

# kometdental



Качественная Продукция  
Сделано в Германии



#### **Комет теперь в YouTube**

<http://www.youtube.com/KOMETonline> – наши клинические видео и анимации теперь доступны в YouTube по этому адресу. Вы можете просматривать фильмы по многим темам, например, использованию Угловой Модуляционной Системы, интерпроксимальному контурированию эмали осциллирующими дисками, установке микроимплантатов МикроПлант (MicroPlant), забору внутриротовых костных блоков при помощи звуковых хирургических насадок Sonoхирургия (Sonosurgery), работе с эндодонтическими системами ИзиШейп (EasyShape) и АльфаКайт (AlphaKite), а также многое другое. Фильм стоит тысячи слов – так подпишитесь сейчас и узнайте больше о профессиональном применении наших инструментов!

Некоторые наши инструменты и названия, упомянутые в тексте, запатентованы или авторские права на них защищены. Отсутствие специальной ссылки или знака ® не обозначает отсутствие защищенных авторских прав.

Авторские права на это издание защищены. Перевод, перепечатка и воспроизведение информации (также отрывков или частей) охраняются авторским правом. Ни одна часть данного издания не может быть воспроизведена или обработана с использованием электронных систем в любой форме и любого вида (фотокопирование, микросъемка или других) без письменного разрешения издателя.

Допускается изменение цвета и продукции. Ошибки печати исключены.

#### **Komet goes YouTube**

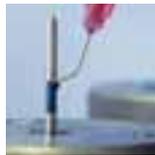
<http://www.youtube.com/KOMETonline> – our clinical videos and animations can now be accessed and played on YouTube under this address. You can view films on a range of subjects, for example on the use of the Angle Modulation System, contouring of interproximal enamel with oscillating discs, insertion of a MicroPlant implant, extraction of intra-oral bone blocks by means of Sonosurgery tips, animations illustrating the use of the EasyShape and AlphaKite systems and much more. A film is worth a thousand words – so subscribe now and learn more about the professional use of our instruments!

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





### **A perfect union Innovation and safety**

*In future, you can look forward to even more comfort and efficiency at work. The new catalogue is filled to the brim with new, innovative products. Take our endodontic instruments, for example, which have developed into a comprehensive range of specialised products. Our SonicLine comprises a multitude of sonic tips, and the new PolyBur® P1 for self-limiting excavation is made of the brand new material Polymer. You will, of course, still find all your favourite traditional Komet products. The worldwide leading German manufacturer of rotary dental instruments proudly presents its excellent product range, successfully uniting traditional and innovative instruments.*

**Made in Germany:** For more than 85 years, Komet has been a synonym for outstanding quality. Carefully chosen raw materials, well thought-out designs and state-of-the-art production led to the manufacture of products that are perfectly adapted to all individual requirements. All over the world, Komet keeps setting new benchmarks for precision and reliability. Our mother company in Lemgo, Germany, has affiliates in France, Italy, Austria and in the USA. Komet products are available in more than 100 countries worldwide, yet we remain dedicated to our location in Germany for the development and production of our products.

**Komet – a company with a vision and an open mind:** Komet has always worked with renowned specialists in dentistry and dental technique. This tradition has led to the development of numerous user-friendly, future orientated products with outstanding performance. Komet's love for innovation is reflected in numerous patents. You can feel the innovative power and superb quality of our instruments in every aspect of your daily work!

**Outstanding service:** Komet not only provides an excellent, comprehensive product range but also a customer service that leaves nothing to be desired. Customers in our direct-sales markets receive their orders within 48 hours, without backlogs. Our representatives are always happy to support you with their expert advice. For further useful information and interesting facts, see our brochures and visit our website [www.brasseler.de](http://www.brasseler.de) where you can browse through this catalogue online.

*Komet has another brand new service for you in store: You can now watch interesting films on the use of our products on [www.youtube.com/KOMETonline](http://www.youtube.com/KOMETonline). Just look out for the symbol in our catalogue to find out which products you can watch in use.*

*Choose your very own Komet products – and enjoy supreme quality, precision and comfort.*

### **Идеальный союз: Инновации и надежность**

В будущем вы можете рассчитывать на еще более комфортную и эффективную работу нашими инструментами. Новый каталог полон инновационной продукции. Возьмем, к примеру, нашу эндодонтическую линию, которая со временем развилась до значительного ассортимента специализированных инструментов. Наша звуковая продукция СоникЛайн содержит разнообразные звуковые насадки, а инновационный ПолиБор P1 для самоограничивающей экскавации изготовлен из нового высокотехнологичного Полимера. Безусловно, вы также найдете здесь ваши любимые традиционные инструменты Комет. Ведущий немецкий производитель вращающихся стоматологических инструментов с гордостью представляет свою превосходную продукцию, которая идеально совмещает в себе традиционные и инновационные инструменты.

**Сделано в Германии:** Уже более 85 лет Комет является синонимом отличного качества. Тщательно отобранное сырье, продуманный в деталях дизайн инструментов и соответствующая мировому уровню продукция обеспечивают производство инструментов, идеально адаптированных к индивидуальным предпочтениям и требованиям. По всему миру Комет продолжает устанавливать новые стандарты точности и надежности. Наша головная компания в Германии, г. Лемго имеет филиалы во Франции, Италии, Австрии и США. Продукция Комет предлагается более чем в 100 странах по всему миру, и в то же время мы остаемся преданными Германии, где наша продукция производится и получает свое развитие.

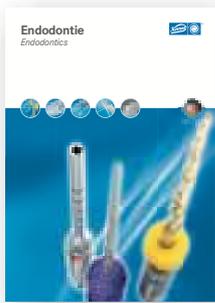
**Комет – компания с перспективой и широкими взглядами:** Комет всегда сотрудничает с известными специалистами в стоматологической и зуботехнической сферах. Поддерживание этой традиции позволяет разрабатывать огромное количество удобной для наших пользователей и ориентированной на будущее продукции превосходного исполнения. Любовь компании Комет к инновационной продукции отражена в многочисленных патентах. Вы можете почувствовать силу инноваций и впечатляющее качество наших инструментов в любом аспекте вашей ежедневной работы!

**Превосходный сервис:** Комет не только предлагает полный ассортимент замечательной продукции, но и качественную работу с клиентами, которая не оставляет ничего, что можно еще пожелать. Клиенты наших прямых рынков продаж получают заказанную продукцию в течении 48 часов, без задолженности по заказу. Наши представители всегда счастливы поддержать вас, предоставив экспертный совет. Для получения дополнительной полезной информации и знакомства с интересными фактами воспользуйтесь нашими брошюрами или зайдите на наш веб-сайт: [www.brasseler.de](http://www.brasseler.de), где также есть возможность просмотреть этот каталог.

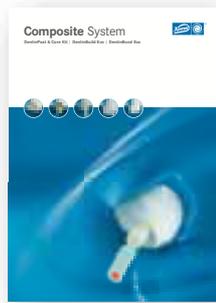
Комет приготовил для вас еще одну новую услугу: теперь вы можете смотреть интересные фильмы по использованию нашей продукции на [www.youtube.com/KOMETonline](http://www.youtube.com/KOMETonline). Просто найдите в каталоге соответствующие символы, указывающие на инструменты, которые вы можете увидеть в действии.

Выберите свою собственную продукцию Комет и наслаждайтесь высочайшим качеством, точностью и удобством наших инструментов.





**Endodontie**  
Endodontics  
D 405311



**Composite System**  
D 405497



**ER System**  
D 401607



**EndoPilot**  
D 405619



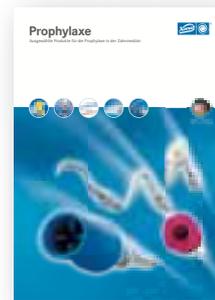
**SonicLine**  
D 405313



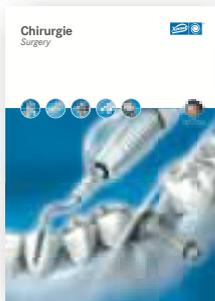
**CeraLine**  
D 402584



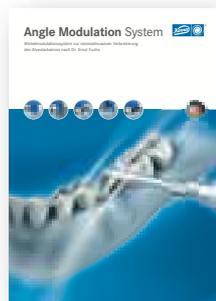
**Kieferorthopädie**  
Orthodontics  
D 403000



**Prophylaxe**  
D 403992



**Chirurgie**  
Surgery  
D 403665



**Angle Modulation System**  
D 405071

**KometDental -**  
*always well-informed*



**Bestellhilfe Hartmetall**  
Ordering Guide Tungsten carbide  
D 404608



**Bestellhilfe Diamant**  
Ordering Guide Diamond  
D 404609



**Bestellhilfe Labor**  
Ordering Guide Laboratory  
D 404998



**Bestellhilfe Diamantscheiben**  
Ordering Guide Diamond discs  
D 402475



**Kompass Feinwerktechnik**  
Compass Precision technique  
D 403108



**Kompass HM-Fräser**  
Compass TC Cutters  
D 402751



**Kompass zahntechnische Polierer**  
Compass Laboratory polishers  
D 405637

# Зубоврачебная часть • Dental Surgery

4 - 7	Общая информация <i>General information</i>
8 - 39	Звуковые насадки <i>Sonic Tips</i>
40 - 45	Керамические инструменты <i>Ceramics</i>
46 - 49	Полимерные инструменты <i>Polymer</i>
50 - 83	Твердосплавные инструменты <i>Tungsten carbide</i>
84 - 89	Стальные инструменты <i>Steel</i>
90 - 151	Алмазные инструменты <i>Diamond</i>
152 - 177	Полиры <i>Polishers</i>
178 - 185	Профилактика <i>Prophylaxis</i>
186 - 201	Ортодонтия <i>Orthodontics</i>
202 - 243	Эндодонтия <i>Endodontics</i>
244 - 297	Корневые штифты <i>Root posts</i>
298 - 321	Хирургия <i>Surgery</i>
322 - 337	Наборы инструментов <i>Sets</i>
338 - 351	Подставки для инструментов <i>Bur blocks</i>
352 - 357	Чистящие и дезинфицирующие средства <i>Cleaning and disinfection</i>

# Зуботехническая часть • Laboratory

358 - 363	Керамика/Акрил <i>Ceramics/Acrylics</i>
364 - 415	Твердосплавные инструменты <i>Tungsten carbide</i>
416 - 425	Стальные инструменты <i>Steel</i>
426 - 461	Алмазные инструменты <i>Diamond</i>
462 - 467	Сепарационные диски <i>Separating discs</i>
468 - 491	Полиры <i>Polishers</i>
492 - 509	Техника фрезерования <i>Milling technique</i>
510 - 517	Подставки для инструментов <i>Bur blocks</i>
518 - 521	Аксессуары/Очистка инструментов <i>Auxiliaries/Cleaning</i>
522 - 528	Рекомендации по использованию и технике безопасности <i>Instructions for use and safety recommendations</i>
529 - 534	Указатель <i>Index</i>

## Структура таблицы · Table structure

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

**Цветовая маркировка/  
Каталожный номер**  
Цветовая маркировка указывает на размер зерна или вид насечки.

**Information**  
Further information available.

**Информация**  
Доступна дополнительная информация.

**Shank type  
ISO 6360**

**Тип хвостовика  
ISO 6360**  
**Внимание:**  
При экстрадиальных рабочей части и/или шейке общая длина изменится.

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

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

**Максимально допустимая скорость**  
(Указывается только до 450 000 об/мин)

8830

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

Турбинный наконечник · FG



806 314 233514 ...

8830.314. ...

300 000 об/мин

**Instrument/tool**  
Enlarged representation of the head portion.

**Инструмент/ приспособление**  
Увеличенное изображение рабочей части.

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

**Схематичное изображение 1:1**  
На схеме показан действительный размер определенных инструментов.

**Packing unit/ dimensions/ designations**  
The designations, numbers, sizes and production dimensions mainly correspond to the currently applicable ISO and DIN standards.

**Упаковка/размеры/ обозначения**  
Обозначения, каталожные номера, диаметры и размеры инструментов по большей части соотносятся со стандартами ISO и DIN, действующими в настоящее время.  
L = длина рабочей части

L = length of working part

## Оформление заказа · Ordering options

Размещая заказ, вы можете указывать каталожный номер КОМЕТ или номер по стандарту ISO.

Оба варианта приемлемы для адекватной обработки ваших заказов.

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. ...

**Каталожный номер КОМЕТ**  
Пожалуйста, укажите каталожный номер, обозначенный синим цветом/ номер типа хвостовика и соответствующий диаметр.

014

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

806 314 233514 ...

**Номер по стандарту ISO**  
Пожалуйста, укажите каталожный номер по ISO, обозначенный черным цветом, и соответствующий диаметр.

014

## Система нумерации по стандарту ISO 6360 · Numbering System ISO 6360

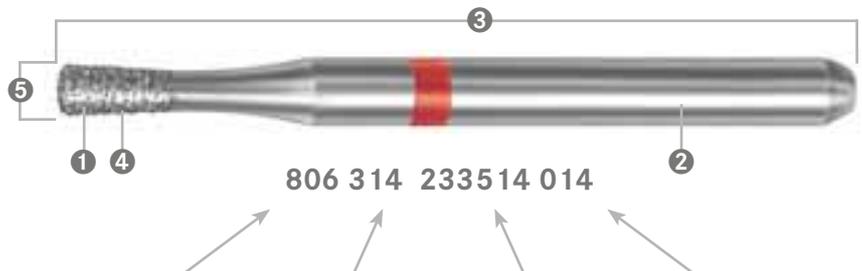
Некоторые характеристики вращающихся инструментов имеют стандартизированные международные обозначения. Например, размеры соединения, диаметры хвостовиков, типы хвостовиков (ISO 1797), а также их длины (ISO 2157).

Международное соответствие обозначений инструментов гарантируется системой нумерации по ISO.

Каталожный номер по ISO содержит особый код, указывающий на определенные параметры данного инструмента для четкой его идентификации.

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.



1	2 3	4	5
<b>Материал рабочей части</b>	<b>Хвостовик и общая длина</b>	<b>Форма и дизайн</b>	<b>Номинальный размер по ISO 2157</b>

• Алмаз, гальваническая связка с металлом

• Турбинный наконечник  
• 19 мм  
Размеры соединения в соответствии с ISO 1797

• Обратный конус, торец выпуклый, скругленные края  
• Финишная абразивность, прочная связка

• Диаметр расширения рабочей части (1/10 мм)

**Material of the working part**

• Diamond, galvanic metal bond

**Shank and overall length**

• FG  
• 19 mm coupling dimensions according to ISO 1797

**Shape and design**

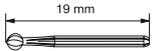
• Inverted, tapered, front convex, round edges  
• Fine grit, hard bond

**Nominal size ISO 2157**

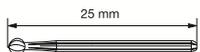
• Largest diameter of the working part (1/10 mm)

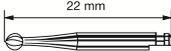
Типы хвостовиков согласно ISO 6360 · Shank type ISO 6360

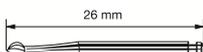
**313** · Под турбинный наконечник, короткий (FGS)  
Friction Grip short (FGS)  **Ø 1,60 mm**

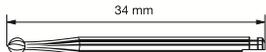
**314** · Под турбинный наконечник (FG)  
Friction Grip (FG)  **Ø 1,60 mm**

**315** · Под турбинный наконечник, длинный (FGL)  
Friction Grip long (FGL)  **Ø 1,60 mm**

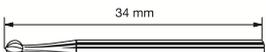
**316** · Под турбинный наконечник, экстрадлинный (FGXL)  
Friction Grip extra-long (FGXL)  **Ø 1,60 mm**

**204** · Под угловой наконечник (RA)  
Right-angle (RA)  **Ø 2,35 mm**

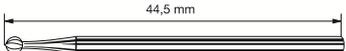
**205** · Под угловой наконечник, длинный (RAL)  
Right-angle long (RAL)  **Ø 2,35 mm**

**206** · Под угловой наконечник, экстрадлинный (RAXL)  
Right-angle extra-long (RAXL)  **Ø 2,35 mm**

**204** · Под прямой наконечник, короткий (HPS)  
Handpiece short (HPS)  **Ø 2,35 mm**

**103** · Под прямой наконечник, короткий (HPS)  
Handpiece short (HPS)  **Ø 2,35 mm**

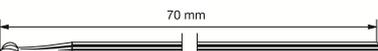
**634** · Ручка пластиковая  
Handle, plastic  **Ø 3,00 mm**

**104** · Под прямой наконечник (HP)  
Handpiece (HP)  **Ø 2,35 mm**

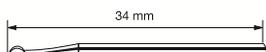
**654** · Ручка короткая пластиковая  
Handle short, plastic  **Ø 4,00 mm**

**105** · Под прямой наконечник, длинный (HPL)  
Handpiece long (HPL)  **Ø 2,35 mm**

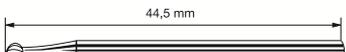
**644** · Ручка  
Handle  **Ø 6,00 mm**

**106** · Под прямой наконечник, экстрадлинный (HPXL)  
Handpiece extra-long (HPXL)  **Ø 2,35 mm**

**471** · FO/PCR  
FO/PCR  **Ø 1,60 mm**

**123** · Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST)  
Handpiece short thick (HPST)  **Ø 3,00 mm**

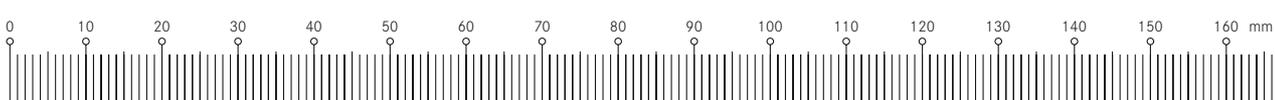
**900** · без хвостовика  
not mounted

**124** · Под прямой наконечник, толстый (HPT)  
Handpiece thick (HPT)  **Ø 3,00 mm**

Диаметр рабочей части / Размеры · Head Diameter / Sizes

Ø 1/16 мм / mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
Ø мм / 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 дюймы / 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 мм / mm	031	033	035	037	040	042	045	047	050	055	060	065	070	075	080
Ø мм / 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 дюймы / 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



General information

Основная информация

Клиника · Лаборатория

5

DENTAL SURGERY · LABORATORY

Пиктограммы - Icons

	Препарирование полости <i>Cavity preparation</i>		Системы штифтов <i>Post systems</i>		Обработка коронок и мостов <i>Crown and bridge technique</i>
	Препарирование под коронку <i>Crown preparation</i>		Профилактика <i>Prophylaxis</i>		Обработка акрила <i>Acrylic technique</i>
	Удаление старых пломб <i>Removal of old fillings</i>		Выравнивание корня <i>Root planing</i>		Изготовление моделей <i>Model fabrication</i>
	Разрезание коронок <i>Crown removal</i>		Ортодонтия <i>Orthodontics</i>		Техника фрезерования <i>Milling technique</i>
	Обработка пломб <i>Working on fillings</i>		Челюстно-лицевая хирургия <i>Oral surgery</i>		Техника отливания моделей <i>Model casting technique</i>
	Препарирование корневого канала <i>Root canal preparation</i>		Имплантология <i>Implantology</i>		
	Угол <i>Angle</i>		Режущий только кончик <i>End cutting only</i>		Вкрапления алмазов <i>Diamond interspersed</i>
	Радиус <i>Radius</i>		Режущий только кончик <i>End cutting only</i>		Видео <i>Video</i>
	Радиус <i>Radius</i>		Режущий только кончик, со скосом <i>End cutting only, with chamfer</i>		Доступна дополнительная информация <i>Further information available</i>
	Длина направляющего пина <i>Length of guide pin</i>		Режущий только кончик, с закруглением <i>End cutting only, with radius</i>		
	Защитная фаска <i>Safety chamfer</i>		Режущий кончик <i>End cutting</i>		
	Угол конуса <i>Cone angle</i>				
	Скошенное лезвие (фрезерование) <i>Bevel cut (milling)</i>		Двустороннее покрытие <i>double sided</i>		Ультразвуковая ванна <i>Ultrasonic bath</i>
	Скругленные края <i>Rounded edges</i>		Покрытие с верхней стороны <i>Upper side coated</i>		Термодезинфектор <i>Thermodisinfector</i>
	Скругленный кончик <i>Rounded tip</i>		Покрытие с нижней стороны <i>Lower side coated</i>		Автоклав <i>Autoclave</i>
	Нережущий кончик <i>Non cutting tip</i>		Алмазные вкрапления по краю <i>diamond interspersed edge</i>		
	Нережущий кончик <i>Non cutting tip</i>		Двухдисперсный диск, двустороннее покрытие <i>Two-grit disc, double sided</i>		
	Режущий заостренный кончик <i>Cutting tip, pointed</i>				
	Режущий кончик <i>Cutting tip</i>				
	Нережущий кончик <i>Non cutting tip</i>				

-  **opt.** Рекомендуемая скорость  
*Recommended speed*
-  **max.** Максимально допустимая скорость  
*Maximum speed*
-  Упаковка  
*Packing unit*
- REF** Каталогный номер  
*Order number/reference number*
- LOT** Номер партии  
*Lot number*
-  **i** Следуйте рекомендациям  
*Consult instructions*
-  Только для одноразового применения  
*Do not re-use!*  
*(Single use only)*
- STERILE** Стерильно  
*Sterile*
- STERILE R** Простерилизовано радиацией  
*Sterilized using irradiation*
- STERILE** Нестерильно  
*Non sterile*
-  **Use by** Использовать до...
-  **Date of manufacture** Дата изготовления

**Образец упаковки**  
*Packaging example*



General information  
Основная информация

\* Повторное использование этих инструментов ведет к риску инфицирования. Следовательно, безопасное применение не может быть гарантировано.

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

**Количество лезвий твердосплавных финишных инструментов · Number of blades for carbide finishers**

-  ультрафинишный · *ultra-fine* 30 лезвий / blades
-  финишный · *fine* 16/20 лезвий / blades
-  стандартный · *normal* 8/12 лезвий / blades

**Абразивность алмазных инструментов · Diamond grit sizes**

- |  |  |
|--|--|
|  ультраотонкая · <i>ultra-fine</i> 8 μm |  стандартная · <i>medium</i> 107 μm *       |
|  экстратонкая · <i>extra-fine</i> 25 μm |  грубая · <i>coarse</i> 151 μm *            |
|  тонкая · <i>fine</i> 46 μm             |  супергрубая · <i>super-coarse</i> 181 μm * |

\* Размер алмазного зерна некоторых инструментов может отклоняться от указанных параметров, в зависимости от их формы и размера.

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

**Профилактика**  
*Prophylaxis*



**Препарирование под виниры**  
*Veneer technique*



**Сонохирургия**  
*Sonosurgery*



**Пародонтология**  
*Periodontics*



**Обработка фиссур**  
*Opening of fissures*



**Синус-лифтинг**  
*Sinus lift*



**Гигиена имплантатов**  
*Implant prophylaxis*



**Эндодонтия**  
*Endodontics*



**Препарирование кости**  
*Bone preparation*



**Шлифование/Создание формы**  
*Stripping/Shaping*



**Хирургическое удлинение коронки зуба**  
*Surgical crown extension*



**Препарирование зуба под коронку**  
*Crown preparation*



**Аксессуары**  
*Auxiliaries*



**Sonic tips** **Звуковые насадки**

<i>Introduction</i>	<b>10 – 11</b>	Введение
<i>Prophylaxis</i>	<b>12 – 13</b>	Профилактика
<i>Periodontics</i>	<b>14 – 15</b>	Пародонтология
<i>Implant prophylaxis</i>	<b>16 – 17</b>	Гигиена имплантатов
<i>Stripping/Shaping</i>	<b>18 – 20</b>	Шлифование/Создание формы
<i>Crown preparation</i>	<b>21 – 23</b>	Препарирование зуба под коронку
<i>Veneer technique</i>	<b>24</b>	Препарирование под виниры
<i>Opening of fissures</i>	<b>25</b>	Обработка фиссур
<i>Endodontics</i>	<b>26 – 29</b>	Эндодонтия
<i>Sonosurgery</i>	<b>30 – 31</b>	Сонохирургия
<i>Sinus lift</i>	<b>32 – 33</b>	Синус-лифтинг
<i>Bone preparation</i>	<b>34</b>	Препарирование кости
<i>Surgical crown extension</i>	<b>35 – 36</b>	Хирургическое удлинение коронки зуба
<i>Auxiliaries</i>	<b>37 – 39</b>	Принадлежности

# Звуковые насадки

## Sonic Tips



*As the leading manufacturer of rotary dental instruments world-wide, 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.*



Как ведущий мировой производитель вращающихся инструментов, мы предлагаем вам богатый ассортимент нашей продукции. С гордостью представляем вашему вниманию широкий выбор звуковых насадок СоникЛайн (SonicLine), созданный компанией КOMET.

Постоянно обновляющийся ассортимент высококачественных звуковых насадок включает в себя насадки для профилактики, пародонтологии, ухода за имплантатами, препарирования под коронки, интерпроксимального препарирования зубов, обработки пломб, ортодонтии, виниров, фиссур, эндодонтии, челюстно-лицевой хирургии и подготовительного этапа при имплантации.

Этот каталог расскажет вам о широком спектре применения звуковых насадок. Для получения более подробной информации мы рекомендуем обратиться к нашей брошюре СоникЛайн (SonicLine).

Изготовленная в Германии, продукция СоникЛайн включает в себя полный комплекс высококачественных насадок разнообразного назначения. Инструменты СоникЛайн обладают эффективной режущей способностью благодаря эллиптическим движениям во всех направлениях.

Четкая маркировка инструментов позволяет их легко идентифицировать. На каждой звуковой насадке имеется лазерное нанесение ее каталожного номера. Алмазные насадки с тонкой дисперсностью отмечены красной точкой. Звуковые насадки можно обрабатывать в стерилизаторах и дезинфекторах Miele, используя специальный переходник для промывания. Инструкции по стерилизации звуковых насадок вы можете получить у производителя.

① Scaler



② Perio



③ Implant Cleaning



④ Crown Prep



⑤ Stripping/Shaping



*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.*

Мы планируем расширять ассортимент звуковых насадок СоникЛайн. Именно поэтому считаем логичным предложить вам звуковой наконечник, к которому подходит любая звуковая насадка, – воздушный скалер SF1LM. Этот скалер с воздушным приводом отличают его невероятная многофункциональность и впечатляющее исполнение.

**Важно знать:**

Звуковые насадки КOMET могут применяться:

- со звуковым наконечником SF1LM, предлагаемым компанией КOMET
- со скалерами компании W&H (напр., серии Synea® или Alegra®)
- с наконечником SONICflex® производства KaVo (серии 2000 или серии 2003)
- с наконечником SIROAIR L от компании Sirona

**Внимание:** Звуковые насадки для хирургического применения разрешено использовать только в наконечниках SF1LM КОМЕТ и SONICflex® KaVo (серии 2000 или 2003).

**Подсказка:**

Мы рекомендуем регулярно проверять степень изношенности профилактических и пародонтологических насадок с помощью тестовой карты. На обратной стороне этой карты вы найдете полезную информацию о показаниях к применению звуковых насадок и допустимых уровнях мощности звукового наконечника.





# Профилактика

## Prophylaxis



### Показание:

Эти звуковые насадки используются как часть профилактического лечения. Они подходят для над- и поддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм).

### 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.*

### Преимущества:

- Механическая работа звуковыми насадками менее утомительна, чем ручными инструментами
- Эллиптические движения во всех направлениях, выполняемые звуковым наконечником, делают профилактическую чистку легкой, как детская игра

### Подсказка:

Для последующей полировки мы предлагаем вам богатый выбор профилактических инструментов.

Вы можете воспользоваться нашей брошюрой по профилактике.

**new**

**SF 1**



1

SF1.000. ...

Универсальный скалер

Для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм)

Universal Scaler

For sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)

**new**

**SF 2**



			1

SF2.000. ...

Скалер серповидный  
 Для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм)  
*Scaler, crescent-shaped*  
*Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)*

Sonic tips | Prophylaxis  
 Звуковые насадки | Профилактика

КЛИНИКА

**new**

**SF 3**



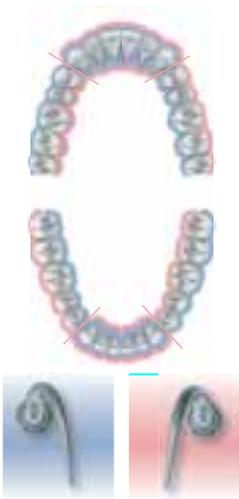
			1

SF3.000. ...

Пародонтологический скалер  
 Для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм)  
*Periodontal Scaler*  
*Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)*

# Пародонтология

## Periodontics



SF4L.000.

SF4R.000.



### Показание:

Удаление мягкого налета из глубоких зубодесневых карманов (глубиной до 9 мм)

### 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

### Преимущества:

- Минимально инвазивное действие звуковых насадок позволяет осуществлять деликатное удаление налета, не повреждая прилегающие мягкие ткани и поверхность корня
- Улучшенный бактериологический контроль

**new**

**SF 4**



1

SF4.000. ...

Пародонтологический скалер, длинный, прямой  
 Для поддесневого удаления зубного камня (глубина до 9 мм)  
 Perio, long straight  
 Sub gingival scaling of calculus (up to a depth of 9 mm)

**new**

**SF 4 L**



		1

SF4L.000. ...

Пародонтологический скалер, с изгибом влево  
 Для поддесневого удаления зубного камня (глубина до 9 мм)  
*Perio, left curved*  
*Sub gingival scaling of calculus (up to a depth of 9 mm)*

Sonic tips | Periodontics  
 Звуковые насадки | Пародонтология

КЛИНИКА

**new**

**SF 4 R**



		1

SF4R.000. ...

Пародонтологический скалер, с изгибом вправо  
 Для поддесневого удаления зубного камня (глубина до 9 мм)  
*Perio, right curved*  
*Sub gingival scaling of calculus (up to a depth of 9 mm)*

# Профилактическая чистка имплантатов

Implant prophylaxis



## Показания:

Полимерные пины применяются для поддесневое удаление камней и мягких отложений с гладкой шейки имплантата

- Удаление налета
- Удаление камня

## Преимущества:

- Неабразивны
- Не царапают гладкую шейку имплантата
- Полимерный пин легко фиксируется на насадку-держатель
- Пин предназначен для одноразового применения. Насадка-держатель подлeжит стерилизации.

## Indications:

*Polymer pins for subgingival removal of concretions and soft deposits from smooth implant necks*

- *Removal of plaque*
- *Removal of new deposits of calculus*

## Advantages:

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

**new**

**SF 1981**



1

**SF1981.000. ...**

Насадка-держатель  
 Нержавеющая сталь  
*Tip holder*  
*Stainless steel*



**new**

**SF 1982**



	30
<b>SF1982.000. ...</b>	•

Полимерный пин для ухода за имплантатами, одноразовый  
PEEK  
*Polymer pin for implant prophylaxis, disposable PEEK*

**new**

**4611.000**



Набор звуковых инструментов для ухода за имплантатами  
*Set of sonic instruments for implant cleaning*

<b>SF1981.000.</b>	1	
<b>SF1982.000.</b>	10	
<b>566.000.</b>	1	

# Шлифование / Создание формы

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)

При тесном сотрудничестве с д-ром Иво Агабити мы создали очень тонкие звуковые насадки с мелкозернистым алмазным напылением, предназначенные для тримминга интерпроксимальной поверхности зубов.

#### Показания:

- Сепарация зубов, предваряющая препарирование под коронку
- Сглаживание переходов интерпроксимальных границ препарирования при работе с полостью
- Анатомический тримминг интерпроксимальных поверхностей композитных пломб
- Интерпроксимальное иссечение эмали как часть ортодонтического лечения

#### Преимущества:

- Насадки абразивны только с одной стороны («М» для медиальной и «D» для дистальной поверхностей). Это позволяет осуществить препарирование, не повреждая соседние зубы.
- Существует два варианта насадок: насадки с плоской (для шлифования) и выпуклой (для создания формы) рабочими частями.

**new**

### SFD 1 F

							1
L	mm	4,75					

### SFD1F.000. ...

Для шлифования дистальных поверхностей  
Мелкозернистое алмазное нанесение на дистальной стороне  
Угол 60° в зоне шейки  
Толщина рабочей части 0.22 - 0.32 мм (конус)  
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)

**new**

### SFD 2 F

							1
L	mm	4,75					

### SFD2F.000. ...

Для создания формы дистальных поверхностей  
Мелкозернистое алмазное нанесение на дистальной стороне  
Угол 60° в зоне шейки  
Толщина рабочей части 0.22 - 0.32 мм (конус)  
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)

**new**



**SFM 1 F**

						1
L	mm	4,75				

**SFM1F.000. ...**

Для шлифования медиальных поверхностей  
 Мелкозернистое алмазное нанесение на медиальной стороне  
 Угол 60° в зоне шейки  
 Толщина рабочей части 0,22 - 0,32 мм (конус)  
 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)

**new**



**SFM 2 F**

						1
L	mm	4,75				

**SFM2F.000. ...**

Для создания формы медиальных поверхностей  
 Мелкозернистое алмазное нанесение на медиальной стороне  
 Угол 60° в зоне шейки  
 Толщина рабочей части 0,22 - 0,32 мм (конус)  
 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)

**new**



**SFD 3 F**

						1
L	mm	4,75				

**SFD3F.000. ...**

Для шлифования дистальных поверхностей  
 Мелкозернистое алмазное нанесение на дистальной стороне  
 Угол 15° в зоне шейки  
 Толщина рабочей части 0,22 - 0,32 мм (конус)  
 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)

**new**



**SFD 4 F**

						1
L	mm	4,75				

**SFD4F.000. ...**

Для создания формы дистальных поверхностей  
 Мелкозернистое алмазное нанесение на дистальной стороне  
 Угол 15° в зоне шейки  
 Толщина рабочей части 0,22 - 0,32 мм (конус)  
 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)

**new**

**SFM 3 F**



						1
L	mm					4,75

**SFM3F.000. ...**

						.
--	--	--	--	--	--	---

Для шлифования медиальных поверхностей  
 Мелкозернистое алмазное нанесение на медиальной стороне  
 Угол 15° в зоне шейки  
 Толщина рабочей части 0,22 - 0,32 мм (конус)  
*For stripping mesial surfaces*  
*Coated on mesial side, fine grain*  
*15° angle in the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*

**new**

**SFM 4 F**



						1
L	mm					4,75

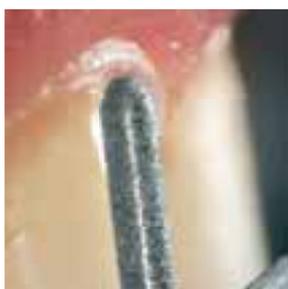
**SFM4F.000. ...**

						.
--	--	--	--	--	--	---

Для создания формы медиальных поверхностей  
 Мелкозернистое алмазное нанесение на медиальной стороне  
 Угол 15° в зоне шейки  
 Толщина рабочей части 0,22 - 0,32 мм (конус)  
*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)*

# Препарирование зуба под коронку

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



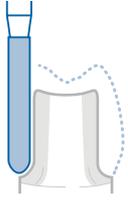
В тесном сотрудничестве с д-ром Доменико Массирони, Италия, мы разработали звуковые насадки для препарирования культи зуба под коронку. В дальнейшем были созданы специальные насадки с половинчатой рабочей частью при содействии проф. Гюная из Медицинского университета г. Ганновера.

#### Показания:

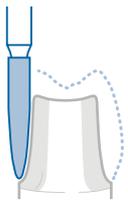
- Точное позиционирование и полировка границы препарирования после наддесневой обработки вращающимися инструментами соответствующей формы
- Межзубное препарирование звуковыми половинчатыми насадками (медиальной или дистальной)

#### Преимущества:

- Осциллирующее воздействие этих звуковых насадок позволяет деликатно позиционировать границу препарирования, не повреждая мягкие ткани даже в случае прямого контакта
- Звуковые насадки с половинчатой рабочей частью не повреждают соседние зубы
- Осциллирующие эллиптические движения звуковой насадки создают неровную поверхность, способствующую идеальному насыщению и надежной адгезии при цементной фиксации



- 2979.314.012
- 2979.314.014
- 2979.314.016



- 6862.314.014

### SF 979 SF 8979



		012	014	016
		1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
<b>SF979.000. ...</b>		012	014	016
<b>SF8979.000. ...</b>		-	014	016

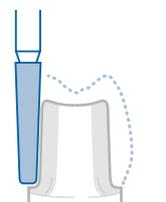
Параллельный модифицированный желоб  
 Для позиционирования/финишной обработки после препарирования борами 2979.314.012/014/016 имеет мелкую абразивность  
*Parallel chamfer with modified tip*  
 For positioning/finishing after completed preparation with 2979.314.012/014/016

### SF 862



		014
		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0
<b>SF862.000. ...</b>		014

Пламевидная  
 Для позиционирования/финишной обработки после препарирования бором 6862.314.014  
*Flame*  
 For positioning/finishing after completed preparation with 6862.314.014



● 6847KR.314.016

### SF 847 KR

					1
Размер · Size	Ø 1/10 mm				016
L	mm				8,0
Угол · Angle	α				2°

SF847KR.000. ... 016

Модифицированный конусный плечевой уступ  
 Для позиционирования/финишной обработки после препарирования бором 6847KR.314.016  
*Modified tapered shoulder*  
 For positioning/finishing after completed preparation with 6847KR.314.016

**new**

### ● SF 8878 KD

					1
Размер · Size	Ø 1/10 mm				018
L	mm				8,0
Угол · Angle	α				2°

● SF8878KD.000. ... 018

Торпедовидная, конусная  
 Для позиционирования/финишной обработки края коронки  
 Соответствует бору 6878K.314.018  
 Для дистальных поверхностей  
*Torpedo, tapered*  
 For positioning/finishing of the crown margin  
 Matches 6878K.314.018  
 For distal surfaces

**new**

### ● SF 8878 KM

					1
Размер · Size	Ø 1/10 mm				018
L	mm				8,0
Угол · Angle	α				2°

● SF8878KM.000. ... 018

Торпедовидная, конусная  
 Для позиционирования/финишной обработки края коронки  
 Соответствует бору 6878K.314.018  
 Для медиальных поверхностей  
*Torpedo, tapered*  
 For positioning/finishing of the crown margin  
 Matches 6878K.314.018  
 For mesial surfaces

# Препарирование под виниры

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.

**Звуковая насадка для виниров, разработанная д-ром Швенком и д-ром Штригелем из Нюрнберга**

**Показание:**

- Финишная обработка, последующая за препарированием зуба под виниры идентичными по форме вращающимися инструментами

**Преимущество:**

- Сочетание тонкой дисперсности и низкой осциллирующей амплитуды создает превосходную поверхность, что является важным условием для точного краевого прилегания.



**new**

**SF 8850**

		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

**SF8850.000. ...** 016

Конусная со скругленным кончиком  
 Для финишной обработки границы препарирования после применения боров 6850/8850, при препарировании под виниры  
*Tapered round*  
 For finishing the preparation margin after preparation with fig. 6850/8850, to be used in veneering

# Раскрытие фиссур

Opening on 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.*

**Показания:**

Минимально инвазивное раскрытие фиссур, например, в случаях:

- обнаружения скрытого кариеса
- удаления фиссурного кариеса
- препарирования при фиссурном запечатывании

**Преимущество:**

- Относительно низкая осциллирующая амплитуда и небольшой диаметр инструмента позволяют снизить инвазивность процедуры.

**new**

**SF 849**



<b>i</b>		
		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009
L	mm	4,0
<b>SF849.000. ...</b>		<b>009</b>

Легкое раскрытие фиссур  
Easy opening of fissures


**new**
**SF 66**

		1
L	mm	6,0

**SF66.000. ...**

Большая почка  
 Для начального препарирования полости доступа и удаления  
 излишков материала  
*Large bud*  
*Initial preparation of the access cavity and removal of protruding  
 substance*

# Эндодонтия

## Endodontics


**Показания:**

Звуковые насадки для ортоградного препарирования пульпарной камеры и препарирования цервикальной трети корневого канала как части эндодонтического лечения.

**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.

**Преимущества:**

- Быстрое препарирование и удаление старого пломбировочного материала из канала
- Более эффективное восстановление корневых каналов
- Расширение облитерированных каналов
- Препарирование прямой полости доступа без ослабления коронки
- Хороши для удаления прочных пломб, цемента или штифтов
- Контролируемое щадящее препарирование без ступенек и неровностей
- Отличная визуализация

**Подсказка:**

Для эндодонтического лечения мы рекомендуем широкий ассортимент эндодонтических инструментов. За более подробной информацией обратитесь к нашей брошюре по эндодонтии.

**new**



**SF 67**

		1	
L	mm	10,0	
Угол · Angle	α	125°	

SF67.000. ...

Конусная  
 Прохождение узких и кальцифицированных каналов, расширение верхней части канала во время осмотра  
*Tapered*  
*Retrieval of fine and calcified canals, opening of the upper canal portions during revision*

**new**



**SF 68**

		1	
L	mm	10,0	
Угол · Angle	α	112°	

SF68.000. ...

Конусная  
 Аналогична насадке SF67, но с более выраженным углом  
*Tapered*  
*Alternative to the SF67 with a more pronounced angle*

**new**



**SF 69**

		1	
L	mm	6,0	

SF69.000. ...

Маленькая почка  
 Финишное препарирования полости доступа, минимальное обновление слоя дентина и удаление остатков пломбировочного материала из корневых каналов  
*Small bud*  
*Finishing of the access cavity, minimal refreshing of the dentin layer and removal of residues of root canal fillings*

**new**



**SF 70**

		1	
L	mm	10,0	
Угол · Angle	α	122°	

SF70.000. ...

Конусная  
 Расширение длинных и широких каналов, разблокировка обломков инструментов, удаление материала типа гуттаперчи и мягкого цемента из канала  
*Tapered*  
*Enlargement of long and wide canals, unblocking of fractured instruments, removal of root fillings made of gutta-percha and soft cements*



# Эндодонтия

## Endodontics



### Показание:

Активация ирригационных растворов при эндодонтическом лечении.

Движения звуковой насадки и создаваемые ею микропотоки значительно повышают эффективность ирригационной жидкости внутри канала, которая деликатно вымывает бактерии, остатки пульпы, дентинную стружку и смазанный слой.

### Indication:

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

### Advantages:

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

### Преимущества:

- Еще более эффективное промывание корневого канала
- Изготовлен из чрезвычайно гибкого никеля титана с покрытием из нитрида титана
- Маленький диаметр инструмента для промывания узких корневых каналов
- Один и тот же диаметр для всех каналов – нет необходимости менять инструмент
- Безопасная апикальная часть и отсутствие насечки позволяет избежать случайного срезания ткани со стенки канала
- Лазерная маркировка для определения глубины

**new**

**SF 65**



		5
Размер · Size	Ø 1/100 mm	020
SF65.000. ...		020

Активация ирригационных растворов при эндодонтическом лечении  
 Activation of endodontic rinsing liquids

**new**

**SF 1981**



📄	1

**SF1981.000. ...**

Насадка-держатель  
Нержавеющая сталь  
*Tip holder*  
*Stainless steel*

**new**

**587**



i U 📄	1

**587.000. ...**

Фиксирующая головка для насадки-держателя SF1981  
*Clamping nut for tip holder SF1981*

**new**

**4615.000**



Набор звуковых насадок для активации эндодонтических ирригационных растворов  
*Set with sonic tips for activation of endodontic rinsing liquids*

		📄	
	<b>SF65.000.020</b>	5	
	<b>587.000.</b>	1	
	<b>SF1981.000.</b>	1	



# Сонохирургия\*

## Sonosurgery\*



*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*

**Звуковые насадки для минимально инвазивных хирургических вмешательств, разработанные д-ром Иво Агабити**

**Показания:**

- Распиливание кости
- Расщепление костного гребня
- Отделение зуба от альвеолы и деликатное его удаление

**Преимущества:**

- Очень тонкий распил
- Не повреждают мягкие ткани
- Просты в использовании
- Отличная визуализация
- Оптимальный контроль при работе насадками

**Подсказка:**

Мы рекомендуем также обратиться к нашей брошюре по хирургии

\*Сонохирургия разработана д-ром Иво Агабити  
[www.sonosurgery.it](http://www.sonosurgery.it)

\*Sonosurgery developed by Dr. Ivo Agabiti  
[www.sonosurgery.it](http://www.sonosurgery.it)



**SFS 100**



SFS100.000. ...

