einzuhalten. Die Instrumente dürfen nur für den angegebenen Verwendungszweck eingesetzt werden. Bei Missachtung dieser Sicherheitshinweise kann es zur Schädigung des Antriebes oder zu Verletzungen kommen. 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 gänzlichen 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.

Polishers/Brushes

- Apply low contact pressure in order to minimize heat generation.
- Apply a speed of $\varnothing_{\text{opt.}}$ 5,000 – 6,000 rpm.
- Polishing should always be carried out in circular motions.
- In order to achieve a high shine polish, for multiple step polishing systems all polishers are to be used in the indicated sequence.
- Use breathing mask (mouth and nose) as well as a suction device in the laboratory.
- Eye protection is recommended.
- Cleaning and Disinfecting: Due to their material properties, brushes and polishers have to be cleaned differently from other rotary instruments. Use cleaning and disinfecting agents that are suited for polishers, e.g. Komet DC1 (for manual/ultrasonic processes) or mildly alkaline detergent (in thermo disinfectant). Use agent observing the recommendation indicated by the manufacturer.
- Sterilization: Autoclave only.
- The reuse of disposable articles (marked ) 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.

Safety and liability

Worn and damaged instruments (defective diamond coating, bent instruments etc.) have to be discarded and replaced by new ones. The above mentioned recommendations with respect to handling, cooling and contact pressure are to be strictly observed. The instruments should only be used for the intended application. Non-observance of these safety recommendations may lead to damage of the hand piece or injury. The user is responsible for checking the product prior to use to ensure that it is suited for the intended purpose. In case of contributory negligence by the user, Gebr. Brasseler partly or totally declines liability for all resulting damages, particularly if these are due to non-observance of our recommendations for use or warnings as well as inadvertent misuse by the user.

Store products out of children's reach. For dental use only.



Poster Aufbereitung
Poster Reprocessing
 © 410404 | © 410405



Herstellerinformation Semikritisch A und B
Manufacturer's Information Semi-critical A and B
 © 410372 | © 410373



Herstellerinformation Kritisch A und B
Manufacturer's Information Critical A and B
 © 410364 | © 410365



Herstellerinformation Schall- und Ultraschallspitzen
Manufacturer's Information Sonic and Ultrasonic tips
 © 410380 | © 410381



Herstellerinformation IK-Instrumente
Manufacturer's Information Instruments with internal irrigation
 © 410117 | © 410118



Herstellerinformation Trepanbohrer
Manufacturer's Information Trepan burs
 © 410125 | © 410126



REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite			
DF 1		170	SFD 3	F	21	H 23	L	171006			48	243071	103	
H 1	001001	70	SFM 3	F	22	H 23	R	194006			48	L9	285	
P 1		65	DCB 3	C	466	H 23	L	171006			48	L9A	287	
SF 1		14	SF 4		16	H 23	R	194006			48	L12	285	
SF 1		207	SF 4		208	H 23	RS	196006			48	L12A	287	
PL 1	001001	102	GP 04		262	H 23	RSE	196019			48	L15	285	
RCAB 1		47	GPF 04		241	H 23	RS	196006			48	L15A	287	
RCAP 1		54	PP 04		264	H 23	RSEL			435	H 48	L	249072	92
RCAP 1		53	PPF 04		241	DS	25			166	H 48	LF	249042	92
RCAP 1		171	PL 4		47	WS	25			164	H 48	LQ		83
SC 1		381	DCB 4		466	DS	25	A		166	H 48	LUF	249032	92
DCB 1	001001	440	F 04	L21	241	WS	25	A		164	49	L9		285
DPC 1	L12	275	AK 04	L25	245	DS	25	EF		166	49	L9A		287
DF 1	C	170	F 04	L25	241	WS	25	EF		164	49	L12		285
RCAS 1	C	55	SFD 4	F	21	WS	25	F		164	49	L12A		287
DF 1	EF	170	SFM 4	F	22	OS	25	M		217	49	L15		285
CC 1	F	177	SF 4	L	17		27	D		296	50	L9		285
CC 1	F	177	SF 4	L	208		28	D		297	50	L9A		287
DF 1	F	170	H 4	MC	78		29	A		296	50	L12		285
OS 1	F	216	H 4	MCCL	79	OS	30			216	50	L12A		287
SFD 1	F	20	H 4	MCXL	79	H	30	010175		385	50	L15		285
SFM 1	F	21	H 4	MCXXL	79	H	30	010175		391	50	L15A		287
OS 1	FH	219	SF 4	R	17		30	A		296	H 50	AQ		84
OS 1	FV	219	SF 4	R	208	H	30	E	010190	401	T 51	L13		301
SF 1	LM	41		ZR	163	H	31		107007	74	H 52		006001	384
CC 1	M	177	DCB 4	C	466	H	31		107007	385	T 52	L13		301
CC 1	M	177	PL 5		47	H	31	L	110007	75	T 53	L13		301
OS 1	M	216	5		159001	442	H	31	R	137007	71	57	L16	290
OS 1	MH	218	DCB 5		466	H	31	RS	137292	71	58	L16		290
OS 1	MV	219	GP 06		263	H	31	L	110007	386	H 59			73
H 1	S	001003	6		254001	442	H	32		81	K 59			60
CC 1	SCV	177	DCB 6		466	H	33		168007	76	59	L16		290
CC 1	SCV	177	AK 06	L25	245	H	33		168007	387	60	L16		291
H 1	SE	68	H 7		232001	72	H	33	L	171007	77	61	L16	291
H 1	SEM	68	SFD 7		24	H	33	L	171007	322	62	L16		291
H 1	SM	69	SFM 7		24	H	33	R	194007	72	T 63	L6		299
K 1	SM	58	H 7	L	234006	73	H	33	R	194007	322	T 63	L6A	302
H 1	SML	232	H 7	S	232003	73	H	33	L	171007	386	T 63	L7	299
CC 1	UF	177	H 7	SM	73	H	33	R	194007	386	T 63	L7A		302
CC 1	UF	177	DCB 7	C	466	H	33	FRS	196015	387	T 63	L9		299
H 1	S	001003	GP 08		263	H	33	XLQ		529	T 63	L9A		302
H 1	L	001012	AK 08	L25	244	H	34		138008	80	SF 65			32
H 2		010006	AK 10	L15	244	H	34	L	139008	80	SF 66			30
SF 2		15	AK 10	L19	244	H	35	L		80	66	L6		304
SF 2		207	EP 0011		249	OS	35	M		218	66	L7		304
GP 02		262	LOCA 11		256		36		107002	441	66	L9		304
PP 02		264	NTD 11	T25	266	DS	37			167	SF 67			31
PL 2		47	NTD 11	T	266	WS	37			165	SF 68			31
RCAB 2		54	EP 0012		249	DS	37	A		167	SF 69			31
RCAP 2		53	SF 12		24	WS	37	A		165	SF 70			31
RCAP 2		171	OS 15	FH	220	DS	37	EF		167	H 71		001175	384
RCAS 2		55	OS 15	FV	220	WS	37	EF		165	H 71	E	001190	401
DCB 2		465	16		548	DS	37	F		167	H 71	EF	001140	407
AK 02	L25	246	OS 18	MH	220	WS	37	F		165	H 72	SGFA		397
RCAS 2	C	55	OS 18	MV	221		38		168002	442	H 72	E	137190	402
OS 2	F	217	CS 20		178	CS	40			178	H 73	E	277190	402
SFD 2	F	20	OS 20	F	218	H	40		139008	80	H 73	EF	277140	407
SFM 2	F	21	OS 20	FH	221		40			530	H 73	EUF	277110	411
OS 2	M	217	OS 20	FV	221	H	41		001071	84	H 73	NEX		414
DCB 2	C	465	H 21		107006	74	41		001071	103	H 73	NE		418
SF 3		15	H 21		107006	385	41			530	H 73	UM		421
SF 3		207	H 21	L	110006	75	H 42		010133	390	H 73	FSQ	277134	430
PL 3		47	H 21	R	137006	70	42			530	H 73	UML		437
RCAP 3		53	H 21	L	110006	386	45	L9		274	74	L12		274
RCAP 3		171	H 21	XL	538175	529	45	L12		274	75		260171	443
DCB 3		441	H 22	AGK		213	45	L15		274	P 75	L11		291
DCB 3		466	H 22	ALGK		214	H 46		254072	84	P 75	L14		291
AK 03	L25	246	H 22	GK		213	H 46		254072	391	75	L16		290
RCAS 3	C	55	H 23		168006	75	H 47	L	234072	85	P 76	L11		291