Саггитальная  
Толщина разреза 0,25 мм, глубина разреза 10,7 мм  
Нержавеющая сталь  
Sagittal  
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm  
Stainless steel



**SFS 101**



SFS101.000. ...

Аксиальная  
Толщина разреза 0,25 мм, глубина разреза 10,7 мм  
Нержавеющая сталь  
Axial  
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm  
Stainless steel



### SFS 102

			1
<b>SFS102.000. ...</b>			•

Прямая  
 Толщина разреза 0,25 мм, глубина разреза 10,7 мм  
 Нержавеющая сталь  
*Straight*  
*Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm*  
*Stainless steel*



### 4566.000



Набор звуковых насадок для челюстно-лицевой хирургии, по методике д-ра Иво Агабити  
*Set sonic tips for oral surgery, according to Dr. Ivo Agabiti*

<b>SFS100.000.</b>	1	
<b>SFS101.000.</b>	1	
<b>SFS102.000.</b>	1	

### 4567 A.000



Набор звуковых насадок для челюстно-лицевой хирургии, по методике д-ра Иво Агабити  
*Set sonic tips for oral surgery, according to Dr. Ivo Agabiti*

<b>SFS100.000.</b>	1	
<b>SFS101.000.</b>	1	
<b>SFS102.000.</b>	1	
<b>9952.000.</b>	1	

# Синус-лифтинг

Sinus lift



Разработанные д-ром Иво Агабити, эти звуковые насадки созданы для минимально инвазивного отслаивания слизистой в верхнечелюстной пазухе при проведении синус-лифтинга.

#### Показания:

- Мягкое отслаивание слизистой в зоне предварительно подготовленного латерального окна
- Деликатное поднятие слизистой пазухи

#### Преимущества:

- Блюдцевидные звуковые насадки SFS 103 или SFS 104 подходят для труднодоступной краевой линии латерального окна
- Овальная звуковая насадка SFS 105 мягко отслаивает слизистую пазухи по краям латерального окна

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

**new**

**SFS 103**



SFS103.000. ...

Звуковая насадка блюдцевидная, прим. Ø 2,5 мм, угол 75°  
Отслаивание мембраны Шнайдера/открытый синус-лифтинг  
Нержавеющая сталь  
Saucer-shaped approx. Ø 2.5 mm, angle 75°  
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift  
Stainless steel

**new**

**SFS 104**



SFS104.000. ...

Звуковая насадка блюдцевидная, прим. Ø 2,5 мм, угол 35°  
Отслаивание мембраны Шнайдера/открытый синус-лифтинг  
Нержавеющая сталь  
Saucer-shaped approx. Ø 2.5 mm, angle 35°  
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift  
Stainless steel

**new**

### SFS 105

			1
<b>SFS105.000. ...</b>			•

Звуковая насадка овальная (стопа слона), прим. 3,5 x 5,2 мм, угол 60°  
 Отслаивание мембраны Шнайдера/ открытый синус-лифтинг  
 Нержавеющая сталь  
*Oval (elephant foot), approx. 3.5 x 5.2 mm, angle 60°*  
*Separation of the Schneider membrane/external sinus lift*  
*Stainless steel*



Sonic tips | Sinus lift  
 Звуковые насадки | Синус-лифтинг

КЛИНИКА

DENTAL SURGERY

**new**

### 4614.000

--	--

Стерилизационный контейнер к набору звуковых насадок для отслаивания слизистой пазухи  
*Set Sono Membrane sterilisation container*



<b>SFS103.000.</b>	1		
<b>SFS104.000.</b>	1		
<b>SFS105.000.</b>	1		
<b>9952.000.</b>	1		



# Препарирование кости

## Bone preparation



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

**Indication:**

- Bone removal (Osteotomy)
- Shaping of bones (Osteoplasty)

**Advantages:**

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

**Hint:**

*For further information, we recommend our "Surgery" and "Angle Modulation" brochures*

**Конусная звуковая насадка с алмазным покрытием для вертикальных разрезов кости в медиальном и дистальном направлениях при расширении альвеолярного гребня**

**Показания:**

- Иссечение кости (Остеотомия)
- Формирование кости (Остеопластика)

**Преимущества:**

- Сохраняющая ткань, деликатная работа по кости
- Превосходный контроль
- Не повреждает мягкие ткани

**Подсказка:**

Для получения детальной информации мы рекомендуем обратиться к нашим брошюрам «Хирургия» ("Surgery") и «Угловая Модуляционная Система» ("Angle Modulation")



**SFS 110**

			1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>015</b>
<b>L</b>	mm		10,0
<b>Угол · Angle</b>	α		3°
<b>SFS110.000. ...</b>			<b>015</b>

Конусная, с алмазным покрытием  
Нержавеющая сталь  
*Diamond coated, tapered*  
Stainless steel

# Хирургическое удлинение коронки

## 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*

**Звуковые насадки для хирургического удлинения коронковой части зуба, разработанные д-ром Швенком и д-ром Штригелем, Нюрнберг**

#### Показания:

Остеотомия как часть хирургического удлинения коронки зуба, целью которой является восстановление биологической ширины.

В переднем отделе:

Рекомендуется мягкое воздействие звуковой насадки в медиальном и дистальном направлениях.

SFS120: диаметр 020 – для зубов 2 и 4, диаметр 030 – для зубов 1 и 3.

SF121 и SFS122: для щечной и межзубной поверхностей, например, в боковом отделе.

#### Преимущества:

- Минимально инвазивное хирургическое удлинение коронки зуба без откидывания лоскута при асимметрии зубного ряда, десневой улыбке или нарушении биологической ширины
- Восстановление биологической ширины без хирургической пародонтологии

### SFS 120



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	020	030

### SFS120.000. ...

020

030

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2008 033 062\*  
EP 2 145 598\*

\* заявлены / \* pending

Минимально инвазивное хирургическое удлинение коронки зуба  
Нержавеющая сталь

*Minimally invasive surgical crown extension*  
*Stainless steel*

**new**

**SFS 121**



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	020	030
<b>SFS121.000. ...</b>		020	030

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
 DE 10 2008 033 062\*  
 EP 2 145 598\*  
 \* заявлены / \* pending

Минимально инвазивное хирургическое удлинение коронки зуба  
 Нержавеющая сталь  
*Minimally invasive surgical crown extension*  
 Stainless steel

**new**

**SFS 122**



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	020	030
<b>SFS122.000. ...</b>		020	030

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
 DE 10 2008 033 062\*  
 EP 2 145 598\*  
 \* заявлены / \* pending

Минимально инвазивное хирургическое удлинение коронки зуба  
 Нержавеющая сталь  
*Minimally invasive surgical crown extension*  
 Stainless steel

**new**



**SF 1 LM.000**



Звуковой наконечник со светом и соединением MULTiflex®, ключ для смены насадок в комплекте

MULTiflex® является зарегистрированной торговой маркой компании KaVo Dental GmbH, Германия

*Sonic handpiece with light and MULTiflex® connection, incl. tip changer  
MULTiflex® is a registered trademark of KaVo Dental GmbH, Germany*

**new**



**SF 1978.000**



Переходник для промывания звуковых насадок при их стерилизации в моющих и дезинфекционных автоматах Miele

*Rinse adapter for reprocessing of sonic tips in a Miele cleaning and disinfection device*

**new**



**SF 1977.000**



Переходник для промывания охлаждающего адаптера Комет SF1979 в моющих и дезинфекционных автоматах Miele

Нержавеющая сталь

*Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 in a Miele cleaning and disinfection device*

*Stainless steel*

**new**



**SF 1979.000**



Адаптер для охлаждения звуковых насадок, для внешней подачи стерильной охлаждающей жидкости

Нержавеющая сталь

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

*Stainless steel*

**566.000**


Ключ к охлаждающему адаптеру SF1979 для звуковых насадок  
 Нержавеющая сталь  
*Mounting wrench for the cooling adapter SF1979 for sonic tips*  
 Stainless steel

**4602.000**

Адаптер для охлаждения звуковых насадок SF1979 в комплекте с ключом 566

*Set cooling adapter SF1979 for sonic tips and mounting wrench 566*


**SF1979.000.**

1


**566.000.**

1





**new**

**9952.000**



Размеры · Dimensions mm 90 x 65 x 22

Подставка для инструментов из нержавеющей стали с 7 универсальными светло-синими силиконовыми вставками, подходит для звуковых насадок  
*Bur block made of stainless steel with 7 light blue silicone plugs as universal holders for sonic tips*

Sonic tips | Auxiliaries

Звуковые насадки | Принадлежности

**КераБор***CeraBur*Шаровидные боры для  
экскавации*Round burs for excavation* 42

Фиссурный бор

*Fissure bur* 44**КераТип***CeraTip*

Керамический триммер

*Ceramic tip* 45**Подсказка:***Note:*

Для получения  
дополнительной  
информации по  
инструментам

**КераЛайн** обратитесь к  
хирургическому разделу!

*For further CeraLine  
instruments, please refer  
to our surgery section!*

**Ceramics**   **Керамические инструменты**

<i>CeraBur</i>	<b>42 – 44</b>	КераБор
<i>CeraTip</i>	<b>45</b>	КераТип

# КераБор

## CeraBur



**Высокоэффективный шаровидный керамический бор**

*High efficiency round bur made of ceramics*

**Advantages:**

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

**Преимущества:**

- Тактильная экскавация – инструмент позволяет доктору различать пораженный и здоровый дентин
- Специальный дизайн лезвия для ровной четкой работы
- Мягкое, зубосохраняющее иссечение материала
- Не подвержен коррозии
- Биосовместим, не содержит металла

**K 1 SM**



		5	5	5	5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023	027
US No.		2SM	3SM	4SM	5SM	6SM	7SM	8SM	10SM

RA · RA



<b>K1SM.204. ...</b>	010	012	014	016	018	021	023	027
----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

RAL · RAL



<b>K1SM.205. ...</b>	010	012	014	016	018	021	023	-
----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

⊖<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2006 018 933  
EP 1 849 429

Шаровидный керамический бор – высокоэффективная режущая конструкция, тонкая шейка для лучшего обзора

*Round bur, made of ceramics*

*High-efficiency cutting design for excavating*

*Slim neck for improved vision*



## 4547.204



КераБор, стартовый набор K1SM  
*CeraBur, K1SM Starter set*

	<b>K1SM.204.010</b>	2	
	<b>K1SM.204.014</b>	2	
	<b>K1SM.204.018</b>	2	
	<b>K1SM.204.023</b>	2	

также с хвостовиком 205 (4547.205)  
*Also available in shank 205 (4547.205)*



# КераБор

CeraBur

## Фиссурный керамический бор

### Показания:

- Для контролируемого тактильного обнаружения кариеса
- Оптимальная геометрия рабочей части для раскрытия фиссур в рамках расширенного запечатывания фиссур
- Оптимальный дизайн для кариозных поражений треугольной формы
- Для избирательного удаления кариозной ткани

### Преимущества:

- Не подвержен коррозии
- Биосовместим
- Не содержит металла

*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*

**new**

○ **K 59**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	2,5

FG · FG

○ **K59.314. ...**

**010**

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2006 042 762

Фиссурный керамический бор для минимально инвазивного раскрытия фиссур, режущее острие  
*Fissure bur, made of ceramics*

*For minimally invasive opening of fissures, cutting tip*

# КераТип

## CeraTip

На хвостовик КераТип нанесена лазерная маркировка, чтобы визуально выделить инструмент в белоснежном окружении зубоорачебного кабинета.

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



*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 intra-osseous 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

**КераТип – применяется как альтернатива скальпелю или электрохирургическим манипуляциям**

КераТип, разработанный при научной поддержке д.н., проф. Сами Сандхауса, обычно используется для различных видов хирургических вмешательств на слизистой, как например, для раскрытия имплантатов и ретинированных зубов, расширения бороздки, последующего за препарированием культи зуба, обнаружения глубоких полостей в зоне шейки зуба или папиллэктомии.

#### Преимущества:

- Сниженный риск кровотечения при моделировании мягких тканей
- Не содержит металла и, следовательно, биосовместим и устойчив к коррозии
- Долговечная цельная конструкция – исключена вероятность преждевременной поломки инструмента в зоне соединения со стальным хвостовиком, как это происходит с другими тканевыми тримерами
- Эргономичный инструмент – благодаря отсутствию металлического хвостовика КераТип может применяться в любых клинических ситуациях



**КТ**



Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
---------------	-----------	-----

FG · FG



**КТ.314. ...**

**016**

Зарегистрированный промышленный образец, патенты /Utility model, patents  
GM 20 2007 006 415\*  
EP 1 987 798\*  
\* заявлены / \* pending

Керамический триммер  
Ceramic tip



**4561.314**



Стартовый набор КераТип  
CeraTip-Starter Set

<b>КТ.314.016</b>	2
-------------------	---



**ПолиБор**  
PolyBur®



Шаровидный бор  
Round bur





# ПолиБор®

## PolyBur®



### Полимерный инструмент для экскавации

*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.*

В тесном сотрудничестве с проф. Кунцельманном из Мюнхенского университета Людвига-Максимилиана мы разработали шаровидный бор из полимера. В основе создания этого бора лежит концепция самоограничивающего лечения кариеса.

В чем именно она заключается?

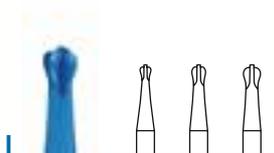
Прочность материала, из которого изготовлен ПолиБор, не допускает чрезмерного препарирования. Как только иссекается мягкая, кариозная ткань, лезвия инструмента автоматически затупляются о твердый, здоровый дентин – другими словами, бор ограничивает сам себя.

**Внимание: Бор P1 используется как дополнение к обычным инструментам во всех случаях, когда экскавация кариозной ткани происходит в непосредственной близости к пульпе.**

Периферийные части полости препарируются сначала стандартными шаровидными инструментами (например, твердосплавными борами, а также керамическими борами КераБор K1SM, которые, хотя и обеспечивают тактильную работу, обладают большей прочностью, чем P1). Далее полость препарируется бором P1, который идеально подходит для минимально инвазивной экскавации вблизи пульпы.

**new**

**P 1**



			10	10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>014</b>	<b>018</b>	<b>023</b>

RA · RA



**P1.204. ...**

**014 018 023**

○<sub>max</sub> 8000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2008 010 049  
EP 2 260 787

Шаровидный бор, полимерный, готовый к использованию

Round bur, Polymer, ready to use, disposable

**new**

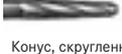
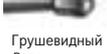
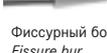
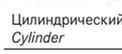
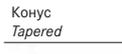
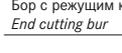
**4608.204**



Стартовый набор ПолиБор, 25 инструментов, готовы к использованию  
PolyBur® Starter set, 25 instruments, ready to use

	<b>P1.204.014</b>	10			
	<b>P1.204.018</b>	10			
	<b>P1.204.023</b>	5			

**Боры**  
*Burs*

	Шаровидный <i>Round</i>	52-54
	Цилиндр, скругленный <i>Cylinder round</i>	54-55
	Конус, скругленный <i>Tapered round</i>	56
	Грушевидный <i>Pear</i>	56-57
	Фиссурный бор <i>Fissure bur</i>	57
	Обратный конус <i>Inverted cone</i>	58
	Цилиндрический <i>Cylinder</i>	58-59
	Конус <i>Tapered</i>	60-61
	Бор с режущим кончиком <i>End cutting bur</i>	61

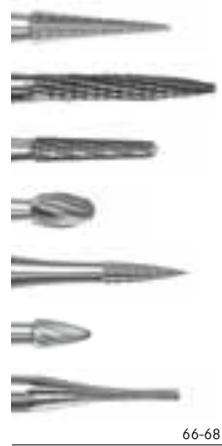
**Бор для разрезания коронок**  
*Crown cutters*

	Для металлокерамических коронок <i>For porcelain-fused-to-metal crowns</i>	62-63
	Для металлических коронок <i>For metal crowns</i>	64

**Инструмент для удаления амальгамы**  
*Amalgam remover*

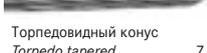
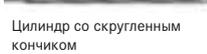
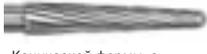
		65
---	--	----

**Финиры серии Q**  
*Q-Finishers*

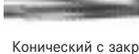


66-68

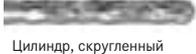
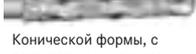
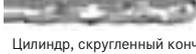
**Финиры**  
*Finishing instruments*

	Шаровидный <i>Round</i>	69
	Пламевидный <i>Flame</i>	69
	Грушевидный <i>Pear</i>	69
	Торпедовидный <i>Torpedo</i>	69-70
	Торпедовидный конус <i>Torpedo tapered</i>	71
	Цилиндр со скругленным кончиком <i>Cylinder with rounded edge</i>	72
	Конической формы, с закругленным концом <i>Tapered round</i>	72
	Конус с заостренным кончиком <i>Tapered pointed</i>	73-74
	Пламевидный <i>Flame</i>	75
	Игла <i>Needle</i>	76
	Яйцо <i>Egg/Football</i>	77
	Граната <i>Grenade</i>	78

**Инструменты для интраоральной работы с титаном**  
*Intraoral work on titanium*

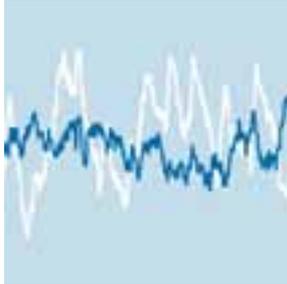
	Конической формы, с закругленным концом <i>Tapered round</i>	79
	Конический с закругленной кромкой <i>Tapered with rounded edge</i>	79
	Яйцо <i>Egg/Football</i>	80

**Твердосплавные инструменты для препарирования под коронку**  
*Crown preparation*

	Цилиндр, скругленный <i>Cylinder round</i>	81
	Конической формы, с закругленным концом <i>Tapered round</i>	81
	Торпедовидный, конический <i>Torpedo tapered</i>	82
	Цилиндр, скругленный кончик <i>Cylinder with rounded edge</i>	82
	Конический с закругленной кромкой <i>Tapered with rounded edge</i>	82
	Яйцо <i>Egg/Football</i>	83

**Tungsten carbide** **Твердосплавные инструменты**

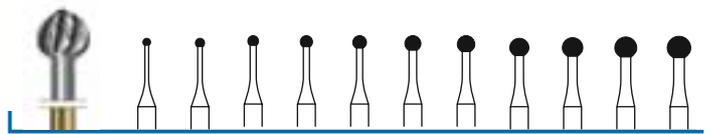
<i>Burs</i>	<b>52 – 61</b>	Боры
<i>Crown cutters</i>	<b>62 – 64</b>	Инструменты для разрезания коронок
<i>Amalgam remover</i>	<b>65</b>	Инструмент для удаления амальгамы
<i>Finishing instruments</i>	<b>66 – 78</b>	Финиры
<i>Intraoral work on titanium</i>	<b>79 – 80</b>	Обработка титана во рту
<i>Crown preparation</i>	<b>81 – 83</b>	Инструменты для препарирования под коронку



Низкая вибрация инструментов H1SE\H1SEM в отличие от обычных круглых боров  
*Reduced vibration H1SE/H1SEM compared to conventional round burs*



Препарирование полостей  
 Круглый  
*Cavity preparation*  
 Round



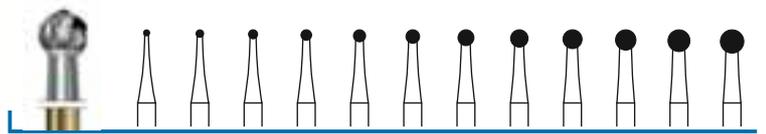
**H 1 SEM**

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

RA · RA													
<b>H1SEM.204. ...</b>		010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	

RAL · RAL													
<b>H1SEM.205. ...</b>		010	012	014	016	018	021	023	-	027	-	-	-

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Круглый  
 оособо оострая крестообразная насечка для безвибрационной экскавации – тонкая шейка для лучшего обзора  
*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
Размер · 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	-	-	-	-

RA · RA													
<b>H1SE.204. ...</b>		008	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031

RAL · RAL													
<b>H1SE.205. ...</b>		-	010	-	014	-	018	-	023	-	027	-	-

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Круглый – оособо оострая крестообразная насечка для безвибрационной экскавации  
*Round*  
*Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating*



**Препарирование полостей**  
 Круглый  
*Cavity preparation*  
 Round



H 1 SM								
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023
US No.		2SM	3SM	4SM	5SM	6SM	7SM	8SM

FG - FG								
RA - RA								
RAL - RAL								
H1SM.314. ...	-	-	■014	-	-	-	-	-
H1SM.204. ...	■010	■012	■014	■016	■018	■021	■023	
H1SM.205. ...	■010	-	■014	-	■018	-	■023	

■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Круглый  
 Особо острая насечка для экскавации – Тонкая шейка для лучшего обзора  
*Round*  
*High-efficiency cutting design for excavating*  
*Slim neck for improved vision*



H 1 S												
Размер · 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 - FG												
RA - RA												
RAL - RAL												
H1S.314. ...	-	010	012	014	016	018	+021	+023	-	027	-	
H1S.204. ...	■008	■010	■012	■014	■016	■018	■021	■023	■025	■027	■029	
H1S.205. ...	-	■010	-	■014	-	■018	-	■023	-	■027	-	

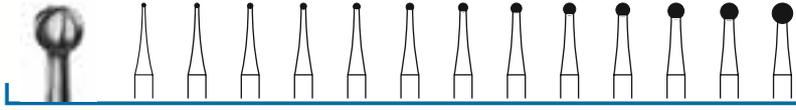
■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 + =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Круглый  
 Особо острая насечка для экскавации. Экстрадлинный хвостовик для пародонтологического и хирургического применения - смотри страницу 301 (H141)  
*Round*  
*High-efficiency cutting design for excavating*  
*Extra long shank version for periodontal and surgical applications, see H141, page 301*

Боры

Твердосплавные инструменты | Burs

Tungsten carbide | Burs

## H 1



			5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Размер · 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 · FG



500 314 001001 ...

**H1.314. ...**

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

FGXL · FGXL



500 316 001001 ...

**H1.316. ...**

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

RA · RA



500 204 001001 ...

**H1.204. ...**

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

RAL · RAL



500 205 001001 ...

**H1.205. ...**

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

■ =  $\odot_{\text{max.}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

▣ =  $\odot_{\text{max.}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ =  $\odot_{\text{max.}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Круглый

Round

## H 21 R



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		1157	1158	1159

FG · FG



500 314 137006 ...

**H21R.314. ...**

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

Цилиндр, круглый

Cylinder, round



**Препарирование полостей**  
 Бор с закругленным концом  
*Cavity preparation*  
*Bur with round end*

### H 31 R



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		1557	1558	1559

FG · FG



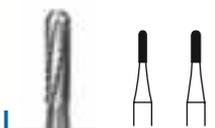
500 314 137007 ...

**H31R.314. ...**

**010 012 014**

Цилиндр, круглый, поперечная насечка  
*Cylinder round with cross cut*

### H 31 RS



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>
L	mm	4,2	4,2
US No.		1557	1558

FG · FG



500 314 137292 ...

**H31RS.314. ...**

**010 012**

Высокая эффективность резания благодаря  
 выступающей режущей грани  
*High cutting efficiency due to a pronounced tip-  
 transversing blade*

### H 249 M



		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>007</b>	
L	mm	2,7	

FG · FG



**H249M.314. ...**

**007**

⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Тонкая шейка для лучшего обзора  
*Slim neck for improved vision*

**H 23 R**


			5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>016</b>	
L	mm	4,2	4,2	4,4	
US No.		1170	1171	1172	

FG · FG



500 314 194006 ...

**H23R.314. ...**

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

RA · RA



500 204 194006 ...

**H23R.204. ...**

-	012	016
---	-----	-----

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

 Конус с закругленным концом  
*Tapered with round end*
**H 33 R**


			5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>016</b>	
L	mm	4,2	4,2	4,4	
US No.		1700	1701	1702	

FG · FG



500 314 194007 ...

**H33R.314. ...**

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

FGXL · FGXL



500 316 194007 ...

**H33R.316. ...**

-	-	016
---	---	-----

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

 Конический fissурный бор с поперечной насечкой и закругленным концом  
*Tapered with round end and cross cut*
**H 7**

**Препарирование полостей**  
 Груша  
*Cavity preparation*  
 Pear

			5	5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>006</b>	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>018</b>
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 · FGS



500 313 232001 ...

**H7.313. ...**

-	008	-	-	-	-	-
---	-----	---	---	---	---	---

FG · FG



500 314 232001 ...

**H7.314. ...**

006	008	009	010	012	014	018
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

RA · RA



500 204 232001 ...

**H7.204. ...**

-	008	-	010	-	014	-
---	-----	---	-----	---	-----	---

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

 Грушевидный  
*Pear*

## H 7 S



		5	5	5	5	5
Размер · 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 1/8S	331S	332S	333S	-

FG · FG



500 314 232003 ...

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

Груша  
высокоэффективная режущая конструкция для  
экскавации  
*Pear*  
*High-efficiency cutting design for excavating*

## H 7 SM



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	2,7

FG · FG



**H7SM.314. ...** 009

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Грушевидный  
Высокоэффективная режущая конструкция  
для экскавации Тонкая шейка для лучшего обзора  
*Pear*  
*High-efficiency cutting design for excavating*  
*Slim neck for improved vision*

## H 7 L



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

FG · FG



500 314 234006 ...

**H7L.314. ...** 010 012 014

Грушевидный, удлиненный  
*Pear, long*

## H 245



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008	014
L	mm	2,8	2,8
US No.		245	-

FG · FG



500 314 233006 ...

**H245.314. ...** 008 014

Грушевидный  
*Pear*

## H 59



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	2,5

FGS · FGS



**H59.313. ...** 010

FG · FG



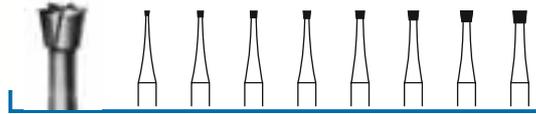
**H59.314. ...** 010

Фиссурный бор для минимально инвазивного  
вскрытия фиссур, режущее острие  
*Fissure bur for minimally invasive opening of fissures,*  
*cutting tip*



**Препарирование полостей**  
 Обратный конус  
*Cavity preparation*  
*Inverted cone*

## H 2



		5	5	5	5	5	5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>006</b>	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
<b>L</b>	mm	0,5	0,9	1,0	1,1	1,2	1,4	1,6	1,7
<b>US No.</b>		33 ½	34	34 ½	35	36	37	38	39

FG · FG



500 314 010006 ...

**H2.314. ...**

**006 008 009 010 012 014 016 018**

RA · RA



500 204 010006 ...

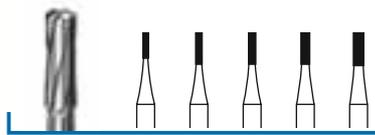
**H2.204. ...**

**006 008 - 010 012 014 016 018**

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

Обратный конус  
*Inverted cone*

## H 21



		5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4
<b>US No.</b>		55	56	57	58	59

FG · FG



500 314 107006 ...

**H21.314. ...**

**008 009 010 012 014**

Цилиндрический  
*Cylinder*



**Препарирование полостей**  
С поперечной насечкой  
**Cavity preparation**  
With cross cut

### H 31



		5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>008</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,4	4,4
US No.		555	557	558	559	560

FG - FG



500 314 107007 ...

**H31.314. ...**

**008 010 012 014 016**

RA - RA



500 204 107007 ...

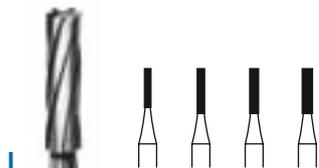
**H31.204. ...**

- **010 012 014 016**

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

Цилиндрический бор с поперечной насечкой  
Cylinder with cross cut

### H 21 L



		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		56L	57L	58L	59L

FG - FG



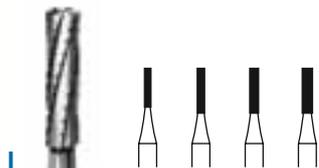
500 314 110006 ...

**H21L.314. ...**

**009 010 012 014**

Удлиненный цилиндрический бор  
Cylinder, long

### H 31 L



		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		556L	557L	558L	559L

FG - FG



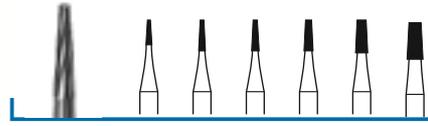
500 314 110007 ...

**H31L.314. ...**

**009 010 012 014**

Удлиненный цилиндрический бор с поперечной насечкой  
Cylinder long with cross cut

### H 23



		5	5	5	5	5	
Размер · 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 · FG



500 314 168006 ...

**H23.314. ...**

008 009 010 012 016 +021

+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конический бор  
Tapered

### H 33



		5	5	5	5	5
Размер · 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 · FG



500 314 168007 ...

**H33.314. ...**

009 010 012 016 +021

RA · RA



500 204 168007 ...

**H33.204. ...**

- 010 012 016 -

HP · HP



500 104 168007 ...

**H33.104. ...**

009 010 012 016 021

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

+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

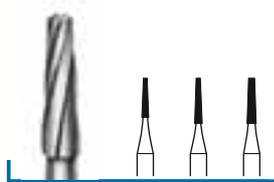
Конический бор с поперечной насечкой  
Tapered with cross cut



#### Препарирование полостей

Конические боры  
Cavity preparation  
Tapered burs

## H 23 L



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

FG - FG



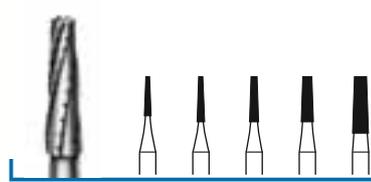
500 314 171006 ...

**H23L.314. ...**

009 010 012

Удлиненный конический бор  
Tapered, long

## H 33 L



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

FG - FG



500 314 171007 ...

**H33L.314. ...**

009 010 012 016 +021

FGXL - FGXL



500 316 171007 ...

**H33L.316. ...**

- 010 012 016 -

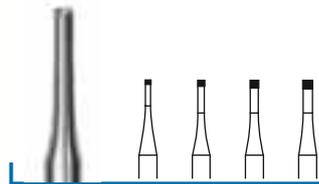
■ =  $\odot_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ =  $\odot_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Удлиненный конический бор с поперечной насечкой

Tapered long with cross cut

## H 207



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008	010	012	014
US No.		956	957	958	959

FG - FG



500 314 150001 ...

**H207.314. ...**

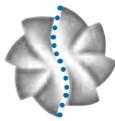
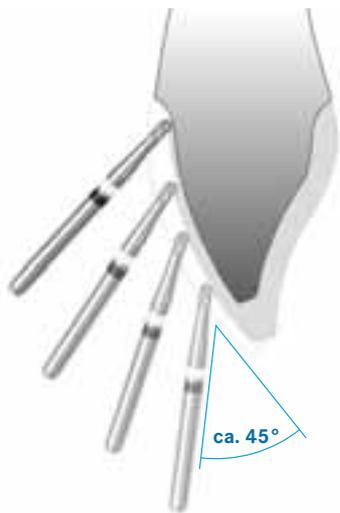
008 010 012 014

Торцевой бор для углубления уступа после  
препарирования бором 837/837 L или для  
формирования ровного дна в препарационной  
полости

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

# Боры для разрезания коронок

## Crown Cutters



**H4MC предназначены для разрезания коронок из металла и керамики**

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

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

Созданы для быстрого и эффективного разрезания коронок, изготовленных из металлических сплавов или титана и виниров из легкосплавной керамики. Все вышеперечисленные материалы разрезаются одним и тем же инструментом.

**Характеристики и преимущества инструмента**

Благодаря своей особой «D»-образной насечке бор H4MC обеспечивает быстрое и эффективное разрезание коронок и мостов, изготовленных из всех применяемых сплавов металлов. Большие полости на рабочей части позволяют немедленно удалить стружку из рабочего поля и предотвращают забивание инструмента материалом, особенно при разрезании мягких золотосодержащих сплавов. H4MC также идеален для разрезания тонких керамических виниров.

Еще одно явное преимущество заключается в кончике инструмента: его специальная крестообразная насечка позволяет легко погружаться в иссекаемый материал.

Для разрезания цельнокерамических коронок и каркасов мостовидных протезов, изготовленных из высокопрочной керамики, например, из оксида циркония, мы рекомендуем использовать инструмент для разрезания ZrO<sub>2</sub>: 4ZR.314.012/014.

*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 ZrO<sub>2</sub>: 4ZR.314.012/014.*



● H 4 MC



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

FG - FG



● H4MC.314. ...

010 012

Для металлокерамических и металлических коронок  
 Держите бор под углом 45°  
 по отношению к коронке  
 (Для высокопрочной керамики, напр., оксида циркония, используйте алмазный бор 4ZR)  
*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)*



**Металл/керамика**  
Фреза для разрезания коронок  
*Metal/Ceramic*  
Crown cutter

● H 4 MCL



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	3,5	3,5

FG · FG

● H4MCL.314. ... 010 012

Для металлокерамических и металлических коронок  
Держите бор под углом 45°  
по отношению к коронке  
(Для высокопрочной керамики, напр.,оксида циркония, используйте алмазный бор 4ZR)  
*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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014
L	mm	5,0

FG · FG

● H4MCXL.314. ... 014

Для металлокерамических и металлических коронок  
Держите бор под углом 45°  
по отношению к коронке  
(Для высокопрочной керамики, напр.,оксида циркония, используйте алмазный бор 4ZR)  
*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)*

**new**

● H 4 MCXXL



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0

FG · FG

● H4MCXXL.314. ... 014

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для металлокерамических и металлических коронок  
Держите бор под углом 45°  
по отношению к коронке  
(Для высокопрочной керамики, напр.,оксида циркония, используйте алмазный бор 4ZR)  
*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)*

# Боры для разрезания металлических коронок

Metal crowns



**Металл**  
Фреза для разрезания коронок  
**Metal**  
Crown cutters

## ●● H 34



			5 5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>
L	mm	2,0	2,0

FG - FG



500 314 138008 ...

●● **H34.314. ...** **010** **012**

Для металлических коронок  
Держите бор под углом 45° по отношению к коронке  
*For metal crowns*  
*Apply crown remover at an angle of 45°*

## ●● H 34 L



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	
L	mm	3,5	

FG - FG



500 314 139008 ...

●● **H34L.314. ...** **012**

Для металлических коронок  
Для разрезания коронок держать инструмент под углом 45°  
*For metal crowns*  
*Apply crown remover at an angle of 45°*

## H 40



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	
L	mm	4,0	

FG - FG



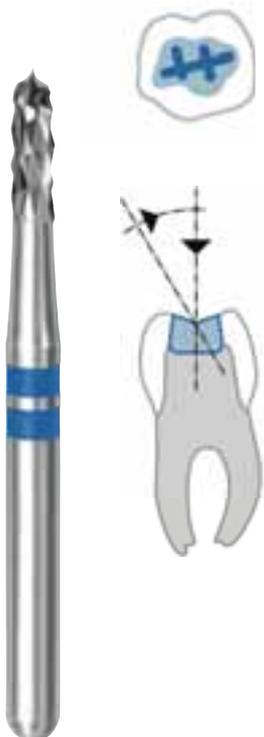
500 314 139008 ...

**H40.314. ...** **012**

Для разрезания металлических коронок  
держите инструмент под углом 45° градусов  
*For metal crowns*  
*Apply crown remover at an angle of 45°*

# Инструмент для удаления амальгамы

Amalgam remover



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

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

При удалении пломб из амальгамы особенно важно максимально сократить время разрезания пломбы, при этом не забывая об аспекте сохранения здоровья. H32 был разработан как специализированный инструмент именно для этой цели.

- Явно выраженная поперечная насечка на кончике инструмента для оптимального аксиального иссечения амальгамы, высокая способность к пенетрации и большие полости рабочей части
- Пирамидальный режущий кончик
- Четко обозначенные полости рабочей части инструмента для высокоэффективного разрезания амальгамы и адекватного удаления стружки



● ● H 32



	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm 012
L	mm 4,2

FG · FG



H32.314. ...

012

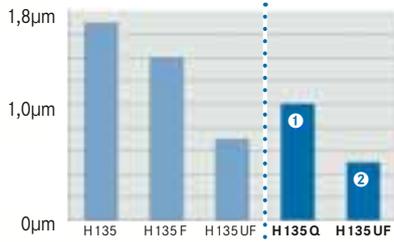
Инструмент для удаления амальгамы  
Amalgam remover

Эффективный инструмент  
для удаления амальгамы  
**Amalgam remover**  
for efficient work

# Финиры серии Q

## Q-Finishers

Качество поверхности (Rz)  
Surface quality (Rz)



Обычное 3-х этапное  
препарирование  
conventional  
3-step-procedure

2-х этапное  
препарирование  
с помощью  
Q-Финира  
2-step-procedure  
with Q-Finisher



**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. H 135Q)

**Step 2 ultra-fine finishing instrument**  
(eg. H 135UF)

### 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 H 134Q, H 135Q and H 50AQ with their smooth non-cutting tip assure gentle finishing without damage to the gingiva.

**Финиры серии Q для достижения оптимальных результатов при обработке композита**

До настоящего времени обработка композитных пломб требовала выполнения 3-х финишных этапов (стандартным, финишным и ультрафинишным инструментами). После разработки инновационной насечки эта процедура может быть сокращена всего до 2-х шагов.

**Шаг 1 Финишный инструмент серии Q (напр., H 135Q)**

**Шаг 2 Ультрафинишный инструмент (напр., H 135UF)**

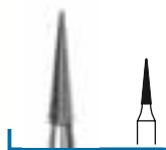
### Преимущества:

- Экономия времени, поскольку исключается один этап
- Снижение стоимости, т.к. один инструмент не используется
- Уже после первого финишного этапа качество полученной поверхности лучше, чем после второго шага 3-х этапного финишного препарирования. Созданная специально для обработки пломб крестообразная насечка позволяет получить такой результат.
- Инструменты H 134Q, H 135Q и H 50AQ, обладая гладким нережущим кончиком, обеспечивают деликатную финишную обработку без повреждения десны



Набор 4546

### H 134 Q



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

FG - FG



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

Лабильный  
Labial



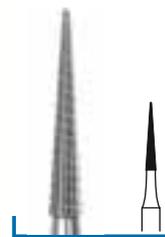
#### Композит

Обработка/финишная обработка  
с помощью Q-финиров

#### Composite

Trimming/Finishing with  
Q-Finishers

### H 135 Q



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Special name		FS9Q

FG - FG



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

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

### H 48 LQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG - FG



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

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

**new**

### H 375 RQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0
Угол · Angle	α	2°

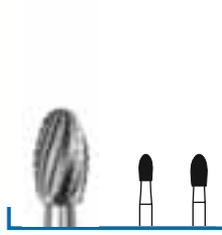
FG - FG



**H375RQ.314. ...** 016

Лабильный  
Labial

**H 379 Q**



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018	023
L	mm	3,5	4,2

FG · FG



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

+ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Палатинальный/окклюзионный  
Palatal/Occlusal

**H 246 Q**



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	
L	mm	3,7	

FG · FG



**H246Q.314. ...** 009

Окклюзионный, режущее острие  
Occlusal  
Cutting tip

**H 390 Q**



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018	
L	mm	3,6	

FG · FG

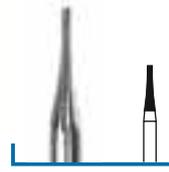


500 314 274075 ...

**H390Q.314. ...** 018

$\bigcirc_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Окклюзионный, режущее острие  
Occlusal  
Cutting tip

**H 50 AQ**



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	
L	mm	6,0	

FG · FG



**H50AQ.314. ...** 010

Межпроксимальный  
Interproximal

# Финиры

## Finishing instruments



<b>H 41</b>					
		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	018	023	027
US No.		7004	7006	7008	7009

FG · FG



500 314 001071 ...

<b>H41.314. ...</b>		014	018	+023	027
---------------------	--	-----	-----	------	-----

RA · RA



500 204 001071 ...

<b>H41.204. ...</b>		014	018	023	027
---------------------	--	-----	-----	-----	-----

■ =  $\text{O}_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

▣ =  $\text{O}_{\text{max}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ =  $\text{O}_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Круглый

12-24 режущие грани (в зависимости от размера)

Round

12-24 blades depending on size



<b>H 46</b>				
		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	018
L	mm	3,5	3,5	3,8
US No.		7102	7104	7106

FG · FG



500 314 254072 ...

<b>H46.314. ...</b>		012	014	018
---------------------	--	-----	-----	-----

Пламевидный

12 режущих граней - нормальный размер

Flame

12 blades, normal



<b>H 47 L</b>			
		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014
L	mm	4,2	4,4
US No.		7303	7304

FG · FG



500 314 234072 ...

<b>H47L.314. ...</b>		012	014
----------------------	--	-----	-----

Удлиненный грушевидный

12 режущих граней - нормальный размер

Pear, long

12 blades, normal



<b>H 281</b>		
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	5,0

FG · FG



500 314 287072 ...

<b>H281.314. ...</b>		009
----------------------	--	-----

Торпедообразной формы, укороченный

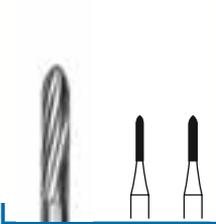
Подходит для алмазных инструментов 876

8 режущих граней - нормальный размер

Torpedo, short

Matches 876 diamond series

8 blades, normal



**H 282**

		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	6,0	6,0

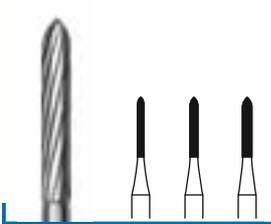
FG · FG



500 314 288072 ...

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

Параллельный покатый уступ, Торпеда  
 Подходит для алмазных инструментов 877  
 8-10 режущих граней (в зависимости от размера)  
*Parallel chamfer, torpedo*  
*Matches 877 diamond series*  
 8-10 blades depending on size



**H 283**

		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG · FG



500 314 289072 ...

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

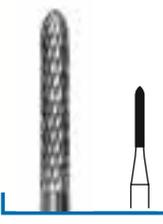
RA · RA



500 204 289072 ...

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

■ =  $\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 + =  $\bigcirc_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Параллельный покатый уступ, Торпеда  
 Подходит для алмазных инструментов 878  
 8-12 режущих граней (в зависимости от размера)  
*Parallel chamfer, torpedo*  
*Matches 878 diamond series*  
 8-12 blades depending on size



**H 283 E**

		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0

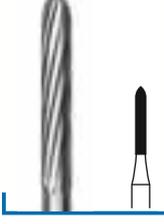
FG · FG



500 314 289080 ...

**H283E.314. ...** 012

$\bigcirc_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для обработки временных реставраций из сплавов  
 благородных металлов и пластмассы 10 режущих  
 граней, нормальный размер  
*For trimming temporary appliances made of non-precious  
 metal and acrylics*  
 10 blades, normal



**H 284**

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

FG · FG



500 314 290072 ...

**H284.314. ...** 014

$\bigcirc_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Параллельный покатый уступ Торпеда  
 Подходит для алмазных инструментов 879  
 12 режущих граней - нормальный размер  
*Parallel chamfer, torpedo*  
*Matches 879 diamond series*  
 12 blades, normal

### ● H 281 K



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>
L	mm	5,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°

FG · FG



500 314 296072 ...

● **H281K.314. ...** 012

Конический покатый уступ Торпедо  
Подходит для алмазных инструментов 876K  
8 режущих граней - нормальный размер  
*Tapered chamfer, torpedo*  
*Matches 876K diamond series*  
8 blades, normal

### ● H 282 K



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	<b>016</b>
L	mm	6,0	6,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°

FG · FG



500 314 297072 ...

● **H282K.314. ...** 014 016

RA · RA

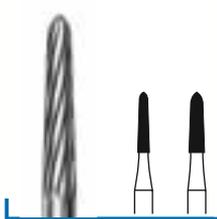


500 204 297072 ...

● **H282K.204. ...** 014 016

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конический покатый уступ Торпедо  
Подходит для алмазных инструментов 877K  
8-10 режущих граней (в зависимости от размера)  
*Tapered chamfer, torpedo*  
*Matches 877K diamond series*  
8-10 blades depending on size

### ● H 283 K



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>	<b>021</b>
L	mm	8,0	8,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°

FG · FG



500 314 298072 ...

● **H283K.314. ...** 016 +021

RA · RA



500 204 298072 ...

● **H283K.204. ...** 016 021

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конический покатый уступ Торпедо  
Подходит для алмазных инструментов 878K  
10-12 режущих граней (в зависимости от размера)  
*Tapered chamfer, torpedo*  
*Matches 878K diamond series*  
10-12 blades depending on size

### ● H 284 K



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>018</b>
L	mm	10,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°

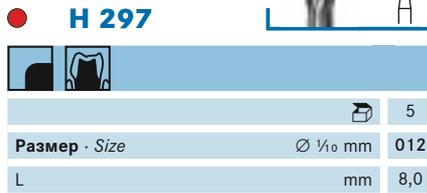
FG · FG



500 314 299072 ...

● **H284K.314. ...** 018

$\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конический покатый уступ Торпедо  
Подходит для алмазных инструментов 879K  
12 режущих граней - нормальный размер  
*Tapered chamfer, torpedo*  
*Matches 879K diamond series*  
12 blades, normal



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG · FG  
 500 314 158072 ...  
**H297.314. ...** 012

⌀<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Параллельный покатый уступ, кромка закругленная  
 Подходит для алмазных инструментов 837KR  
 10 режущих граней  
*Parallel shoulder, rounded edge*  
*Matches 837KR diamond series*  
 10 blades, normal



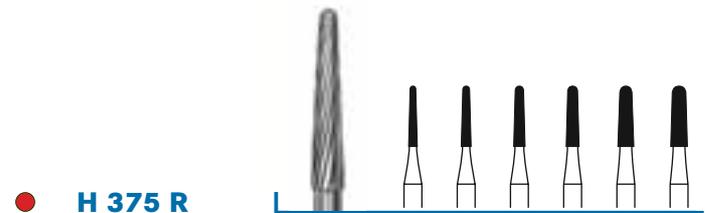
		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°	2°

FG · FG  
 500 314 546072 ...  
**H336.314. ...** 016 018 +021

+ = ⌀<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конический плечевой уступ, закругленная кромка  
 Подходит для боров 847KR  
 12 режущих граней  
*Tapered shoulder, rounded edge*  
*Matches 847KR diamond series*  
 12 blades, normal



**Препарирование под коронку**  
 Финишная обработка  
 поверхности культи  
**Crown preparation**  
*Finishing crown cores*



		5	5	5	5	5	5
Размер · 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
Угол · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°
US No.		7653	7664	7675	7686	-	-

FG · FG  
 500 314 198072 ...  
**H375R.314. ...** +012 +014 016 018 +021 +023

+ = ⌀<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конический покатый уступ  
 Подходит для алмазных инструментов 856  
 12 режущих граней - нормальный размер  
*Tapered chamfer, round*  
*Matches 856 diamond series*  
 12 blades, normal



<b>H 132</b>	
	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>008</b>
L	mm 3,0
Special name	FS3

FG · FG



500 314 699071 ...

**H132.314. ...** **008**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Подходит к борам 8955/FSD3F 8 режущих граней - нормальный размер, нерезущее острие  
*Matches 8955/FSD3F diamond series*  
 8 blades, normal, safe end



<b>H 132 F</b>	
	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>008</b>
L	mm 3,0
Special name	FS3F

FG · FG



500 314 699041 ...

**H132F.314. ...** **008**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Подходит к борам 955EF/FSD3EF 16 режущих граней - сверхтонкая зернистость, нерезущее острие  
*Matches 955EF/FSD3EF diamond series*  
 16 blades, fine, safe end



<b>H 132 UF</b>	
	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>008</b>
L	mm 3,0
Special name	FS3UF

FG · FG



500 314 699031 ...

**H132UF.314. ...** **008**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Подходит к борам 955UF/FSD3UF 30 режущих граней - сверхтонкая зернистость, нерезущее острие  
*Matches 955UF/FSD3UF diamond series*  
 30 blades, ultra-fine, safe end



<b>H 133</b>	
	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>010</b>
L	mm 4,2
Special name	FS4

FG · FG



500 314 159071 ...

**H133.314. ...** **010**

Подходит к борам 9856/FSD4F 8 режущих граней - нормальный размер зерна, нерезущее острие  
*Matches 8956/FSD4F diamond series*  
 8 blades, normal, safe end



<b>H 133 F</b>	
	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>010</b>
L	mm 4,2
Special name	FS4F

FG · FG



500 314 159041 ...

**H133F.314. ...** **010**

Подходит к борам 956EF/FSD4EF 16 режущих граней - тонкая зернистость, нерезущее острие  
*Matches 956EF/FSD4EF diamond series*  
 16 blades, fine, safe end



<b>H 133 UF</b>	
	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>010</b>
L	mm 4,2
Special name	FS4UF

FG · FG

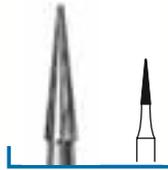


500 314 159031 ...

**H133UF.314. ...** **010**

Подходит к борам 956UF/FSD4UF 30 режущих граней - сверхтонкая зернистость, нерезущее острие  
*Matches 956UF/FSD4UF diamond series*  
 30 blades, ultra-fine, safe end

**H 134**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Special name		FS6

FG · FG

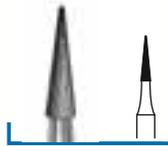


500 314 164071 ...

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

Подходит к борам 8852/FSD6F 8 режущих граней - нормальный размер зерна, нережущее острие  
Matches 8852/FSD6F diamond series  
8 blades, normal, safe end

**H 134 UF**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Special name		FS6UF

FG · FG



500 314 164031 ...

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

Подходит к борам 852UF/FSD6UF 30 режущих граней - сверхтонкий размер зерна, нережущее острие  
Matches 852UF/FSD6UF diamond series  
30 blades, ultra-fine, safe end

**H 135 F**



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

FG · FG

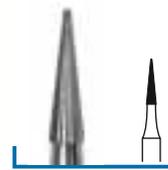


500 314 166041 ...

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

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Соответствует бору 859EF/FSD9EF 16 режущих граней - тонкая зернистость, нережущее острие  
Matches 859EF/FSD9EF diamond series  
16 blades, fine, safe end

**H 134 F**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Special name		FS6F

FG · FG

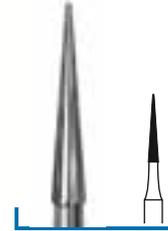


500 314 164041 ...

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

Подходит к борам 852EF/FSD6F 16 режущих граней - тонкий размер зерна, нережущее острие  
Matches 852EF/FSD6EF diamond series  
16 blades, fine, safe end

**H 135**



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

FG · FG



500 314 166071 ...

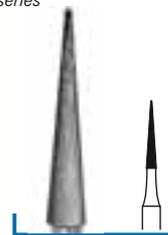
**H135.314. ...** 014

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Подходит к борам 8859/FSD9F 8 режущих граней - нормальный размер зерна, нережущее острие  
Matches 8859/FSD9F diamond series  
8 blades, normal, safe end



**Композит**  
Лабиальная финишная обработка  
**Composite**  
Labial finishing

**H 135 UF**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Special name		FS9UF

FG · FG



500 314 166031 ...

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

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Сочетается с борам 859UF/FSD9UF 30 режущих граней, сверхтонкая зернистость, нережущее острие  
Matches 859UF/FSD9UF diamond series  
30 blades, ultra-fine, safe end

### H 247



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	007	009	010
L	mm	3,2	3,2	3,4
Special name		OS3	OS2	-
US No.		-	7801	7802

FG · FG



500 314 195071 ...

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

Подходит к борам 8957/OSD2F, OSD3F  
12 режущих граней - нормальный размер зерна  
Matches 8957/OSD2F, OSD3F diamond series  
12 blades, normal

### H 247 F



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	007	009
L	mm	3,2	3,2
Special name		OS3F	OS2F

FG · FG



500 314 195041 ...

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

Подходит к борам 957EF/OSD2EF, OSD3EF  
20 режущих граней - тонкий размер зерна  
Matches 957EF/OSD2EF, OSD3EF diamond series  
20 blades, fine

### H 48 L



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	8,0	8,0

FG · FG



500 314 249072 ...

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

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пламя  
Подходит к борам 862  
12 режущих граней - нормальный размер зерна  
Flame  
Matches 862 diamond series  
12 blades, normal

### H 48 LF



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG · FG



500 314 249042 ...

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

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пламя  
Подходит к борам 862  
20 режущих граней - тонкий размер зерна  
Flame  
Matches 862 diamond series  
20 blades, fine

### H 48 LUF



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG · FG



500 314 249032 ...

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

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пламя  
Подходит к борам 862  
30 режущих граней - сверхтонкий размер зерна  
Flame  
Matches 862 diamond series  
30 blades, ultra-fine



**Композит**  
Лабальная финишная обработка  
**Composite**  
Labial finishing



**Композит**  
 Окклюзионная финишная  
 обработка

**Composite**  
 Occlusal finishing

**H 246**


		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>
L	mm	3,6	3,6	3,6
US No.		7901	7902	7903

FG · FG



500 314 496071 ...

**H246.314. ...**
**009 010 012**

Игла  
 12 режущих граней, средняя зернистость

*Needle*  
 12 blades, normal

**H 246 UF**


		5	
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>009</b>	
L	mm	3,7	

FG · FG



500 314 496031 ...

**H246UF.314. ...**
**009**

Игла  
 30 режущих граней, сверхтонкая зернистость

*Needle*  
 30 blades, ultra-fine

### H 379



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

FG · FG



500 314 277072 ...

● **H379.314. ...** 014 018 +023

RA · RA



500 204 277072 ...

● **H379.204. ...** 014 018 023

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

 + =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Яйцо

12 режущих граней

нормальный размер зерна Подходит к борам 8379/

OSD1

*Egg/Football*
*12 blades, normal*
*Matches 8379/OSD1 diamond series*

### H 379 F



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	
L	mm	4,2	
Special name		OS1F	

FG · FG



500 314 277042 ...

● **H379F.314. ...** 023
 $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Яйцо

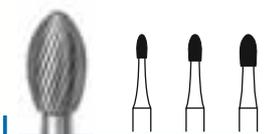
20 режущих граней

тонкий размер зерна Подходит к борам 379EF/

OSD1EF

*Egg/Football*
*20 blades, fine*
*Matches 379EF/OSD1EF diamond series*

### H 379 UF



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

FG · FG



500 314 277032 ...

○ **H379UF.314. ...** 014 018 +023

RA · RA



500 204 277032 ...

○ **H379UF.204. ...** - 018 023

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

 + =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Яйцо

30 режущих граней

сверхтонкий размер зерна Подходит к борам 379UF/

OSD1UF

*Egg/Football*
*30 blades, ultra-fine*
*Matches 379UF/OSD1UF diamond series*

**H 390**



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

FG · FG



500 314 274072 ...

**H390.314. ...** 014 016 018

RA · RA



500 204 274072 ...

**H390.204. ...** - 016 018

■ =  $\bigcirc_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Граната

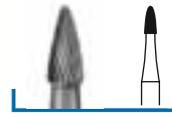
12 режущих граней – нормальный размер зерна

Grenade

12 blades, normal

**new**

**H 390 F**



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

FG · FG



500 314 274042 ...

**H390F.314. ...** 016

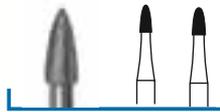
Граната

20 режущих граней – тонкий размер зерна

Grenade

20 blades, fine

**H 390 UF**



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	018
L	mm	3,5	3,6

FG · FG



500 314 274032 ...

**H390UF.314. ...** 016 018

RA · RA



500 204 274032 ...

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

■ =  $\bigcirc_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Граната

30 режущих граней – сверхтонкий размер зерна

Grenade

30 blades, ultra-fine

# Инструменты для интраоральной работы с титаном

Intraoral work on titanium



*In implantology, titanium abutments are used as prefabricated, solid build-ups in the crown and bridge technique. Titanium abutments are either supplied in assembled condition or fabricated individually by the dental technician, so that the dentist only has to carry out minor corrections on the abutment.*

*To perform intraoral corrections we have developed a set of instruments specially designed for effective work on titanium in the mouth. We recommend using the matching finishing instruments with red color coding for subsequent finishing.*

**Advantages:**

- Coarse toothing with cross-cut specially developed for titanium, allowing to work on this tenacious material without clogging the instrument
- Different shapes are available
- Matching finishing instruments are available



В имплантологии широко применяются титановые абатменты как супраструктуры для последующей установки коронок или мостовидных протезов. Титановые абатменты поставляются в готовом виде или создаются индивидуально зубным техником, таким образом, доктору необходимо лишь выполнить незначительную коррекцию абатмента.

Для осуществления внутриротовой коррекции мы разработали набор инструментов, специально созданный для эффективного препарирования титана во рту. Для последующей финишной обработки мы рекомендуем применять соответствующие финишные инструменты с красной цветовой кодировкой.

**Преимущества:**

- Грубая крестообразная насечка, специально разработанная для препарирования титана, позволяет обрабатывать этот прочный материал без забивания инструмента
- Разнообразие форм инструментов
- Наличие соответствующих финишных инструментов

Tungsten carbide | Intraoral work on titanium

Твердосплавные инструменты | Обработка титана во рту

КЛИНИКА  
DENTAL SURGERY

**H 856 G**

		5	5	5	
	Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	018	020
	L	mm	8,0	8,0	8,0

FG · FG

**H856G.314. ...**      016   018   +020

+ =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конический покатый уступ, закругленный подходит к бору 856  
 Tapered chamfer, round  
 Matches 856 diamond series

**H 847 KRG**

		5	5	5	
	Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	018	020
	L	mm	8,0	8,0	8,0

FG · FG

**H847KRG.314. ...**      016   018   +020

+ =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конический плечевой уступ, закругленная кромка - Подходит для боров 847KR  
 Tapered shoulder, rounded edge  
 Matches 847KR diamond series



Твердосплавные инструменты | Обработка титана во рту

Tungsten carbide | Intraoral work on titanium



**H 379 G**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	4,2

FG · FG



**H379G.314. ...** 023

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

Яйцо

подходит для бора 379

Egg/Football

Matches 379 diamond series

# Твердосплавные инструменты для препарирования под коронку

## Crown preparation



### Препарирование культи зуба под коронку твердосплавными инструментами

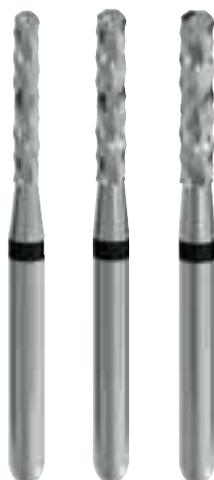
Специально разработанные в тесном сотрудничестве с д-ром Дональдом Дж. Александером для рынка США, эти твердосплавные инструменты для препарирования зубов под коронку позволяют точно и контролируемо иссекать материал.

Качество поверхности, обработанной твердосплавными инструментами, идентично тому, которое можно получить, работая алмазным финишным бором. Следовательно, заключительный финишный этап может не потребоваться.

### 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.



**H 881 U**

			5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG · FG

**H881U.314. ...**      012   014   016

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Параллельный покатый уступ, закругленный  
 Parallel chamfer, round

**H 856 U**

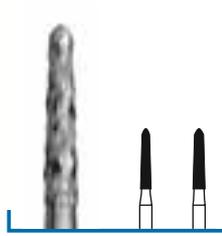
			5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	016	018	
L	mm	8,0	8,0	

FG · FG

**H856U.314. ...**      016   018

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конический покатый уступ, закругленный  
 Tapered chamfer, round

### ● H 878 KU



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

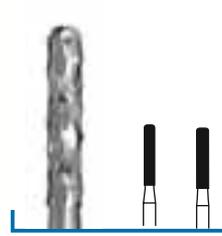
FG · FG



● **H878KU.314. ...** 014 016

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Параллельный покатый уступ, торпеда  
*Parallel chamfer, torpedo*

### ● H 837 KRU



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

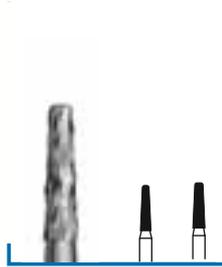
FG · FG



● **H837KRU.314. ...** 014 016

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Параллельный плечевой уступ, закругленная кромка  
*Parallel shoulder, rounded edge*

### ● H 846 KRU



			5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	016	
L	mm	6,0	6,0	

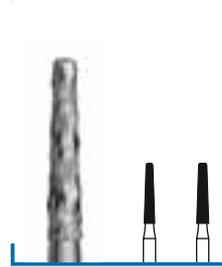
FG · FG



● **H846KRU.314. ...** 014 016

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Укороченный конический плечевой уступ, круглая кромка  
*Short tapered shoulder, rounded edge*

### ● H 847 KRU



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

FG · FG



● **H847KRU.314. ...** 014 016

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конический плечевой уступ, круглая кромка  
*Tapered shoulder, rounded edge*

● **H 379 U**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	<b>4,2</b>

FG - FG



● **H379U.314. ...** 023

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

Яйцо, окклюзионное/лингвальное препарирование  
Egg, occlusal/lingual reduction

Tungsten carbide | Crown preparation

Твердосплавные инструменты | Препарирование под коронку

**Боры/Финиры**  
*Burs/Finishing instruments*

Круглый  
*Round* 86



Удаление камня  
*Tartar remover* 86



Пламевидный  
*Flame* 87

**Для выравнивания корней**  
*Root planer*

88

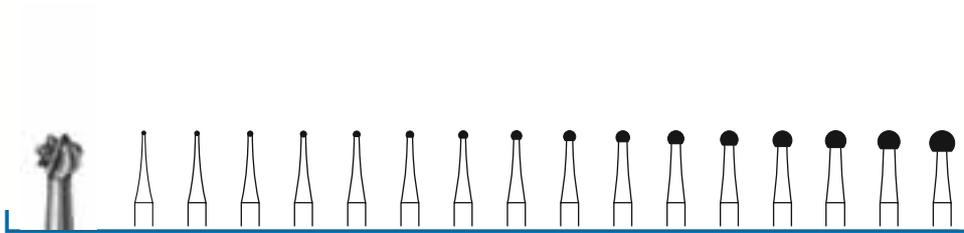
**Сепарационный штрипс**  
*Separating strip*

89

**Steel** **Стальные инструменты**

<i>Burs/Finishing instruments</i>	<b>86 – 87</b>	Боры/Финиры
<i>Root planer</i>	<b>88</b>	Для выравнивания корней
<i>Separating strip</i>	<b>89</b>	Сепарационный штрипс

1



	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031
US No.		¼	½	-	1	-	2	3	4	5	6	7	8	9	10	-	11

RA - RA



310 204 001001 ...

1.204. ...

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

RAL - RAL



310 205 001001 ...

1.205. ...

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

- ▲ = O<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm
- △ = O<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ = O<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ = O<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ = O<sub>max</sub> 70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = O<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Круглый

Не стерилизовать в автоклаве

тип хвостовика 205 - только по 6 в упаковке

Round

Cannot be sterilized in the autoclave

Shank 205 only available in a pack of 6

9120



	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm 010
L	mm 2,5

FG - FG



310 314 469381 ...

9120.314. ...

010

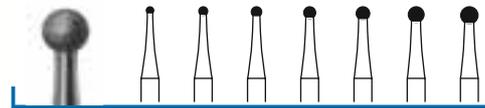
 O<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для удаления зубного камня, не стерилизовать в автоклаве

Tartar remover

Cannot be sterilized in the autoclave

41



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

RA - RA



310 204 001071 ...

41.204. ...

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

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

 ◊ = O<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

 ◊ = O<sub>max</sub> 70000 min<sup>-1</sup>/rpm

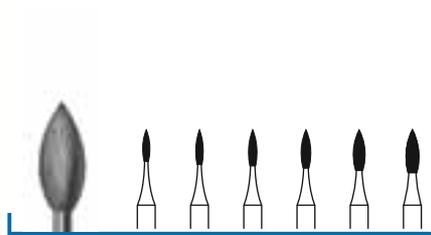
Финир, круглый

Не стерилизовать в автоклаве

Finisher, round

Cannot be sterilized in the autoclave

48



		6	6	6	6	6
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b> <b>018</b>
L	mm	4,2	4,6	4,8	5,1	5,4 5,7
US No.		-	242	-	-	-

RA - RA



310 204 243071 ...

**48.204. ...**

**009** **010** **012** **014** **016** **018**

◆ =  $\text{max. } 40000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

◆ =  $\text{max. } 70000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

■ =  $\text{max. } 100000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

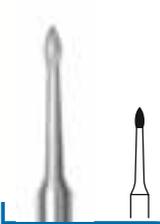
Финир, пламевидный

Не стерилизовать в автоклаве

*Finisher, flame*

*Cannot be sterilized in the autoclave*

**189**




		6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>
L	mm	2,6

RA - RA



**189.204. ...** **012**

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

Инструмент для выравнивания поверхности корней, изготовлен из нержавеющей стали Рекомендуем набор 4362

*Root planer, stainless steel*  
We recommend set 4362

**190**




		6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>
L	mm	5,6

RAL - RAL



**190.205. ...** **010**

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

Инструмент для выравнивания поверхности корней. Изготовлен из нержавеющей стали Рекомендуем набор 4362

*Root planer, stainless steel*  
We recommend set 4362



**9816.000**

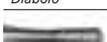
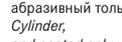
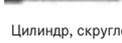
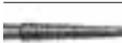
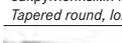
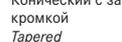
<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	150 x 6 x 0,05
-----------------------------	----	----------------

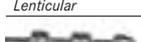
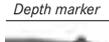
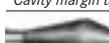
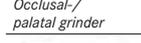
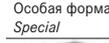
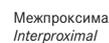
Сепарационные штрипсы для использования в интердентальном участке, нержавеющая сталь  
*Separating strip for interproximal use, stainless steel*

Steel | Separating strip

Стальные инструменты | Сепарационный штрипс

**Инструменты для препарирования**  
*Preparation instruments*

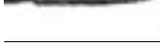
	Круглый <i>Round</i>	94-95
	Обратный конус <i>Inverted cone</i>	95
	Обратный конус, удлиненный <i>Long inverted cone</i>	96
	Диаболо <i>Diabolo</i>	96
	Грушевидный <i>Pear</i>	96-98
	Цилиндр, абразивный только кончик <i>Cylinder, end-coated only</i>	99
	Цилиндр, скругленный край <i>Cylinder with rounded edge</i>	99-102
	Цилиндр <i>Cylinder</i>	102-103
	Цилиндр, круглый <i>Cylinder round</i>	104-106
	Цилиндр, заостренный кончик <i>Cylinder pointed</i>	107-108
	Заостренный конус <i>Tapered pointed</i>	108-109
	Конус, удлиненный, с закругленными краями <i>Tapered round, long</i>	110
	Конический с закругленной кромкой <i>Tapered with rounded edge</i>	110-115
	Конусный <i>Tapered</i>	115-116
	Конической формы, с закругленным концом <i>Tapered round</i>	116-118
	Торпедовидный <i>Torpedo</i>	119-121

	Торпедовидный, конический <i>Torpedo tapered</i>	121-124
	Почка <i>Bud</i>	125
	Яйцо <i>Egg/Football</i>	125-126
	Граната <i>Grenade</i>	127
	Игла <i>Needle</i>	128
	Пламевидный <i>Flame</i>	128-130
	Линзообразный <i>Lenticular</i>	130
	Маркер глубины <i>Depth marker</i>	131-132
	Бор для препарирования кромок полостей <i>Cavity margin trimmer</i>	132-133
	Окклюзионно-/Палатальный <i>Occlusal-/palatal grinder</i>	133
	Особая форма <i>Special</i>	133
	Двойной конус <i>Double cone</i>	134
	Межпроксимальный <i>Interproximal</i>	134
	Колесо <i>Wheel</i>	134
	Окклюзионный <i>Occlusal grinder</i>	135

**Микропрепарирование**  
*Micropreparation instruments*

		
		
		
		
		
		
		136-138

**Инструменты для обработки циркония**  
*ZR-Diamonds*

		
		
		
		140-143

**Для удаления композита**  
*Composite cutter*

		144
---	--	-----

**Боры для разрезания коронок из ZrO<sub>2</sub>**  
*Crown cutter for zirconia*

		145
---	--	-----

**Штрипсы**  
*Diamond strips*

	Сотовидные алмазные штрипсы · <i>Diamond strips with honeycomb design</i>	146
	Алмазные штрипсы · <i>Diamond strips</i>	147

**Финишные диск**  
*Finishing disc*

		148
---	--	-----

**Для выравнивания корней**  
*Root planers*

		149
---	--	-----

**Инструменты для реципрокного наконечника**  
*Files for reciprocating handpiece*

		150
---	--	-----

**Diamond** **Алмазные инструменты**

<i>Preparation instruments</i>	<b>92 – 135</b>	Инструменты для препарирования
<i>Micropreparation instruments</i>	<b>136 – 139</b>	Микропрепарирование
<i>ZR-Diamonds</i>	<b>140 – 143</b>	Инструменты для обработки циркония
<i>Composite remover</i>	<b>144</b>	Инструмент для удаления композиционных материалов
<i>Crown cutter for zirconia</i>	<b>145</b>	Боры для разрезания коронок из ZrO <sub>2</sub>
<i>Diamond strips</i>	<b>146 – 147</b>	Штрипсы
<i>Finishing disc</i>	<b>148</b>	Финишные диск
<i>Root planer</i>	<b>149</b>	Для выравнивания корней
<i>Files for reciprocating handpiece</i>	<b>150 – 151</b>	Инструменты для реципрокного наконечника

# Алмазные инструменты

## Diamond instruments

*On the following pages, we would like to introduce our comprehensive range of dental diamond instruments. The instruments of this range are grouped by their shapes, with the exception of special instruments (for example instruments for micro preparation) which are described in a short text and introduced as a group.*

*Our S-diamonds and instruments with guide pin are not grouped together but allocated to the corresponding standard instruments of identical shape, which is why we would like to briefly introduce these instruments:*

На этих страницах каталога мы бы хотели предложить вашему вниманию богатый выбор наших алмазных боров. Инструменты этого раздела представлены в группах, в зависимости от формы рабочей части. Исключения составляют боры особого предназначения (например, для микропрепарирования). Эти специальные инструменты представлены как отдельные группы с соответствующим каждой группе кратким описанием.

Наши S-алмазные (структурные) боры и инструменты с направляющим пином не объединены в отдельные группы. Они находятся в разделе каталога вместе со стандартными инструментами в соответствии с формой их рабочей части. Именно по этой причине мы бы хотели коротко представить эти инструменты:



### 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.*



### S-алмазные боры

Особый дизайн рабочей части с расположенными в шахматном порядке ровными сегментами создает многогранную структуру инструмента, что, в свою очередь, обеспечивает более эффективное иссечение материала, адекватное удаление стружки и оптимальное охлаждение.

#### Преимущества:

- Инструменты удаляют значительно больший объем зубной ткани, чем обычные алмазные боры
- Экономия времени за счет более быстрого иссечения ткани
- Обеспечение комфорта для пациента

Для получения поверхности оптимального качества необходимо использовать финишные инструменты соответствующей формы.

Каталожные номера этих структурных инструментов начинаются с буквы «S». Для легкости узнавания мы снабдили их позолоченными хвостовиками.



### Алмазные инструменты с направляющим пином

#### 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).

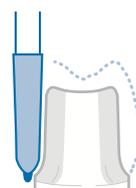
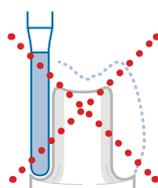
#### Advantages:

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

Алмазные инструменты с направляющим пином для атравматичного, не повреждающего мягкие ткани позиционирования границы препарирования уступа были разработаны при непосредственном участии проф. Гюная и д-ра Брандеса. Особый акцент был сделан на создание алмазных инструментов с необразивным направляющим пином. Он служит как ограничитель глубины в горизонтальной плоскости и предотвращает чрезмерное препарирование. Более того, при поддесневом препарировании направляющий пин гарантирует соблюдение предопределенного расстояния относительно пародонта. Каталожные номера этих инструментов заканчиваются на букву «Р», что обозначает «Pin» - пин.

#### Преимущества:

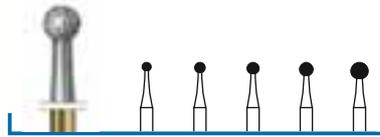
- Контролируемое препарирование с точно определенной глубиной уступа
- Практически полностью исключается нарушение биологической ширины



Наборы 4384A + 4410

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

● **S 6801**



	5	5	5	5	5	
<b>Размер - Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>023</b>

FG - FG



**S6801.314. ...**

<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>+023</b>
------------	------------	------------	------------	-------------

+ =  $\text{○}_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

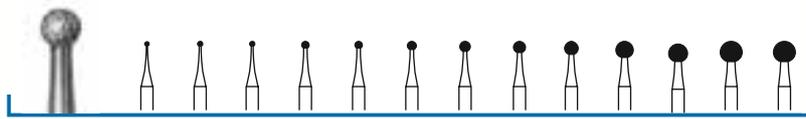
Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Круглый

сочетается с твердосплавным финиром H41

Round

Matches H41 carbide finisher series



	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
<b>Размер - Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>006</b>	<b>007</b>	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>023</b>	<b>025</b>	<b>029</b>	<b>035</b>

FG kurz - FGS



806 313 001524 ...

**801.313. ...**

-	-	-	-	<b>010</b>	-	<b>014</b>	-	<b>018</b>	-	-	-	-	-
---	---	---	---	------------	---	------------	---	------------	---	---	---	---	---

FG - FG



806 314 001494 ...

**801UF.314. ...**

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	<b>+023</b>	-	-	-
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-------------	---	---	---

806 314 001504 ...

**801EF.314. ...**

-	<b>007</b>	-	-	-	-	-	-	-	-	<b>018</b>	<b>+023</b>	<b>025</b>	<b>029</b>	-
---	------------	---	---	---	---	---	---	---	---	------------	-------------	------------	------------	---

806 314 001514 ...

**8801.314. ...**

-	<b>007</b>	-	-	-	-	<b>012</b>	<b>014</b>	-	<b>018</b>	<b>+023</b>	<b>025</b>	<b>029</b>	<b>035</b>
---	------------	---	---	---	---	------------	------------	---	------------	-------------	------------	------------	------------

806 314 001524 ...

**801.314. ...**

<b>006</b>	<b>007</b>	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>+023</b>	-	<b>029</b>	<b>035</b>
------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	-------------	---	------------	------------

806 314 001534 ...

**6801.314. ...**

-	-	-	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>+023</b>	-	<b>029</b>	-
---	---	---	------------	------------	------------	------------	------------	------------	-------------	---	------------	---

806 314 001544 ...

**5801.314. ...**

-	-	-	-	-	-	-	-	<b>016</b>	-	<b>+023</b>	-	-	-
---	---	---	---	---	---	---	---	------------	---	-------------	---	---	---

FGL - FGL



806 315 001524 ...

**801.315. ...**

-	-	-	-	-	-	<b>012</b>	-	<b>016</b>	-	-	-	-	-
---	---	---	---	---	---	------------	---	------------	---	---	---	---	---

RA - RA



806 204 001504 ...

**801EF.204. ...**

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	<b>023</b>	-	-	-
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	------------	---	---	---

806 204 001514 ...

**8801.204. ...**

-	-	-	-	-	-	-	-	-	<b>018</b>	<b>023</b>	-	<b>029</b>	-
---	---	---	---	---	---	---	---	---	------------	------------	---	------------	---

806 204 001524 ...

**801.204. ...**

-	-	-	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>023</b>	-	<b>029</b>	<b>035</b>
---	---	---	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	---	------------	------------

■ =  $\text{○}_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

▣ =  $\text{○}_{\text{max}}$  120000 min<sup>-1</sup>/rpm

▤ =  $\text{○}_{\text{max}}$  140000 min<sup>-1</sup>/rpm

▥ =  $\text{○}_{\text{max}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ =  $\text{○}_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Круглый

Round

**801 L**  
**6801 L**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016

FG - FG



806 314 697524 ...

**801L.314. ...** 016

806 314 697534 ...

**6801L.314. ...** 016

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Круглый, с длинной шейкой  
Round, long neck

**802**  
**6802**



		5	5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018

FG - FG



806 314 002524 ...

**802.314. ...** 009 010 012 014 016 018

806 314 002534 ...

**6802.314. ...** - 010 012 014 - -

Круглый, шейка с покрытием  
Round, coated neck



**Препарирование полости**  
Обратный конус  
*Cavity preparation*  
*Inverted cone*

**805**  
**6805**



		5	5	5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 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 - FG



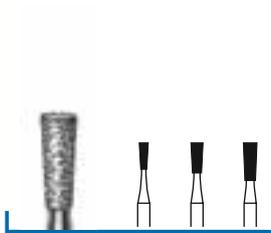
806 314 010524 ...

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

806 314 010534 ...

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

+ = ⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Обратный конус  
*Inverted cone*

**807**


		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
L	mm	3,4	4,0	5,0

FG · FG



806 314 225524 ...

**807.314. ...**
012 016 018

 Обратный конус, удлиненный  
*Long inverted cone*
**813**


		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>010</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
L	mm	1,6	1,6	1,9	2,3

FG · FG



806 314 032524 ...

**813.314. ...**
010 014 016 018

 Диабло  
*Diabolo*
**806**  
**6806**


		5	5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5

FG · FG



806 314 019524 ...

**806.314. ...**
009 010 012 014 016 018

806 314 019534 ...

**6806.314. ...**
- 010 012 014 - -

 Диабло  
*Diabolo*
**822**


		5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>008</b>	<b>009</b>
L	mm	2,0	2,0

FG · FG



806 314 232524 ...

**822.314. ...**
008 009

 Грушевидный, маленький  
*Pear, small*



Препарирование полости  
Груша  
*Cavity preparation*  
*Pear*

- 830 EF
- 8830
- 830
- 6830



	5	5	5	5	5	5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016
<b>L</b>	mm	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7
FG kurz · FGS								
806 314 233524 ...								
●	<b>830.313. ...</b>	-	-	-	-	012	-	-
FG · FG								
806 314 233504 ...								
●	<b>830EF.314. ...</b>	-	-	009	010	012	014	-
806 314 233514 ...								
●	<b>8830.314. ...</b>	-	-	-	010	012	014	-
806 314 233524 ...								
●	<b>830.314. ...</b>	007	008	009	010	012	014	016
806 314 233534 ...								
●	<b>6830.314. ...</b>	-	-	-	010	012	014	016

Грушевидный  
*Pear*



Препарирование полости  
S-бор  
*Cavity preparation*  
*S-Diamond*

- S 6830 L



	5	5	5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
<b>L</b>	mm	4,0	5,0	5,0	5,0
FG · FG					
806 314 233504 ...					
●	<b>S6830L.314. ...</b>	012	014	016	018
FGL · FGL					
806 314 233534 ...					
●	<b>S6830L.315. ...</b>	-	014	-	-

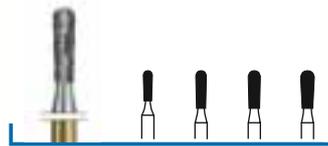
Полезная модель, патент/*Utility model, patents*  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Грушевидный, длинный  
сочетается с твердосплавным финиром H47L  
*Pear, long*  
*Matches H47L carbide finisher series*



Препарирование полости  
 Грушевидный, удлиненный  
*Cavity preparation*  
 Pear, long

**S 6830 RL**



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

FG · FG

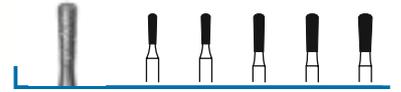


	<b>S6830RL.314. ...</b>	012	014	016	018
--	-------------------------	-----	-----	-----	-----

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 08 507  
 EP 1 031 325

Груша, длинный, круглый  
 Pear, long, round

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



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

FG kurz · FGS



806 313 234524 ...

	<b>830L.313. ...</b>	-	-	014	-	-
--	----------------------	---	---	-----	---	---

FG · FG



806 314 234504 ...

	<b>830LEF.314. ...</b>	-	012	-	-	-
--	------------------------	---	-----	---	---	---

806 314 234514 ...

	<b>8830L.314. ...</b>	010	012	014	-	-
--	-----------------------	-----	-----	-----	---	---

806 314 234524 ...

	<b>830L.314. ...</b>	010	012	014	016	018
--	----------------------	-----	-----	-----	-----	-----

806 314 234534 ...

	<b>6830L.314. ...</b>	-	012	014	016	018
--	-----------------------	---	-----	-----	-----	-----

806 314 234544 ...

	<b>5830L.314. ...</b>	-	-	014	-	-
--	-----------------------	---	---	-----	---	---

Грушевидный, удлиненный  
 Pear, long

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



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

FG · FG



806 314 238514 ...

	<b>8830RL.314. ...</b>	012	-	016	-
--	------------------------	-----	---	-----	---

806 314 238524 ...

	<b>830RL.314. ...</b>	012	014	016	018
--	-----------------------	-----	-----	-----	-----

806 314 238534 ...

	<b>6830RL.314. ...</b>	012	014	016	018
--	------------------------	-----	-----	-----	-----

Груша, круглый, длинный  
 Pear, round, long



**Препарирование под коронку**  
Уточнение формы уступа  
**Crown preparation**  
*Margin refinement*

**10839**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016

FG · FG



**10839.314. ...**

+012 014 016

+ =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для формирования preparационного уступа на нужном уровне после использования инструментов 837KR/837LKR или для создания ровного дна preparационной полости

*For lowering the preparation limit after shoulder preparation with 837KR/837LKR series or for creating a flat preparation floor in the cavity*

**839**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012

FG · FG



806 314 150524 ...

**839.314. ...**

012

$\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для формирования preparационного уступа на нужном уровне после использования инструментов 837/837L или для создания ровного дна preparационной полости

*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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014

L	mm	3,7	4,0
---	----	-----	-----

FG · FG



**S6835KR.314. ...**

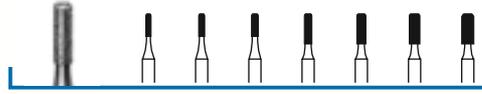
012 014

Полезная модель, патент / *Utility model, patents*  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Цилиндр, укороченный, с закругленной кромкой  
*Short cylinder, rounded edge*



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



		5	5	5	5	5	5	
Размер · 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 - FG



806 314 156504 ...

<span style="color: yellow;">●</span> <b>835KREF.314. ...</b>	-	-	-	-	012	-	-
---	---	---	---	---	-----	---	---

806 314 156514 ...

<span style="color: red;">●</span> <b>8835KR.314. ...</b>	-	008	-	010	012	014	016
---	---	-----	---	-----	-----	-----	-----

806 314 156524 ...

<b>835KR.314. ...</b>	007	008	009	010	012	014	016
-----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

806 314 156534 ...

<span style="color: green;">●</span> <b>6835KR.314. ...</b>	-	-	-	010	012	014	-
---	---	---	---	-----	-----	-----	---

Препарирование под коронку  
 Цилиндр с закругленной кромкой  
*Cavity preparation*  
*Cylinder with rounded edge*

Цилиндр, укороченный, круглая кромка  
*Cylinder short, rounded edge*

● **S 6836 KR**


		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG - FG

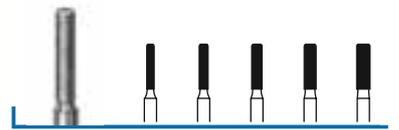


<span style="color: green;">●</span> <b>S6836KR.314. ...</b>	012	014	016
--	-----	-----	-----

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 08 507  
 EP 1 031 325

Укороченный параллельный уступ, кромка  
 закругленная  
*Short parallel shoulder, rounded edge*

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



		5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

FG - FG



<span style="color: yellow;">●</span> <b>836KREF.314. ...</b>	-	012	-	-	-
---	---	-----	---	---	---

806 314 157514 ...

<span style="color: red;">●</span> <b>8836KR.314. ...</b>	010	012	014	016	018
---	-----	-----	-----	-----	-----

806 314 157524 ...

<b>836KR.314. ...</b>	010	012	014	016	018
-----------------------	-----	-----	-----	-----	-----

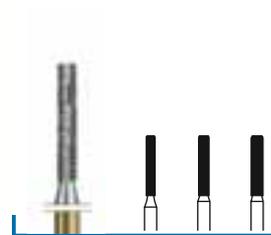
806 314 157534 ...

<span style="color: green;">●</span> <b>6836KR.314. ...</b>	010	012	014	-	-
---	-----	-----	-----	---	---

■ =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Укороченный параллельный плечевой уступ,  
 закругленная кромка  
*Short parallel shoulder, rounded edge*

**S 6837 KR**



				5	5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm			<b>012</b>	<b>014</b>
<b>L</b>	mm			8,0	8,0

FG - FG



**S6837KR.314. ...**

+012 014 016

+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 08 507  
 EP 1 031 325

Параллельный уступ, кромка круглая Подходит для  
 твердосплавных финиров H297  
*Parallel shoulder, rounded edge*  
*Matches H297 carbide finisher series*



**Препарирование под коронку**  
 Параллельный плечевой уступ,  
 закругленная кромка  
**Crown preparation**  
*Parallel shoulder, rounded edge*

**837 KREF**

**8837 KR**

**837 KR**

**6837 KR**



				5	5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm			<b>010</b>	<b>012</b>
<b>L</b>	mm			8,0	8,0

FG - FG



806 314 158504 ...

**837KREF.314. ...**

- - 014 -

806 314 158514 ...

**8837KR.314. ...**

010 +012 014 016

806 314 158524 ...

**837KR.314. ...**

010 +012 014 -

806 314 158534 ...

**6837KR.314. ...**

- +012 014 -

▣ =  $\varnothing_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 + =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Параллельный плечевой уступ, закругленная  
 кромка Подходит для твердосплавных финиров H297  
*Parallel shoulder, rounded edge*  
*Matches H297 carbide finisher series*



**Препарирование под коронку**  
 Острая кромка  
*Cavity preparation*  
 Sharp edge

		5	5	5	5	5	5	5
	<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	007	008	009	010	012	014
L	mm	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
FG kurz · FGS								
	806 313 107524 ...							
	<b>835.313. ...</b>	-	-	-	010	012	-	-
	806 313 107534 ...							
	<b>6835.313. ...</b>	-	-	-	-	012	-	-
FG · FG								
	806 314 107514 ...							
	<b>8835.314. ...</b>	-	-	-	010	-	014	-
	806 314 107524 ...							
	<b>835.314. ...</b>	007	008	009	010	012	014	016
	806 314 107534 ...							
	<b>6835.314. ...</b>	-	-	009	010	012	014	-

Цилиндр, укороченный  
*Cylinder, short*

**837 LKR**

	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>014</b>
L	mm 10,0

FG · FG

**837LKR.314. ...** **014**

⌀<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Удлиненный параллельный плечевой уступ,  
 закругленная кромка  
*Long parallel shoulder, rounded edge*

**842 KR**

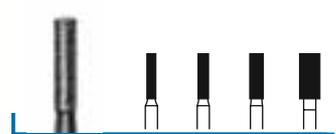
	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>014</b>
L	mm 12,0

FG · FG

**842KR.314. ...** **014**

⌀<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Удлиненный параллельный плечевой уступ,  
 закругленная кромка  
*Long parallel shoulder, rounded edge*

- 8836
- 836
- 6836
- 5836



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	014	018	027
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,6

FG - FG



806 314 110514 ...

● 8836.314. ...	012	-	-	-
-----------------	-----	---	---	---

806 314 110524 ...

● 836.314. ...	012	014	018	027
----------------	-----	-----	-----	-----

806 314 110534 ...

● 6836.314. ...	012	014	018	-
-----------------	-----	-----	-----	---

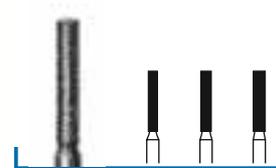
806 314 110544 ...