Index
Index

558

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	
P 76	L14	291	SFS 101		34	H 139	GTi	413		204	L15	289
	L16	290	SFS 102		35	H 139	NEX	416		205	L12	289
P 77	L11	291	SFS 103		37	H 139	NE	419		205	L15	289
P 77	L14	291	SFS 104		37	H 139	NEF	420	H 206		423364	530
	L16	290	SFS 105		37	H 139	UM	422		206	L12	288
H 77	ACR	399	SFS 109		36	H 139	DF	289141 425		206	L15	288
H 77	E	237190 402	SFS 109	F	36	H 139	FSQ	289134 431	H 207		150001	77
H 77	EF	237140 408	SFS 110		38	H 139	UK	434		207	L12	288
H 77	NEX	414	EP 0112		250	H 139	UML	437		207	L15	288
H 77	NE	418		113	311	H 140		429364 229	H 207	D	150001	326
H 77	UM	421		114	311	EP 0141		253	H 207	R	722131	531
H 77	DF	237141 424		114	F	313	H 141	001291 319		208	L12	288
H 77	GSQ	237216 428		116	D	303	H 141	A	001298 320	208	L15	288
H 77	FSQ	237134 430		117	L8	305	H 141	AZ	320	H 210		107382 530
H 77	UK	433		117	L11	305	H 141	Z	319	210	IK16	330
H 77	UML	437		117	BKS	305	EP 0142		253	K 210	L16	332
H 78	E	257190 402		118	BKS	309	EP 0143		254	210	L16	332
H 78	EF	257140 408		119	BKS	309	EP 0144		253	210	IK19	330
		266171 443	SFS 120		39	EP 0145		253	K 210	L19		332
K 79	ACR	379		120	D	273	EP 0146		253	210	L19	332
K 79	GSQ	380	SFS 121		40	EP 0147		254	K 210	L20		332
H 79	SGFA	398	SFS 122		40	EP 0148		254	210	L20		332
H 79	SGEA	194225 398	EP 0125		250	EP 0151		251		215		269
H 79	ACR	399		127		304	EP 0152		252	216		269
H 79	E	194190 403	H 129	E	141190 404		152	BKS	309	H 219		468211 393
H 79	EA	194194 403	H 129	EF	141140 409	EP 0153		252	H 219	A	468133	393
H 79	EF	194140 408	H 129	GTi	413	154		303		227	A	333
H 79	GTi	412	H 129	NEX	415	EP 0154		252		227	B	334
H 79	NEX	415	H 129	NE	419	EP 0155		252		227	C	334
H 79	NE	418	H 129	NEF	420	155	A	339		228	L9	285
H 79	NEF	420	H 129	UM	422	EP 0156		252		228	L12	285
H 79	UM	422	H 129	DF	141141 425	K 157		327		228	L15	285
H 79	DF	194141 424	H 129	FSQ	141134 431	K 160	A	327		231	L12	282
H 79	GSQ	194216 428	H 129	UK	434	H 161		408295 324		232	L12	282
H 79	FSQ	194134 431	H 132		699071 88	H 162		408297 324		233	L12	282
H 79	UK	433	H 132	F	699041 88	H 162	A	408298 325		242		328