● 5836.314. ...	-	014	-	-
-----------------	---	-----	---	---

 □ = ∅<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Укороченный параллельный плечевой уступ  
 Short parallel shoulder

- 8837
- 837
- 6837
- 5837



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - 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	-
-----------------	---	-----	---

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

 Параллельный плечевой уступ  
 Parallel shoulder

### 837 L



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

FG - FG



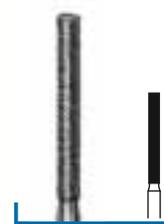
806 314 112524 ...

● 837L.314. ...	014
-----------------	-----

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

 Удлиненный параллельный плечевой уступ  
 Long parallel shoulder

### 842



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	12,0

FG - FG



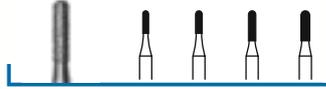
806 314 113524 ...

● 842.314. ...	014
----------------	-----

 ∅<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Сверхдлинный параллельный плечевой уступ  
 Extra long parallel shoulder

● **8838**  
● **838**  
● **6838**



		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	008	009	010	012
L	mm	3,0	3,0	4,0	4,0

FG - FG



806 314 137514 ...

● **8838.314. ...**      -      -      -      012

806 314 137524 ...

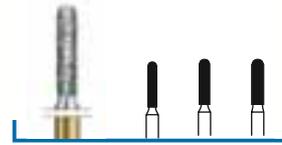
● **838.314. ...**      008      009      010      012

806 314 137534 ...

● **6838.314. ...**      -      -      -      012

Цилиндрической формы, укороченный, с закругленным концом  
Short cylinder, round

● **S 6880**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG - FG



● **S6880.314. ...**      012      014      016

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Короткий параллельный покатый уступ, закругленный  
Short parallel chamfer, round

● **8880**  
● **880**  
● **6880**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG - FG



806 314 140514 ...

● **8880.314. ...**      012      014      016

806 314 140524 ...

● **880.314. ...**      012      014      -

806 314 140534 ...

● **6880.314. ...**      012      014      -

Короткий параллельный покатый уступ, закругленный  
Short parallel chamfer, round

● **8880 P**  
● **880 P**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	018
L	mm	6,0
L1	mm	0,5

FG - FG



● **8880P.314. ...**      018

● **880P.314. ...**      018

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Параллельный покатый уступ, круглый. Препарирует на глубину 0,65 мм по кромке коронки

Parallel chamfer, round

Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin

**S 6881**



			5	5	5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	

FG - FG



**S6881.314. ...**      +012   014   016

+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Параллельный покатый уступ, круглый  
*Parallel chamfer, round*

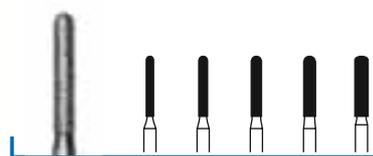
**881 EF**

**8881**

**881**

**6881**

**5881**



**Препарирование под коронку**

Параллельный покатый уступ, закругленный

**Crown preparation**

*Parallel chamfer, round*

		5	5	5	5	
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

FG - 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 ...

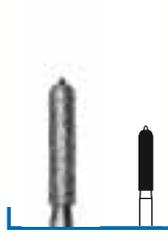
**5881.314. ...**      -   -   -   016   -

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

+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Параллельный покатый уступ, закругленный  
*Parallel chamfer, round*

**8881 P**  
**881 P**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	8,0
L <sub>1</sub>	mm	0,5

FG · FG



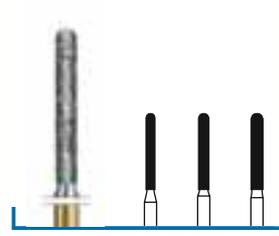
<b>8881P.314. ...</b>	<b>018</b>
<b>881P.314. ...</b>	<b>018</b>

 ⚙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Параллельный покатый уступ, круглый. Препарирует на глубину 0,65 мм по кромке коронки

*Parallel chamfer, round*
*Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin*

**S 6882**



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

FG · FG



<b>S6882.314. ...</b>	<b>012</b>	<b>+014</b>	<b>+016</b>
-----------------------	------------	-------------	-------------

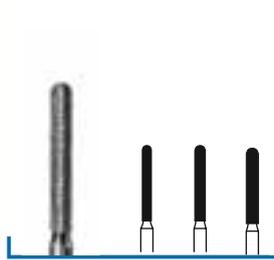
 ▣ = ⚙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

 Длинный параллельный покатый уступ, круглый  
*Long parallel chamfer, round*

**8882**  
**882**



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

FG · FG



806 314 142514 ...

<b>8882.314. ...</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
----------------------	------------	------------	------------

806 314 142524 ...

<b>882.314. ...</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>-</b>
---------------------	------------	------------	----------

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

Удлиненный параллельный покатый уступ, закругленный

*Long parallel chamfer, round*
**new**

**S 6882 L**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	12,0

FG · FG



<b>S6882L.314. ...</b>	<b>014</b>
------------------------	------------

 ⚙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

 Длинный параллельный покатый уступ, круглый  
*Extra long parallel chamfer, round*

**new**

● **8882 L**



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>014</b>
L	mm		12,0

FG · FG



806 314 143514 ...

● **8882L.314. ...** 014

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

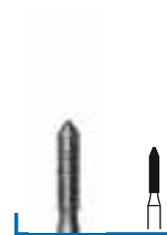
Удлиненный параллельный покатый уступ, закругленный

*Extra long parallel chamfer, round*

● **8884**

**884**

● **6884**



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>012</b>
L	mm		6,0

FG · FG



806 314 129514 ...

● **8884.314. ...** 012

806 314 129524 ...

**884.314. ...** 012

806 314 129534 ...

● **6884.314. ...** 012

Цилиндрической формы, укороченный, со скошенным концом

*Cylinder short, with beveled tip*



**Препарирование под коронку**

Цилиндр с острым концом

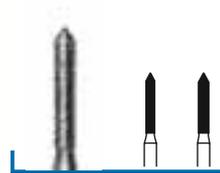
**Crown preparation**

*Cylinder with beveled tip*

● **8885**

**885**

● **6885**



			5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>012</b>	<b>014</b>
L	mm		8,0	8,0

FG · FG



806 314 130514 ...

● **8885.314. ...** +012 014

806 314 130524 ...

**885.314. ...** +012 014

806 314 130534 ...

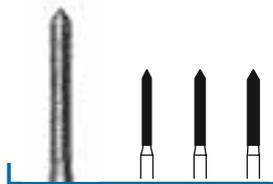
● **6885.314. ...** +012 014

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

Цилиндрической формы, со заостренным концом

*Cylinder with beveled tip*

● **8886**  
● **886**  
● **6886**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0

FG · FG



806 314 131514 ...

● **8886.314. ...**      012   014   016

806 314 131524 ...

● **886.314. ...**      012   014   016

806 314 131534 ...

● **6886.314. ...**      -   014   016

 $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Цилиндрической формы, удлиненный, со скошенным концом

*Cylinder long, with beveled tip*

● **S 6886 K**



				5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm			018
L	mm			9,0
<b>Угол · Angle</b>	α			1,5°

FG · FG



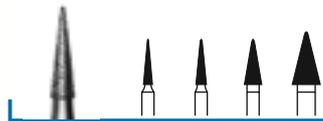
● **S6886K.314. ...**      018

 $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Полезная модель, патент/Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

 Конус с заостренным концом, длинный  
*Tapered with beveled tip, long*

○ **852 UF**  
● **852 EF**  
● **8852**  
● **852**  
● **6852**



				5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	012	014	023	037		
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,0		
<b>Угол · Angle</b>	α	3,5°	5,5°	8°	13°		
<b>Special name</b>		-	FSD6F	-	-		

FG · 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   -

 $\alpha$  =  $\varnothing_{\max}$  120000 min<sup>-1</sup>/rpm

 + =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Подходит для твердосплавных финиров H134/FS6

*Matches H134/FS6 carbide finisher series*
**Композит**

Обработка внешней поверхности

**Composite**
*Facial surface trimming*

- **955 UF**
- **955 EF**
- **8955**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Special name		FSD3

FG · FG



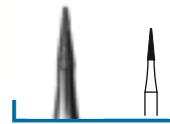
- 806 314 699494 ...  
**955UF.314. ...** 008
- 806 314 699504 ...  
**955EF.314. ...** 008
- 806 314 699514 ...  
**8955.314. ...** 008

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

Подходит для твердосплавных финиров H132/FS3, H132F/FS3F

Matches H132/FS3, H132F/FS3F carbide finisher series

- **956 UF**
- **956 EF**
- **8956**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,0
Special name		FSD4

FG · FG

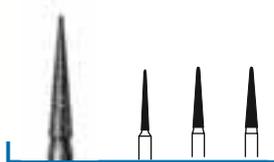


- 806 314 159494 ...  
**956UF.314. ...** 010
- 806 314 159504 ...  
**956EF.314. ...** 010
- 806 314 159514 ...  
**8956.314. ...** 010

Подходит для твердосплавных финиров H133/FS4

Matches H133/FS4 carbide finisher series

- **858 UF**
- **858 EF**
- **8858**
- **858**
- **6858**



		5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	016	
L	mm	8,0	8,0	8,0	
Угол · Angle	α	2°	3,4°	3,9°	

FG kurz · FGS

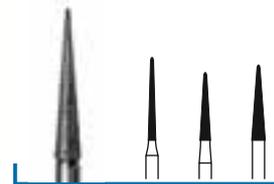


- 806 313 165524 ...  
**858.313. ...** - +014 -
- 806 314 165494 ...  
**858UF.314. ...** - +014 -
- 806 314 165504 ...  
**858EF.314. ...** +010 +014 -
- 806 314 165514 ...  
**8858.314. ...** +010 +014 -
- 806 314 165524 ...  
**858.314. ...** +010 +014 016
- 806 314 165534 ...  
**6858.314. ...** - +014 -

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

Остроконечный  
Pointed

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



		5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	
L	mm	11,0	9,0	10,0	
Угол · Angle	α	2°	3,7°	3,6°	
Special name		-	FSD9F	-	

FG · FG

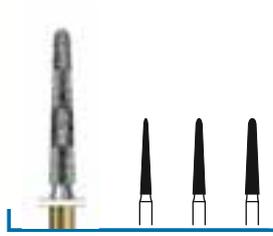


- 806 314 166494 ...  
**859UF.314. ...** - 014 -
- 806 314 166504 ...  
**859EF.314. ...** 010 014 018
- 806 314 166514 ...  
**8859.314. ...** 010 014 018
- 806 314 166524 ...  
**859.314. ...** 010 - 018
- 806 314 166534 ...  
**6859.314. ...** - - 018

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

Подходит для твердосплавных финиров H135/FS9

Matches H135/FS9 carbide finisher series

**S 6850**


		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	10,0	10,0	10,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°	2°

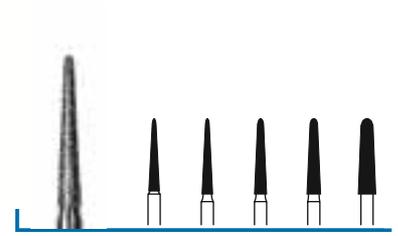
FG · FG


**S6850.314. ...**

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

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

 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 08 507  
 EP 1 031 325

 Длинный конический покатый уступ  
*Long tapered chamfer*
**8850**
**850**
**6850**
**5850**


		5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	023
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°	2°	2°	3°

FG · 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	-	-
---	---	-----	---	---

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

 Конус, удлиненный, с закругленными краями  
*Tapered round, long*
**8868**
**868**


		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°

FG · FG



806 314 223514 ...

**8868.314. ...**

+012	016
------	-----

806 314 223524 ...

**868.314. ...**

+012	016
------	-----

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

 Конической формы, с закругленным концом  
*Tapered round*
**S 6845 KR**


		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	018	025
L	mm	4,0	4,0
<b>Угол · Angle</b>	α	3°	5°

FG · FG


**S6845KR.314. ...**

018	025
-----	-----

 ■ = ○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 08 507  
 EP 1 031 325

 Конус, круглая кромка  
*Tapered, rounded edge*



**Препарирование полости**  
Конический с закругленной кромкой

*Cavity preparation*  
*Tapered with rounded edge*

● **845 KREF**  
● **8845 KR**  
**845 KR**



			5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>025</b>
L	mm		4,0	4,0	4,0	4,0
<b>Угол · Angle</b>	α		3°	3°	4°	5°

FG · 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

■ =  $\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конус, закругленная кромка  
См.набор 4261, стр. 330  
*Tapered, rounded edge*  
*See set 4261, page 330*

**new**

**845 KRD**



			5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>025</b>	
L	mm		4,0	
<b>Угол · Angle</b>	α		3°	

FG · FG



**845KRD.314. ...**

025

Конус, закругленная кромка, маркировка глубины на 2 мм

Смотрите набор 4562/S, стр. 329  
*Tapered, rounded edge, depth marking at 2 mm*  
*See set 4562/S, page 329*

● **846 KREF**  
● **8846 KR**  
**846 KR**



			5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>016</b>	<b>018</b>
L	mm		6,0	6,0
<b>Угол · Angle</b>	α		2,5°	2,5°

FG · FG



806 314 545504 ...

● **846KREF.314. ...** 016 -

806 314 545514 ...

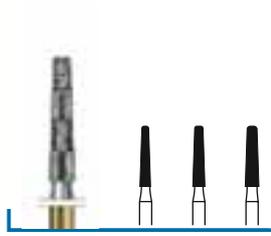
● **8846KR.314. ...** 016 018

806 314 545524 ...

● **846KR.314. ...** 016 018

Укороченный конический плечевой уступ, круглая кромка  
*Short tapered shoulder, rounded edge*

**S 6847 KR**



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°	2°

FG · FG



**S6847KR.314. ...** 014 016 018

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 08 507  
 EP 1 031 325

Конический плечевой уступ, закругленная кромка -  
 Подходит для твердосплавных финиров H336  
 Tapered shoulder, rounded edge  
 Matches H336 carbide finisher series

**847 KREF**  
**8847 KR**  
**847 KR**  
**6847 KR**



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°	2°	2,5°

FG · FG



806 314 546504 ...

**847KREF.314. ...** - 016 - +023

806 314 546514 ...

**8847KR.314. ...** 014 016 018 +023

806 314 546524 ...

**847KR.314. ...** 014 016 - +023

806 314 546534 ...

**6847KR.314. ...** - 016 018 +023



**Препарирование под коронку**  
 Конический плечевой уступ,  
 закругленная кромка  
**Crown preparation**  
 Tapered shoulder, rounded edge

+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конический плечевой уступ, закругленная  
 кромка Подходит к твердосплавному финиру H336  
 Tapered shoulder, rounded edge  
 Matches H336 carbide finisher series



**new**

**6847 KRD**



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>016</b>
<b>L</b>	mm		8,0
<b>Угол · Angle</b>	α		2°

FG - FG



**6847KRD.314. ...** 016

Конический плечевой уступ, закругленная кромка, маркировка глубины на 2 и 4 мм  
 Смотрите набор 4562/S, стр. 329  
 Соответствует твердосплавному финиру H336  
*Tapered shoulder, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm*  
 See set 4562/S, page 329  
 Matches H336 carbide finisher series

**S 6848 KR**



			5 5 5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>014 016 018</b>
<b>L</b>	mm		10,0 10,0 10,0
<b>Угол · Angle</b>	α		2° 2° 2°

FG - FG



**S6848KR.314. ...** 014 016 018

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент/Utility model, patents  
 DE 199 08 507  
 EP 1 031 325

Длинный конический плечевой уступ, закругленная кромка  
*Long tapered shoulder, rounded edge*

**8848 KR  
848 KR**



			5 5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>016 018</b>
<b>L</b>	mm		10,0 10,0
<b>Угол · Angle</b>	α		2° 2°

FG - FG



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

806 314 553524 ...  
**848KR.314. ...** 016 -

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Длинный конический плечевой уступ, закругленная кромка  
*Long tapered shoulder, rounded edge*

● **8951 KR**  
**951 KR**



	5	5	5	5	5	5	
Размер · 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
Угол · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

FG · FG



806 314 585514 ...

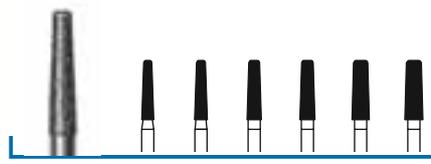
● **8951KR.314. ...** - 017 - +020 - #024

806 314 585524 ...

● **951KR.314. ...** 016 - +019 - +023 -

■ =  $\varnothing_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конический плечевой уступ, круглая кромка (большая общая длина, специальные промежуточные размеры)  
*Tapered shoulder, rounded edge with longer total lengths and special intermediate sizes*



● **8372 P**



	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L <sub>1</sub>	mm	1,1
Угол · Angle	α	2,5°

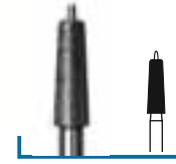
FG · FG



● **8372P.314. ...** 023

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

Конический плечевой уступ, закругленная кромка  
Препарирует на глубину 0,59 мм по кромке коронки  
*Tapered shoulder, rounded edge*  
*Creates a cutting depth of 0.59 mm at the crown margin*



● **8372 PL**



	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L <sub>1</sub>	mm	1,6
Угол · Angle	α	2,5°

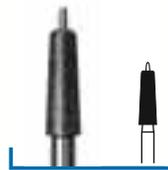
FG · FG



● **8372PL.314. ...** 023

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

Конический плечевой уступ, закругленный, с экстра длинным направителем. Позволяет препарировать на глубину 0,59 мм по кромке коронки  
*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	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Угол · Angle	α	2°

FG · FG



806 314 584504 ...

● **959KREF.314. ...** 018

806 314 584514 ...

● **8959KR.314. ...** 018

806 314 584524 ...

● **959KR.314. ...** 018

Конус, круглая кромка  
*Tapered, rounded edge*





**new**

### 959 KRD



				5
Размер · Size		Ø 1/10 mm		018
L		mm		5,5
Угол · Angle		α		2°

FG · FG



**959KRD.314. ...**

**018**

Конус, закругленная кромка, маркировка глубины на 2 и 4 мм

Смотрите набор 4562/S, стр. 329

*Tapered, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm*

*See set 4562/S, page 329*

### 845 6845



				5	5	5	5
Размер · Size		Ø 1/10 mm		009	010	012	014
L		mm		3,0	4,0	4,0	4,0
Угол · Angle		α		2,5°	2,5°	3°	3°

FG · FG



806 314 168524 ...

**845.314. ...**

**009 010 012 014 016**

806 314 168534 ...

**6845.314. ...**

**- - 012 014 -**

Конус  
*Tapered*

### 8846 846 6846



				5	5
Размер · Size		Ø 1/10 mm		012	016
L		mm		6,0	7,0
Угол · Angle		α		2,5°	4°

FG · FG



806 314 171514 ...

**8846.314. ...**

**- 016 -**

806 314 171524 ...

**846.314. ...**

**012 016 #025**

806 314 171534 ...

**6846.314. ...**

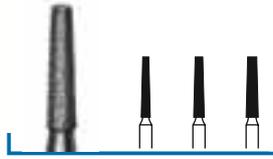
**012 016 -**

■ =  $\varnothing_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конический плечевой уступ, укороченный

*Short tapered shoulder*

- **8847**
- **847**
- **6847**
- **5847**



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°	2°

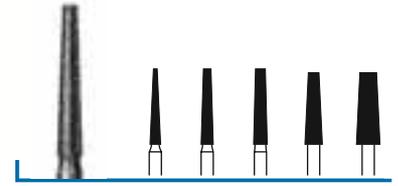
FG - FG



806 314 172514 ...	<span style="color: red;">●</span> <b>8847.314. ...</b>	+012	014	016
806 314 172524 ...	<span style="color: blue;">●</span> <b>847.314. ...</b>	+012	014	016
806 314 172534 ...	<span style="color: green;">●</span> <b>6847.314. ...</b>	+012	014	016
806 314 172544 ...	<span style="color: black;">●</span> <b>5847.314. ...</b>	-	-	016

+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конический плечевой уступ  
*Tapered shoulder*

- **8848**
- **848**
- **6848**
- **5848**



		5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	016	018	023	031
L	mm	10,0	10,0	10,0	9,0	9,0
Угол · Angle	α	2,4°	1,8°	1,1°	3°	3°

FG - FG



806 314 173514 ...	<span style="color: red;">●</span> <b>8848.314. ...</b>	-	+016	-	-	-
806 314 173524 ...	<span style="color: blue;">●</span> <b>848.314. ...</b>	+014	+016	+018	+023	-
806 314 173534 ...	<span style="color: green;">●</span> <b>6848.314. ...</b>	-	+016	+018	+023	±031
806 314 173544 ...	<span style="color: black;">●</span> <b>5848.314. ...</b>	-	+016	-	-	-

± =  $\varnothing_{\max}$  140000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 + =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Удлиненный конический плечевой уступ  
*Long tapered shoulder*

- **957 UF**
- **957 EF**
- **8957**



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	007	009
L	mm	3,0	3,0
Угол · Angle	α	3°	3°
Special name		OSD3EF	OSD2EF

FG - FG



806 314 195494 ...	<span style="color: yellow;">○</span> <b>957UF.314. ...</b>	007	009
806 314 195504 ...	<span style="color: yellow;">●</span> <b>957EF.314. ...</b>	007	009
806 314 195514 ...	<span style="color: red;">●</span> <b>8957.314. ...</b>	007	009

Конус, круглый  
 Подходит для твердосплавных финиров H247  
*Tapered, round*  
 Matches H247 carbide finisher series

- **849**
- **6849**



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,0	4,0	4,0
Угол · Angle	α	2,5°	3°	3°

FG - FG



806 314 194524 ...	<span style="color: green;">●</span> <b>849.314. ...</b>	010	012	016
806 314 194534 ...	<span style="color: green;">●</span> <b>6849.314. ...</b>	-	012	016

Конической формы, с закругленным концом  
*Tapered round*

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



				5	5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm	012	014	025	
L	mm	6,0	6,0	7,0	
<b>Угол · Angle</b>	$\alpha$	2,5°	2,5°	4°	

FG - FG



806 314 197514 ...

<span style="color: red;">●</span> <b>8855.314. ...</b>	012	-	025
---	-----	---	-----

806 314 197524 ...

<span style="color: blue;">●</span> <b>855.314. ...</b>	012	014	025
---	-----	-----	-----

806 314 197534 ...

<span style="color: green;">●</span> <b>6855.314. ...</b>	012	-	025
---	-----	---	-----

806 314 197544 ...

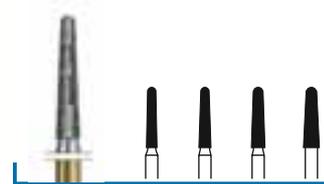
<span style="color: black;">●</span> <b>5855.314. ...</b>	-	-	025
---	---	---	-----

 $\square = \varnothing_{\max} 160000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$ 

 Конический покатый уступ, закругленный  
 Short tapered chamfer, round


**Препарирование полости**  
 S-бор  
**Crown preparation**  
 S-Diamond

- **S 6856**



				5	5	5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm	014	016	018	021	
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	
<b>Угол · Angle</b>	$\alpha$	2°	2°	2°	2°	

FG - FG



<span style="color: green;">●</span> <b>S6856.314. ...</b>	014	016	018	+021
--	-----	-----	-----	------

 $+ = \varnothing_{\max} 300000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$ 

 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 08 507  
 EP 1 031 325

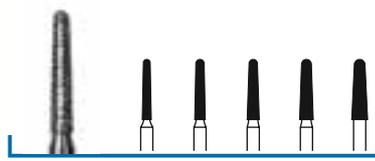
 Конический покатый уступ, круглый  
 Подходит для твердосплавных финиров H375R  
 Tapered chamfer, round  
 Matches H375R carbide finisher series



**Препарирование под коронку**  
Конический покатый уступ, закругленный

**Crown preparation**  
*Tapered chamfer, round*

- **856 EF**
- **8856**
- 856**
- **6856**
- **5856**



		5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
<b>Угол · Angle</b>	α	1,7°	1,7°	2°	2°	2°

FG kurz · FGS



806 314 198534 ...

<span style="color: green;">●</span> <b>6856.313. ...</b>	-	-	016	-	-
---	---	---	-----	---	---

FG · FG



806 314 198504 ...

<span style="color: yellow;">●</span> <b>856EF.314. ...</b>	+012	-	016	-	-
---	------	---	-----	---	---

806 314 198514 ...

<span style="color: red;">●</span> <b>8856.314. ...</b>	+012	014	016	018	+021
---	------	-----	-----	-----	------

806 314 198524 ...

<b>856.314. ...</b>	+012	014	016	018	-
---------------------	------	-----	-----	-----	---

806 314 198534 ...

<span style="color: green;">●</span> <b>6856.314. ...</b>	+012	014	016	018	+021
---	------	-----	-----	-----	------

806 314 198544 ...

<span style="color: black;">●</span> <b>5856.314. ...</b>	-	014	016	018	-
---	---	-----	-----	-----	---

+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

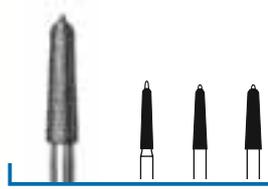
Конический покатый уступ, закругленный  
Подходит для твердосплавных финиров H375R  
*Tapered chamfer, round*  
*Matches H375R carbide finisher series*



**Препарирование полости**  
Конический бор с направителем

**Crown preparation**  
*Tapered chamfer with guide pin*

- **8856 P**
- 856 P**
- **6856 P**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	016	018	021
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0
<b>L<sub>1</sub></b>	mm	1,0	0,5	0,5
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°	2°

FG · FG



<span style="color: red;">●</span> <b>8856P.314. ...</b>	016	018	021
--	-----	-----	-----

<b>856P.314. ...</b>	016	018	021
----------------------	-----	-----	-----

<span style="color: green;">●</span> <b>6856P.314. ...</b>	-	018	021
--	---	-----	-----

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

Конический покатый уступ, круглый  
Препарирует на глубину 0,30 мм (размер 016), 0,38 мм (размер 018), 0,54 мм (размер 021) по кромке коронки  
*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*

● **8876**  
**876**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	5,0

FG - FG



806 314 287514 ...

● **8876.314. ...** 009

806 314 287524 ...

● **876.314. ...** 009

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

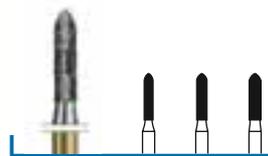
Короткий параллельный покатый уступ Торпеда

Подходит для твердосплавных финиров H281

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H281 carbide finisher series

● **S 6877**



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG - FG



● **S6877.314. ...** 012 014 016

Полезная модель, патент / Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

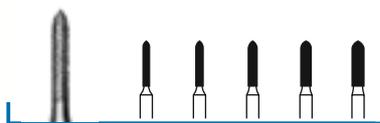
Короткий параллельный покатый уступ

ТорпедоПодходит для твердосплавных финиров H282

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H282 carbide finisher series

● **8877**  
**877**  
● **6877**



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

FG kurz - FGS



806 313 288514 ...

● **8877.313. ...** - - 012 - -

806 313 288534 ...

● **6877.313. ...** - - 012 - -

FG - 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 - -

■ = ○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

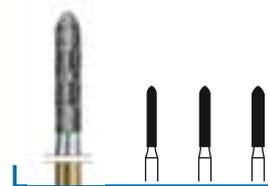
Короткий параллельный покатый уступ

Торпедасочетается с твердосплавным финиром H282

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H282 carbide finisher series

● **S 6878**



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

FG - FG



● **S6878.314. ...** +012 014 016

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

Полезная модель, патент / Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

Параллельный покатый уступ ТорпедоПодходит для

твердосплавных финиров H283

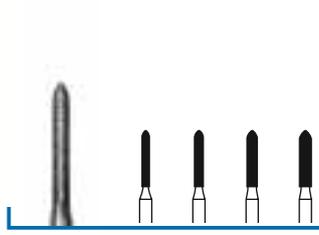
Parallel chamfer, torpedo

Matches H283 carbide finisher series



**Препарирование под коронку**  
 Параллельный покатый уступ,  
 торпеда  
*Crown preparation*  
*Parallel chamfer, torpedo*

- **878 EF**
- **8878**
- 878**
- **6878**
- **5878**



		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

FG kurz · FGS



806 313 289514 ...

<span style="color: red;">●</span> <b>8878.313. ...</b>	-	<b>+012</b>	-	-
---	---	-------------	---	---

806 313 289524 ...

<b>878.313. ...</b>	-	<b>+012</b>	-	-
---------------------	---	-------------	---	---

806 313 289534 ...

<span style="color: green;">●</span> <b>6878.313. ...</b>	-	-	<b>014</b>	-
---	---	---	------------	---

FG · FG



806 314 289504 ...

<span style="color: yellow;">●</span> <b>878EF.314. ...</b>	-	<b>+012</b>	<b>014</b>	-
---	---	-------------	------------	---

806 314 289514 ...

<span style="color: red;">●</span> <b>8878.314. ...</b>	<b>+010</b>	<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
---	-------------	-------------	------------	------------

806 314 289524 ...

<b>878.314. ...</b>	<b>+010</b>	<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
---------------------	-------------	-------------	------------	------------

806 314 289534 ...

<span style="color: green;">●</span> <b>6878.314. ...</b>	<b>+010</b>	<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
---	-------------	-------------	------------	------------

806 314 289544 ...

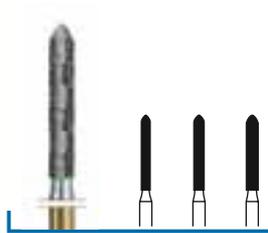
<span style="color: black;">●</span> <b>5878.314. ...</b>	-	-	<b>014</b>	-
---	---	---	------------	---

 ■ =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

 + =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Параллельный покатый уступ, Торпеда  
 Подходит для твердосплавных финиров H283  
*Parallel chamfer, torpedo*  
*Matches H283 carbide finisher series*

- **S 6879**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	10,0	10,0	10,0

FG · FG



<span style="color: green;">●</span> <b>S6879.314. ...</b>	<b>+012</b>	<b>+014</b>	<b>+016</b>
--	-------------	-------------	-------------

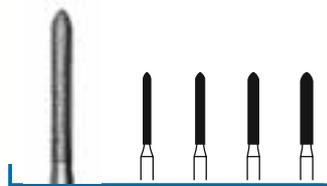
 ■ =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

 + =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент/Utility model, patents  
 DE 199 08 507  
 EP 1 031 325

Удлиненный параллельный покатый уступ Торпедо  
 Подходит для твердосплавных финиров H284  
*Long parallel chamfer, torpedo*  
*Matches H284 carbide finisher series*

- **879 EF**
- **8879**
- **879**
- **6879**



			5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
<b>L</b>		mm	10,0	10,0	10,0	10,0

FG · FG



806 314 290504 ...

<span style="color: yellow;">●</span> <b>879EF.314. ...</b>	-	<b>012</b>	<b>+014</b>	-
---	---	------------	-------------	---

806 314 290514 ...

<span style="color: red;">●</span> <b>8879.314. ...</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>+014</b>	<b>+016</b>
---	------------	------------	-------------	-------------

806 314 290524 ...

<span style="color: blue;">●</span> <b>879.314. ...</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>+014</b>	-
---	------------	------------	-------------	---

806 314 290534 ...

<span style="color: green;">●</span> <b>6879.314. ...</b>	-	<b>012</b>	<b>+014</b>	<b>+016</b>
---	---	------------	-------------	-------------

■ =  $\varnothing_{\text{max}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ =  $\varnothing_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

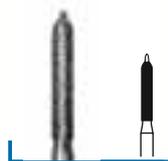
Длинный параллельный покатый уступ, Торпедо

Подходит для твердосплавных финиров H284

*Long parallel chamfer, torpedo*

*Matches H284 carbide finisher series*

- **8878 P**
- **6878 P**



			5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>		mm	8,0
<b>L<sub>1</sub></b>		mm	1,0

FG · FG



<span style="color: red;">●</span> <b>8878P.314. ...</b>	<b>014</b>
--	------------

<span style="color: green;">●</span> <b>6878P.314. ...</b>	<b>014</b>
--	------------

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

Параллельный покатый уступ Торпедо

Подходит для твердосплавных финиров H283 –

обеспечивает глубину препарирования 0,45 мм по

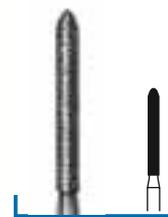
кромке коронки

*Parallel chamfer, torpedo*

*Matches H283 carbide finisher series*

*Creates a cutting depth of 0.45 mm at the crown margin*

- **8879 L**
- **879 L**



			5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>		mm	12,0

FG · FG



806 314 291514 ...

<span style="color: red;">●</span> <b>8879L.314. ...</b>	<b>014</b>
--	------------

806 314 291524 ...

<span style="color: blue;">●</span> <b>879L.314. ...</b>	<b>014</b>
--	------------

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

Длинный параллельный покатый уступ, Торпедо

*Long parallel chamfer, torpedo*

- **8876 K**
- **876 K**
- **6876 K**



			5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>012</b>
<b>L</b>		mm	5,0
<b>Угол · Angle</b>		α	2°

FG · FG



806 314 296514 ...

<span style="color: red;">●</span> <b>8876K.314. ...</b>	<b>012</b>
--	------------

806 314 296524 ...

<span style="color: blue;">●</span> <b>876K.314. ...</b>	<b>012</b>
--	------------

806 314 296534 ...

<span style="color: green;">●</span> <b>6876K.314. ...</b>	<b>012</b>
--	------------

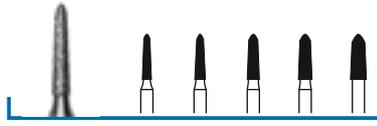
Короткий конический покатый уступ Торпедо

Подходит для твердосплавных финиров H281K

*Short tapered chamfer, torpedo*

*Matches H281K carbide finisher series*

- **8877 K**
- 877 K**
- **6877 K**
- **5877 K**



		5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021
<b>L</b>	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°	2°	2°	2°

FG - FG



806 314 297514 ...	<span style="color: red;">●</span> <b>8877K.314. ...</b>	-	014	016	-	-
806 314 297524 ...	<b>877K.314. ...</b>	012	014	016	-	-
806 314 297534 ...	<span style="color: green;">●</span> <b>6877K.314. ...</b>	012	014	016	018	+021
806 314 297544 ...	<span style="color: black;">●</span> <b>5877K.314. ...</b>	-	-	016	-	-

 + =  $\varnothing_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Короткий конический покатый уступ Торпеда  
 Подходит для твердосплавных финиров H282K  
*Short tapered chamfer, torpedo*  
 Matches H282K carbide finisher series



- **S 6878 K**

		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°	2°	2°

FG - FG



<span style="color: green;">●</span> <b>S6878K.314. ...</b>	+012	014	016	018
---	------	-----	-----	-----

 + =  $\varnothing_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

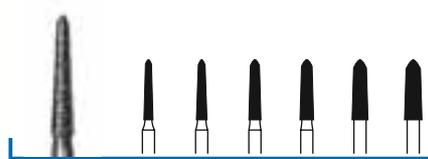
Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 08 507  
 EP 1 031 325

Конический покатый уступ Торпедо  
 Подходит для твердосплавных финиров H283K  
*Tapered chamfer, torpedo*  
 Matches H283K carbide finisher series



**Препарирование под коронку**  
 Модифицированный покатый уступ, торпеда  
*Crown preparation*  
*Modified chamfer, torpedo*

- **8878 K**
- **878 K**
- **6878 K**
- **5878 K**



			5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

FG · FG

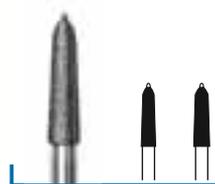


806 314 298514 ...	● <b>8878K.314. ...</b>	+012	014	016	018	+021	-
806 314 298524 ...	● <b>878K.314. ...</b>	+012	014	016	018	+021	-
806 314 298534 ...	● <b>6878K.314. ...</b>	+012	014	016	018	+021	+023
806 314 298544 ...	● <b>5878K.314. ...</b>	-	-	016	018	-	-

+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конический покатый уступ, ТорпедаПодходит для твердосплавных финиров H283K  
*Tapered chamfer, torpedo*  
*Matches H283K carbide finisher series*

- **8878 KP**
- **878 KP**



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>018</b>	<b>021</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0
<b>L<sub>1</sub></b>	mm	0,5	0,5
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°

FG · FG



806 314 298514 ...	● <b>8878KP.314. ...</b>	018	021
806 314 298524 ...	● <b>878KP.314. ...</b>	018	021

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

Конический покатый уступ, ТорпедаПрепарирует на глубину 0,38 мм (размер 018), 0,54 мм (размер 021) по кромке коронки  
*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
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018	021
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0
Угол · Angle	α	2°	2°	2°	2°

FG · FG



**S6879K.314. ...**

014 | 016 | 018 | 021

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

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Длинный конический покатый уступ Торпедо  
Подходит для твердосплавных финиров H284K  
Long tapered chamfer, torpedo  
Matches H284K carbide finisher series

**8879 K**  
**879 K**  
**6879 K**  
**5879 K**



		5	5	5	5	5	5
Размер · 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
Угол · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

FG · 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 | - | -

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

Конический покатый уступ, удлиненный, Торпедо  
Подходит для твердосплавных финиров H284K  
Long tapered chamfer, torpedo  
Matches H284K carbide finisher series

**8879 KP**  
**879 KP**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	10,0
L <sub>1</sub>	mm	0,5
Угол · Angle	α	2°

FG · FG



**8879KP.314. ...**

018

**879KP.314. ...**

018

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Длинный конический покатый уступ Торпедо -  
обеспечивает глубину препарирования 0,33 мм по  
кромке коронки  
Long tapered chamfer, torpedo  
Creates a cutting depth of 0.33 mm at the crown margin

- **368 UF**
- **368 EF**
- **8368**
- **368**
- **6368**
- **5368**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>	<b>021</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	3,0	4,5	5,0

FG · FG



806 314 257494 ...				
○ <b>368UF.314. ...</b>		016	-	+023
806 314 257504 ...				
● <b>368EF.314. ...</b>		016	+021	+023
806 314 257514 ...				
● <b>8368.314. ...</b>		016	+021	+023
806 314 257524 ...				
● <b>368.314. ...</b>		016	+021	+023
806 314 257534 ...				
● <b>6368.314. ...</b>		016	-	+023
806 314 257544 ...				
● <b>5368.314. ...</b>		-	-	+023

FGL · FGL

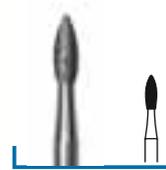


806 315 257504 ...				
● <b>368EF.315. ...</b>		-	-	+023
806 315 257514 ...				
● <b>8368.315. ...</b>		-	-	+023
RA · RA				
806 204 257504 ...				
● <b>368EF.204. ...</b>		-	-	023
806 204 257514 ...				
● <b>8368.204. ...</b>		016	-	023
806 204 257524 ...				
● <b>368.204. ...</b>		-	-	023

■ = 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 + = 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Почка, для обработки окклюзионных/лингвальных поверхностей  
*Bud, occlusal/lingual reduction*

- **368 LEF**
- **8368 L**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	4,5

FG · FG



806 314 257504 ...			
● <b>368LEF.314. ...</b>		016	
806 314 257514 ...			
● <b>8368L.314. ...</b>		016	

Почка, длинный  
*Bud, long*

- **S 6379**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>018</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	3,4	4,1

FG · FG



806 314 257504 ...			
● <b>S6379.314. ...</b>		018	+023

+ = 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

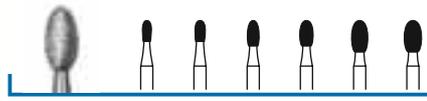
Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 08 507  
 EP 1 031 325

Яйцо, окклюзионное/лингвальное препарирование -  
 подходит для твердосплавных финиров H379  
*Egg/Football, occlusal/lingual reduction*  
*Matches H379 carbide finisher series*



**Препарирование под коронку**  
 Оклюзионное/лингвальное  
 препарирование  
**Crown preparation**  
 Occlusal/lingual reduction

- **379 UF**
- **379 EF**
- **8379**
- **379**
- **6379**
- **5379**



	5	5	5	5	5	5	
Размер · 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
Special name		-	-	-	-	-	OSDIF

FG · FG



806 314 277494 ...

○ <b>379UF.314. ...</b>	-	-	-	-	-	-	+023
-------------------------	---	---	---	---	---	---	------

806 314 277504 ...

● <b>379EF.314. ...</b>	-	-	-	018	-	-	+023
-------------------------	---	---	---	-----	---	---	------

806 314 277514 ...

● <b>8379.314. ...</b>	012	014	016	018	+021	+023	
------------------------	-----	-----	-----	-----	------	------	--

806 314 277524 ...

● <b>379.314. ...</b>	-	014	-	018	-	-	+023
-----------------------	---	-----	---	-----	---	---	------

806 314 277534 ...

● <b>6379.314. ...</b>	-	-	-	-	-	-	+023
------------------------	---	---	---	---	---	---	------

806 314 277544 ...

● <b>5379.314. ...</b>	-	-	-	-	-	-	+023
------------------------	---	---	---	---	---	---	------

FGL · FGL



806 315 277504 ...

● <b>379EF.315. ...</b>	-	-	-	-	-	-	+023
-------------------------	---	---	---	---	---	---	------

806 315 277514 ...

● <b>8379.315. ...</b>	-	-	-	-	-	-	+023
------------------------	---	---	---	---	---	---	------

806 315 277534 ...

● <b>6379.315. ...</b>	-	-	-	-	-	-	+023
------------------------	---	---	---	---	---	---	------

RA · RA



806 204 277514 ...

● <b>8379.204. ...</b>	-	-	-	-	-	-	023
------------------------	---	---	---	---	---	---	-----

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

 + =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Яйцеобразный, для обработки окклюзионных/  
 лингвальных поверхностей

Подходит для твердосплавных финиров H379

Egg/Football, occlusal/lingual reduction

Matches H379 carbide finisher series

- **390 UF**
- **390 EF**
- **8390**
- 390**



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	3,4	3,5

FG · FG



806 314 274494 ...

○	<b>390UF.314. ...</b>	-	016
---	-----------------------	---	-----

806 314 274504 ...

●	<b>390EF.314. ...</b>	-	016
---	-----------------------	---	-----

806 314 274514 ...

●	<b>8390.314. ...</b>	014	016
---	----------------------	-----	-----

806 314 274524 ...

	<b>390.314. ...</b>	-	016
--	---------------------	---	-----

Граната  
Grenade

- **972 EF**
- **8972**



		5	
Размер · Size	∅ 1/10 mm	020	
L	mm	4,0	

FG · FG



●	<b>972EF.314. ...</b>	020
---	-----------------------	-----

●	<b>8972.314. ...</b>	020
---	----------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Граната с закругленным концом  
Grenade, round end

- **6883**



		5	
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	
L	mm	3,0	

FG · FG



806 314 539534 ...

●	<b>6883.314. ...</b>	010
---	----------------------	-----

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



			5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	010	
L	mm	3,5	4,0	

FG · FG



806 314 540514 ...

	<b>8889</b>	<b>314. ...</b>	009	010
--	-------------	-----------------	-----	-----

806 314 540524 ...

	<b>889</b>	<b>314. ...</b>	009	-
--	------------	-----------------	-----	---

806 314 540534 ...

	<b>6889</b>	<b>314. ...</b>	009	010
--	-------------	-----------------	-----	-----

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

 Игла  
Needle


			5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012		
L	mm	8,0		

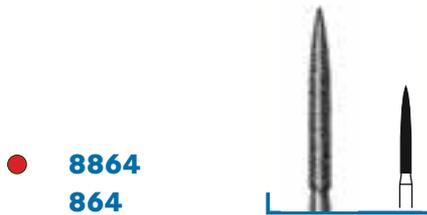
FG · FG



806 314 496524 ...

	<b>888</b>	<b>314. ...</b>	012	
--	------------	-----------------	-----	--

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

 Пламевидный, утонченный  
Flame, slim version


			5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014		
L	mm	12,0		

FG · FG



806 314 251514 ...

	<b>8864</b>	<b>314. ...</b>	014	
--	-------------	-----------------	-----	--

806 314 251524 ...

	<b>864</b>	<b>314. ...</b>	014	
--	------------	-----------------	-----	--

 ○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Пламевидный, экстра длинный  
Flame, extra long


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

FG · FG



806 314 245504 ...

	<b>860EF</b>	<b>314. ...</b>	-	012	-	-
--	--------------	-----------------	---	-----	---	---

806 314 245514 ...

	<b>8860</b>	<b>314. ...</b>	-	012	-	-
--	-------------	-----------------	---	-----	---	---

806 314 245524 ...

	<b>860</b>	<b>314. ...</b>	010	012	014	016
--	------------	-----------------	-----	-----	-----	-----

806 314 245534 ...

	<b>6860</b>	<b>314. ...</b>	010	012	014	-
--	-------------	-----------------	-----	-----	-----	---

RA · RA



806 204 245514 ...

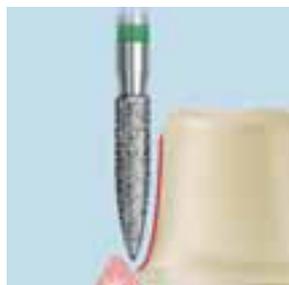
	<b>8860</b>	<b>204. ...</b>	-	012	-	-
--	-------------	-----------------	---	-----	---	---

806 204 245524 ...

	<b>860</b>	<b>204. ...</b>	-	012	-	-
--	------------	-----------------	---	-----	---	---

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

 Укороченный, пламевидный  
Flame, short



Препарирование под коронку  
Тангенциальное препарирование  
*Crown preparation*  
*Feather edge*

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



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

FG kurz · FGS



806 313 249534 ...

● 6862.313. ...	-	+012	-	-
-----------------	---	------	---	---

FG · 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	-	-
-----------------	---	------	---	---

RA · RA



806 204 249504 ...

● 862EF.204. ...	-	■012	-	-
------------------	---	------	---	---

806 204 249514 ...

● 8862.204. ...	-	■012	-	-
-----------------	---	------	---	---

806 204 249524 ...

862.204. ...	-	-	■014	-
--------------	---	---	------	---

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

+ =  $\odot_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

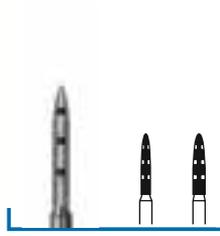
Пламевидный

Подходит для твердосплавных финиров H48L

*Flame*

*Matches H48L carbide finisher series*

**new**

**6862 D**


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

FG · FG


**6862D.314. ...**

012 016

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

Пламя

Маркировка глубины на 2, 4 и 6 мм

Flame

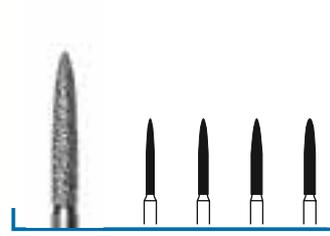
Depth marking at 2, 4 and 6 mm


**863 UF**

**863 EF**

**8863**
**863**

**6863**

**5863**


		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0

FG · FG



806 314 250494 ...


**863UF.314. ...**

- +012 - -

806 314 250504 ...


**863EF.314. ...**

+010 +012 - +016

806 314 250514 ...


**8863.314. ...**

+010 +012 +014 +016

806 314 250524 ...


**863.314. ...**

- +012 - +016

806 314 250534 ...


**6863.314. ...**

- +012 +014 +016

806 314 250544 ...


**5863.314. ...**

- - - +016

RA · RA



806 204 250514 ...


**8863.204. ...**

- ■012 - -

806 204 250524 ...


**863.204. ...**

- ■012 - ■016

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

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

Удлиненный, пламевидный

Flame, long

**825**


		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016	023

FG · FG



806 314 304524 ...


**825.314. ...**

016 +023

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

Линзообразный

Lenticular

# Препарирование под виниры

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.*

Одним из необходимых условий для клинически успешного применения виниров является систематичное зубосохраняющее препарирование. С одной стороны, необходимо удалить определенный объем ткани, с другой, препарирование должно быть минимальным, сохраняющим слой естественной эмали.

Совместно с частным лектором, д-ром Алерсом мы разработали инновационные маркеры глубины, позволяющие четко контролировать глубину препарирования.



Набор 4388+4151

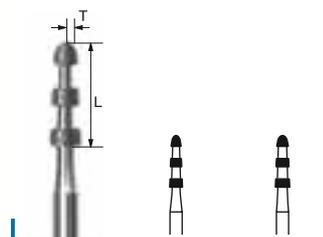
Diamond | Preparation instruments

Алмазные инструменты | Инструменты для препарирования

КЛИНИКА

131

DENTAL SURGERY



**868 B**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>018</b>	<b>020</b>
L	mm	7,0	7,0
T	mm	0,3	0,4

FG · FG



**868B.314. ...**

**018**

**020**

## Препарирование под виниры

Маркер глубины

**Veneering**

Tapered depth marker

Ω<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Маркер глубины при препарировании под виниры, конусный

T=глубина препарирования

Подходит для алмазного бора 868

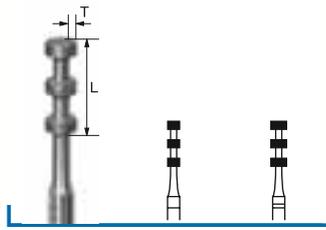
Рекомендуем набор 4388Совет: См. набор 4388

Depth marker for veneer technique, tapered

T = Cutting depth

Matches 868 diamond preparation instrument

We recommend Set 4388

**834**


		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	021
L	mm	6,0	6,0
T	mm	0,3	0,5

FG · FG



806 314 552524 ...

**834.314. ...**

016

021

 ⌀<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Маркер глубины для препарирования под виниры, цилиндр

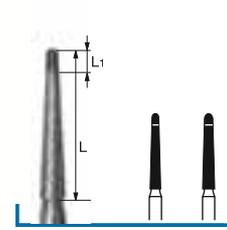
T=глубина препарирования

Рекомендуем набор 4151

Depth marker for veneer technique, cylinder

T = Cutting depth

We recommend Set 4151

**6844**


		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	016
L	mm	10,0	10,0
L <sub>1</sub>	mm	1,5	1,5
Угол · Angle	α	1,8°	2°

FG · FG


**6844.314. ...**

014

016

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

Инструмент с покрытием двойной зернистости (грубое

и тонкое зерно) для виниров, аксиальная редукция

Tapered long

Two-grit instrument (fine grit/coarse grit) for veneer

technique, axial reduction

**8804**


		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	1,0

FG · FG



806 314 473514 ...

**8804.314. ...**

009

Бор для препарирования кромок полостей/

окклюзионная обработка

Cavity margin trimmer/occlusal trimming

**833 A**


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

FG · FG



806 314 463524 ...

**833A.314. ...**

025

 ⌀<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки кромок препарационных полостей в

окклюзионной области

Cavity margin trimmer/occlusal trimming



**8833**

		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	<b>031</b>	
L	mm	3,6	

FG - FG



806 314 466514 ...

**8833.314. ...** **031**

⊖<sub>max</sub> 140000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для окклюзионной обработки кромок  
препарационных полостей

*Cavity margin trimmer/occlusal trimming*



**369**

		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	<b>025</b>	
L	mm	5,5	

FG - FG



806 314 263524 ...

**369.314. ...** **025**

⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Окклюзионное/Палатинальное препарирование

*Occlusal/palatal reduction*



**8899**  
**899**

		5		
Размер · Size	Ø 1/10 mm	<b>021</b>	<b>027</b>	<b>031</b>
L	mm	6,5	7,0	7,0

FG - FG



806 314 033514 ...

**8899.314. ...** **+021** **027** **031**

806 314 033524 ...

**899.314. ...** **+021** **027** **031**

⊖ = ⊖<sub>max</sub> 140000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Окклюзионное/Палатинальное препарирование

*Occlusal/palatal reduction*



**6369 A**

		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	
L	mm	5,7	

FG - FG



806 314 507534 ...

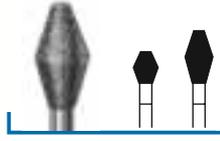
**6369A.314. ...** **023**

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

Окклюзионное препарирование

*Occlusal reduction*

**811**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>033</b>	<b>037</b>
L	mm	4,3	7,0

FG · FG



806 314 038524 ...

**811.314. ...** 033 037

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Окклюзионное/Палатинальное препарирование  
*Occlusal/palatal reduction*

**973 EF**  
**8973**  
**973**



		5	
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>021</b>	
L	mm	4,7	

FG · FG



**973EF.314. ...** 021

**8973.314. ...** 021

**973.314. ...** 021

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Окклюзионное препарирование  
*Occlusal trimming*

**392 EF**  
**8392**



		5	
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>	
L	mm	5,0	

FG · FG



806 314 465504 ...

**392EF.314. ...** 016

**8392.314. ...** 016

Интердентальное препарирование  
*Interproximal trimming*

**909**  
**6909**  
**5909**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>040</b>	<b>055</b>
L	mm	1,3	2,4

FG · FG



806 314 068524 ...

**909.314. ...** ■040 ◊055

**6909.314. ...** ■040 -

**5909.314. ...** ■040 -

RA · RA



806 204 068524 ...

**909.204. ...** ■040 ◊055

- ◊ = ○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ = ○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Колесо со скругленной гранью  
 Окклюзионный абразивный инструмент  
*Round edge wheel*  
*Occlusal reduction*

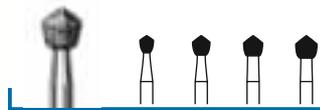


**Препарирование под коронку**  
 Окклюзионное укорочение  
**Crown preparation**  
*Occlusal reduction*



**Композит**  
 Окклюзионное моделирование/  
 финишная обработка  
**Composite**  
 Occlusal shaping/finishing

**8905**  
**905**



i	⚠				
		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018	023	027	031
L	mm	2,3	2,8	2,9	3,1

FGS - FGS



●	<b>8905.313. ...</b>	+018	■023	■027	■031
	<b>905.313. ...</b>	+018	■023	■027	■031

□ =  $\odot_{\text{max.}}$  140000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\text{max.}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 + =  $\odot_{\text{max.}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для обработки окклюзионных поверхностей  
 Рекомендуем набор 4336A  
 For occlusal trimming  
 We recommend set 4336A



**4336 A.000**



Набор для обработки окклюзионных поверхностей  
 Set for preparation of occlusal surfaces

		⊞	
	<b>905.313.018</b>	1	
	<b>905.313.023</b>	1	
	<b>905.313.027</b>	1	
	<b>905.313.031</b>	1	
●	<b>8905.313.018</b>	1	
●	<b>8905.313.023</b>	1	
●	<b>8905.313.027</b>	1	
●	<b>8905.313.031</b>	1	
○	<b>H379UF.314.014</b>	1	
○	<b>H390UF.314.016</b>	1	



# Микропрепарирование

## Micropreparation



**Инструменты для минимально инвазивного микропрепарирования**

*Instruments for precise micropreparations.*

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

Техника микропрепарирования требует применения инструментов с маленькой рабочей частью и тонкой шейкой, именно таких, которые представлены в наборах инструментов, разработанных д-ром Ноймейером.

**Преимущества:**

**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

- Улучшенная визуализация во время препарирования
- Точное иссечение материала благодаря применению инструментов разной абразивности
- Минимально инвазивное создание полостей и максимальное сохранение здоровой ткани зуба
- Предсказуемые результаты

**8889 M**  
**889 M**

		5	
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	007
L		mm	2,7

FGS · FGS

**889M.313. ...** 007

FG · FG

**889M.314. ...** 007

**889M.314. ...** 007

**8838 M**  
**838 M**

		5	
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	007
L		mm	2,7

FGS · FGS

**838M.313. ...** 007

FG · FG

**838M.314. ...** 007

**838M.314. ...** 007

⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Инструмент для микропрепарирования (копьевидный)  
*Micro lance*

⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Инструмент для микропрепарирования (цилиндрической формы, закругленный)  
*Micro cylinder, round*

**8830 M**  
**830 M**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>
L	mm	2,7

FGS · FGS



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

FG · FG



**8830M.314. ...** 012

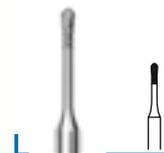
**830M.314. ...** 012

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для микропрепарирования (грушевидный, специальный)

*Micro pear, special*

**8830 RM**  
**830 RM**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>009</b>
L	mm	2,7

FGS · FGS



**830RM.313. ...** 009

FG · FG



**8830RM.314. ...** 009

**830RM.314. ...** 009

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

Инструмент для микропрепарирования (грушевидный, с тонкой шейкой)

*Micro pear, slim*

**8953 M**  
**953 M**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	2,0

FGS · FGS



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

FG · FG



**8953M.314. ...** 014

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

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для микропрепарирования (овальный)

*Micro oval*

**8953 AM**  
**953 AM**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	2,5

FGS · FGS



**953AM.313. ...** 014

FG · FG



**8953AM.314. ...** 014

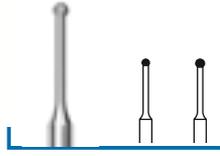
**953AM.314. ...** 014

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для микропрепарирования (грушевидный, широкий)

*Micro pear, wide*

### 801 M



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	012

FG · FG



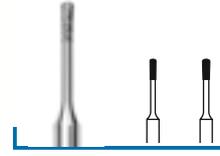
**801M.314. ...**

010 012

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для микропрепарирования (круглый)  
*Micro round*

### 830 AM



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	008	010
L	mm	2,7	2,7

FG · FG



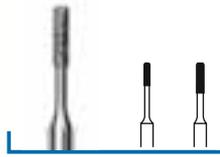
**830AM.314. ...**

008 010

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для микропрепарирования (грушевидный)  
*Micro pear*

### 835 KRM



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	008	010
L	mm	3,0	4,0

FG · FG



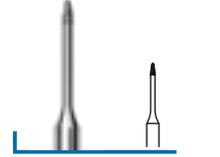
**835KRM.314. ...**

008 010

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для микропрепарирования  
 (цилиндрической формы)  
*Micro cylinder, rounded edge*

### 883 AM



		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	007	
L	mm	1,6	

FG · FG



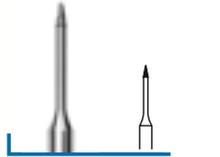
**883AM.314. ...**

007

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для микропрепарирования  
 (гранатовидный)  
*Micro grenade*

### 955 AM



		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	007	
L	mm	1,6	

FG · FG



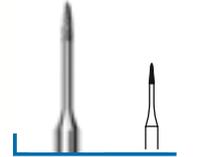
**955AM.314. ...**

007

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для микропрепарирования (чашевидный)  
*Micro, pointed*

### 957 AM



		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	007	
L	mm	2,7	

FG · FG



**957AM.314. ...**

007

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для микропрепарирования (копьевидный,  
 с заостренным концом)  
*Micro lance, pointed*



### 4383.314



Набор для минимально инвазивного восстановления - по д-ру Стефану Ноймейеру

*Set for minimally invasive restoration according to Dr. Stefan Neumeier*

	<b>H249M.314.007</b>	1	
	<b>H7SM.314.009</b>	1	
	<b>H1SM.314.014</b>	1	
	<b>883AM.314.007</b>	1	
	<b>955AM.314.007</b>	1	
	<b>957AM.314.007</b>	1	



### 4337.314



Набор для микропрепарирования - по д-ру Стефану Ноймейеру

*Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeier*

	<b>889M.314.007</b>	1	
	<b>838M.314.007</b>	1	
	<b>830RM.314.009</b>	1	
	<b>830M.314.012</b>	1	
	<b>953M.314.014</b>	1	
	<b>953AM.314.014</b>	1	



### 4337 F.314



Набор для микропрепарирования - по д-ру Стефану Ноймейеру

*Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeier*

	<b>8889M.314.007</b>	1	
	<b>8838M.314.007</b>	1	
	<b>8830RM.314.009</b>	1	
	<b>8830M.314.012</b>	1	
	<b>8953M.314.014</b>	1	
	<b>8953AM.314.014</b>	1	

также поставляется с хвостовиком 313 (4337.313)  
*Also available in shank 313 (4337.313)*

# Алмазные инструменты для обработки циркония

ZR-Diamonds



Grinding of ceramic abutments, trepanation, removal or fitting of ceramic restorations made of  $ZrO_2$  is very difficult to manage with conventional instruments. The instruments for zirconia were developed in comprehensive test series.

The special coating bonds the diamond grains durably into the bonding layer so that these abrasives instruments feature a considerably longer operating life and greater material reduction compared to conventional diamond instruments. The 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:

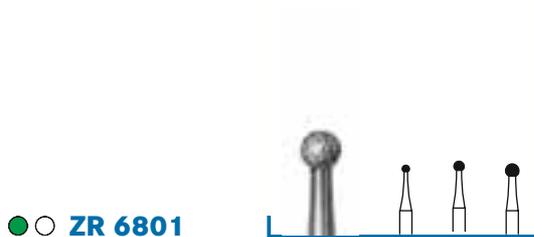
- Special bonding for durable bonding of the diamond grain
- High substance removal
- Very long operating life
- Shapes adapted to practice requirements

Обработку керамических абатментов, распиливание, удаление или подгонку керамических реставраций из  $ZrO_2$  сложно осуществить при помощи обычных инструментов. Инструменты для оксида циркония были созданы в результате серии всесторонних исследований и тестов.

Особое покрытие прочно фиксирует алмазные зерна в связующем слое, таким образом, эти абразивные инструменты служат значительно дольше и иссекают гораздо больше материала по сравнению с обычными алмазными инструментами. Мы предлагаем разные по абразивности инструменты для циркония. Для разрезания коронок из оксида циркония мы рекомендуем использовать бор 4ZR.

#### Преимущества:

- Специальное связующее вещество для прочной фиксации алмазных частиц
- Высокоэффективное иссечение материала
- Чрезвычайно продолжительный срок службы
- Формы, адаптированные к требованиям современной стоматологической практики



**ZR 6801**



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

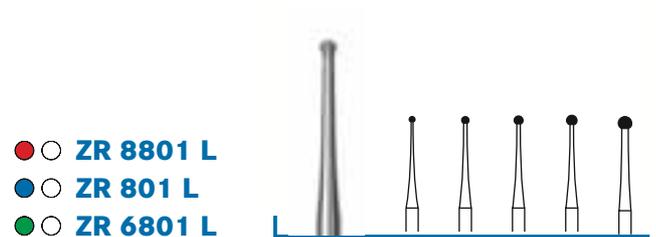
FG · FG



**ZR6801L.314. ...**

010 014 018

Круглый, для разрезания коронок из оксида циркония  
Round, for trepanation of zirconia crowns



**ZR 8801 L**

**ZR 801 L**

**ZR 6801 L**



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008	010	012	014	018

FGL · FGL



**ZR8801L.315. ...**

008 010 - 014 018



**ZR801L.315. ...**

- - 012 014 -



**ZR6801L.315. ...**

- - - 014 018

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Круглый, длинная шейка  
Round, with long neck

**new**

**ZR 6390**



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

FG · FG



**ZR6390.314. ...** 016

Граната  
Grenade

**ZR 8390 L**

**ZR 390 L**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,4

FGL · FGL



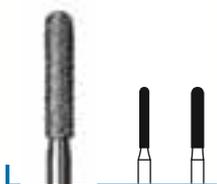
**ZR8390L.315. ...** 014

**ZR390L.315. ...** 014

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Граната, длинная шейка  
Grenade, with long neck

**ZR 8881**

**ZR 6881**



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

FG · FG



**ZR6881.314. ...** 012 016

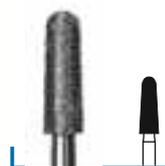
FGL · FGL



**ZR8881.315. ...** - +016

+ = ⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Цилиндр, с закругленным концом  
Cylinder, round

**ZR 6856**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	8,0

FG · FG



**ZR6856.314. ...** 025

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конус с закругленным кончиком  
Round end taper

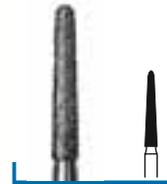
**ZR 6830 L**


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

FG · FG


**ZR6830L.314. ...** 014

 Грушевидный  
Pear


**ZR 8850**
**ZR 850**
**ZR 6850**


		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

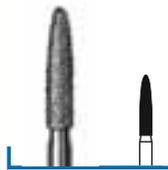
FG · FG


**ZR8850.314. ...** 016


**ZR850.314. ...** 016


**ZR6850.314. ...** 016

 Удлиненный покатый уступ  
Long chamfer


**ZR 862**


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

FG · FG


**ZR862.314. ...** 016

 Пламевидный  
Flame


**ZR 8863**
**ZR 863**


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

FG · FG


**ZR8863.314. ...** 014


**ZR863.314. ...** 014

 ⌀<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пламевидный  
Flame

- ZR 379**
- ZR 6379**



		5	5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

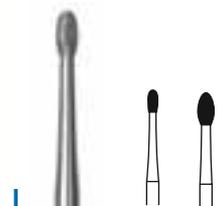
FG - FG



- ZR379.314. ...** 014 -
- ZR6379.314. ...** 014 +023

+ =  $\varnothing_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Яйцеобразный  
 Egg/Football

- ZR 8379 L**
- ZR 379 L**



		5	5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	2,9	4,3

FGL - FGL



- ZR8379L.315. ...** 014 023
- ZR379L.315. ...** 014 -

$\varnothing_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 яйцеобразный с удлиненной шейкой  
 Egg/Football, with long neck

# Инструмент для удаления композита

*Composite remover*



**Инструмент для удаления композитных материалов 5985 – непревзойденная эффективность**

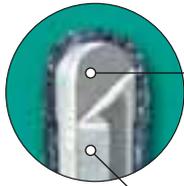
*Composite remover 5985 – a class of its own.*

*Due to its outstanding construction, different filling materials like composite, compomer and ormocer can be removed quickly and efficiently.*

*The instrument penetrates composites smoothly and reduces these materials efficiently.*

Благодаря своей превосходной конструкции этот инструмент быстро и эффективно удаляет различные композитные пломбировочные материалы, такие как композит, компомер и ормокер.

Инструмент ровно и четко входит в композитные материалы и эффективно их иссекает.



Обеспечение эффективного аксиального иссечения материала благодаря особому дизайну кончика инструмента  
*Good axial cutting characteristics due to special tip design*

Структурированная болванка  
*structured blank*



●● **5985**



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>012</b>
L	mm		4,2

FG - FG

●● **5985.314. ...** **012**

Полезная модель, патент / *Utility model, patents*  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Инструмент для удаления композиционных материалов  
*Composite remover*

**Удаление старых пломб**  
Инструмент для удаления композита  
**Removal of old fillings**  
*Composite remover*

# Боры для разрезания коронок из $ZrO_2$

Crown Cutter fo(u)r  $ZrO_2$



## Боры для разрезания коронок из диоксида циркония

### 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  $\approx 160,000$  rpm in the red contra-angle, because the higher torque (compared to that of a traditional turbine) is recommended for cutting  $ZrO_2$ .

For trepanation or small corrections on ceramic restorations made of  $ZrO_2$ , 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

Новый бор для разрезания циркониевых коронок 4ZR ("fo(u)r zirconia") был создан специально для этой утомительной работы, при которой к тому же значительно изнашиваются инструменты. Благодаря особому связующему веществу инструменты иссекают гораздо больше материала и служат дольше, чем другие алмазные боры.

Эти инструменты предпочтительно использовать при скорости  $\approx 160\,000$  об/мин в красном угловом наконечнике, потому что для разрезания оксида циркония рекомендуется большее усилие (по сравнению с традиционной турбиной).

Для трепанации или незначительной коррекции керамических реставраций из  $ZrO_2$  мы рекомендуем наши алмазные инструменты для циркония.

#### Преимущества:

- Особое покрытие для гарантированно надежной фиксации алмазных частиц
- Отличное иссечение материала
- Очень долгий срок службы

Diamond | Crown cutter for zirconia

Алмазные инструменты | Боры для разрезания коронок из  $ZrO_2$

КЛИНИКА

DENTAL SURGERY

145

new

○ 4 ZR



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

FG · FG

○ 4ZR.314. ...

012 014

Для разрезания циркониевых коронок и мостов  
For cutting of zirconia crowns and bridges

- **WS 25**
- **WS 25 F**
- **WS 25 EF**
- **WS 25 A**



	10	10	10
Зернистость · Grit	средняя · medium (45 µm)	тонкая · fine (30 µm)	экстра тонкая · extra-fine (15 µm)
Толщина · Thickness mm	0,13	0,10	0,08
Ширина · Width (B) mm	2,5	2,5	2,5
Длина · Length mm	148	148	148

● <b>WS 25</b>	·		
● <b>WS 25 F</b>		·	
● <b>WS 25 EF</b>			·

Набор · Assortments 15 шт./pcs	5	5	5
--------------------------------	---	---	---

**WS 25 A**

Алмазные сотовидные штрипсы, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь  
 Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



- **WS 37**
- **WS 37 F**
- **WS 37 EF**
- **WS 37 A**



	10	10	10
Зернистость · Grit	средняя · medium (45 µm)	тонкая · fine (30 µm)	экстра тонкая · extra-fine (15 µm)
Толщина · Thickness mm	0,13	0,10	0,08
Ширина · Width (B) mm	3,75	3,75	3,75
Длина · Length mm	148	148	148

● <b>WS 37</b>	·		
● <b>WS 37 F</b>		·	
● <b>WS 37 EF</b>			·

Набор · Assortments 15 шт./pcs	5	5	5
--------------------------------	---	---	---

**WS 37 A**

Алмазные сотовидные штрипсы, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь  
 Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

- **DS 25**
- **DS 25 F**
- **DS 25 EF**
- **DS 25 A**



	10	10	10
Зернистость · Grit	средняя · medium (45 µm)	тонкая · fine (30 µm)	экстра тонкая · extra-fine (15 µm)
Толщина · Thickness mm	0,13	0,10	0,08
Ширина · Width (B) mm	2,5	2,5	2,5
Длина · Length mm	148	148	148

● <b>DS 25</b>	●		
● <b>DS 25 F</b>		●	
● <b>DS 25 EF</b>			●

Набор · Assortments 15 шт./pcs	5	5	5
--------------------------------	---	---	---

<b>DS 25 A</b>	●		
----------------	---	--	--

Алмазные штрипсы, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь  
Diamond strip, single sided, stainless steel

- **DS 37**
- **DS 37 F**
- **DS 37 EF**
- **DS 37 A**



	10	10	10
Зернистость · Grit	средняя · medium (45 µm)	тонкая · fine (30 µm)	экстра тонкая · extra-fine (15 µm)
Толщина · Thickness mm	0,13	0,10	0,08
Ширина · Width (B) mm	3,75	3,75	3,75
Длина · Length mm	148	148	148

● <b>DS 37</b>	●		
● <b>DS 37 F</b>		●	
● <b>DS 37 EF</b>			●

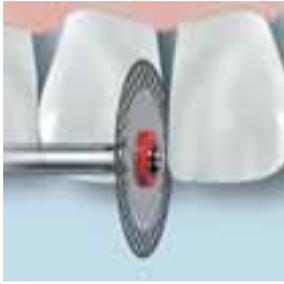
Набор · Assortments 15 шт./pcs	5	5	5
--------------------------------	---	---	---

<b>DS 37 A</b>	●		
----------------	---	--	--

Алмазные штрипсы, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь  
Diamond strip, single sided, stainless steel

# Финишный Диск

## Finishing Disc



**Финишный диск 952 идеально дополняет Компо Систему 44 16 и полировочную систему 4323**

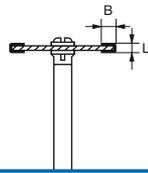
Для контролируемого иссечения значительного объема материала и прецизионного контурирования.

- Высокая гибкость
- Финишная абразивность
- Однородная сотовидная структура диска для контролируемого иссечения материала
- Улучшенная визуализация
- Быстрая смена дисков
- Интегрированное фиксирующее устройство для надежного применения

*The finishing disc 952 ideally complements the Compo System 44 16 and the polishing system 4323*

*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*



**952**

		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,1
Покрытие · Coating	mm	2,0

not mounted · not mounted

**952.900. ...**

**140**

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊙<sub>opt</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

Финишный диск для удаления излишков пломбировочного материала в интердентальной зоне. Использовать с мандрелом 310

*Finishing disc for the reduction of excessive filling material in the interproximal area. Use with mandrel type 310*

**310**

	6
--	---

RA · RA



330 204 608000 ...

**310.204. ...**

HP · HP



330 104 608000 ...

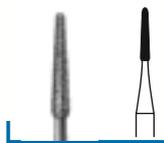
**310.104. ...**

⊙<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 197 11 912

Съемный мандрел для финишных дисков 952, из нержавеющей стали  
*Pop-on mandrel for finishing disc 952, stainless steel*

● **831 EF**  
● **8831**  
**831**



		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	
L	mm	7,0	
L <sub>1</sub>	mm	14,0	

RA · RA



806 204 267504 ...

● **831EF.204. ...** **012**

806 204 267514 ...

● **8831.204. ...** **012**

806 204 267524 ...

● **831.204. ...** **012**

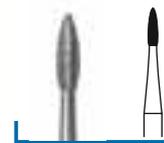
○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для выравнивания корней  
Рекомендуем набор 4362

*For root planing*

*We recommend set 4362*

● **832 EF**  
● **8832**  
**832**



		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	
L	mm	5,0	
L <sub>1</sub>	mm	14,0	

RA · RA



806 204 258504 ...

● **832EF.204. ...** **014**

806 204 258514 ...

● **8832.204. ...** **014**

806 204 258524 ...

● **832.204. ...** **014**

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

Для выравнивания корней  
Рекомендуем набор 4362

*For root planing*

*We recommend set 4362*

● **831 LEF**  
● **8831 L**



		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	
L	mm	7,0	
L <sub>1</sub>	mm	19,0	

RA · RA



806 204 268504 ...

● **831LEF.204. ...** **012**

806 204 268514 ...

● **8831L.204. ...** **012**

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

Для выравнивания корней  
Рекомендуем набор 4362

*For root planing*

*We recommend set 4362*

● **832 LEF**  
● **8832 L**



		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	
L	mm	5,0	
L <sub>1</sub>	mm	19,0	

RA · RA



806 204 259504 ...

● **832LEF.204. ...** **014**

806 204 259514 ...

● **8832L.204. ...** **014**

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

для выравнивания корней  
Рекомендуем набор 4362

*For root planing*

*We recommend set 4362*



Алмазные инструменты | Инструменты для реципрокного наконечника

Diamond | Files for reciprocating handpiece



- **DF 1 EF**
- **DF 1 F**
- **DF 1**
- **DF 1 C**



<span style="color: yellow;">●</span>	<b>DF1EF.000. ...</b>	•
<span style="color: red;">●</span>	<b>DF1F.000. ...</b>	•
<span style="color: blue;">●</span>	<b>DF1.000. ...</b>	•
<span style="color: green;">●</span>	<b>DF1C.000. ...</b>	•

для использования с возвратно-поступательным наконечником

Рекомендуем набор 4282

*For use in the reciprocating handpiece*

*We recommend set 4282*



**4282.000**



Алмазные полиры, набор для пломбировки  
*Set of diamond files for interdental finishing of composite fillings*

●	<b>DF1EF.000.</b>	1	
●	<b>DF1F.000.</b>	1	
●	<b>DF1.000.</b>	1	
●	<b>DF1C.000.</b>	1	

Для использования в реципрокном наконечнике  
*To be used in a reciprocating contra-angle*

Diamond | Files for reciprocating handpiece

Алмазные инструменты | Инструменты для реципрокного наконечника

**Полиры для композита**  
*Composite polishers*



1-ступенчатая система  
*1-step system* 154-155

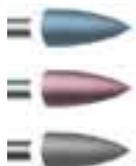


Компо Система  
*Compo system* 156-158



3-ступенчатая система  
*3-step system* 159-162

**Полиры для керамики**  
*Ceramic polishers*

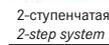


3-ступенчатая система  
*3-step system* 163-166

**Полиры для металла**  
*Metal polishers*



2-ступенчатая система  
*2-step system* 167-169



**Полиры для пластмасс**  
*Acrylic polishers*



3-ступенчатая система  
*3-step system* 170-171

**Полиры для временных пластмасс**  
*Polishers for temporary acrylics*



2-ступенчатая система  
*2-step system* 171

**Универсальные полиры**  
*Universal polishers*



1-ступенчатая система  
*1-step system* 172

**Особые щетки**  
*Special brushes*



173

**Алмазная полировочная паста**  
*Diamond polishing paste*



174

**Держатели**  
*Mandrels*



174-175

**Хлопчатобумажный полировальный круг**  
*Cotton mop*



175

**Арканзас/ Белые абразивы**  
*Arkansas abrasives/ White stones*



Шарик  
*Round* 176



Цилиндр  
*Cylinder* 176



стрела  
*Pointed* 176



Конус  
*Tapered* 176



Пламя  
*Flame* 177

**Polishers**  **Полиры**

---

<i>Composite</i>	<b>154 – 162</b>	Композит
<i>Ceramics</i>	<b>163 – 166</b>	Керамика
<i>Metal</i>	<b>167 – 169</b>	Металл
<i>Acrylics</i>	<b>170 – 171</b>	Акрил
<i>Universal polishers</i>	<b>172</b>	Универсальные полиры
<i>Brushes/Paste/Mandrels</i>	<b>173 – 175</b>	Щетки/Пасты/Держатели
<i>Arkansas abrasives/White stones</i>	<b>176 – 177</b>	Абразивы Арканзас

# Одноэтапная полировка композита

## One-step Composite Polishers



There is a large range of multi-step polishing systems available on the market, yet many users do not carry out all polishing steps to save time. With these yellow polishers you can achieve a glossy surface finish with only one polishing step, provided that they are used subsequent to a finishing step. These new polishers are an unrivalled team for achieving a perfect polishing result when used in combination with our Q-Finishers.

These new polishers are an unrivalled team for achieving a perfect polishing result when used in combination with our Q-Finishers.

#### Advantages:

- Very flexible material due to a special silicon bond
- Temperature-resistant material (suited for treatment in the autoclave)
- The colour code (white ring for ultra fine), in line with the colour of diamond grit, ensures easy identification

На стоматологическом рынке представлен огромный выбор полировочных систем для многоэтапной работы, однако, многие доктора, экономя время, не выполняют все необходимые этапы полирования. Используя эти желтые полиры после финишной обработки пломбы, вы получите блестящую поверхность всего лишь за один этап полирования. В комбинации с нашими Q-Финирами эти новые полиры позволяют достичь непревзойденных результатов.

#### Преимущества:

- Благодаря особой силиконовой связке материал обладает чрезвычайной гибкостью
- Температуроустойчивые инструменты (подходят для стерилизации в автоклаве)
- Цветовая маркировка (белое кольцо, обозначающее ультратонкий по абразивности инструмент) соответствует маркировке алмазных боров, что обеспечивает легкую узнаваемость



Набор 4546

○	<b>9523 UF</b>	
		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>030</b>
L	mm	8,5

RA · RA

○	<b>9523UF.204. ...</b>	<b>030</b>
---	------------------------	------------

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

Полир с алмазным покрытием, для композита -  
Использовать вместе с Q-финирами  
Использовать с охлаждением спреем  
Рекомендуем набор 4546  
*One-step composite polisher interspersed with diamond grit*  
*Use in combination with Q-Finishers*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4546*

○	<b>9524 UF</b>	
		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>050</b>
L	mm	12,0

RA · RA

○	<b>9524UF.204. ...</b>	<b>050</b>
---	------------------------	------------

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

Полир с алмазным покрытием, для композита -  
Использовать вместе с Q-финирами  
Использовать с охлаждением спреем  
Рекомендуем набор 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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>085</b>
L	mm		8,0

RA - RA



○ **9525UF.204. ...**

085

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

Полир с алмазным покрытием, для композита -  
Использовать вместе с Q-финирами  
Использовать с охлаждением спреем  
Рекомендуем набор 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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>100</b>
L	mm		1,0

RA - RA



○ **9526UF.204. ...**

100

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

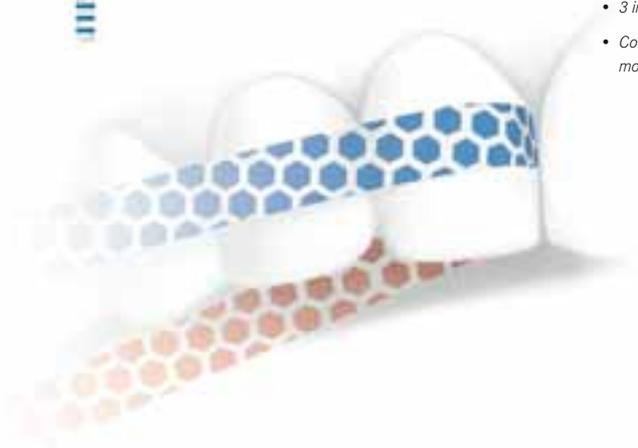
Полир с алмазным покрытием, для композита -  
Использовать вместе с Q-финирами  
Использовать с охлаждением спреем  
Рекомендуем набор 4546

*One-step composite polisher interspersed with  
diamond grit*

*Use in combination with Q-Finishers*

*Use with spray coolant*

*We recommend set 4546*



# Компо Система

## 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 super-coarse 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

Эти инновационные одноразовые полиры были разработаны при сотрудничестве с частным лектором, д-ром М. Оливером Алерсом. Компо Система состоит из полировочных дисков (КомпоКлипы), полировочных штрипсов (КомпоШтрипсы) и запатентованного компанией Комет держателя.

Синие, красные и белые КомпоКлипы выпускаются в двух диаметрах (9 и 13 мм) и имеют двухстороннее сотовидное покрытие. Супергрубые черные КомпоКлипы – односторонние. Несмотря на то, что зернистость этих полировочных дисков очень грубая, они тонки настолько, что идеально подходят для обработки межзубных пространств. Все КомпоКлипы надежно фиксируются на держателе простым нажатием.

Три в одном – этот принцип лежит в основе создания прозрачных КомпоШтрипсов. Они также имеют сотовидное покрытие из полирующих частиц. Характерная особенность: все три вида абразивности в определенной последовательности нанесены на каждый штрипс. Промежутки без нанесения полирующих частиц для легкого введения штрипса в межзубное пространство и удобные захваты на концах штрипса облегчают применение.

Мы рекомендуем использовать Q-финиры для последующего контурирования как альтернатива черным полирующим КомпоКлипсам.

**Удаляйте излишки композита перед применением черных КомпоКлипс или Q-финиров.**

### Преимущества:

- Улучшенная визуализация и эффективное иссечение материала
- Синие, красные и белые КомпоКлипы имеют двухстороннее покрытие (что обеспечивает быструю обработку поверхности, так как нет необходимости переворачивать диски)
- КомпоШтрипсы 3 в 1
- Цветовая кодировка в соответствии с видами дисперсности алмазных инструментов для облегчения идентификации

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



		80	80	80	80
<b>Размер - Size</b>	Ø 1/10 mm	090	090	090	090

без держателя - not mounted

●	<b>CC1SCV.900. ...</b>	090	-	-	-
●	<b>CC1M.900. ...</b>	-	090	-	-
●	<b>CC1F.900. ...</b>	-	-	090	-
○	<b>CC1UF.900. ...</b>	-	-	-	090

⊖<sub>max</sub> 16000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Штрипсы CompoClips, разобранные, подходят для установки на мандрел 310.204, одноразовые, CC1SCV имеют покрытие с лицевой стороны, другие размеры имеют двухстороннее покрытие—  
Применение с охлаждением спреем

Рекомендуем набор 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
<b>Размер - Size</b>	Ø 1/10 mm	130	130	130	130

без держателя - not mounted

●	<b>CC1SCV.900. ...</b>	130	-	-	-
●	<b>CC1M.900. ...</b>	-	130	-	-
●	<b>CC1F.900. ...</b>	-	-	130	-
○	<b>CC1UF.900. ...</b>	-	-	-	130

⊖<sub>max</sub> 16000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Штрипсы CompoClips, разобранные, подходят для установки на мандрел 310.204, одноразовые, CC1SCV имеют покрытие на лицевой стороне, другие номера имеют покрытие с обеих сторон.  
Использование при охлаждении спреем.

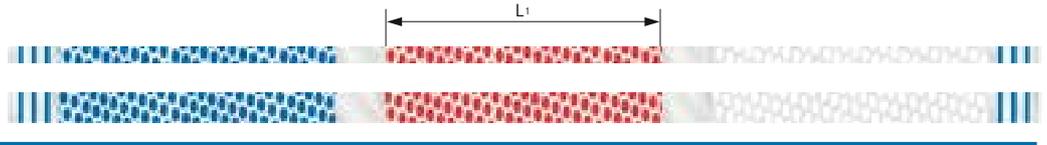
Рекомендуем набор 441

*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*


**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 <sub>1</sub> mm	55		
<b>CS 20</b>	●		
<b>CS 40</b>	●		

Полировочный штрипс, одноразовый  
 Polishing strip, disposable

Зарегистрированный образец, патент / Utility patent GM 20 2004 019 490


**4416.000**


Compo System, одноразовый полир для композитных реставраций  
 Compo system, disposable polishers for composite restorations

●	<b>CC1M.900.090</b>	30		
●	<b>CC1F.900.090</b>	30		
○	<b>CC1UF.900.090</b>	30		
●	<b>CC1M.900.130</b>	30		
●	<b>CC1F.900.130</b>	30		
○	<b>CC1UF.900.130</b>	30		
○	<b>CC1UF.900.130</b>	30		
	<b>310.204.</b>	3		
	<b>CS20.000.</b>	30		
	<b>CS40.000.</b>	30		

CompoClips и CompoStrips производятся партиями по 80 штук  
 CompoClips and CompoStrips are available in refill packs at 80 pieces per variety

# Алмазные Полиры

## 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.

Пиктограмма с изображением алмаза обозначает то, что полир содержит вкрапления алмазных частиц. Мы предлагаем разнообразные линии полирующих инструментов для достижения оптимальных результатов при обработке различных материалов (композита, керамики).

Эти высококачественные полиры многообразны по форме и вариантам дисперсности. Абразивность инструментов, на которую влияет размер алмазных частиц, указывается в конце каталожного номера: **С** – грубая, **М** – стандартная, **F** – финишная, **UF** – ультрафинишная. Применяя многоэтапное полирование, крайне важно соблюдать правильную последовательность использования полиров: от грубого инструмента к финишному.

Для достижения оптимальных результатов мы рекомендуем влажное полирование.