H 79	SGEL	194224 436	H 132	UF	699031 88	H 162	AZ	325	H 245		233006	73
H 79	EL	194192 436	H 133		159071 89	H 162	SL	322	H 246		496071	93
H 79	EFL	194142 437	H 133	F	159041 89	H 162	SXL	322	H 246		496071	390
80	FO	314	H 133	UF	159031 89	H 162	Z	324	H 246		496071	391
80	PCR	314	H 134		164071 90	H 163	A	325	H 246	Q		84
84	FO	314	H 134	F	164041 90	H 166		409297 325	H 246	UF	496031	93
84	PCR	314	H 134	Q		83	H 166	A	409298 326	H 246	D	496072 392
H 88	E	276190 403	H 134	UF	164031 90	H 166	AZ	326	H 247		195071	93
H 88	EF	276140 409	H 135		166071 91	H 166	Z	326	H 247	F	195041	93
H 89	E	403	H 135	F	166041 91	H 167		410297 323	H 249	M		71
H 89	EF	409	H 135	Q		83	167	IK	404297 330	H 250	E	275190 404
H 89	GTi	412	H 135	UF	166031 91	179		303	H 250	NEX		416
H 89	NEX	415	H 136	ES	388	179	L	303	H 250	NEF		420
H 89	NE	418	H 136	EF	184140 409	G 180		679336 232	H 250	UM		422
H 89	UM	422	H 136	GTi	413	G 180	A	233	K 251	ACR		379
T 91	L6	302	H 136	DF	184141 425	182		680336 234	K 251	EQ		380
T 91	L13	302	H 136	GSQ	184216 428	183	L	682336 233	H 251	SGFA		398
T 92	L7	302	H 136	UK	434	183	LA	296	H 251	SGEA	274225	398
T 92	L13	302	H 137	E	255190 404	183	LB	273	H 251	GEA	274221	398
T 93	L9	302	H 137	EF	225140 409	189		104	H 251	ACR		400
T 93	L13	302	H 138	E	198190 404	190		104	H 251	EQ		400
H 97		468373 389	H 138	EF	198140 409	191		698001 233	H 251	E	274190	405
H 97		468373 392	H 138	GTi	413	H 196		274	H 251	EA	274194	405
	AL15	290	H 138	NEX	415	196		687340 273	H 251	EF	274140	410
H 97	A	392	H 138	NE	419	196		274	H 251	GTi		413
H 97	B	392	H 138	NEF	420	196	D	273	H 251	NEX		416
H 97	BZ	392	H 138	UM	422	196	L	688340 273	H 251	NE		419
H 98		547211 393	H 138	DF	198141 425	198		315	H 251	UM		423
	AL15	290	H 138	GSQ	428	199		315	H 251	DF	274141	426
H 99		162384 389	H 138	FSQ	198134 431	H 203		417364 389	H 251	GSQ	274216	429
H 99		162384 392	H 138	UK	434	203		417364 443	H 251	FSQ	274134	432
	AL15	290	H 139	E	289190 404	203	L12	289	H 251	EL	274192	436
SFS 100		34	H 139	EF	289140 410	203	L15	289		75	251	247544 463
A 100	S	364	H 139	EUf	289110 411	204	L12	289		76	251	274534 463



REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite
D 254		329	329 A		444	ZR 373 EF		534	443 L9		279
H 254	415296	321	329 L	610418	445	ZR 373 UF		534	443 L12		279
H 254 E	415298	321	329 L	610418	515	ZR 374 M		535	444 L9		279
H 254 LE	415298	321	329 A		515	ZR 374 F		535	444 L12		279
H 257 RE	201190	405	332 L5		311	ZR 374 EF		535	445 L9		279
H 257 EF	187140	410	332 L7		311	ZR 374 UF		535	445 L12		279
H 257 REF	201140	410	332 L9		311	H 375 R	198072	88	446 L9		279
H 257 RUM		423	H 336	546072	87	H 375 RQ		83	446 L12		279
H 257 GSQ	187216	429	H 339 L16		290	H 376 Q		528	454		339
H 259	107175	394	H 347 RXE		524	H 376 F		528	A 500 S		364
H 260	107176	394	H 347 RS		525	H 379	277072	94	529		542
K 261 GSQ		380	H 349	195072	388	ZR 379		161	539		247
H 261 E	194190	405	H 351 E	263190	406	379	277524	144	540		247
H 261 EF	194140	410	H 351 EA	263194	406	379	277524	454	541		257
H 261 NEX		416	H 351 EF	263140	411	ZR 379		458	551		531
H 261 UM		423	H 351 UM		423	H 379 AGK		214	552		531
H 261 DF	194141	426	H 351 GSQ	263216	429	379 EF	277504	144	553		532
H 261 GSQ	194216	429	H 351 FSQ	263134	432	H 379 F	277042	94	554		532
H 261 FSQ	194134	432	7 351	263524	463	H 379 G		97	555		531
H 261 EL	194192	437	76 351	263524	463	ZR 379 L		161	556		257
H 267	210295	323	354 TL12		277	H 379 Q		84	566		42
H 269	199295	323	355 TL12		277	H 379 UF	277032	94	566		49
H 269 GK	219295	229	356 TL12		277	379 UF	277494	144	581		292
H 269 Q		323	H 356 E	186190	522	ZR 379 L		458	587		33
H 269 QGK		230	H 356 RSE	200190	522	5 379	277544	144	589		339
279		295	H 356 F	186103	523	S 6 379		143	590 U		258
280		295	H 356 RF	200103	523	ZR 6 379		161	593		548
H 281	287072	85	H 356 RGE		524	6 379	277534	144	595		268
H 281 K	296072	86	H 356 RXE		524	ZR 6 379		458	A 600 S		364
H 282	288072	85	H 356 RS	200135	525	8 379	277514	144	601		199
H 282 K	297072	86	H 356 RA		526	ZR 8 379		161	A 603 S		365
H 283	289072	85	H 364 E	116190	406	ZR 8 379		458	A 604 S		365
H 283 E	289080	86	H 364 RE	137190	406	ZR 8 379 L		161	A 622 S		366
H 283 K	298072	87	H 364 E	116190	518	ZR 8 379 L		458	A 623 S		366
H 283 E	289080	390	H 364 RE	137190	518	383	198020	230	A 624 S		366
H 283 EF	289140	390	H 364 F	116103	518	389	494020	230	638		199
H 284	290072	86	H 364 RF	137103	518	H 390	274072	95	A 640 S		366
H 284 K	299072	87	H 364 RGE		519	390	274524	145	645		199
H 294	205175	530	H 364 RXE		519	H 390	274072	390	649		199
H 295 E	292190	405	H 364 R	137135	520	390	274524	454	661		199
H 295 EF	292140	410	H 364 KRXE		520	H 390 AGK		214	A 700 S		541
H 295 DF	292141	426	H 364 KRS		521	390 EF	274504	145	A 701 S		541
H 295 EL	292192	437	H 364 RA		526	H 390 F	274042	95	A 702 S		541
H 296 E	110190	406	366 TL12		277	ZR 390 L		160	801	001524	111
H 297	158072	87	368	257524	143	H 390 Q	274075	84	801	001524	448
301 L	610415	444	368	257524	454	H 390 UF	274032	95	801 EF	001504	111
303	603391	197	368 EF	257504	143	390 UF	274494	145	ZR 801 L		159
303	603391	222	368 LEF		143	H 390 EF	274140	390	801 L	697524	112
303	603391	444	368 UF	257494	143	ZR 390 L		456	GP 801 L		267
303	603391	514	5 368	257544	143	ZR 6 390		160	801 M		157
A 303 S		364	6 368	257534	143	ZR 6 390		456	801 UF	001494	111
305	604391	444	S 6 368		142	7 390	274524	464	ZR 801 L		455
305	604391	514	8 368	257514	143	8 390	274514	145	5 801	001544	111
305 L	604395	445	8 368	257514	454	8 390	274514	454	ZR 6 801		159
305 L	604395	514	8 368 L		143	ZR 8 390 L		160	ZR 6 801		229
309	607000	197	369	263524	151	ZR 8 390 L		456	6 801	001534	111
310	608000	168	6 369 A	507534	152	392 EF	465504	152	S 6 801		110
310	608000	198	H 370	153001	529	8 392	465514	152	6 801	001534	448
310	608000	445	H 371 Q		528	419 F		268	ZR 6 801		455
310	608000	493	H 371 F		528	P 422 L11		291	ZR 6 801 L		159
310	608000	514	ZR 371 M		533	P 422 L14		291	6 801 L	697534	112
312		198	ZR 371 F		533	425 L5		312	ZR 6 801 L		455
314	622444	445	ZR 371 EF		533	435 L16		290	7 801	001524	460
318	623442	445	ZR 371 UF		533	436 AL15		290	8 801	001514	111
326	609000	444	8 372 P		131	437 L12		289	ZR 8 801 L		159
326		515	8 372 PL		131	437 L15		289	ZR 8 801 L		455
327	615421	197	H 373 Q		528	438 L12		288	76 801	001534	460
327	615421	445	H 373 F		528	438 L15		288	76 801	001534	464
329	610417	444	ZR 373 M		534	439 L12		282	802	002524	112
329	610417	515	ZR 373 F		534	440 L16		291	6 802	002534	112