Polishers | Composite

Полиры | Композит

КЛИНИКА

DENTAL SURGERY

159

9687  
9688  
9689



		10	10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140	140	140
L	mm	0,2	0,2	0,2

без держателя · not mounted

9687.900. ...	140	-	-
9688.900. ...	-	140	-
9689.900. ...	-	-	140

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

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

Полир с алмазным зерном для полировки композиционных материалов

Использовать с орошением (для охлаждения)

Подходит для установки на мандрел 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	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>030</b>	<b>030</b>	<b>030</b>	
<b>L</b>	mm	7,0	7,0	7,0	

FG - FG



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

RA - RA



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

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

 ⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент с алмазным зерном для полировки композиционных материалов

Использовать с орошением (для охлаждения)

Рекомендуем набор 4312A

*Composite polisher interspersed with diamond grit*
*Use with spray coolant*
*We recommend set 4312A*
**9436 C**  
**9436 M**  
**9436 F**


		10	10	10	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>045</b>	<b>045</b>	<b>045</b>	
<b>L</b>	mm	10,0	10,0	10,0	

RA - RA



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

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

 ⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент с алмазным зерном для полировки композиционных материалов

использовать с орошением (для охлаждения)

*Composite polisher interspersed with diamond grit*
*Use with spray coolant*

**9403**  
**9404**  
**9405**



		10	10	10	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>055</b>	<b>055</b>	<b>055</b>	
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	

RA - RA



<b>9403.204. ...</b>	055	-	-
<b>9404.204. ...</b>	-	055	-
<b>9405.204. ...</b>	-	-	055

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

Инструмент с алмазным зерном для полировки композиционных материалов использовать с орошением (для охлаждения)  
Рекомендуем набор 4312A  
*Composite polisher interspersed with diamond grit*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4312A*

**9406**  
**9407**  
**9408**



		10	10	10	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>100</b>	<b>100</b>	<b>100</b>	

RA - RA



<b>9406.204. ...</b>	100	-	-
<b>9407.204. ...</b>	-	100	-
<b>9408.204. ...</b>	-	-	100

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

Инструмент с алмазным зерном для полировки композиционных материалов использовать с орошением (для охлаждения)  
Рекомендуем набор 4312A  
*Composite polisher interspersed with diamond grit*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4312A*



## 4312 A.204



Набор средств DIACOMP II для полировки композиционных материалов  
*Polishers interspersed with diamond grit for composite*

<b>9400.204.030</b>	1		
<b>9401.204.030</b>	1		
<b>9402.204.030</b>	1		
<b>9403.204.055</b>	1		
<b>9404.204.055</b>	1		
<b>9405.204.055</b>	1		
<b>9406.204.100</b>	1		
<b>9407.204.100</b>	1		
<b>9408.204.100</b>	1		

### 9545 F



		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	110
L	mm	2,0

RA · RA



**9545F.204. ...** 110

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

Полир с алмазным зерном для полировки керамики  
Использовать с орошением (для охлаждения)  
*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*  
*Use with spray coolant*



### 94000 C 94000 M 94000 F



		10	10	10	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	030	030	030	
L	mm	7,0	7,0	7,0	

FG · FG



**94000C.314. ...** 030 - -

**94000M.314. ...** - 030 -

**94000F.314. ...** - - 030

RA · RA



**94000C.204. ...** 030 - -

**94000M.204. ...** - 030 -

**94000F.204. ...** - - 030

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

Инструмент с алмазным зерном для полировки керамики  
использовать с орошением (для охлаждения)  
Рекомендуем набор 4313B  
*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4313B*

**new**

**94010 C**  
**94010 M**  
**94010 F**



		10	10	10	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>040</b>	<b>040</b>	
<b>L</b>	mm	7,0	7,0	7,0	

RA · RA



<b>94010C.204. ...</b>	<b>040</b>	-	-
<b>94010M.204. ...</b>	-	<b>040</b>	-
<b>94010F.204. ...</b>	-	-	<b>040</b>

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

Инструмент с алмазным зерном для полировки керамики  
использовать с орошением (для охлаждения)  
*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*  
*Use with spray coolant*

**94006 C**  
**94006 M**  
**94006 F**



		10	10	10	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>050</b>	<b>050</b>	<b>050</b>	
<b>L</b>	mm	10,5	10,5	10,5	

RA · RA



<b>94006C.204. ...</b>	<b>050</b>	-	-
<b>94006M.204. ...</b>	-	<b>050</b>	-
<b>94006F.204. ...</b>	-	-	<b>050</b>

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

Инструмент с алмазным зерном для полировки керамики  
использовать с орошением (для охлаждения)  
*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*  
*Use with spray coolant*

**94004 C**  
**94004 M**  
**94004 F**



			10	10	10
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ $\frac{1}{10}$ mm		<b>060</b>	<b>060</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm		10,0	10,0	10,0

RA - RA



<b>94004C.204. ...</b>	060	-	-
<b>94004M.204. ...</b>	-	060	-
<b>94004F.204. ...</b>	-	-	060

$\odot_{\text{max}}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

$\odot_{\text{opt}}$  6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент с алмазным зерном для полировки керамики

использовать с орошением (для охлаждения)

Рекомендуем набор 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
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ $\frac{1}{10}$ mm		<b>100</b>	<b>100</b>	<b>100</b>

RA - RA



<b>94005C.204. ...</b>	100	-	-
<b>94005M.204. ...</b>	-	100	-
<b>94005F.204. ...</b>	-	-	100

$\odot_{\text{max}}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

$\odot_{\text{opt}}$  6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент с алмазным зерном для полировки керамики

использовать с орошением (для охлаждения)

Рекомендуем набор 4313B

*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*

*Use with spray coolant*

*We recommend set 4313B*



### 4313 B.204



Набор для полировки керамики  
*Polishers interspersed with diamond grit for ceramics*

<b>94000C.204.030</b>	1		
<b>94000M.204.030</b>	1		
<b>94000F.204.030</b>	1		
<b>94004C.204.060</b>	1		
<b>94004M.204.060</b>	1		
<b>94004F.204.060</b>	1		
<b>94005C.204.100</b>	1		
<b>94005M.204.100</b>	1		
<b>94005F.204.100</b>	1		

## 9606 9616



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	9,0	9,0

RA · RA



658 204 030513 ...

**9606.204. ...**

060

-

658 204 030503 ...

**9616.204. ...**

-

060

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

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

Высокоэффективные полиры для амальгамы, сплавов драгоценных металлов и сплавов недрагоценных металлов использовать с орошением (для охлаждения)

*High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys*

*Use with spray coolant*

## 9607 9617



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>090</b>	<b>090</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0

RA · RA



658 204 030513 ...

**9607.204. ...**

090

-

658 204 030503 ...

**9617.204. ...**

-

090

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

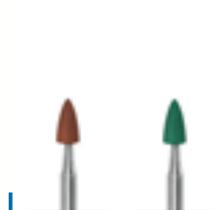
○<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Высокоэффективные полиры для полировки амальгамы, сплавов драгоценных металлов и сплавов недрагоценных металлов использовать с орошением (для охлаждения)

*High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys*

*Use with spray coolant*

## 9608 9618



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>030</b>	<b>030</b>
<b>L</b>	mm	6,0	6,0

FG · FG



658 314 243513 ...

**9608.314. ...**

030

-

658 314 243503 ...

**9618.314. ...**

-

030

RA · RA



658 204 243513 ...

**9608.204. ...**

030

-

658 204 243503 ...

**9618.204. ...**

-

030

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

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

Высокоэффективные полиры для полировки амальгамы, сплавов драгоценных металлов и сплавов недрагоценных металлов использовать с орошением (для охлаждения)

*High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys*

*Use with spray coolant*

## 9609 9619



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>045</b>	<b>045</b>
<b>L</b>	mm	10,0	10,0

RA · RA



658 204 243513 ...

**9609.204. ...**

045

-

658 204 243503 ...

**9619.204. ...**

-

045

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

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

Высокоэффективные полиры для полировки амальгамы, благородных металлов и сплавов неблагородных металлов использовать с орошением (для охлаждения)

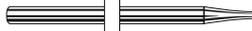
*High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys*

*Use with spray coolant*

**9610**  
**9620**


		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>045</b>	<b>045</b>
L	mm	16,0	16,0

HP · HP



658 104 292513 ...

**9610.104. ...**

045

-

658 104 292503 ...

**9620.104. ...**

-

045

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

 ⚙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Высокоэффективные полиры для изделий из сплавов драгоценных металлов и недрагоценных металлов, бюгельных сплавов – Экстраоральное применение

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

**9611**  
**9621**


		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>150</b>	<b>150</b>
L	mm	2,5	2,5

HP · HP



658 104 303513 ...

**9611.104. ...**

150

-

658 104 303503 ...

**9621.104. ...**

-

150

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

 ⚙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Высокоэффективные полиры для сплавов драгоценных металлов и недрагоценных металлов, бюгельных сплавов – Экстраоральное применение

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use



**9612**  
**9622**



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5

HP - HP



658 104 372513 ...

**9612.104. ...**

150

-

658 104 372503 ...

**9622.104. ...**

-

150

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

Высокоэффективные полировочные материалы для полировки изделий из драгоценных металлов и сплавов не драгоценных металлов, бюгельных сплавов. Экстраоральное применение  
*High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use*

Polishers | Metal

Полиры | Металл

169

КЛИНИКА

DENTAL SURGERY



**9603**  
**9641**  
**9644**



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	25,0	25,0	25,0

HP · HP



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

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

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

Для предварительной, гляцевой и зеркальной полировки пластмассы протезов— Экстраоральное применение

*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use*

**9642 C**  
**9642 M**  
**9642 F**



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	19,0	19,0	19,0

HP · HP



<b>9642C.104. ...</b>	100	-	-
<b>9642M.104. ...</b>	-	100	-
<b>9642F.104. ...</b>	-	-	100

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

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

Для предварительной, гляцевой и зеркальной полировки пластмассы протезов— Экстраоральное применение

*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use*

**9432**  
**9424**  
**9433**



		10	10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>055</b>	<b>055</b>	<b>055</b>
<b>L</b>	mm	16,5	16,5	16,5

HP · HP



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

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

Для предварительной, глянцевой и зеркальной полировки пластмассы протезов— Экстраоральное применение

*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use*

**9515 M**  
**9515 F**



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>220</b>	<b>220</b>
<b>L</b>	mm	3,5	3,5

без держателя · not mounted

<b>9515M.900. ...</b>	220	-
<b>9515F.900. ...</b>	-	220

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полир для окончательной полировки пластмассы протезов и пластмассовых временных реставраций подходит к мандрелу 305.104.050

Экстраоральное применение  
*Polisher for polishing and high-shine polishing of denture acrylics and temporary acrylics*  
*Suitable for mandrel 305.104.050, extraoral use*

**9555**


		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>100</b>
L	mm	8,0

RA - RA



658 204 030523 ...

**9555.204. ...**
**100**

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

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

для полировки зубной эмали

использовать без полировочной пасты

использовать с орошением (для охлаждения)

*For enamel*
*Use without polishing paste*
*Use with spray coolant*
**9557**


		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	15,0

RA - RA



658 204 243523 ...

**9557.204. ...**
**060**

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

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

для полировки зубной эмали

использовать без полировочной пасты

использовать с орошением (для охлаждения)

*For enamel*
*Use without polishing paste*
*Use with spray coolant*
**9556**


		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>110</b>

RA - RA



658 204 304523 ...

**9556.204. ...**
**110**

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

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

для полировки зубной эмали,

использовать без полировочной пасты

использовать с орошением (для охлаждения)

*For enamel*
*Use without polishing paste*
*Use with spray coolant*
**9553**


		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	10,0

RA - RA



658 204 034523 ...

**9553.204. ...**
**060**

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

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

для полировки зубной эмали,

использовать без полировочной пасты

использовать с орошением (для охлаждения)

*For enamel*
*Use without polishing paste*
*Use with spray coolant*

### 9684



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

RA · RA



**9684.204. ...**

**040**

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

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

Щетки с карборундом для окклюзионной полировки композитов и керамики без использования полировочной пасты

использовать с орошением (для охлаждения)

*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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

RA · RA



**9685.204. ...**

**060**

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

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

Щетки с карборундом для окклюзионной полировки композитов и керамики без использования полировочной пасты

использовать с орошением (для охлаждения)

*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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

RA · RA



**9686.204. ...**

**040**

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

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

Специальные щетки, наполненные полировочным карборундом для полировки композитных и керамических окклюзионных поверхностей.

Использовать без полировочной пасты для окклюзионной полировки поверхностей композитов и керамики без использо

вать с орошением (для охлаждения)

*Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces*

*Use without polishing paste*

*Use with spray coolant*



### 9300

Универсальная алмазная полировочная паста, 5 г, D3 (2-5 мкм)  
для зеркальной полировки керамических материалов и сплавов металлов  
*Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 μm)*  
*High-shine polishing of ceramics and metal alloys*



### 9301

Универсальная алмазная полировочная паста, 5 г, D7 (5-10 мкм)  
для матовой полировки керамики и металлов  
*Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 μm)*  
*Low lustre polishing of ceramics and metal alloys*



### 303

6

RA - RA



330 204 603391 ...

**303.204. ...**

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

Мандрел для дисков, полиров и щеток, из нержавеющей стали

*Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel*



### 327

6

RA - RA



330 204 615421 ...

**327.204. ...**

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

Специальный мандрел, из нержавеющей стали

*Special mandrel, stainless steel*



### 309

6

RA - RA



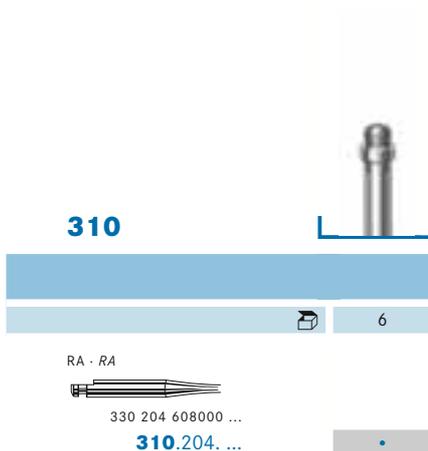
330 204 607000 ...

**309.204. ...**

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

Мандрел для чашеобразных полиров и полировальных щеток, нержавеющая сталь

*Pop-on mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel*



**310**

6

RA - RA



330 204 608000 ...

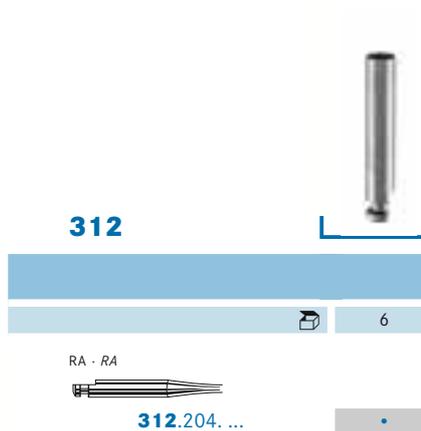
**310.204. ...**

⊙<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 197 11 912

Мандрел для полировальных и финишных дисков,  
нержавеющая сталь

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless  
steel



**312**

6

RA - RA

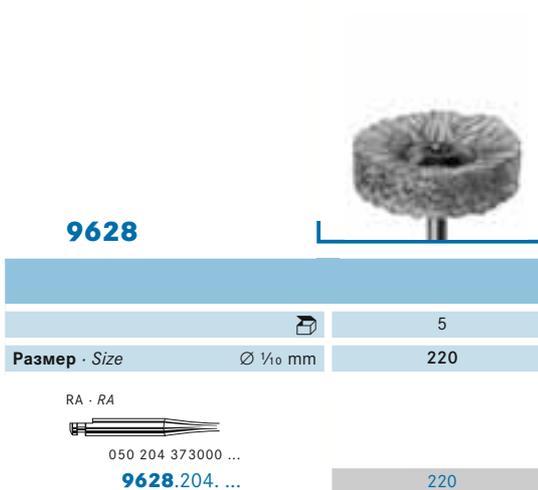


**312.204. ...**

⊙<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Мандрел для накручивающихся чашевидных полиров  
и полировочных щеток, нержавеющая сталь

Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing  
brushes, stainless steel



**9628**

5

Размер · Size

Ø 1/10 mm

220

RA - RA



050 204 373000 ...

**9628.204. ...**

220

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

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

Матерчатый полировальный круг, используется как носитель  
полировочной пасты

Cotton mop, polishing paste carrier

3 mm

**601**

	10
<b>Зернистость · Grit</b>	<b>420</b>
Тип зерна · Grit version	extra fine

FG · FG


**601.314. ...**

□420

RA · RA


**601.204. ...**

■420

- =  $\odot_{\text{max.}} 60000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
- =  $\odot_{\text{max.}} 120000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
- $\odot_{\text{opt.}} 20000-30000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

для тонкой обработки композиционных материалов  
For fine work on composites

 2,5 mm  
6 mm

**638**

	10
<b>Зернистость · Grit</b>	<b>420</b>
Тип зерна · Grit version	extra fine

FG · FG


**638.314. ...**

□420

RA · RA


**638.204. ...**

■420

- =  $\odot_{\text{max.}} 60000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
- =  $\odot_{\text{max.}} 120000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
- $\odot_{\text{opt.}} 20000-30000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

для тонкой обработки композиционных материалов  
For fine work on composites

 2,5 mm  
7 mm

**645**

	10
<b>Зернистость · Grit</b>	<b>420</b>
Тип зерна · Grit version	extra fine

FG · FG


**645.314. ...**

□420

RA · RA


**645.204. ...**

■420

- =  $\odot_{\text{max.}} 60000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
- =  $\odot_{\text{max.}} 120000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
- $\odot_{\text{opt.}} 20000-30000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

для тонкой обработки композиционных материалов  
For fine work on composites

 2 mm  
6 mm

**649**

	10
<b>Зернистость · Grit</b>	<b>420</b>
Тип зерна · Grit version	extra fine

FG · FG


**649.314. ...**

□420

RA · RA


**649.204. ...**

■420

- =  $\odot_{\text{max.}} 60000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
- =  $\odot_{\text{max.}} 120000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
- $\odot_{\text{opt.}} 20000-30000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

для тонкой обработки композиционных материалов  
For fine work on composites



**661**

📄	10
<b>Зернистость · Grit</b>	<b>420</b>
<b>Тип зерна · Grit version</b>	extra fine

FG · FG



**661.314. ...**

■420

RA · RA



**661.204. ...**

■420

■ =  $\odot_{max}$  60000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 □ =  $\odot_{max}$  120000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 $\odot_{opt}$  20000-30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для финишной обработки композитов  
 For fine work on composites

Polishers | Arkansas abrasives/White stones

Полиры | Абразивы Арканзас

177

DENTAL SURGERY

КЛИНИКА

**Полиры**  
*Polishers*



181

**Щетки**  
*Brushes*



182-183

**Звуковые насадки**  
*Sonic tips*



Скалер  
*Scaler*

184



Пародонтология  
*Perio*

184



Насадка-держатель  
*Tip holder*

185



Полимерный пин  
*Polymer pin*

185

**Prophylaxis** **Профилактика**

<i>Introduction</i>	<b>180</b>	Введение
<i>Polishers</i>	<b>181</b>	Полиры
<i>Brushes</i>	<b>182 – 183</b>	Щетки
<i>Sonic tips</i>	<b>184 – 185</b>	Звуковые насадки



# Профилактика

## 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.*

Богатый ассортимент нашей продукции включает в себя также инструменты для профилактики. При выборе полиров или щеток предпочтение отдается либо съемным и навинчиваемым инструментам, либо неразборной продукции.

Наша линия профилактических инструментов содержит звуковые насадки для удаления налета, более длинные насадки для пародонтологического лечения, Полимерный пин для ухода за имплантатами, а также сопутствующие аксессуары. Для получения более подробной информации мы рекомендуем обратиться к нашей брошюре по профессиональной профилактике и каталогу СоникЛайн (SonicLine), которые вы можете заказать у нас.

**Важно знать:**

Все щетки, полиры с крестообразной перемычкой внутри и Полимерный пин для ухода за имплантатами предназначены для одноразового применения. Соответствующий символ (2) указан на упаковке.

**Подсказка:**

Мы рекомендуем регулярно проверять степень изношенности профилактических и пародонтологических насадок с помощью тестовой карты. На обратной стороне этой карты вы найдете полезную информацию о показаниях к применению звуковых насадок и допустимых уровнях мощности звукового наконечника.



### 9631



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	060
L	mm	8,0

RA · RA



020 204 034000 ...

**9631.204. ...**

060

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 используйте с полировочной пастой  
 Use with polishing paste

### 9696



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

RA · RA



**9696.204. ...**

060

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 используйте с полировочной пастой  
 Use with polishing paste

### 9532



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

**9532.000. ...**

060

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 используйте с полировочной пастой  
 подходит к мандрелу 312.204  
 Polisher, normal  
 Use with polishing paste  
 Suitable for mandrel 312.204

### 9532 H



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

**9532H.000. ...**

060

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 используйте с полировочной пастой  
 подходит к мандрелу 312.204  
 Polisher, hard  
 Use with polishing paste  
 Suitable for mandrel 312.204

### 9672



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	060
L	mm	9,0

**9672.000. ...**

060

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полир, обычный используйте с полировочной пастой  
 подходит к мандрелу 309.204  
 Polisher, normal  
 Use with polishing paste  
 Suitable for mandrel 309.204

### 9672 H



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	060
L	mm	9,0

**9672H.000. ...**

060

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 используйте с полировочной пастой  
 подходит к мандрелу 309.204  
 Polisher, hard  
 Use with polishing paste  
 Suitable for mandrel 309.204

**9531**


		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>

RA · RA


**9531.204. ...**
**020**

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

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

Нейлоновая щетка

Используйте с полировочной пастой

*Nylon brush*
*Use with polishing paste*
**9531 F**


		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>

RA · RA


**9531F.204. ...**
**020**

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

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

Нейлоновая щетка, тонкая щетина, используйте с

полировочной пастой

*Nylon brush with fine bristles*
*Use with polishing paste*
**9654**


		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

RA · RA


**9654.204. ...**
**040**

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

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

Нейлоновая щетка, используйте с полировочной

пастой

*Nylon brush*
*Use with polishing paste*
**9645**


		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

RA · RA


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

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

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

Нейлоновая щетка, используйте с полировочной

пастой

*Nylon brush*
*Use with polishing paste*
**9645 F**


		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

RA · RA


**9645F.204. ...**
**060**

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

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

Нейлоновая щетка, тонкая щетина, используйте с

полировочной пастой

*Nylon brush with fine bristles*
*Use with polishing paste*


### 9533



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

**9533.000. ...** 060

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Нейлоновая щетка  
 Использовать с полировочной пастой  
 Подходит для мандрела 312.204  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 312.204*

### 9533 F



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

**9533F.000. ...** 060

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Нейлоновая щетка, тонкая щетина, используйте с полировочной пастой  
 Подходит для мандрела 312.204  
*Nylon brush with fine bristles*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 312.204*

### 9534



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

**9534.000. ...** 040

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Нейлоновая щетка  
 Использовать с полировочной пастой  
 Подходит к мандрелу 312.204  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 312.204*

### 9670



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

**9670.000. ...** 040

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Нейлоновая щетка  
 Использовать с полировочной пастой  
 Подходит к мандрелу 309.204  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 309.204*

### 9671



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

**9671.000. ...** 040

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Нейлоновая щетка  
 использовать с полировочной пастой  
 Подходит к мандрелу 309.204  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 309.204*

**new**
**SF 1**

**SF1.000. ...**

Универсальный скалер  
Для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм)  
*Universal Scaler*  
*For sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)*

**new**
**SF 2**

**SF2.000. ...**

Скалер серповидный  
Для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм)  
*Scaler, crescent-shaped*  
*Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)*

**new**
**SF 3**

**SF3.000. ...**

Пародонтологический скалер  
Для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм)  
*Periodontal Scaler*  
*Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)*

**new**
**SF 4**

**SF4.000. ...**

Пародонтологический скалер, длинный, прямой  
Для поддесневого удаления зубного камня (глубина до 9 мм)  
*Perio, long straight*  
*Sub gingival scaling of calculus (up to a depth of 9 mm)*

**new**
**SF 4 L**

**SF4L.000. ...**

Пародонтологическая, с изгибом влево  
Для поддесневого удаления зубного камня (глубина до 9 мм)  
*Perio, left curved*  
*Sub gingival scaling of calculus (up to a depth of 9 mm)*

**new**
**SF 4 R**

**SF4R.000. ...**

Пародонтологическая, с изгибом вправо  
Для поддесневого удаления зубного камня (глубина до 9 мм)  
*Perio, right curved*  
*Sub gingival scaling of calculus (up to a depth of 9 mm)*

**new**

**SF 1981**



	1
<b>SF1981.000. ...</b>	•

Насадка-держатель  
Нержавеющая сталь  
*Tip holder*  
*Stainless steel*

**new**

**SF 1982**



	30
<b>SF1982.000. ...</b>	•

Полимерный пин для ухода за имплантатами,  
одноразовый  
PEEK  
*Polymer pin for implant prophylaxis, disposable*  
*PEEK*



**new**

**4611.000**

--	--

Набор звуковых инструментов для ухода за имплантатами  
*Set of sonic instruments for implant cleaning*

<b>SF1981.000.</b>	1	
<b>SF1982.000.</b>	10	
<b>566.000.</b>	1	

**Инструменты для удаления адгезива***Adhesive removers*

189-190

**Осциллирующий угловой наконечник***Oscillating contra-angle*

191

**Осциллирующие сегментные диски***Oscillating segment discs*

192-197

**Алмазные диски***Diamond discs*

198

**Наборы/Принадлежности***Instrument sets/Auxiliaries*

199-201

**Orthodontics** **Ортодонтия**

<i>Adhesive removers</i>	<b>188 – 190</b>	Инструменты для удаления адгезива
<i>Oscillating segment discs</i>	<b>191 – 197</b>	Осциллирующие сегментные диски
<i>Diamond discs</i>	<b>198</b>	Алмазные диски
<i>Instrument sets/Auxiliaries</i>	<b>199 – 201</b>	Наборы/Принадлежности



Безопасный кончик не повреждает десну  
Safe end in order  
not to damage the gingiva

Небольшая выемка, чтобы избежать создания бороздки  
Safety chamfer in order to  
avoid groove formation

Для удаления адгезивных веществ без повреждения эмали  
For removal of adhesive  
residues without damaging  
the enamel



# Ортодонтия

## Orthodontics



### Специальные инструменты для ортодонтического лечения

#### 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.

Мы рады представить на этих страницах продукцию, которая предназначена исключительно для ортодонтов. В наш ассортимент входят вращающиеся инструменты, изображенные далее, которые также относятся к ортодонтическим.

Вы можете заказать нашу брошюру по ортодонтии, которая содержит в себе не только эти инструменты, но и многие другие, например:

- Твердосплавные финиры
- Инструменты для полировки эмали
- Боры для раскрытия и запечатывания фиссур
- Финишные штрипсы с алмазным покрытием
- Твердосплавные фрезы для обработки гипса и акрила
- Аксессуары, такие как подставки для боров и очищающие средства для стерилизации

#### Подсказка:

Вашему вниманию также предлагается профилактическая брошюра по профессиональной чистке зубов.

# Инструменты для удаления адгезива

## Adhesive removers



### Быстрое и безопасное удаление остатков адгезивных веществ

#### 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.

После завершения ортодонтического лечения с применением брекетов доктору необходимо быстро удалить остатки адгезива, не повреждая здоровую ткань зуба. Мы рекомендуем использовать эти инструменты для мягкого удаления адгезивных веществ.

○ **H 22 GK**



				5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>016</b>	
L		mm	4,4	

FG · FG



○ **H22GK.314. ...** 016

Лабильный, нережущее острие  
*Labial, safe end*

○ **H 22 AGK**



				5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>016</b>	
L		mm	4,7	

FG · FG



○ **H22AGK.314. ...** 016

RA · RA



○ **H22AGK.204. ...** 016

■ =  $\varnothing_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / *Utility model, patents*  
DE 198 00 324

Лабильный, нережущее острие  
*Labial, safe end*



Для удаления  
для губных поверхностей  
**Adhesive remover**  
*for labial surfaces*

○ **H 22 ALGK**



				5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>016</b>	
L		mm	8,3	

FG · FG



○ **H22ALGK.314. ...** 016

RA · RA



○ **H22ALGK.204. ...** 016

■ =  $\varnothing_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / *Utility model, patents*  
DE 198 00 324

Лабильный, нережущее острие  
*Labial, safe end*



Для удаления адгезива лингвально  
**Adhesive remover**  
 for lingual technique

### H 379 AGK



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	4,2

FG - FG



○ H379AGK.314. ... +023

RA - RA



○ H379AGK.204. ... 023

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 + =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 198 00 324

Палатинальный, нережущее острие  
 Palatal, safe end

### H 390 AGK



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	3,6

FG - FG



○ H390AGK.314. ... 018

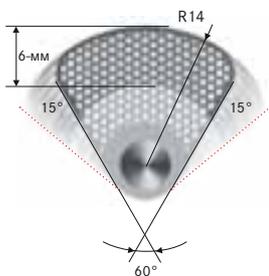
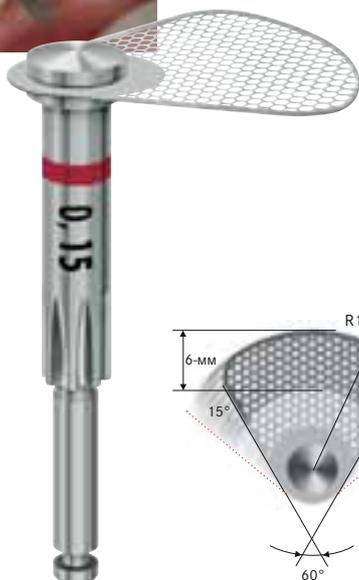
$\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 198 00 324

Палатинальный, нережущее острие  
 Palatal, safe end

# Осциллирующие Сегментные Диски

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

Осциллирующий угловой наконечник КOMET и запатентованные сегментные диски КOMET OS произвели революцию в ортодонтии.

Профессор Университетского медицинского центра Шарите в Берлине, д-тор Йост-Бринкманн явился научным консультантом при создании этой системы, обеспечивающей более безопасное шлифование. Осциллирующие 60° сегментные диски имеют угол вращения 30°. Это обеспечивает превосходную визуализацию и адекватное препарирование в дистальном отделе с минимальным риском повреждения мягких тканей.

#### Преимущества:

- Минимальный риск повреждения мягких тканей благодаря осциллирующему воздействию
- Оптимальный обзор рабочего поля и превосходное удаление стружки за счет сотовидного дизайна
- Маркировочное кольцо и лазерное нанесение на хвостовике для облегчения идентификации

**new**

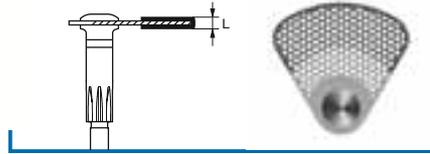
**OS 30.000**



Осциллирующий угловой наконечник  
-> +ISO Понижающий 8:1, с тройным спреем  
-> Подходит для осциллирующих сегментных дисков КОМЕТ  
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	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140	
L	mm	0,30	

### ● OS1M.000. ...

140

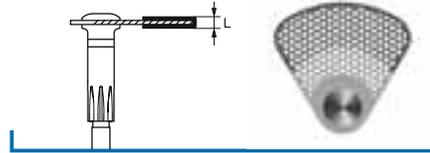
 n<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 197 54 879

см. набор 4594, страница 200

See set 4594, page 200

### ● OS 1 F



		1	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140	
L	mm	0,15	

### ● OS1F.000. ...

140

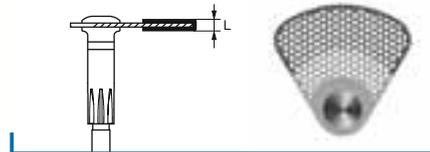
 n<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 197 54 879

см. набор 4594, страница 200

See set 4594, page 200

### ● OS 2 M



		1	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140	
L	mm	0,45	

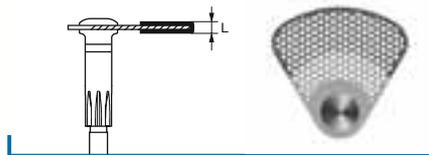
### ● OS2M.000. ...

140

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

 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 197 54 879

● **OS 2 F**



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,30

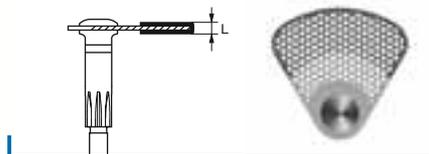
● **OS2F.000. ...**

140

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

Полезная модель, патент/*Utility model, patents*  
DE 197 54 879

● **OS 25 M**



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,25

● **OS25M.000. ...**

140

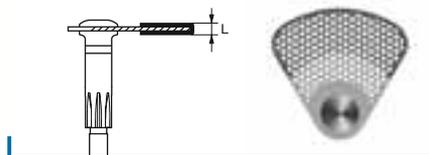
⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент/*Utility model, patents*  
DE 197 54 879

см. набор 4594, страница 200

See set 4594, page 200

● **OS 35 M**



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,35

● **OS35M.000. ...**

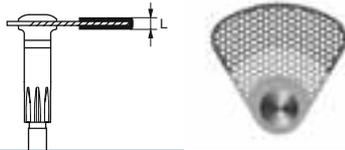
140

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

Полезная модель, патент/*Utility model, patents*  
DE 197 54 879

см. набор 4594, страница 200

See set 4594, page 200

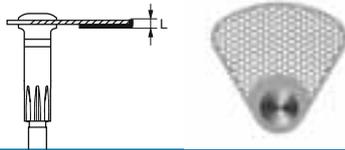


**OS 20 F**

		1	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140	
L	mm	0,20	

**OS20F.000. ...** 140

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 197 54 879  
 см. набор 4594, страница 200  
 See set 4594, page 200

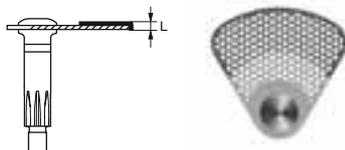


**OS 1 MH**

		1	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140	
L	mm	0,20	

**OS1MH.000. ...** 140

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 197 54 879



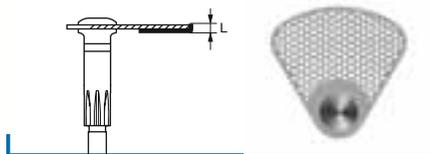
**OS 1 MV**

		1	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140	
L	mm	0,20	

**OS1MV.000. ...** 140

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 197 54 879

● **OS 1 FH**



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● **OS1FH.000. ...**

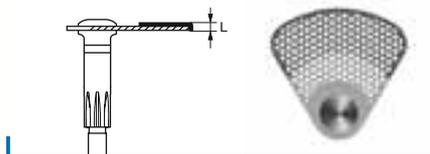
140

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

Полезная модель, патент / *Utility model, patents*  
DE 197 54 879

см. набор 4594, страница 200  
*See set 4594, page 200*

● **OS 1 FV**



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● **OS1FV.000. ...**

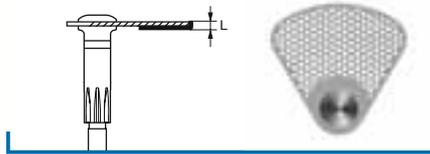
140

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

Полезная модель, патент / *Utility model, patents*  
DE 197 54 879

см. набор 4594, страница 200  
*See set 4594, page 200*

● **OS 15 FH**



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● **OS15FH.000. ...**

140

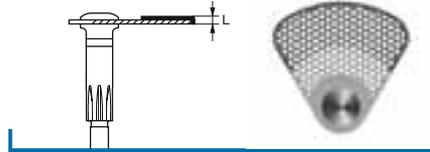
⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / *Utility model, patents*  
DE 197 54 879

см. набор 4594, страница 200  
*See set 4594, page 200*



**OS 15 FV**

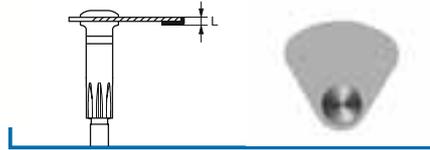


		1	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140	
L	mm	0,15	

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

$\omega_{max}$  5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент /Utility model, patents  
 DE 197 54 879  
 см. набор 4594, страница 200  
 See set 4594, page 200

**new**  
**OS 18 MH**

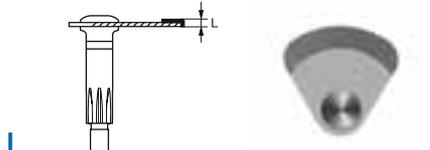


		1	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	110	
L	mm	0,18	

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

$\omega_{max}$  5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент /Utility model, patents  
 DE 197 54 879

**new**  
**OS 18 MV**

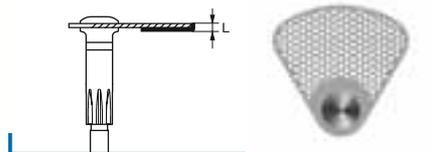


		1	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	110	
L	mm	0,18	

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

$\omega_{max}$  5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент /Utility model, patents  
 DE 197 54 879

● **OS 20 FH**



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● **OS20FH.000. ...**

140

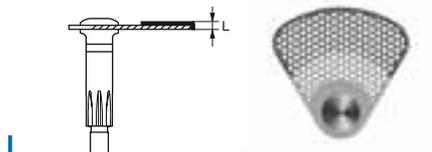
⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / *Utility model, patents*  
DE 197 54 879

см. набор 4594, страница 200

See set 4594, page 200

● **OS 20 FV**



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● **OS20FV.000. ...**

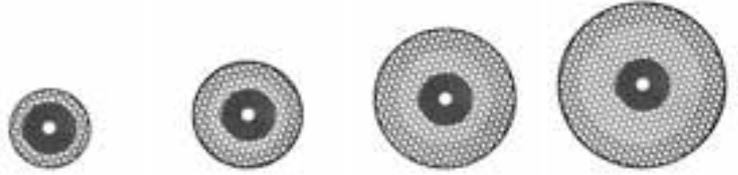
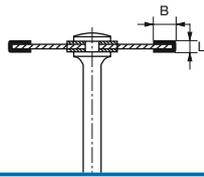
140

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

Полезная модель, патент / *Utility model, patents*  
DE 197 54 879

см. набор 4594, страница 200

See set 4594, page 200


**8934 A**


		1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	100	140	180	220
Покрытие · Coating	mm	1,0	2,0	3,0	3,0
L	mm	0,15	0,15	0,15	0,15

без держателя · not mounted

**8934A.900. ...**

◆100

◆140

△180

▲220

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

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

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

Диск для снятия эмали (используйте защитный кожух)

Stripping disc, use disc-guard, use mandrel 303


**303**


6

RA · RA



330 204 603391 ...

**303.204. ...**
 $\bigcirc_{\text{max}}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Мандрел для дисков, полиров и щеток, из нержавеющей стали

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



**4430.000**



**Набор осциллирующих сегментных дисков**  
*Set containing oscillating segment discs*

		
●	<b>OS1M.000.140</b> 1	
		
●	<b>OS1F.000.140</b> 1	
		
●	<b>OS2M.000.140</b> 1	
		
●	<b>OS2F.000.140</b> 1	

Для использования в осциллирующем наконечнике КOMET OS30  
*To be used in the oscillating Komet-contra-angle OS30*


**4594.000**


Набор для интерпроксимального иссечения эмали (IPR), методика д-ра Дрекслера  
 Set for interproximal enamel reduction (IPR), according to Dr. Drechsler

	<b>WS37EF.000.</b>	1	
	<b>WS37.000.</b>	1	
	<b>OS1FV.000.140</b>	1	
	<b>OS1FH.000.140</b>	1	
	<b>OS15FV.000.140</b>	1	
	<b>OS15FH.000.140</b>	1	
	<b>OS1F.000.140</b>	1	
	<b>OS20FV.000.140</b>	1	
	<b>OS20FH.000.140</b>	1	
	<b>OS20F.000.140</b>	1	
	<b>OS25M.000.140</b>	1	
	<b>OS1M.000.140</b>	1	
	<b>OS35M.000.140</b>	1	
	<b>850.314.012</b>	1	
	<b>8392.314.016</b>	1	

Сегментные диски предназначены для использования в осциллирующем наконечнике Комет OS30  
 Также соотносится с набором для полирования 4598  
 The segmented discs are designed for use in the oscillating Komet contra-angle OS30  
 Also refer to set 4598 for polishing



**4598.000**



Набор для интерпроксимального полирования эмали  
*Set for interproximal enamel polishing*

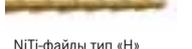
	<b>310.204.</b>	3		
	<b>CC1M.900.130</b>	20		
	<b>CC1F.900.130</b>	20		
	<b>CC1UF.900.130</b>	20		

Используйте для полировки после применения набора 4594  
*For polishing after use of set 4594*

**Обеспечение доступа/  
Римеры**  
*Access/Enlargement*

	Трепанация циркониевых коронок <i>Trepanation of zirconia crowns</i>	205
	Трепанация металлических коронок <i>Trepanation of metal crowns</i>	205
	Ример с безопасным кончиком <i>Reamer with safe end</i>	206
	Ример с безопасным кончиком и крестообразной насечкой <i>Reamer with safe end, with cross cut</i>	206
	Полость доступа <i>Access cavity</i>	207
	Комбинированный бор <i>Combination bur</i>	207
	Комбинированный бор <i>Combination bur</i>	207
	Конической формы, с закругленным неострым концом <i>Round end tapered with safe end</i>	207-208
	Пламевидный, с режущим острием <i>Flame with safe end</i>	208
	Препарирование перемычки <i>Isthmus preparation</i>	208
	Ример Гейтс Глидден <i>Reamers "Gates Glidden"</i>	209
	Бор для удаления пульпы «Мюллер» <i>Pulp burs "Müller"</i>	209
	Ример тип «Р» <i>Reamers "P"</i>	210
	Бор тип «B2» <i>Burs "B2"</i>	210
	Ример тип «B1» <i>Reamers "B1"</i>	210

**Ручное препарирование**  
*Manual preparation*

	Удаление нерва <i>Nerve broaches</i>	211
	Ручной файл <i>Manual file</i>	211
	Бор тип «К» <i>Burs "K"</i>	212
	NiTi-файлы тип «К» <i>NiTi burs "K"</i>	213
	Файлы тип «К» <i>Files "K"</i>	213-214
	NiTi-файлы тип «К» <i>NiTi files "K"</i>	214
	Файлы тип «Н» <i>Files "H"</i>	215
	NiTi-файлы тип «Н» <i>NiTi files "H"</i>	216

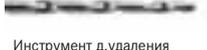
**Механическое препарирование**  
*Mechanical preparation*

	Файлы ИзиШейп <i>EasyShape files</i>	217-218
	Набор ИзиШейп <i>Kit EasyShape</i>	219-220
	Файлы АльфаКайт <i>AlphaKite files</i>	221-223
	Набор АльфаКайт <i>Kit AlphaKite</i>	224-225

**Оборудование**  
*Equipment*

	ЭндоПилот с принадлежностями <i>EndoPilot incl. auxiliaries</i>	226-231
	Е-Драйв с принадлежностями <i>E-Drive incl. auxiliaries</i>	232-233
	Локапекс Файв <i>Locapex five</i>	233

**Принадлежности**  
*Auxiliaries*

	Эндо набор универсальный <i>Kit Endo universal</i>	234-236
	Бокс для промывания <i>Washing box</i>	236
	Набор Эндо Рескью <i>Endo Rescue Kit</i>	237-238
	Гуттаперчевые штифты <i>Guttapercha points</i>	239-240
	Бумажные штифты <i>Paper points</i>	240
	Спредер <i>Spreader</i>	241
	Наполнитель каналов тип «L» <i>Root filler "L"</i>	241
	Инструмент д.удаления гуттаперчи <i>Guttapercha remover</i>	241
	Стопор <i>Stopper</i>	242
	Трепан <i>Trepan burs</i>	243
	Пинцет <i>Tweezers</i>	243

**Endodontics** **Эндодонтия**

<i>Introduction</i>	<b>204</b>	Введение
<i>Access/Enlargement</i>	<b>205 – 211</b>	Обеспечение доступа/Примеры
<i>Manual preparation</i>	<b>212 – 217</b>	Ручное препарирование
<i>Mechanical preparation</i>	<b>218 – 225</b>	Механическое препарирование
<i>Equipment</i>	<b>226 – 233</b>	Оборудование
<i>Auxiliaries</i>	<b>234 – 243</b>	Принадлежности



# Эндодонтия

Endodontie



Системная концепция нашей эндодонтической продукции способствует надежной, эффективной и комфортной работе.

Мы предлагаем вам инструменты для трепанации и экскавации, а также ручные файлы, никель-титановые файлы для механического препарирования корневых каналов (Системы ИзиШейп и АльфаКайт). Угловой наконечник Е-Драйв и ЭндоПилот, который включает в себя эндодонтический мотор, апекслокатор и obturationную систему, созданы для препарирования корневых каналов с контролем усилия.

Завершая знакомство с нашими эндодонтическими инструментами, мы предлагаем полезные аксессуары, например, контейнеры для стерилизации, вставляемые в них внутренние модули, индикаторы частоты использования файлов и набор ЭндоРескью для извлечения сломанных инструментов. Для постэндодонтического лечения вы найдете в нашем ассортименте корневые штифты различных видов и композитную систему.

*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 (EasyShape 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.*

*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.*



**ZR 6801**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>014</b>	<b>018</b>

FG - FG



<b>ZR6801.314. ...</b>	<b>010</b>	<b>014</b>	<b>018</b>
------------------------	------------	------------	------------

Круглый, для разрезания коронок из оксида циркона  
*Round, for trepanation of zirconia crowns*



**H 140**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>

<b>L</b>	mm	<b>3,0</b>
----------	----	------------

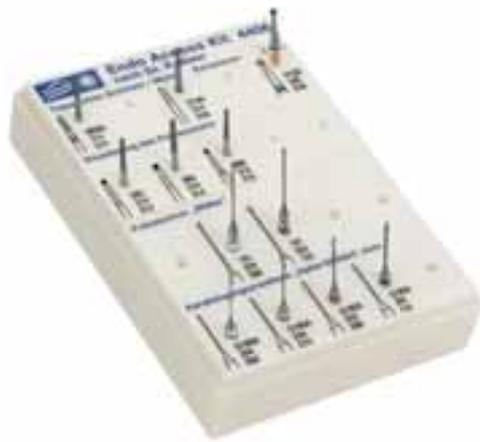
FG - FG



500 314 429364 ...

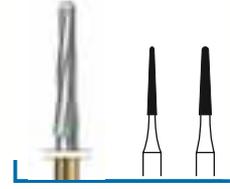
<b>H140.314. ...</b>	<b>016</b>
----------------------	------------

⌀<sub>max</sub> 120000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Спиральный бор для удаления металлических коронок  
*Twist drill for trepanation of metal crowns*


**4406.000**

 Набор Endo access проф.д-ра Рудольфа Беера  
 Endo Access Kit, Prof. Dr. Rudolf Beer

●	<b>6830L.314.014</b>	1	
	<b>H140.314.016</b>	1	
●	<b>H1SE.205.018</b>	1	
	<b>383.314.012</b>	1	
	<b>383.314.014</b>	1	
	<b>389.314.012</b>	1	
○	<b>191.204.090</b>	1	
●	<b>191.204.120</b>	1	
○	<b>G180A.204.050</b>	1	
●	<b>G180A.204.070</b>	1	
●	<b>G180A.204.090</b>	1	
●	<b>G180A.204.110</b>	1	

**H 269 GK**


		5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	9,0	9,0

FG · FG



500 314 219295 ...

**H269GK.314. ...**
**+012** **#016**

 ▣ = ∅<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 + = ∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Ример с тупым концом  
 Endo reamer with safe end

**H 269 QGK**


		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	9,0

FG · FG


**H269QGK.314. ...**
**016**

 ∅<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Ример с тупым концом, поперечная насечка  
 Endo reamer with safe end, with cross cut

**15802**



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

FG · FG



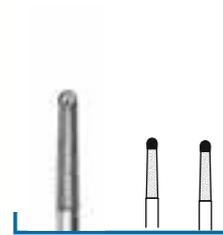
**15802.314. ...** 014

⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Эндоинструмент для препарирования полостей доступа

*For creation of an endo access cavity*

**383**



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

FG · FG



806 314 198020 ...

**383.314. ...** 012 014

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

Комбинированный бор (алмазная рабочая часть, твердосплавное острие) для латерального препарирования полостей доступа  
*Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity*

**389**



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

FG · FG



806 314 494020 ...

**389.314. ...** +012 +014

FGXL · FGXL



806 316 494020 ...

**389.316. ...** 012 014

■ = ⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Комбинированный бор (алмазная рабочая часть, твердосплавное острие) для латерального препарирования полостей доступа  
*Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity*

**8851**  
**851**



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°

FG · FG



806 314 219514 ...

**8851.314. ...** +012 -

806 314 219524 ...

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

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

Конической формы, с закругленным неострым концом  
*Round end tapered with safe end*



**Препарирование корневого канала**  
Нережущий конец  
*Root canal preparation*  
*Safe end*

**857**


		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	10,5
Угол · Angle	α	1,8°

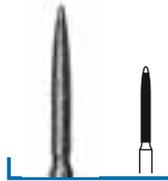
FG · FG



806 314 220524 ...

**857.314. ...**
**014**

⌀<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конус, нережущее острие  
 Round end tapered with safe end

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


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

FG · FG



806 314 256504 ...

**863GKEF.314. ...**
**012**

806 314 256514 ...

**8863GK.314. ...**
**012**

⌀<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Пламевидный, с нережущим острием  
 Flame with safe end

**861 GKEF**  
**8861 GK**


		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	6,0

FG · FG



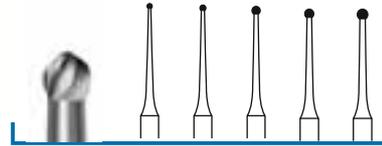
806 314 255504 ...

**861GKEF.314. ...**
**012**

806 314 255514 ...

**8861GK.314. ...**
**012**

Пламевидный, с неострым концом  
 Flame with safe end

**new**
**H 1 SML**


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

RAL · RAL


**H1SML.205. ...**
**006**
**008**
**010**
**012**
**014**

⌀<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для препарирования перешейка вкладок, тонкая шейка инструмента для лучшего обзора, длина инструмента 31 мм  
 For isthmus preparation, slim neck for improved vision, total length 31 mm

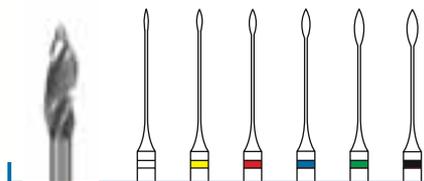


Sortimente:  
Assortments:

### G180.204.S

1 x 050 - 150

## G 180



		6	6	6	6	6	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110	130	150
RA · RA							
	330 204 679336 ...						
	<b>G180.204. ...</b>	050	070	090	110	130	150

⊖<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ример Gates Glidden тип «G», нержавеющая сталь  
Reamer Gates Glidden "G", stainless steel



Sortimente:  
Assortments:

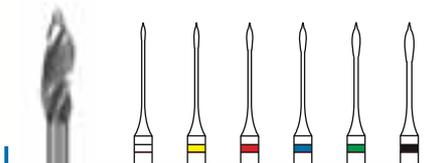
### G180A.204.S

1 x 050 - 110

### G180A.204.S1

1 x 050 - 150

## G 180 A



		6	6	6	6	6	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110	130	150
RA · RA							
	<b>G180A.204. ...</b>	050	070	090	110	130	150

⊖<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ример «Gates Glidden» тип «G», короткий,  
нержавеющая сталь  
Reamer Gates Glidden "G", short, stainless steel

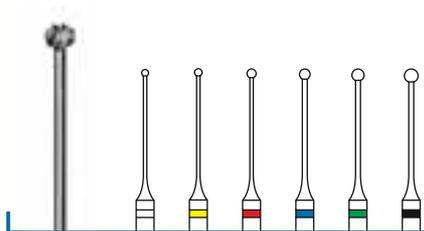


Sortimente:  
Assortments:

### 191.204.S1

1 x 090 - 180

## 191



		6	6	6	6	6	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	090	100	120	140	160	180
RA · RA							
	310 204 698001 ...						
	<b>191.204. ...</b>	090	100	120	140	160	180

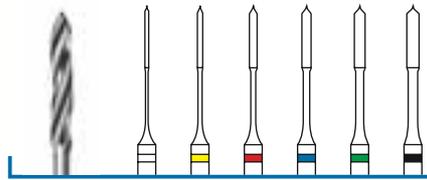
⊖<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Бор для пульпы Мюллера, нержавеющая сталь  
Pulp bur "Müller", stainless steel


 Sortimente:  
Assortments:

**183L.204.S1**

1 x 070 – 170


**183 L**


		6	6	6	6	6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	070	090	110	130	150	170

RA · RA



310 204 682336 ...

**183L.204. ...**

070	090	110	130	150	170
-----	-----	-----	-----	-----	-----

 $\omega_{max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ример типа «Р», нержавеющая сталь

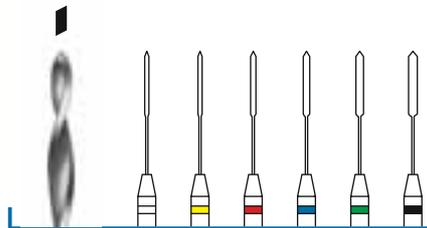
*Reamer "P", stainless steel*

 Sortimente:  
Assortments:

L = 18 mm

**17718.204.S1**

1 x 035 – 105


**17718**


		6	6	6	6	6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	035	045	060	075	090	105

RA · RA



310 204 635459 ...

**17718.204. ...**

035	045	060	075	090	105
-----	-----	-----	-----	-----	-----

 $\omega_{max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

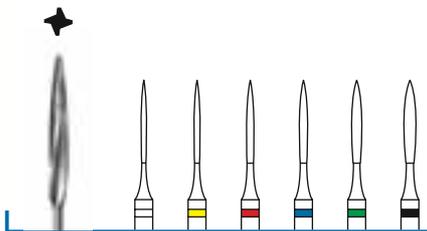
Бор типа «B2», нержавеющая сталь

*Bur "B2", stainless steel*

 Sortimente:  
Assortments:

**182.204.S**

1 x 090 – 180


**182**


		6	6	6	6	6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	090	100	120	140	160	180

RA · RA



330 204 680336 ...

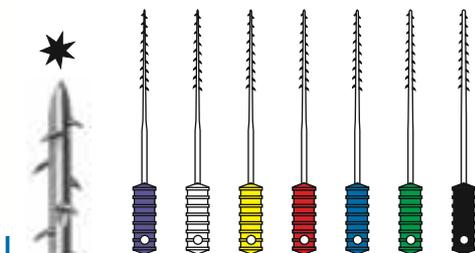
**182.204. ...**

090	100	120	140	160	180
-----	-----	-----	-----	-----	-----

 $\omega_{max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ример «B1», нержавеющая сталь

*Reamer "B1", stainless steel*



### 9107



Sortimente:  
Assortments:

### 9107.634.S1

3 x 030  
4 x 035  
3 x 040



		10	10	10	10	10	10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	050	060

Handle, plastic · Handle, plastic



340 634 657455 ...

**9107.634. ...**

020 025 030 035 040 050 060

Игла для удаления нерва, нержавеющая пружинная сталь

*Nerve broaches, stainless spring steel*



Sortimente:  
Assortments:

### 17525.654.S0

2 x 006 - 010

L = 25 mm



		6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	010
L	mm	25,0

Handle short · Handle short



**17525.654. ...**

010

Ручной файл для проверки раскрытия корневых каналов, нержавеющая закаленная сталь  
*Manual file for probing and checking patency of root canals, stainless, heat-strengthened steel*



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

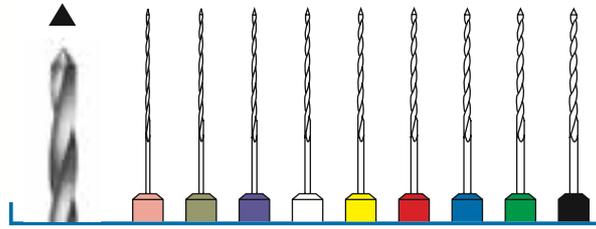
**171(21).204.S1**

1 x 015 - 040

**171 ... .654.S1**

1 x 015 - 040

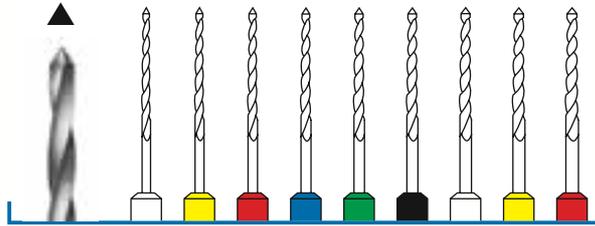
**17121**  
**17125**  
**17128**  
**17131**



Размер · Size	Ø 1/100 mm	006	008	010	015	020	025	030	035	040
Winkelstück - RA										
340 204 639451 ...	<b>17121.204. ...</b>	-	008	010	015	020	025	030	035	040
340 204 640451 ...	<b>17125.204. ...</b>	-	008	010	015	020	025	030	035	040
Handle short · Handle short										
340 654 639451 ...	<b>17121.654. ...</b>	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 640451 ...	<b>17125.654. ...</b>	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 641451 ...	<b>17128.654. ...</b>	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 642451 ...	<b>17131.654. ...</b>	006	008	010	015	020	025	030	035	040

Инструменты для препарирования корневых каналов,  
«К»-файлы, нержавеющая пружинная сталь  
*Instruments for root canal preparation, root canal  
reamers "K", stainless spring steel*

**17121**  
**17125**  
**17128**  
**17131**



Размер · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090	100	110
RA · RA										
340 204 639451 ...	<b>17121.204. ...</b>	045	050	055	060	070	080	090	100	110
340 204 640451 ...	<b>17125.204. ...</b>	045	050	055	060	070	080	090	100	110
Handle short · Handle short										
340 654 639451 ...	<b>17121.654. ...</b>	045	050	055	060	070	080	090	100	110
340 654 640451 ...	<b>17125.654. ...</b>	045	050	055	060	070	080	090	100	110
340 654 641451 ...	<b>17128.654. ...</b>	045	050	055	060	070	080	090	100	110
340 654 642451 ...	<b>17131.654. ...</b>	045	050	055	060	070	080	090	100	110

Инструменты для препарирования корневых каналов,  
K-римеры, нержавеющая пружинная сталь  
*Instruments for root canal preparation, root canal  
reamers "K", stainless spring steel*



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

**171(21).204.S2**

1 x 045 - 080

**171 ... .654.S2**

1 x 045 - 080



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

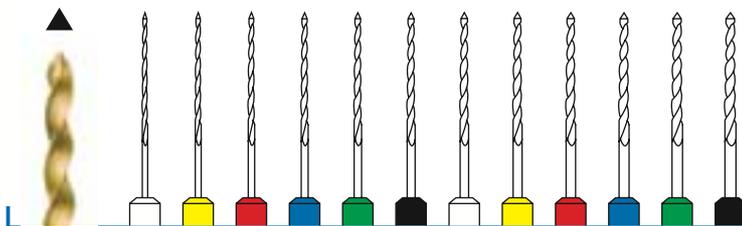
**171FC21.654.S1**

1 x 015 - 040

**171FC ... .654.S2**

1 x 045 - 080

**171 FC 21**  
**171 FC 25**



			6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
Handle short · Handle short														
		<b>171FC21.654. ...</b>	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
		<b>171FC25.654. ...</b>	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080

NiTi-бор типа «К», никель-титан с покрытием TiN  
NiTi-Burs "K", nickel-titanium alloy, TiN-coated



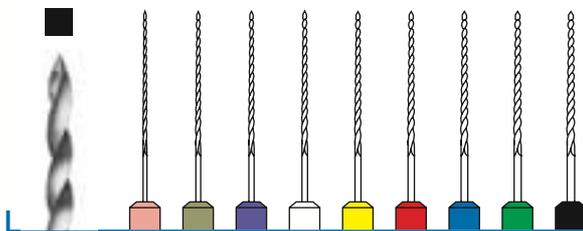
Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

**173(21).654.S1**

1 x 015 - 040

**17321**  
**17325**  
**17328**  
**17331**



		6	6	6	6	6	6	6	6		
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/100 mm	006	008	010	015	020	025	030	035	040
Handle short · Handle short											
		340 654 645452 ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
		<b>17321.654. ...</b>	006	008	010	015	020	025	030	035	040
		340 654 646452 ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
		<b>17325.654. ...</b>	006	008	010	015	020	025	030	035	040
		340 654 647452 ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
		<b>17328.654. ...</b>	006	008	010	015	020	025	030	035	040
		340 654 648452 ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
		<b>17331.654. ...</b>	006	008	010	015	020	025	030	035	040

Инструменты для препарирования каналов, «К»-  
файлы, нержавеющая пружинная сталь  
Instruments for root canal preparation, "K" files, stainless  
spring steel



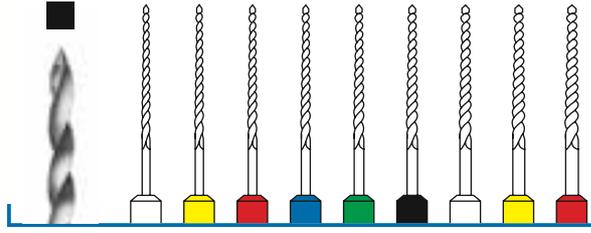
Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

**17321.654.S2**

1 x 045 - 080

**17321**  
**17325**  
**17328**  
**17331**



Размер · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090	100	110
---------------	------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Handle short · Handle short



340 654 645452 ...

**17321.654. ...**

045 050 055 060 070 080 090 100 110

340 654 646452 ...

**17325.654. ...**

045 050 055 060 070 080 090 100 110

340 654 647452 ...

**17328.654. ...**

045 050 055 060 070 080 090 100 110

340 654 648452 ...

**17331.654. ...**

045 050 055 060 070 080 090 100 110

Инструменты для препарирования корневых каналов,  
«К»-файлы, нержавеющая пружинная сталь  
*Instruments for root canal preparation, "K" files, stainless  
spring steel*



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

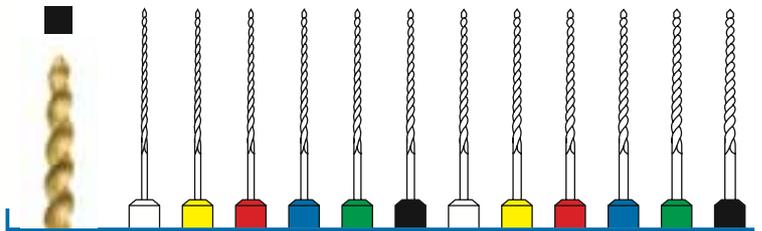
**173FC21.654.S1**

1 x 015 - 040

**173FC ... .654.S2**

1 x 045 - 080

**173 FC 21**  
**173 FC 25**



Размер · Size	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
---------------	------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Handle short · Handle short



**173FC21.654. ...**

015 020 025 030 035 040 045 050 055 060 070 080

**173FC25.654. ...**

015 020 025 030 035 040 045 050 055 060 070 080

«К» сплав NiTi с покрытием TiN  
*NiTi-Files "K", nickel-titanium alloy, TiN-coated*



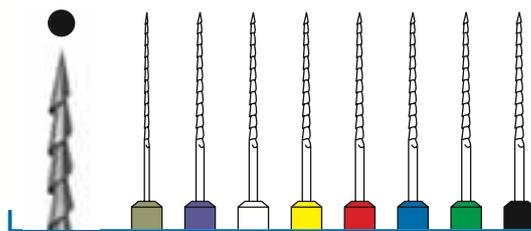
Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

**17421.654.S1**

1 x 015 - 040

**17421**  
**17425**  
**17428**  
**17431**



		6 6 6 6 6 6 6 6								
Размер · Size	Ø 1/100 mm	008	010	015	020	025	030	035	040	
Handle short · Handle short										
	 340 654 650453 ...	<b>17421.654. ...</b>	008	010	015	020	025	030	035	040
	340 654 651453 ...	<b>17425.654. ...</b>	008	010	015	020	025	030	035	040
	340 654 652453 ...	<b>17428.654. ...</b>	008	010	015	020	025	030	035	040
	340 654 653453 ...	<b>17431.654. ...</b>	008	010	015	020	025	030	035	040

Инструменты для препарирования корневых каналов,  
тип Hedstroem «H», нержавеющая пружинная сталь  
*Instruments for root canal preparation, Hedstroem files*  
“H”, stainless spring steel



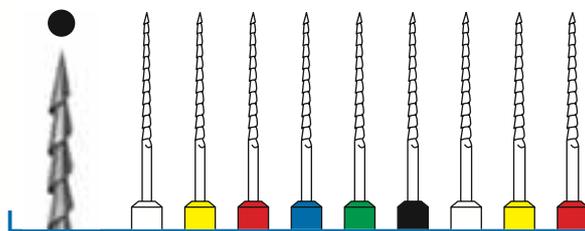
Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

**17421.654.S2**

1 x 045 - 080

**17421**  
**17425**  
**17428**  
**17431**



		6 6 6 6 6 6 6 6 6 6									
Размер · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090	100	110	
Handle short · Handle short											
	 340 654 650453 ...	<b>17421.654. ...</b>	045	050	055	060	070	080	090	100	110
	340 654 651453 ...	<b>17425.654. ...</b>	045	050	055	060	070	080	090	100	110
	340 654 652453 ...	<b>17428.654. ...</b>	045	050	055	060	070	080	090	100	110
	340 654 653453 ...	<b>17431.654. ...</b>	045	050	055	060	070	080	090	100	110

Инструменты для препарирования корневых каналов,  
файлы типа «H» Hedstroem, нержавеющая сталь  
*Instruments for root canal preparation, Hedstroem files*  
“H”, stainless spring steel



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

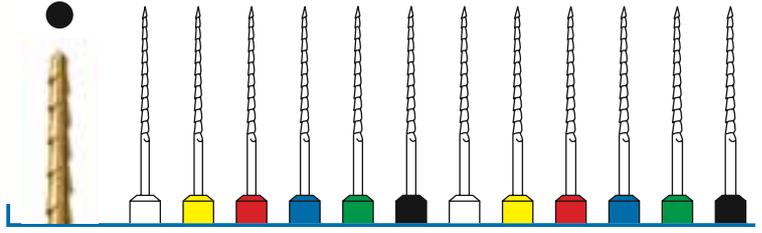
**174FC21.654.S1**

1 x 015 - 040

**174FC ... .654.S2**

1 x 045 - 080

**174 FC 21**  
**174 FC 25**



	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080

Handle short · Handle short



**174FC21.654. ...**

015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

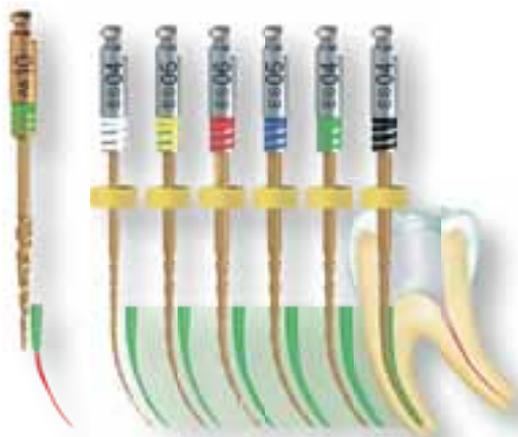
**174FC25.654. ...**

015	020	025	030	035	040	045	050	055	060	070	080
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

NiTi-файлы типа «H» Hedstroem, никель-титан с покрытием TiN  
NiTi-Hedstroem files "H", nickel-titanium alloy, TiN-coated

# ИзиШейп

EasyShape



**ИзиШейп – эффективные NiTi файлы для препарирования корневых каналов по всей их длине**

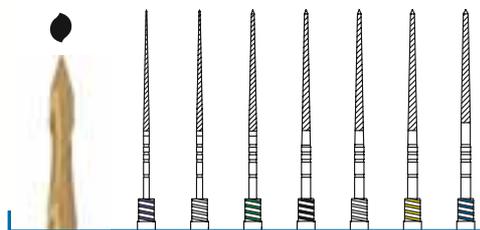
*EasyShape – Efficient NiTi files for the preparation of root canals along their entire length*

- Easily manageable, yet effective set with just 6 files
- Double-S tothing for outstanding cutting performance
- Preparation of root canals along their entire length
- Made of highly flexible nickel titanium
- The files are provided with a layer of titanium nitride to protect them from premature blunting caused by sterilisation or contact with NaOCl

- Эффективный и простой в использовании сет, состоящий всего из 6 файлов
- Особая форма сечения - двойная S - для превосходной режущей способности
- Препарирование корневых каналов по всей их длине
- Изготовлены из чрезвычайно гибкого никеля титана
- Файлы покрыты слоем нитрида титана, который защищает их от преждевременного затупления, вызванного стерилизацией или контактом с NaOCl

**new**

**ES 04 L 21**  
**ES 04 L 25**  
**ES 04 L 31**



	5	5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	∅ 1/100 mm	010	015	035	040	045	050	060

RA · RA



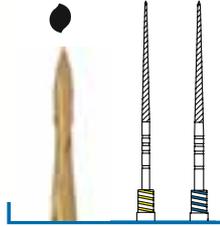
<b>ES04L21.204. ...</b>	010	015	035	040	-	-	-
<b>ES04L25.204. ...</b>	010	015	035	040	045	050	060
<b>ES04L31.204. ...</b>	010	015	035	040	-	-	-

∅<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Файл ИзиШейп, конус 04, спиралевидная цветовая кодировка

Файл для препарирования канала по всей длине продольными движениями, никель-титановый с TiN покрытием

*EasyShape file taper 04, spiral-shaped colour code  
File for canal preparation to the full working length in picking motion, nickel-titanium with TiN coating*

**new**
**ES 05 L 21**  
**ES 05 L 25**  
**ES 05 L 31**


		5	5
Размер · Size	∅ 1/100 mm	020	030

RA · RA


**ES05L21.204. ...** 020 030

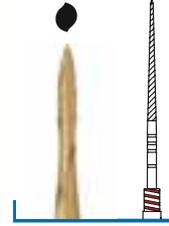
**ES05L25.204. ...** 020 030

**ES05L31.204. ...** 020 030

 $\omega_{max}$  500 min<sup>-1</sup>/rpm

Файл ИзиШейп, конус 05, спиралевидная цветовая кодировка

Файл для препарирования канала по всей длине продольными движениями, никель-титановый с TiN покрытием

*EasyShape file taper 05, spiral-shaped colour code  
 File for canal preparation to the full working length in picking motion, nickel-titanium with TiN coating*
**new**
**ES 06 L 21**  
**ES 06 L 25**  
**ES 06 L 31**


		5
Размер · Size	∅ 1/100 mm	025

RA · RA


**ES06L21.204. ...** 025

**ES06L25.204. ...** 025

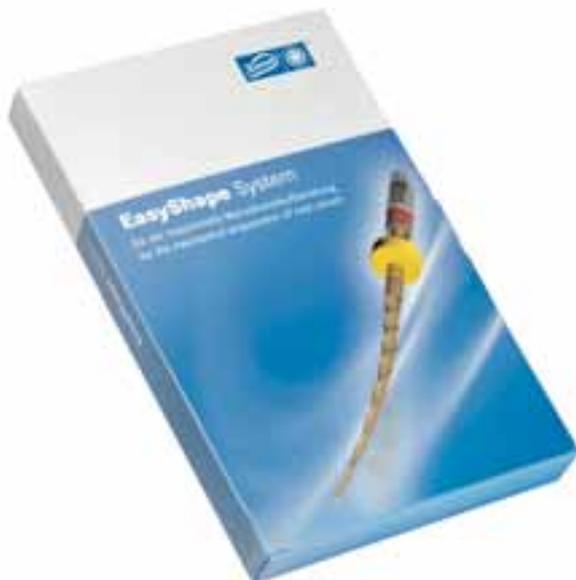
**ES06L31.204. ...** 025

 $\omega_{max}$  500 min<sup>-1</sup>/rpm

Файл ИзиШейп, конус 06, спиралевидная цветовая кодировка

Файл для препарирования канала по всей длине продольными движениями, никель-титановый с TiN покрытием

*Shape file taper 06, spiral-shaped colour code  
 File for canal preparation to the full working length in picking motion, nickel-titanium with TiN coating*



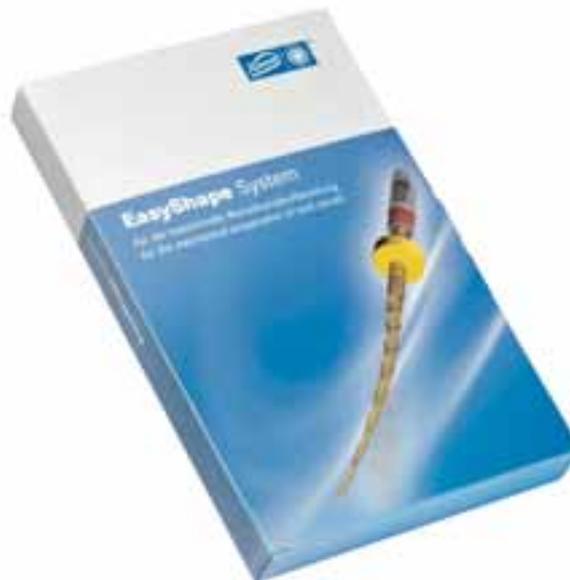
4584.000



Стартовый набор ИзиШейп  
EasyShape instrument starter set

	<b>AK10L19.204.035</b>	2		
	<b>ES04L25.204.015</b>	2		
	<b>ES05L25.204.020</b>	2		
	<b>ES06L25.204.025</b>	2		
	<b>ES05L25.204.030</b>	2		
	<b>ES04L25.204.035</b>	2		
	<b>ES04L25.204.040</b>	2		

2 x 7 инструментов, рабочая длина 25 мм  
2 x 7 instruments, for a working length of 25 mm



4585.000



Стартовый набор ИзиШейп  
EasyShape instrument starter set

	<b>AK10L19.204.035</b>	1		
	<b>ES04L25.204.015</b>	1		
	<b>ES05L25.204.020</b>	1		
	<b>ES06L25.204.025</b>	1		
	<b>ES05L25.204.030</b>	1		
	<b>ES04L25.204.035</b>	1		
	<b>ES04L25.204.040</b>	1		

7 инструментов, рабочая длина 25 мм  
7 instruments, for a working length of 25 mm


**533.000**


Внутренний модуль ИзиШейп, PP с ионами серебра, антибактериальный (без инструментов)

*Insert tray EasyShape, PP with silver ions, antibacterial (without instruments)*


**532.000**


Размеры - Dimensions

mm

90 x 90 x 55

Контейнер для стерилизации, без прокладки, без необходимости ухода, со стерилизационным фильтром на 150 циклов стерилизации, составной, соединяемый, прозрачный пластик PPSU

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


**4588.000**

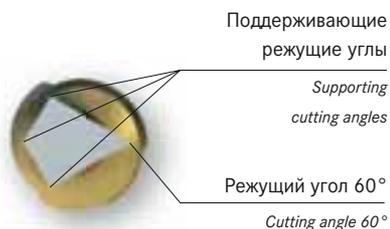
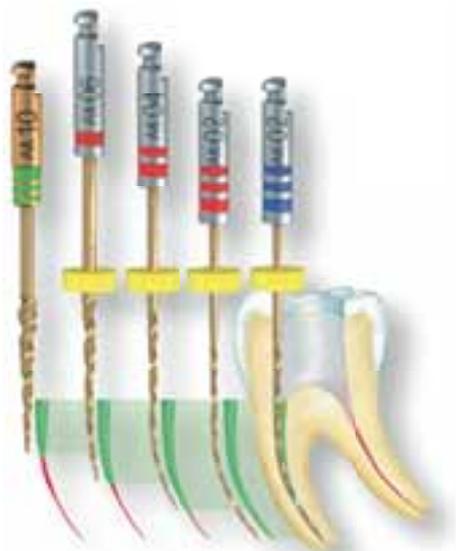

Стерилизационный контейнер и внутренний модуль для файлов ИзиШейп (без инструментов)

*Kit EasyShape, sterilisation container and insert tray (without instruments)*

			☞
<b>532.000.</b>	1		Стерилизационный контейнер <i>Sterilisation container</i>
<b>533.000.</b>	1		Внутренний модуль ИзиШейп <i>Insert tray EasyShape</i>

# АльфаКайт

AlphaKite



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

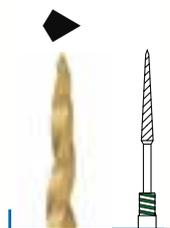
- Kite-shaped cross section for effective and safe preparation
- 25 files for great versatility
- Preparation according to the Crown-Down technique
- Made of highly flexible nickel-titanium
- The files are provided with a layer of titanium nitride to protect them from premature blunting caused by sterilisation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



**АльфаКайт – NiTi файлы для препарирования корневых каналов по методике Краун-Даун**

- Форма сечения, напоминающая воздушного змея, для эффективного и безопасного препарирования
- 25 файлов для разнообразных клинических ситуаций
- Препарирование по методике Краун-Даун
- Изготовлены из очень гибкого никеля титана
- Покрытие файлов нитридом титана предотвращает преждевременное затупление, вызванное стерилизацией или контактом с NaOCl

**AK 10 L 15**  
**AK 10 L 19**



Размер · Size	Ø 1/100 mm	035
---------------	------------	-----

RA · RA



**AK10L15.204. ...** 035

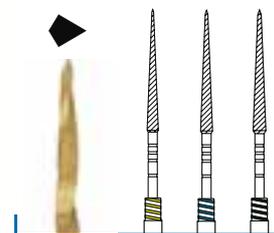
**AK10L19.204. ...** 035

⊙<sub>max</sub> 800 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
GM 20 2004 007 925\*  
EP 15 98 027  
\* заявлены / \* pending

Файл АльфаКайт, конус 10, длина 15 или 19 мм  
Универсальный ример для прямого входа в корневые каналы, никель-титановые с TiN покрытием  
AlphaKite File Taper 10, length 15 mm or 19 mm  
Universal reamer for the straight root canal entrance area, nickel-titanium with TiN coating

**AK 08 L 25**



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

RA · RA

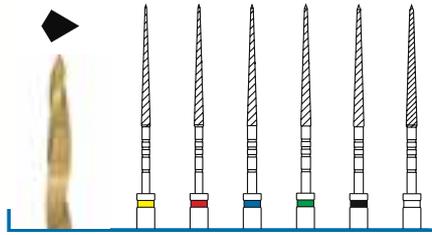


**AK08L25.204. ...** 020 030 040

⊙<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
GM 20 2004 007 925\*  
EP 15 98 027  
\* заявлены / \* pending

Файл АльфаКайт, конус 08, длина 25 мм  
Файл для начального раскрытия доступа корневого канала, никель-титановые с TiN покрытием  
AlphaKite file taper 08, length 25 mm, spiral-shaped colour code  
File for initial canal access reaming, nickel-titanium with TiN coating

**AK 06 L 25**


		5	5	5	5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045		
<b>L</b>	mm	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0		

RA · RA


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

 ⌀<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents

GM 20 2004 007 925\*

EP 15 98 027

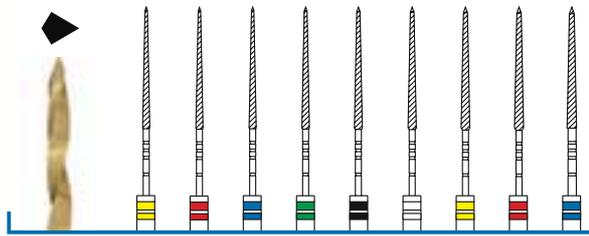
\* заявлены / \* pending

Файл АльфаКайт, конус 06, длина 25 мм, 1 кольцо

Файл для препарирования корневого канала, никель-титановый с TiN покрытием

AlphaKite file taper 06, length 25 mm, 1 ring

File for canal preparation, nickel titanium with TiN coating

**AK 04 L 25**


		5	5	5	5	5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060
<b>L</b>	mm	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0

RA · RA


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

 ⌀<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents

GM 20 2004 007 925\*

EP 15 98 027

\* заявлены / \* pending

Файл АльфаКайт, конус 04, длина 25 мм, 2 кольца

Файл для препарирования корневого канала, никель-титановый с TiN покрытием

AlphaKite file taper 04, length 25 mm, 2 rings

File for canal preparation, nickel titanium with TiN coating

### AK 03 L 25



	5
Размер · Size	Ø 1/100 mm 015
L	mm 25,0

RA · RA



**AK03L25.204. ...**

015

⊙<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
GM 20 2004 007 925\*

EP 15 98 027

\* заявлены / \* pending

Файл АльфаКайт, конус 03, длина 25 мм,  
спиралевидная цветовая кодировка  
Файл для начального препарирования корневого  
канала, никель-титановый с TiN покрытием  
*AlphaKite file taper 03, length 25 mm, spiral-shaped  
colour code*

*File for initial probing, nickel-titanium with TiN coating*

### AK 02 L 25



	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/100 mm 020	025	030	035
L	mm 25,0	25,0	25,0	25,0

RA · RA



**AK02L25.204. ...**

020 025 030 035

⊙<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
GM 20 2004 007 925\*

EP 15 98 027

\* заявлены / \* pending

Файл АльфаКайт, конус 02, длина 25 мм, 3 кольца  
Файл для препарирования корневого канала, никель-  
титановый с TiN покрытием  
*AlphaKite file taper 02, length 25 mm, 3 rings  
File for canal preparation, nickel-titanium with TiN coating*



540.000



Внутренний модуль АльфаКайт, PP с ионами серебра, антибактериальный (без инструментов)  
*Insert tray AlphaKite, PP with silver ions, antibacterial (without instruments)*



539.000



Размеры · Dimensions

mm

90 x 90 x 55

Стерилизационный контейнер АльфаКайт, без прокладки, без необходимости ухода, со стерилизационным фильтром на 150 циклов, составной, соединяемый, прозрачный пластик PPSU  
*Sterilisation container AlphaKite, no seals, no maintenance, with sterilisation filter for 150 sterilisation cycles, stackable, connectable, transparent PPSU plastic*

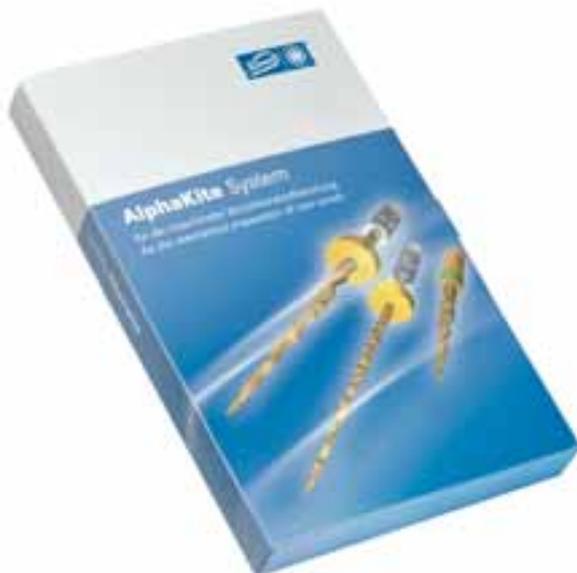


4579.000



Стерилизационный контейнер и внутренний модуль для АльфаКайт (без инструментов)  
*AlphaKite kit, sterilisation container and insert tray (without instruments)*

		☞
539.000.	1	Стерилизационный контейнер АльфаКайт <i>Sterilisation container AlphaKite</i>
540.000.	1	Внутренний модуль АльфаКайт <i>Insert tray AlphaKite</i>



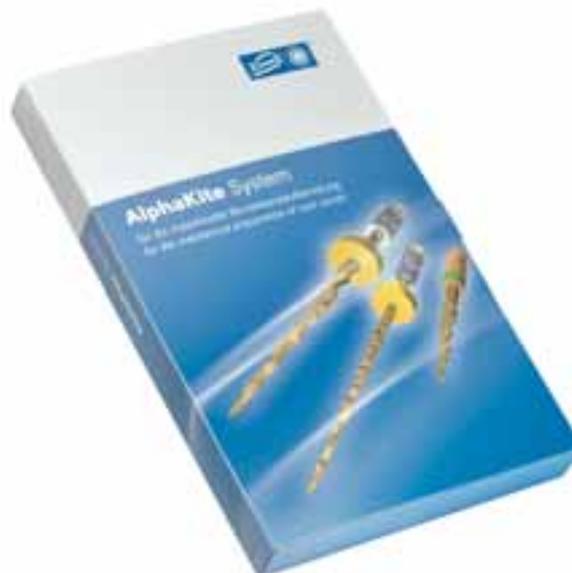
4574.000



Стартовый набор АльфаКайт  
AlphaKite instrument starter set

	<b>AK10L19.204.035</b>	3		
	<b>AK06L25.204.020</b>	1		
	<b>AK04L25.204.020</b>	1		
	<b>AK02L25.204.020</b>	1		
	<b>AK02L25.204.025</b>	2		
	<b>AK06L25.204.025</b>	1		
	<b>AK04L25.204.025</b>	1		
	<b>AK02L25.204.030</b>	2		
	<b>AK06L25.204.030</b>	1		
	<b>AK04L25.204.030</b>	1		
	<b>AK02L25.204.035</b>	1		
	<b>AK03L25.204.015</b>	1		

2 x 8 инструментов, рабочая длина 25 мм  
2 x 8 instruments, for a working length of 25 mm



4575.000



Набор АльфаКайт и секвенсер  
AlphaKite instrument set + sequencer

	<b>AK10L19.204.035</b>	1		
	<b>AK06L25.204.020</b>	1		
	<b>AK04L25.204.020</b>	1		
	<b>AK02L25.204.020</b>	1		
	<b>AK06L25.204.025</b>	1		
	<b>AK04L25.204.025</b>	1		
	<b>AK02L25.204.025</b>	1		
	<b>AK02L25.204.030</b>	1		

8 инструментов, рабочая длина 25 мм, секвенсер 9870  
8 instruments, for a working length of 25 mm and sequencer 9870



# ЭндоПилот

EndoPilot



**ЭндоПилот – Эндодонтический мотор, апекслокатор и система термопластической obturation в одном приборе, обеспечивающем быстрое, эффективное и безопасное препарирование корневого канала**

*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
- Полностью изолированные мотор и угловой наконечник
- Библиотека файлов, содержащая параметры большинства общеизвестных систем файлов
- Система управления файлами контролирует изнашиваемость каждого инструмента
- У доктора есть возможность создать свою собственную последовательность использования инструментов и сохранить ее (MyFile)
- Модульная конструкция системы 3 в 1
- Удобное меню с сенсорным управлением
- Возможны обновления для последующих технических разработок



**EP 0012.000**



ЭндоПилот «комфорт плюс»  
 Эндодонтический мотор, апекслокатор и obturation система в одном приборе  
 EndoPilot "comfort plus"  
 Endodontic motor, apex locator and thermoplastic obturation system all in one



**EP 0011.000**



ЭндоПилот «комфорт»  
 Эндодонтический мотор и апекслокатор в одном приборе  
 EndoPilot "comfort"  
 Endodontic motor and apex locator in one

**new**



**EP 0112.000**



ЭндоПилот Мотор  
*EndoPilot Motor*

**new**



**EP 0125.000**



ЭндоПилот угловой наконечник  
Трансмиссия 1:1, полностью изолированный  
*EndoPilot contra-angle*  
*Transmission 1:1, fully insulated*

**new**



**EP 2311.000**

Набор Апекс измерительный кабель  
1 x Измерительный кабель с соединением  
1 x Губная клемма  
1 x Клемма для файла  
*Apex cable set*  
*1x Measuring cable with plug*  
*1x Lip clip*  
*1x File clamp*

**new**



**EP 2110.000**

ЭндоПилот Блок управления  
*EndoPilot control unit*

**new****EP 2306.000**

Позиционер с держателем для наконечника  
*EndoPilot positioner with holder for the handpiece*

**new****EP 2321.000**

Адаптер для ЭндоПилота  
*Adapter for the EndoPilot*

**new****EP 2333.000**

Педальный переключатель  
*EndoPilot Foot switch*

**new****EP 0151.000**

Наконечник Down Pack  
*DownPack handpiece*



**new**



**EP 0156**

	1
Размер · Size	404
<b>EP0156.000. ...</b>	<b>404</b>

Нагревающая насадка DownPack, конус 04, ISO 040  
DownPack heating tip, taper 04, ISO 040

**new**



**EP 0152**

	1
Размер · Size	504
<b>EP0152.000. ...</b>	<b>504</b>

Нагревающая насадка DownPack, конус 04, ISO 050  
DownPack heating tip, taper 04, ISO 050

**new**



**EP 0153**

	1
Размер · Size	505
<b>EP0153.000. ...</b>	<b>505</b>

Нагревающая насадка DownPack, конус 05, ISO 050  
DownPack heating tip, taper 05, ISO 050

**new**



**EP 0154**

	1
Размер · Size	507
<b>EP0154.000. ...</b>	<b>507</b>

Нагревающая насадка DownPack, конус 07, ISO 050  
DownPack heating tip, taper 07, ISO 050

**new**
**EP 0155**


	1
<b>Размер · Size</b>	509
<b>EP0155.000. ...</b>	509

Нагревающая насадка DownPack, конус 09, ISO 050  
 DownPack heating tip, taper 09, ISO 050

**new**

**EP 0141.000**


Пистолет BackFill  
 BackFill gun

**new**
**EP 0144  
 EP 0145  
 EP 0146**


Sortimente:  
 Assortments:

**EP0149.000.000**

3 x Ø 23 ga  
 3 x Ø 25 ga

	6	6	6	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	020	023	025
<b>EP0144.000. ...</b>	020	-	-	
<b>EP0145.000. ...</b>	-	023	-	
<b>EP0146.000. ...</b>	-	-	025	

Иглы для применения Ø 20, 23 и 25 ga  
 для пистолета BackFill  
 Application needles with Ø 20, 23 and 25 ga  
 For the BackFill gun



**new**

**EP 0142.000**



Гуттаперчевый стержень  
Для использования в пистолете BackFill  
*Guttapercha bar*  
*For use in the BackFill gun*



**new**

**EP 0147.000**



Многофункциональный набор  
Для придания формы и фиксации игл для применения BackFill  
*Multi tool set*  
*For shaping and screwing the BackFill application needles on and off*



**new**

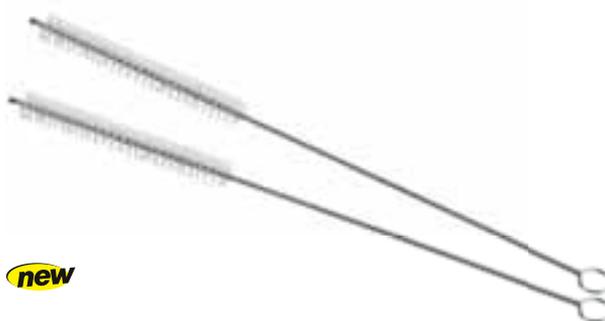
**EP 0143**



**EP0143.000. ...**



Защитные рукава для пистолета BackFill  
*Protective sleeves for the BackFill gun*



**new**

**EP 0148.000**



Набор для очистки пистолета BackFill  
2 щетки  
*Cleaning set for BackFill gun*  
*2 brushes*

# Е-Драйв

## E-Drive



The torque-limited endodontic contra-angle E-Drive allows safe and easy preparation of root canals, in combination with the EasyShape 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



Эндодонтический угловой наконечник Е-Драйв с контролем усилия обеспечивает безопасное и легкое препарирование корневых каналов в сочетании с эндодонтическими системами ИзиШейп и АльфаКайт или другими системами файлов.