Index
Index

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page			
8 804	473514	151	836	KR	157524	118	8 848	KR	553514	130	6 860	245534	146	
805	010524	112	836	KREF	157504	118	SF 849			29	8 860	245514	146	
805	010524	449	5 836		110544	120	849		194524	133	8 860	245514	453	
805	A 014524	449	6 836		110534	120	849		194524	452	861	GKEF	255504	231
6 805	010534	112	S 6 836	KR		117	6 849		194534	133	8 861	GK	255514	231
7 805	014524	460	6 836	KR	157534	118	8 849		194514	452	SF 862			26
76 805	014534	460	8 836		110514	120	ZR 850			161	ZR 862			161
76 805	014534	464	8 836	KR	157514	118	850		199524	127	862		249524	147
806	019524	113	837		111524	120	850		199524	453	862		249524	453
6 806	019534	113	837		111524	450	ZR 850			457	ZR 862			457
807	225524	113	837	KR	158524	118	5 850		199544	127	862	EF	249504	147
807	225524	448	837	KREF	158504	118	S 6 850			127	862	UF	249494	147
811	038524	152	837	L	112524	120	ZR 6 850			161	5 862		249544	147
812	022524	450	837	LKR		119	6 850		199534	127	5 862		249544	453
813	032524	113	5 837		111544	120	ZR 6 850			457	6 862		249534	147
814	493524	450	6 837		111534	120	ZR 8 850			161	S 6 862			146
7 818	041524	480	S 6 837	KR		118	8 850		199514	127	6 862	D		148
822	232524	113	6 837	KR	158534	118	SF 8 850			28	7 862		243524	462
825	304524	148	8 837		111514	120	ZR 8 850			457	8 862		249514	147
825	304524	449	8 837	KR	158514	118	851		219524	231	ZR 863			161
7 825	304524	461	838		137524	121	8 851		219514	231	863		250524	148
76 825	304534	461	838	M		155	852		164524	125	863		250524	453
76 825	304534	464	6 838		137534	121	852	EF	164504	125	ZR 863			457
830	233524	114	8 838		137514	121	852	UF	164494	125	863	EF	250504	148
830	AM 233504	157	8 838	M		155	6 852		164534	125	863	GKEF	256504	232
830	EF 233504	114	839		150524	116	7 852		200524	462	863	UF	250494	148
830	L 234524	115	10 839			116	8 852		164514	125	5 863		250544	148
830	LEF 234504	115	842		113524	120	76 852		200534	462	6 863		250534	148
830	M 238524	156	842		113524	451	855		197524	134	S 6 863			148
830	RL 238524	115	842	KR		119	855		197524	452	6 863		250534	453
830	RM 238524	156	842	R	143524	451	5 855		197544	134	ZR 8 863			161
830	RL 238524	448	6 844			150	6 855		197534	134	8 863		250514	148
5 830	L 234544	115	845		168524	132	8 855		197514	134	8 863		250514	453
6 830	233534	114	845		168524	451	856		198524	135	ZR 8 863			457
S 6 830	L 234534	115	845	KR	544524	128	856		198524	452	8 863	GK	256514	232
ZR 6 830	L 234534	115	845	KRD		128	856	EF	198504	135	864		251524	146
6 830	L 234534	115	845	KREF	544504	128	H 856	G		97	8 864		251514	146
S 6 830	RL 238534	115	6 845		168534	132	856	P		136	8 867		496514	453
6 830	RL 238534	115	S 6 845	KR		127	H 856	U		99	868		223524	127
ZR 6 830	L 233514	114	6 845	KR	544534	128	5 856		198544	135	868	B		150
8 830	L 234514	115	8 845	KR	544514	128	S 6 856			134	8 868		223514	127
8 830	M 238514	156	846		171524	132	ZR 6 856			160	876		287524	137
8 830	RL 238514	115	846		171524	452	6 856		198534	135	876	K	296524	140
8 830	RM 238514	156	846	KR	545524	128	ZR 6 856			456	6 876	K	296534	140
831	267524	169	846	KREF	545504	128	S 6 856	P		136	8 876	K	296514	137
831	EF 267504	169	6 846		171534	132	7 856	XL		136	8 876	K	296514	140
831	LEF 268504	169	8 846		171514	132	8 856		198524	462	877		288524	137
8 831	L 268514	169	8 846	KR	545514	128	8 856		198514	135	877	K	297524	140
832	258524	169	847		172524	133	8 856	P		136	5 877	K	297544	140
832	EF 258504	169	847		172524	452	8 856	XL	200514	136	S 6 877			137
832	LEF 259504	169	SF 847	KR		27	76 856		198534	462	6 877		288534	137
8 832	258514	169	847	KR	546524	129	857		220524	231	6 877	K	297534	140
8 832	L 259514	169	847	KREF	546504	129	858		165524	126	8 877		288514	137
833	A 463524	151	H 847	KRG		97	858		165524	451	8 877	K	297514	140
8 833	466514	151	5 847		172544	133	858	EF	165504	126	878		289524	138
834	52524	150	6 847		172534	133	858	UF	165494	126	878	EF	289504	138
835	107524	119	S 6 847	KR		129	6 858		165534	126	878	K	298524	141
835	107524	450	6 847	KR	546534	129	8 858		165514	126	878	KP		141
835	KR 156524	117	6 847	KRD		130	859		166524	126	H 878	KU		99
835	KREF 156504	117	8 847		172514	133	859		166524	451	5 878		289544	138
835	KRM 157	157	8 847	KR	546514	129	859	EF	166504	126	5 878	K	298544	141
6 835	107534	119	848		173524	133	859	UF	166494	126	S 6 878			137
S 6 835	KR 156534	117	848	KR	553524	130	6 859		166534	126	6 878		289534	138
6 835	KR 107514	119	5 848		173544	133	8 859		166534	451	S 6 878	K		140
8 835	KR 156514	117	6 848		173534	133	8 859		166514	126	6 878	K	298534	141
8 835	KR 107514	119	6 848		173534	452	76 859		166514	451	6 878	P		139
8 835	KR 156514	117	S 6 848	KR		130	860		166534	461	8 878		289514	138
836	110524	120	7 848		174524	462	860		245524	146	8 878	K	298514	141
836	110524	450	8 848		173514	133	860		245524	453	SF 8 878	KD		27
							860	EF	245504	146	SF 8 878	KM		27



REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite
8 878	KP	141	5 909	068544	153	5 985		162	4409		352
8 878	P	139	6 909	068534	153	ZR 986	M	536	4410		345
879	290524	139	911	340524	476	ZR 986	F	536	4412		278
879	290524	453	911 HEF	355504	471	ZR 986	EF	536	4413		278
879	EF	290504	911 H	355514	471	ZR 986	UF	536	4414		278
879	K	299524	911 HK		472	987	P	470	4415		278
879	KP		911 HF	355514	472	TD 1272		346	4416		179
879	L	291524	911 HV	357514	473	TD 1520	A	352	4430		223
5 879	K	299544	911 HH	356514	473	SF 1975		41	4432		533
S 6 879		139	911 HP	317514	474	SF 1977		42	4437		313
6 879	290534	139	6 911 H	355534	471	SF 1977		49	4439		534
S 6 879	K	141	6 911 HK		472	SF 1978		42	4440		535
6 879	K	299534	6 911 HF		472	SF 1979		42	4441		283
8 879	290514	139	918 B	345524	478	SF 1981		18	4442 A		280
8 879	K	299514	918 PB	350524	479	SF 1981		32	4443 A		280
8 879	KP	142	919	346524	479	SF 1981		209	4444 A		281
8 879	L	291514	919 P	351524	480	1981		48	4445 A		281
880	140524	121	924 XC		469	SF 1982		19	4446		537
880	140524	451	6 924		468	SF 1982		209	4447		459
880	P	121	6 924		469	SF 1982		48	4480		293
S 6 880		121	7 928	030524	461	TD 2041		529	4485		276
6 880	140534	121	934	400524	468	EP 2110		250	4486		276
8 880	140514	121	6 934	400534	468	EP 2306		251	4487		276
8 880	P	121	936	382534	475	EP 2311		250	4488		276
881	141524	122	940	358514	478	EP 2321		251	4546		349
881	EF	141504	7 941	327524	481	EP 2333		251	4547		59
881	P	123	76 941	327534	481	4092		350	4548		353
H 881	U	99	942	354524	474	4118		300	4561		61
5 881	141544	122	6 942	354534	474	4119		300	4562		347
S 6 881		122	ZR 943		459	4120		300	4562 ST		347
ZR 6 881		160	943	361514	477	4151		351	4567 A		35
6 881	141534	122	943 CH	361524	329	4159		350	4573		343
ZR 6 881		456	946	365514	475	4164		315	4573 ST		343
ZR 8 881		160	951 KR	585524	131	4165		315	4574		248
8 881	141514	122	8 951 KR	585514	131	4168		314	4575		248
ZR 8 881		456	952		168	4169		314	4579		247
8 881	P	123	953 AM		156	4180		354	4580		257
76 881	141534	461	953 M		156	4184		306	4589		536
882	142524	123	8 953 AM		156	4185		307	4594		224
S 6 882		123	8 953 M		156	4186		307	4598		225
S 6 882	L	123	955 AM		157	4187		308	4601		261
8 882	142514	123	955 EF	699504	126	4188		308	4602		42
8 882	L	143514	955 UF	699494	126	4189		306	4608		65
883	AM	157	8 955	699514	126	4233 A		293	4611		19
6 883	539534	145	956 EF	159504	126	4234 A		293	4611		209
884	129524	124	956 UF	159494	126	4261		348	4614		37
6 884	129534	124	8 956	159514	126	4278		346	4615		33
8 884	129514	124	957 AM		157	4282		170	4616		292
885	130524	124	957 EF	195504	133	4309 A		297	4617 A		492
6 885	130534	124	957 UF		133	4310		355	4622		186
8 885	130514	124	8 957	195514	133	4311 A		298	4629		337
886	131524	125	959 KR	584524	131	4312 A		183	4634		241
6 886	131534	125	959 KRD		132	4313 B		189	4637		186
S 6 886	K	125	959 KREF	584504	131	4317		312	4638		48
8 886	131514	125	8 959 KR	584514	131	4326 A		495	4644		286
888	496524	146	8 964	377514	470	4333		344	4645		286
889	540524	145	972		160	4333 C		344	8934 A		222
889	M	155	ZR 972		456	4336 A		154	9107	657455	235
6 889	540534	145	972 EF		145	4337		158	9114		268
8 889	540514	145	8 972		145	4337 F		158	9120	469381	102
8 889	M	155	ZR 8 972		160	4362		354	9126		335
892	292524	454	ZR 8 972		456	4366		283	9138		269
894	263524	454	973		152	4367		284	9300		513
5 896	260544	454	973 EF		152	4368		284	9300		532
899	033524	152	8 973		152	4383		158	9301		513
8 899	033514	152	K 6 974		481	4384 A		345	9301		532
905		153	SF 979		26	4388		351	9400		181
8 905		153	SF 8 979		26	4389		349	9401		181
909	068524	153	983	401514	477	4399 A		353	9402		181
909	068524	450	984		476	4406		229	9403		182



REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page
9404		182	9574	303522	507	9700 M		497	15802		230
9405		182	9575	303522	507	9700 F		497	17025	667461	266
9406		182	9584	292522	507	9701 M		498	17121	639451	236
9407		182	9603		193	9701 F		498	17121	639451	237
9408		182	9603		505	9702 M		498	17125	640451	236
9424		194	9606	030513	190	9702 F		498	17125	640451	237
9424		506	9607	030513	190	9703 M		499	17128	641451	236
9432		194	9608	243513	190	9703 F		499	17128	641451	237
9432		506	9609	243513	190	9704 M		499	17131	642451	236
9433		194	9610	292513	191	9704 F		499	17131	642451	237
9433		506	9610	292513	501	9750		464	17225	632467	266
9436 C		181	9611	303513	191	9750		548	17321	645452	237
9436 F		181	9611	303513	502	9758		532	17321	645452	238
9436 M		181	9612	372513	192	9785		548	17325	646452	237
9440 C		537	9615	114513	502	9786		548	17325	646452	238
9440 M		537	9616	030503	190	9791		374	17328	647452	237
9440 F		537	9617	030503	190	9792		374	17328	647452	238
9448		513	9618	243503	190	9793		330	17331	648452	237
9449		509	9619	243503	190	9795		548	17331	648452	238
9451		510	9620	292503	191	9797		548	17421	650453	238
9452 C		512	9620	292503	501	9803		315	17425	651453	238
9452 M		512	9621	303503	191	9816		105	17428	652453	238
9452 F		512	9621	303503	502	9822		295	17431	653453	238
AR 9463		510	9622	372503	192	9826		372	17525		235
AR 9464		511	9625	114503	502	9829		372	17718	635459	234
9485 C		511	9627	303523	508	9831		549	17821	672458	267
9485 M		511	9628	373000	198	9834 A		373	17825	673458	267
9485 F		511	9628	373000	513	9834 A		549	30013		269
9500	327504	486	9629	372000	513	9848		268	4628/1		337
9501	327524	487	9630	114523	508	9866		268	94000 C		187
9506	327494	486	9631	034000	203	9870		259	94000 F		187
9507	371534	487	9634	114534	501	9873		374	94000 M		187
9512	327524	486	9635	114513	503	9874		374	94000 C		496
9515 F		194	9636	114503	503	9878		258	94000 M		496
9515 M		194	9637		512	9879		258	94000 F		496
9522 C		503	9638		509	9880		258	94001 C		493
9522 M		503	9641		193	9888		373	94001 M		493
9522 F		503	9641		505	9890 L4		361	94001 F		493
9523 UF		175	9642 C		193	9890 L5		361	94002 SC		497
9524 UF		175	9642 F		193	9890 L7		362	94002 C		497
9525 UF		175	9642 M		193	9891		362	94002 M		497
9526 UF		175	9642 C		506	9933 L3		359	94002 F		497
9527		484	9642 M		506	9933 L6		359	94003 SC		494
9528		485	9642 F		506	9934		257	94003 C		494
9529		485	9644		193	9938		255	94003 M		494
9530		485	9644		505	9939		255	94003 F		494
9531		205	9645		205	9940		256	94004 C		188
9531 F		205	9645 F		205	9941		256	94004 F		188
9532		203	9645 M		205	9945		361	94004 M		188
9532 H		203	9646	114535	501	9949 L3		359	94005 C		189
9533		206	9648	114513	502	9952		43	94005 F		189
9533 F		206	9649	114503	502	9953		43	94005 M		189
9533 M		206	9654		205	9955		259	94006 C		188
9534		206	9661	114534	507	9957 R		504	94006 F		188
9545 F		186	9670		206	9958 R		505	94006 M		188
9545 C		496	9671		206	9978		265	94010 C		187
9545 M		496	9672		204	9979		265	94010 F		187
9545 F		496	9672 H		204	9980		265	94010 M		187
9550	372534	500	9675		504	9981		41	94011 C		490
9551	114534	500	9678		507	9982		41	94011 F		490
9552	371534	500	9684		196	9983		41	94012 C		185
9553	034523	195	9685		196	9984		41	94012 F		185
9554	304523	508	9686		197	9989		360	94012 C		490
9555	030523	195	9687		180	9990		360	94012 F		490
9556	304523	195	9688		180	9991		360	94013 C		491
9557	243523	195	9689		180	9992		360	94013 F		491
9557	243523	508	9696		203	9993 L6		359	94014 F		204
9558	035523	508	9697		493	9994		242	94015 F		203
9559	304523	508	9698		493	9995		243	94016 F		203
9572	372522	507	9699		493	9996		243	94018 C		491



REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page
94018 F		491									
94020 C		185									
94020 F		185									
94021 C		185									
94021 F		185									
94022 C		185									
94022 F		185									
94027 C		492									
94027 F		492									
97500		338									
97501		338									
97502 L15		337									
97503		337									
97505 L25		338									
97507		49									
97509		49									
A		46									
B		46									
C		46									
GPR		267									
KT		61									
P		46									
PS		46									
RKP		261									
RKT		261									
TRC		334									
TRT		335									
C 104		543									
Z 104		543									
W 104		544									
V 104		545									
C 124		543									
Z 124		544									
W 124		544									
V 124		545									
C 204		367									
V 204		369									
W 204		368									
Z 204		367									
C 314		367									
V 314		369									
W 314		369									
Z 314		368									



A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, intended for writing notes.





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.





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

Export:

Telefon +49 (0) 5261 701-0
Telefax +49 (0) 5261 701-329
export@kometdental.de
www.kometdental.de

Komet Austria Handelsagentur GmbH
Innsbrucker Bundesstraße 75
5020 Salzburg · Austria

Telefon +43 (0) 662 829-434
Telefax +43 (0) 662 829-435
info@kometdental.at
www.kometdental.at