- Безопасный и простой
- Е-Драйв присоединяется непосредственно к выходу микромотора
- 5 уровней регулировки усилия
- Е-Драйв может быть напрямую подсоединен к апекслокатору – для определения апекса без использования клемм для файлов.
- Трансмиссия 115:1



**9938.000**



Е-Драйв  
 Эндодонтический угловой наконечник с ограничением усилия  
 E-Drive  
 Torque limited endodontic contra-angle



**9939.000**



Клемма губная Е-Драйв, диаметр 2,0 мм  
 Для эндодонтических измерительных приборов с соединением кабеля  
 Ø 2,0 мм  
*E-Drive Apex Clip, pin diameter 2.0 mm*  
*For endometric devices with a cable connection of Ø 2.0 mm*



**9940.000**



Клемма губная Е-Драйв, диаметр 1,5 мм  
 Для эндодонтических измерительных приборов с соединением кабеля  
 Ø 1,5 мм  
*E-Drive Apex Clip, pin diameter 1.5 mm*  
*For endometric devices with a cable connection of Ø 1.5 mm*



**9941.000**

Спрей Е-Драйв  
 Для очищения эндодонтического углового наконечника Е-Драйв  
*E-Drive Spray*  
*For cleaning and lubricating the endodontic contra-angle E-Drive*



**LOCA 11.000**

Локапекс Файв (Locapex five)  
 Эндодонтический измерительный прибор для локализации апекса во время  
 препарирования корневого канала  
*Locapex five*  
*Endodontic measuring device for localizing the apex during the preparation of the  
 root canal*


**541.000**


Универсальный внутренний модуль для 24 эндодонтических инструментов (прямой и угловой наконечники), PP с ионами серебра, антибактериальный (без инструментов)

*Universal Endo insert tray, for 24 endodontic instruments (handpiece and contra-angle), PP with silver ions, antibacterial (without instruments)*


**556.000**

**Размеры · Dimensions**

mm

**90 x 90 x 55**

Стерилизационный контейнер A8, без прокладки, без необходимости ухода, со стерилизационным фильтром на 150 циклов, составной, соединяемый, прозрачный пластик PPSU  
*Sterilisation container A8, no seals, no maintenance, with sterilisation filter for 150 sterilisation cycles, stackable, connectable, transparent PPSU plastic*


**4580.000**


Универсальный стерилизационный контейнер и внутренний модуль для эндодонтических файлов (без инструментов)

*Universal Endo kit, sterilisation container and insert tray (without instruments)*


**9934**

Стерилизационный фильтр (A8) 25 x 61 мм к контейнеру для стерилизации A8, рассчитан на 12 месяцев использования или 150 циклов стерилизации, ePTFE, 2 шт.

*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

 Контейнер для стерилизации A8  
*Sterilisation container A8*
**541.000.**

1

 Универсальный внутренний модуль  
*Universal Endo insert tray*

## 9880



Вставка с указанием года к контейнерам для стерилизации, устанавливается при замене фильтра после 150 стерилизационных циклов или раз в год. Цвет вставки соответствует определенному году выпуска

*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



Индикатор контроля стерилизации для контейнера, необязательный аксессуар. 1 вкладыш для 1 стерилизации. Индикатор меняет цвет в процессе стерилизации

*Sealing label for sterilisation container with dot indicator, optional accessory, 1 label per sterilisation. The dot indicator changes colour during the sterilisation process*

## 9879



Пломба безопасности к контейнеру для стерилизации, необязательный аксессуар, 1 пломба для 1 стерилизации. Пломба повреждается при открывании крышки

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

**new**

## 590 ES.000



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

Индикатор частоты для внутреннего модуля ИзиШейп  
Для регистрации количества применений файлов ИзиШейп  
Можно использовать обычный водостойкий маркер  
*Frequency clip for EasyShape insert tray*  
*To record how many times EasyShape files have been used*  
*Can be marked with standard waterproof permanent markers*

**new**

**590 U.000**

**Размеры · Dimensions** mm 24,5 x 19 x 4,6

Индикатор частоты для различных внутренних модулей (напр., АльфаКайт, универсальных эндодонтических подставок)  
 Для регистрации количества применений эндодонтических файлов и других инструментов  
 Можно использовать обычный водостойкий маркер  
*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*

**new**

**9955.000**

**Размеры · Dimensions** mm 67 x 50 x 61

Бокс для стерилизации  
 Для механической очистки и дезинфекции инструментов в термодезинфекторе  
*Washing box  
 For mechanical cleaning and disinfection of instruments in the thermo disinfectors*


**9870**

**Размеры · Dimensions** mm 90 x 52 x 13

Alpha-секвенсер, подставка для инструментов из нержавеющей стали, подвижная внутренняя вставка из тефлона с 12 отверстиями для эндодонтических инструментов (ручка или хвостовик), подвижная шкала с петлей желтая, красная и синяя - мм-шкала на внутренней крышке  
*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*


**9892**

**Размеры · Dimensions** mm 90 x 52 x 13

Секвенсер Alpha, подставка из нержавеющей стали, подвижная внутренняя часть из тефлона с 12 отверстиями для эндодонтических инструментов (ручка или хвостовик), подвижная шкала с петлей зеленый, черный, белый-мм-шкала на внутренней крышке  
*Alpha Sequencer, instrument block made of stainless steel, teflon insert with 12 instrument holes (handle or right angle shank), 3 Sterimeters (green, black, white) made of silicone for counting the sterilisation cycles already carried out, measurement scale on the inside of the lid*

# Эндо Рескью

Endo Rescue



## Эндо Рескью: Для удаления фрагментов инструментов

### 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.

Поломка инструмента при эндодонтическом лечении не только является невероятным стрессом для доктора, но и повышенным риском постэндодонтических осложнений для пациента. Набор Эндо Рескью предлагает простое и последовательное решение этой проблемы: обеспечение доступа к устью канала и удаление сломанного инструмента. При помощи обычного эндодонтического сверла и двух боров Гейтса создается прямой доступ к фрагменту. Два специально разработанных инструмента, которые применяются далее, значительно упрощают процедуру, когда-то считающуюся сложной. Функция ключевого сверла заключается в обозначении коронарной части фрагмента инструмента. Затем верхняя часть фрагмента инструмента обсерлируется чрезвычайно тонким трепаном и удерживается в нем за счет дентинной стружки. Далее фрагмент вытягивается против часовой стрелки из корневого канала.



**new**

**4601.000**

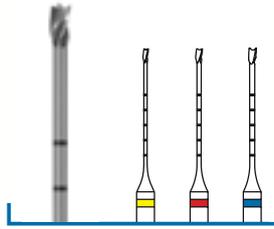


Набор Endo Rescue  
Для удаления сломанных инструментов  
Endo Rescue Kit  
For the removal of fractured instruments

	<b>H269GK.315.016</b>	1	
●	<b>G180A.204.110</b>	1	
●	<b>G180.204.090</b>	1	
●	<b>RKP.204.090</b>	1	
●	<b>RKT.204.090</b>	1	
	<b>155.000.</b>	1	

**new**

**RKP**



				2	2	2
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm	<b>070</b>	<b>090</b>	<b>110</b>		

RA · RA



**RKP.204. ...**

**070 090 110**

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

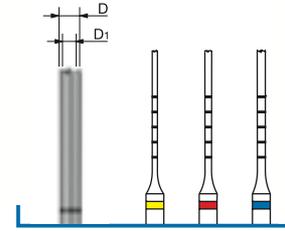
$\varnothing_{\text{opt}}$  300 min<sup>-1</sup>/rpm

Центрирующее сверло Эндо Рескью

*Endo Rescue Centre Drill*

**new**

**RKT**



				2	2	2
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm	<b>070</b>	<b>090</b>	<b>110</b>		
<b>D</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	7	9	11		
<b>D<sub>1</sub></b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	4	5	7		

RA · RA



**RKT.204. ...**

**070 090 110**

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

$\varnothing_{\text{opt}}$  300 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепан Эндо Рескью

Вращение против часовой стрелки

*Endo Rescue Trepan bur*

*To be used in anticlockwise rotation*

**new**



### GP 02

	100	100	100	100	100	100	100	
	○	●	●	●	●	●	○	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045
<b>GP02.000. ...</b>		015	020	025	030	035	040	045

Гуттаперчевые штифты, конус 02  
 С цветовой маркировкой, калиброванные и рентгеноконтрастные  
 Длина: 28 мм  
*Gutta-percha points taper 02*  
 Colour coded, graduated and radiopaque  
 Length: 28 mm

**new**



### GP 04

	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
	●	●	●	●	●	○	●	●	●	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060
<b>GP04.000. ...</b>		020	025	030	035	040	045	050	055	060

Гуттаперчевые штифты, конус 04  
 С цветовой маркировкой, калиброванные и рентгеноконтрастные  
 Длина: 28 мм  
*Gutta-percha points taper 04*  
 Colour coded, graduated and radiopaque  
 Length: 28 mm

**new**



### GP 06

	100	100	100	100	100	100	
	●	●	●	●	●	○	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045
<b>GP06.000. ...</b>		020	025	030	035	040	045

Гуттаперчевые штифты, конус 06  
 С цветовой маркировкой, калиброванные и рентгеноконтрастные  
 Длина: 28 мм  
*Gutta-percha points taper 06*  
 Colour coded, graduated and radiopaque  
 Length: 28 mm



Sortiment:  
Assortment:

**PP02.000.S1**

015 - 040  
200



**new**

**GP 08**

	60	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	<b>030</b>
<b>GP08.000. ...</b>		<b>030</b>

Гуттаперчевые штифты, конус 08  
С цветовой маркировкой, калиброванные и рентгеноконтрастные  
Длина: 28 мм  
Gutta-percha points taper 08  
Colour coded, graduated and radiopaque  
Length: 28 mm



**new**

**PP 02**

	200	200	200	200	200	200	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	<b>015</b>	<b>020</b>	<b>025</b>	<b>030</b>	<b>035</b>	<b>040</b>
<b>PP02.000. ...</b>		<b>015</b>	<b>020</b>	<b>025</b>	<b>030</b>	<b>035</b>	<b>040</b>

Бумажные штифты, конус 02  
С цветовой маркировкой, длина: 28 мм  
Paper points taper 02  
Colour coded, length: 28 mm



**new**

**PP 04**

	60	60	60	60	60	60	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	<b>015</b>	<b>020</b>	<b>025</b>	<b>030</b>	<b>035</b>	<b>040</b>
<b>PP04.000. ...</b>		<b>015</b>	<b>020</b>	<b>025</b>	<b>030</b>	<b>035</b>	<b>040</b>

Бумажные штифты, конус 04  
С цветовой маркировкой, длина: 28 мм  
Paper points taper 04  
Colour coded, length: 28 mm

Sortimente:  
Assortments:

L = 25 mm

**172(25).654.S1**

1 x 020 - 045

### 17225

		6	6	6	6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040 045
Handle short · Handle short						
	340 654 632467 ...					
<b>17225.654. ...</b>		020	025	030	035	040 045

Спредер, нержавеющая пружинная сталь  
Spreader, stainless spring steel

### NTD 11 T.000



Спредер Naviflex ,2°, L21мм, никель-титан, ручка:нержавеющая сталь  
Naviflex Spreader 2° L21 mm, nickel-titanium alloy, handle stainless steel

### NTD 11 T 25.000



Спредер Naviflex ,2°, L25мм, никель-титан, ручка:нержавеющая сталь  
Naviflex Spreader 2° L25 mm, nickel-titanium alloy, handle stainless steel

Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

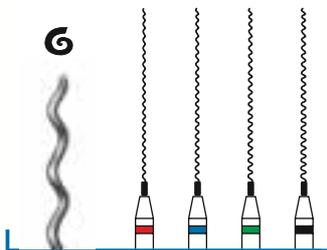
**178(21).204.S1**

1 x 025 - 040

**17825.204.S1**

1 x 025 - 040

### 17821 17825



		4	4	4	4
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	025	030	035	040

RA · RA



340 204 672458 ...

**17821.204. ...**

025 030 035 040

340 204 673458 ...

**17825.204. ...**

025 030 035 040

Каналозаполнитель типа «L», нержавеющая пружинная сталь  
Root filler "L", stainless spring steel

### GPXF 21

		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	025	030

RA · RA



**GPXF21.204. ...**

025 030

ω<sub>max</sub> 4000 min<sup>-1</sup>/rpm

Удалитель гуттаперчи без режущих кромок  
Размягчение гуттаперчи за счет выделения тепла во время ротации, никель-титан  
Gutta-percha remover without cutting edges  
Plastification of gutta-percha due to frictional heat caused by rotation, nickel-titanium alloy


**9848**

Акриловые учебные блоки, 3 шт.  
*Acrylic training bloc, 3 pcs.*


**419 F**


Алюминиевый измерительный шаблон  
*Alpha aluminium measuring gauge*


**9866**

Размеры · Dimensions	mm	50 x 30 x 17
----------------------	----	--------------

Губчатая вкладка, белая, 25 шт.  
*Foam insert white, refill 25 pcs.*


**9114**

12
----

**9114.000. ...**

Силиконовый стоппер инструмент для расширения каналов  
*Stopper for root canal preparation instruments, silicone*

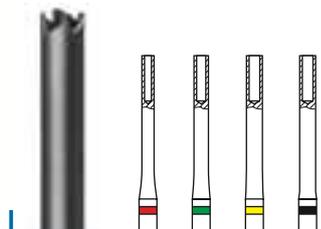
**9138**


	1	1	1	1	1	1	1	1
Размер · Size	1	2	3	4	5	6	7	8

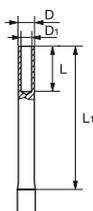
**9138.000. ...**

1	2	3	4	5	6	7	8
---	---	---	---	---	---	---	---

Силиконовые стопперы для эндодонтических инструментов, 100 шт.  
*Endo Stop Dispenser with 100 silicone stoppers*



### 30013



		1	1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	18	19	20	21
D	Ø 1/10 mm	16,2	17,7	19,8	23,6
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0
D1	Ø 1/10 mm	12,5	14,0	16,0	20,0
L1	mm	19,0	19,0	19,0	19,0

RA · RA



30013.204. ...

18 19 20 21

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепан для извлечения фрагментов из корневых каналов

Trepan bur for exposing fragments in the root canal



### 215.000

Угол · Angle

α

45°

Пинцет для захвата и удаления фрагментов из корневых каналов, изгиб под углом 45° градусов, нержавеющая сталь  
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 45°, stainless steel



### 216.000

Угол · Angle

α

90°

Пинцет для захвата и удаления фрагментов из корневых каналов, изгиб под углом 90° градусов, нержавеющая сталь  
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 90°, stainless steel

**Системы штифтов ER**  
*ER system*



ER ДентинПост с покрытием  
*ER DentinPost Coated* 249-251



ER ДентинПост  
*ER DentinPost* 252-254



ER ДентинПост X  
*ER DentinPost X* 255-257



ER КераПост  
*ER CeraPost* 258-260



Штифты с головкой ER  
*ER Posts with head* 261-264



Штифты ER ELO  
*ER ELO posts* 265



ER Платина-Иридий штифты  
*ER Platin-Iridium posts* 266



Штифты ER Гераллат  
*ER Heraplat posts* 267



Штифты ER Платунор  
*ER Platunor posts* 268



Штифты ER ELD  
*ER ELD posts* 268



Штифты ER КАСТ  
*ER CAST posts* 268-270



Штифты ER TMP  
*ER TMP posts* 271



Стабилизирующий штифт ER  
*ER Stabilization posts* 271



Стерилизационный контейнер и внутренний модуль ER  
*ER Instrument tray and sterilisation container* 272-273

**ОптиПост**  
*OptiPost*



274-278

**ВАРИО**  
*Vario*



Штифты с резьбой VARIO X  
*Vario X Threaded posts* 279-282



Vario XL  
Штифты с резьбой, длинные  
*Vario XL Threaded posts, long* 283



Штифты VARIO X ELO  
*Vario X ELO* 283



Штифты с резьбой VARIO  
*Vario Threaded posts* 284



Штифты с резьбой VARIO L, длинные  
*Vario L Threaded posts, long* 284

**Штифтовые системы**  
*BKS*



Корневые винтовые штифты  
*BKS*  
*BKS Screw post* 287-291

**РипэарПост**  
*RepairPost*



RepairPost,  
Чистый титан  
*RepairPost, pure titanium* 292-293



RepairPost Fibre,  
укрепленный стекловолокном  
композит  
*RepairPost Fibre, fibre-reinforced composite* 294

**Штифты FO/PCR**  
*FO/PCR pins*



FO  
*FO* 295

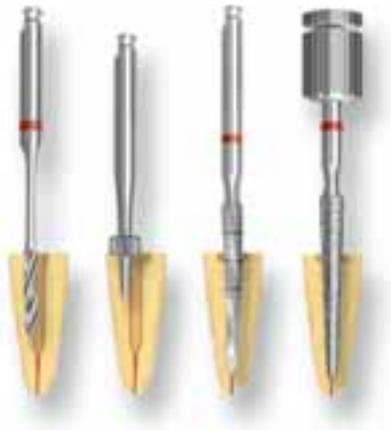


PCR  
*PCR* 296-297

**Heraplat** - продукция/торговая марка компании Heraeus Kulzer, Dental, Hanau  
**ELD**- продукция/торговая марка компании DEGUDENT Dental GmbH, Hanau  
**Platunor**- продукция/торговая марка компанииUnor Technology AG, Schlieren, Switzerland  
*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*

**Root posts** **Корневые штифты**

<i>ER system</i>	<b>246 – 248</b>	Система штифтов ER
<i>ER DentinPost</i>	<b>249 – 257</b>	ER ДентинПост
<i>ER CeraPost</i>	<b>258 – 260</b>	ER КераПост
<i>ER Titanium</i>	<b>261 – 265</b>	ER Титан
<i>ER One-piece-cast/Cast-on</i>	<b>266 – 271</b>	ER Цельнолитая культевая вкладка/Приливаемые вкладки
<i>ER Instrument trays</i>	<b>272 – 273</b>	Подставки для инструментов
<i>OptiPost</i>	<b>274 – 278</b>	ОптиПост
<i>Vario</i>	<b>279 – 286</b>	ВАРИО
<i>BKS</i>	<b>287 – 291</b>	Штифтовые системы
<i>RepairPost</i>	<b>292 – 294</b>	РипэарПост
<i>FO/PCR Pins</i>	<b>295 – 297</b>	Штифты FO/PCR



# ER

## ER

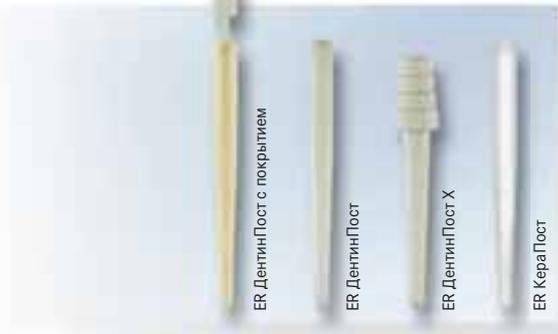


**Система ER – штифты, отвечающие индивидуальным требованиям, и сопутствующие инструменты**

*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.*

Особые корневидные штифты ER и соответствующие инструменты являются идеальной основой для всех типов реконструкции коронковой части зуба.



ER ДентинПост с покрытием

ER ДентинПост

ER ДентинПост X

ER КераПост

■ **композитная культевая вкладка, изготовленная прямым способом**  
*direct composite buildup*

■ **составная керамическая культевая вкладка**  
*two-piece ceramic buildup*



Штифт с головкой / чистый титан  
*Post with head / pure titanium*

ER ELO / чистый титан / *pure titanium*

■ **композитная культевая вкладка, изготовленная прямым способом**  
*direct composite buildup*



ER KAST

ER Платина-Иридий

ER Гераплат

ER Платунор

ER ELD

Стабилизирующий штифт / чистый титан  
*Stabilization post / pure titanium*

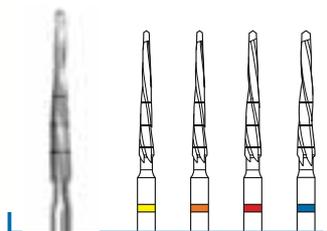
■ **цельнолитая культевая вкладка**  
*one-piece cast*

■ **приливаемая культевая вкладка на соответствующих штифтах**  
*Cast-on with posts suitable for casting on*

■ **составная культевая вкладка**  
*two-piece buildup*



### 196



		2	2	2	2
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

RA - RA



330 204 687340 ...

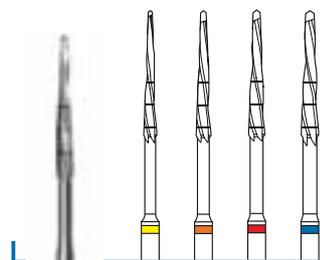
**196.204. ...**

050 070 090 110

⊘<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ример, изготовлен из нержавеющей стали  
Reamer, stainless steel

### 196 L



		2	2	2	2
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

RA - RA



330 204 688340 ...

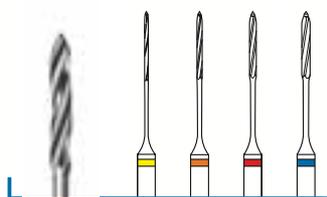
**196L.204. ...**

050 070 090 110

⊘<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ример удлиненный, изготовлен из нержавеющей стали  
Reamer long, stainless steel

### 183 LB



		6	6	6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

RA - RA



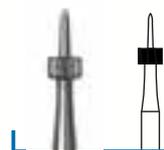
**183LB.204. ...**

050 070 090 110

⊘<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Пилотный бор, изготовлен из нержавеющей стали  
Pilot bur, stainless steel

### 120 D



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	030

RA - RA



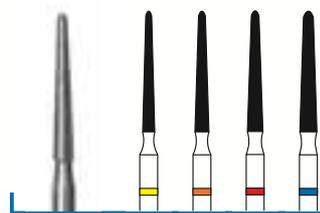
**120D.204. ...**

030

⊘<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Подрезной инструмент, покрыт алмазной крошкой для штифтов следующих размеров: 050, 070, 090 и 110  
Root facer, diamond coated  
For posts size 050, 070, 090 and 110

### 196 D



		1	1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Handle short · Handle short

**196D.644. ...**

050 070 090 110

Инструмент для шерохования, покрыт алмазной крошкой  
Roughening instrument, diamond coated

Shank 644




**45 L 9**

		1
L	mm	9

**45L9.000. ...**

Ограничитель глубины сверления под штифты с головкой и штифты ELO (изготовлен из нержавеющей стали)  
*Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel*


**45 L 12**

		1
L	mm	12

**45L12.000. ...**

Ограничитель глубины сверления под штифты с головкой и штифты ELO (изготовлен из нержавеющей стали)  
*Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel*


**45 L 15**

		1
L	mm	15

**45L15.000. ...**

Ограничитель глубины сверления под штифты с головкой и штифты ELO (изготовлен из нержавеющей стали)  
*Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel*


**74 L 12**

		1
L	mm	11-16

**74L12.000. ...**

Универсальный ограничитель глубины сверления, нержавеющая сталь  
*Universal depth gauge, stainless steel*

**new**
**H 196**

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

RA · RA


**H196.204. ...**
**050 070 090 110**

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Инструмент для удаления DentinPost  
*DentinPost remover*

# ДентинПост с покрытием

## 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).*

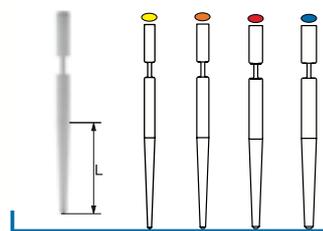
**ER ДентинПост с покрытием – корневые штифты из укрепленного стекловолокном композита, с полимерным слоем, улучшающем адгезию**

Стекловолокно обеспечивает не только высокую стабильность, но и гарантирует рентгеноконтрастность, коэффициент упругости, схожий с коэффициентом упругости дентина, и превосходный эстетический результат.

Направляющий элемент без покрытия обеспечивает непрерывную адгезионную связь между штифтом и композитом от коронковой до апикальной части, что гарантирует оптимальную адгезию. После установки корневого штифта направляющий элемент без покрытия может быть удален.

ДентинПост с покрытием показан к установке в случае реконструкции зубов с частично разрушенной коронкой при помощи композитного материала (например, ДентинБилд Эво).

### DPC 1 L 12



			10	10	10	10
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/100 mm	<b>050</b>	<b>070</b>	<b>090</b>	<b>110</b>
<b>L</b>		mm	12	12	12	12

### DPC1L12.000. ...

050 070 090 110

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 20 2008 006 129\*  
\* заявлены / \*\* pending

DentiPost Coated из армированного стекловолокном композита со связующим полимерным слоем  
*DentinPost Coated made of glass fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer*



**4485.000**



Набор DentinPost Coated, размер 050  
*DentinPost Coated Set, size 050*

	<b>183LB.204.050</b>	1			
	<b>196.204.050</b>	1			
	<b>196D.644.050</b>	1			
	<b>DPC1L12.000.050</b>	10			



**4486.000**



Набор DentinPost Coated, размер 070  
*DentinPost Coated Set, size 070*

	<b>183LB.204.070</b>	1			
	<b>196.204.070</b>	1			
	<b>196D.644.070</b>	1			
	<b>DPC1L12.000.070</b>	10			



**4487.000**



Набор DentinPost Coated, размер 090  
DentinPost Coated Set, size 090

●	<b>183LB.204.090</b>	1		
●	<b>196.204.090</b>	1		
●	<b>196D.644.090</b>	1		
●	<b>DPC1L12.000.090</b>	10		



**4488.000**



Набор DentiPost Coated, размер 110  
DentinPost Coated Set, size 110

●	<b>183LB.204.110</b>	1		
●	<b>196.204.110</b>	1		
●	<b>196D.644.110</b>	1		
●	<b>DPC1L12.000.110</b>	10		

Root posts | ER DentinPost  
Корневые штифты | ER ДентинПост

251

КЛИНИКА

DENTAL SURGERY



# ДентинПост

## DentinPost



**ER ДентинПост – корневые штифты из укрепленного стекловолокном композита**

*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.*

ДентинПост – это корневидные штифты, изготовленные из стекловолокна и пропитанные эпоксидной связующей основой.

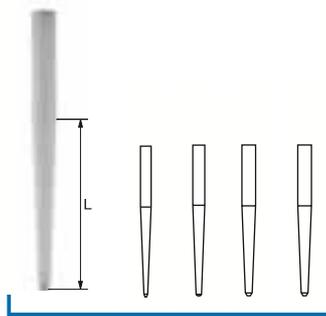
Корневые штифты в значительной степени состоят из особого однонаправленного стекловолокна, обеспечивающего высокую стабильность. Более того, штифты ДентинПост рентгеноконтрастны и имеют сходный с дентином коэффициент упругости, что гарантирует отличный эстетический результат.

Штифты ДентинПост применяются в следующих случаях:

**Реставрация зубов с частично разрушенной коронкой** (от 10 до 70% разрушения) при помощи композитных материалов.

**ДентинПост X** обеспечивает надежное восстановление зубов даже в случае значительного разрушения коронки, благодаря своей явно выраженной опорной культе.

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



		10	10	10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	<b>050</b>	<b>070</b>	<b>090</b>	<b>110</b>
<b>L</b>	mm	12	12	12	12

<span style="color: yellow;">●</span>	<b>354TL12.000. ...</b>	050	-	-	-
<span style="color: orange;">●</span>	<b>366TL12.000. ...</b>	-	070	-	-
<span style="color: red;">●</span>	<b>355TL12.000. ...</b>	-	-	090	-
<span style="color: blue;">●</span>	<b>356TL12.000. ...</b>	-	-	-	110

ДентинПост из армированного стекловолокном композита  
*DentinPost made of fiber reinforced composite*



### 4412.000



Начальный набор DentinPost, размер 050  
DentinPost Introductory Set, size 050

●	<b>183LB.204.050</b>	1		
●	<b>196.204.050</b>	1		
●	<b>196D.644.050</b>	1		
●	<b>354TL12.000.050</b>	10		



### 4413.000



Начальный набор DentinPost, размер 070  
DentinPost Introductory Set, size 070

●	<b>183LB.204.070</b>	1		
●	<b>196.204.070</b>	1		
●	<b>196D.644.070</b>	1		
●	<b>366TL12.000.070</b>	10		



**4414.000**



Начальный набор DentinPost, размер 090  
DentinPost Introductory Set, size 090

	<b>183LB.204.090</b>	1		
	<b>196.204.090</b>	1		
	<b>196D.644.090</b>	1		
	<b>355TL12.000.090</b>	10		



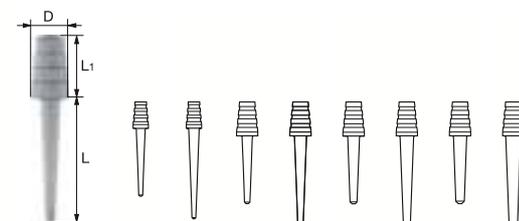
**4415.000**



Начальный набор DentinPost, размер 110  
DentinPost Introductory Set, size 110

	<b>183LB.204.110</b>	1		
	<b>196.204.110</b>	1		
	<b>196D.644.110</b>	1		
	<b>356TL12.000.110</b>	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	
Размер - Size	Ø 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	9	12	9	12	9	12	9	12
D	Ø 1/10 mm	20	20	28	28	28	28	28	28
L1	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	-

Штифты с головкой DentinPost X для культовых вкладок, исполняемых прямым методом с использованием пластичных материалов - композит, армированный стекловолокном

*DentinPost X posts with head for direct build-ups using moldable materials*

*Fibre-reinforced composite*


**4442.000**


Сверхмалый начальный набор DentinPost X, размер 050  
*DentinPost X Introductory Set, size 050*

	<b>196.204.050</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
	<b>196D.644.050</b>	1		
	<b>45L9.000.</b>	1		
	<b>45L12.000.</b>	1		
	<b>443L9.000.050</b>	10		
	<b>443L12.000.050</b>	5		


**4443.000**


Малый начальный набор DentinPost X, размер 070  
*DentinPost X Introductory Set, size 070*

	<b>196.204.070</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
	<b>196D.644.070</b>	1		
	<b>45L9.000.</b>	1		
	<b>45L12.000.</b>	1		
	<b>444L9.000.070</b>	10		
	<b>444L12.000.070</b>	5		



**4444.000**



Средний начальный набор DentinPost X, размер 090  
*DentinPost X Introductory Set, size 090*

●	<b>196.204.090</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
●	<b>196D.644.090</b>	1		
	<b>45L9.000.</b>	1		
	<b>45L12.000.</b>	1		
●	<b>445L9.000.090</b>	10		
●	<b>445L12.000.090</b>	5		



**4445.000**



Большой начальный набор DentinPost X, размер 110  
*DentinPost X Introductory Set, size 110*

●	<b>196.204.110</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
●	<b>196D.644.110</b>	1		
	<b>45L9.000.</b>	1		
	<b>45L12.000.</b>	1		
●	<b>446L9.000.110</b>	10		
●	<b>446L12.000.110</b>	5		



**ER КераПост – керамические корневые штифты из диоксида циркония**

*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:*

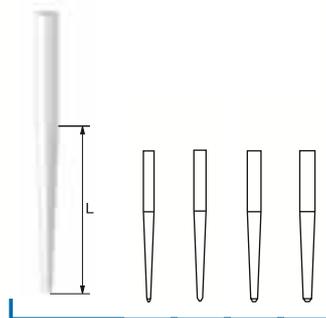
- ❶ *Preprosthetic stabilization [coronal destruction 0-10%]*
- ❷ *Restoration of teeth with partially destroyed crown with plastic material [coronal destruction 10-70%]*
- ❸ *Restoration of coronally destroyed teeth with a 2-piece ceramic buildup [coronal destruction 70-100%]*

КераПост представляют собой корневидные штифты, изготовленные из стабилизированного диоксида циркония. Этот вид керамического материала успешно зарекомендовал себя в многолетнем медицинском и клиническом применении.

Штифты КераПост предназначены для следующих клинических случаев:

- ❶ Предортопедическая стабилизация (разрушение коронки 0-10%)
- ❷ Восстановление зубов с частично разрушенной коронкой с помощью пластических материалов (разрушение коронки 10-70%)
- ❸ Восстановление разрушенных коронок зубов с использованием керамической составной культевой вкладки (разрушение коронки 70-100%)

- **231 L 12**
- **439 L 12**
- **232 L 12**
- **233 L 12**



Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

●	<b>231L12.000. ...</b>	050	-	-	-
●	<b>439L12.000. ...</b>	-	070	-	-
●	<b>232L12.000. ...</b>	-	-	090	-
●	<b>233L12.000. ...</b>	-	-	-	110

CeraPost, керамический  
CeraPost made of zirconium oxide ceramic



**4366.000**



Начальный набор CeraPost, размер 050  
CeraPost Introductory Set, size 050

●	<b>183LB.204.050</b>	1			
	<b>120D.204.030</b>	1			
●	<b>196.204.050</b>	1			
	<b>74L12.000.</b>	1			
●	<b>196D.644.050</b>	1			
●	<b>231L12.000.050</b>	10			



**4441.000**



Малый начальный набор CeraPost, размер 070  
CeraPost Introductory Set, size 070

●	<b>183LB.204.070</b>	1			
	<b>120D.204.030</b>	1			
●	<b>196.204.070</b>	1			
	<b>74L12.000.</b>	1			
●	<b>196D.644.070</b>	1			
●	<b>439L12.000.070</b>	10			


**4367.000**


Начальный набор CeraPost, размер 090  
CeraPost Introductory Set, size 090

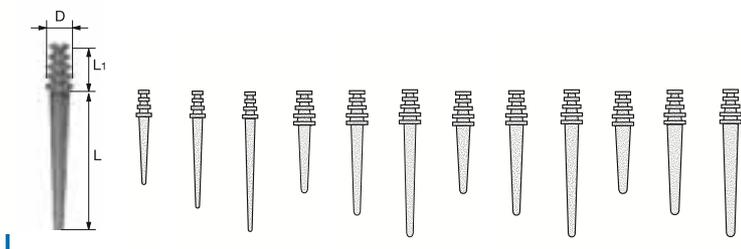
	<b>183LB.204.090</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
	<b>196.204.090</b>	1		
	<b>74L12.000.</b>	1		
	<b>196D.644.090</b>	1		
	<b>232L12.000.090</b>	10		


**4368.000**


Начальный набор CeraPost, размер 110  
CeraPost Introductory Set, size 110

	<b>183LB.204.110</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
	<b>196.204.110</b>	1		
	<b>74L12.000.</b>	1		
	<b>196D.644.110</b>	1		
	<b>233L12.000.110</b>	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	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	050	050	070	070	070	090	090	090	110	110	110
D	Ø 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
L1	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	-

Штифты с головкой для культовых вкладок, исполняемых прямым методом с использованием пластичных материалов, чистый титан  
*Posts with head for direct build-ups using moldable materials, pure titanium*


**4057.000**


Набор штифтов с головкой, размер 050  
Set of posts with head, size 050

●	<b>196.204.050</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
●	<b>196D.644.050</b>	1		
	<b>45L9.000.</b>	1		
	<b>45L12.000.</b>	1		
	<b>45L15.000.</b>	1		
●	<b>48L9.000.050</b>	5		
●	<b>48L12.000.050</b>	5		
●	<b>48L15.000.050</b>	5		


**4401.000**


Набор штифтов с головкой, размер 070  
Set of posts with head, size 070

●	<b>196.204.070</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
●	<b>196D.644.070</b>	1		
	<b>45L9.000.</b>	1		
	<b>45L12.000.</b>	1		
	<b>45L15.000.</b>	1		
●	<b>228L9.000.070</b>	5		
●	<b>228L12.000.070</b>	5		
●	<b>228L15.000.070</b>	5		



### 4058.000



Набор штифтов с головкой, размер 090  
Set of posts with head, size 090

●	<b>196.204.090</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
●	<b>196D.644.090</b>	1		
	<b>45L9.000.</b>	1		
	<b>45L12.000.</b>	1		
	<b>45L15.000.</b>	1		
●	<b>49L9.000.090</b>	5		
●	<b>49L12.000.090</b>	5		
●	<b>49L15.000.090</b>	5		



### 4059.000



Набор штифтов с головкой, размер 110  
Set of posts with head, size 110

●	<b>196.204.110</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
●	<b>196D.644.110</b>	1		
	<b>45L9.000.</b>	1		
	<b>45L12.000.</b>	1		
	<b>45L15.000.</b>	1		
●	<b>50L9.000.110</b>	5		
●	<b>50L12.000.110</b>	5		
●	<b>50L15.000.110</b>	5		

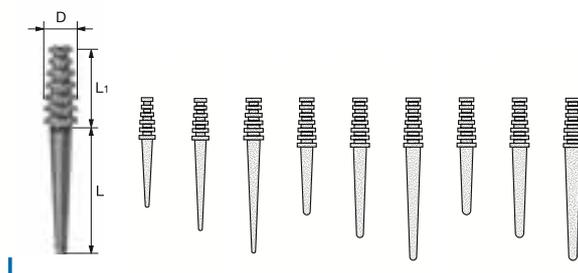

**4060.000**


Полный набор штифтов с головкой, размеры 050-110  
 Complete set of posts with head, size 050-110

	<b>196.204.050</b>	1	
	<b>196.204.070</b>	1	
	<b>196.204.090</b>	1	
	<b>196.204.110</b>	1	
	<b>120D.204.030</b>	4	
	<b>196D.644.050</b>	1	
	<b>196D.644.070</b>	1	
	<b>196D.644.090</b>	1	
	<b>196D.644.110</b>	1	
	<b>45L9.000.</b>	4	
	<b>45L12.000.</b>	4	
	<b>45L15.000.</b>	4	
	<b>48L9.000.050</b>	5	
	<b>228L9.000.070</b>	5	
	<b>49L9.000.090</b>	5	
	<b>50L9.000.110</b>	5	
	<b>48L12.000.050</b>	5	
	<b>228L12.000.070</b>	5	
	<b>49L12.000.090</b>	5	
	<b>50L12.000.110</b>	5	
	<b>48L15.000.050</b>	5	
	<b>228L15.000.070</b>	5	
	<b>49L15.000.090</b>	5	
	<b>50L15.000.110</b>	5	

содержит по одному Набору 4057, 4401, 4058 и 4059  
 Contains sets 4057, 4401, 4058 and 4059

- 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

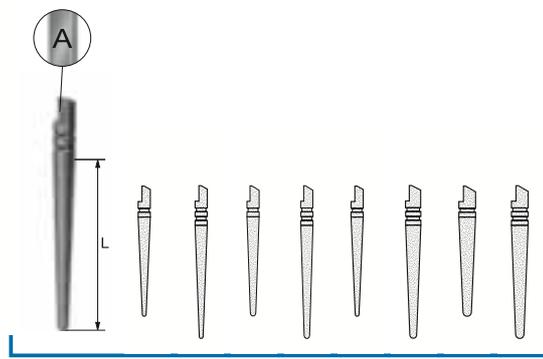


		10	10	10	10	10	10	10	10
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	050	050	090	090	090	110	110
D	Ø 1/10 mm	20	20	26	28	28	28	28	28
L	mm	9	12	15	9	12	15	9	12
L1	mm	5,7	5,7	5,7	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6

● 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

Штифты ELO для культовых вкладок для удлиненных зубов, исполняемых прямым методом с использованием пластичных материалов, чистый титан  
*ELO posts for direct build-ups of extremely long teeth with moldable materials, pure titanium*

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

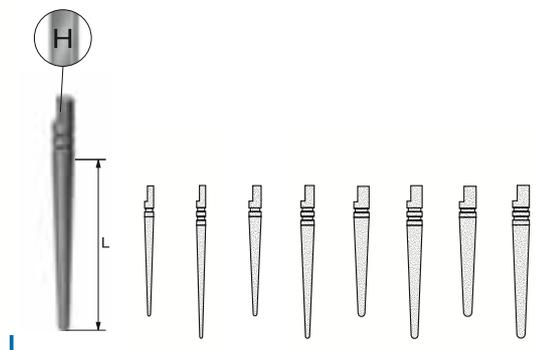


		5	5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15

<span style="color: yellow;">●</span> <b>206L12.000. ...</b>	050	-	-	-	-	-	-	-	-
<span style="color: yellow;">●</span> <b>206L15.000. ...</b>	-	050	-	-	-	-	-	-	-
<span style="color: orange;">●</span> <b>438L12.000. ...</b>	-	-	070	-	-	-	-	-	-
<span style="color: orange;">●</span> <b>438L15.000. ...</b>	-	-	-	070	-	-	-	-	-
<span style="color: red;">●</span> <b>207L12.000. ...</b>	-	-	-	-	090	-	-	-	-
<span style="color: red;">●</span> <b>207L15.000. ...</b>	-	-	-	-	-	090	-	-	-
<span style="color: blue;">●</span> <b>208L12.000. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	110	-
<span style="color: blue;">●</span> <b>208L15.000. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	-	110

Платиноиридиевые штифты для приливаемых культевых вкладок, сплав (платиноиридий) не содержит палладия, подходит для приливания  
 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**

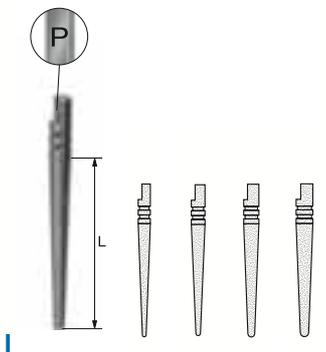


Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15

<span style="color: yellow;">●</span>	<b>203L12.000. ...</b>	050	-	-	-	-	-	-	-
<span style="color: yellow;">●</span>	<b>203L15.000. ...</b>	-	050	-	-	-	-	-	-
<span style="color: orange;">●</span>	<b>437L12.000. ...</b>	-	-	070	-	-	-	-	-
<span style="color: orange;">●</span>	<b>437L15.000. ...</b>	-	-	-	070	-	-	-	-
<span style="color: red;">●</span>	<b>204L12.000. ...</b>	-	-	-	-	090	-	-	-
<span style="color: red;">●</span>	<b>204L15.000. ...</b>	-	-	-	-	-	090	-	-
<span style="color: blue;">●</span>	<b>205L12.000. ...</b>	-	-	-	-	-	-	110	-
<span style="color: blue;">●</span>	<b>205L15.000. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	110

Герметичные штифты для приливаемых культовых вкладок, сплав (гермет) подходит для прилипания  
 Heraplat posts for cast-on build-ups, alloy (Heraplat) suitable for casting on

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

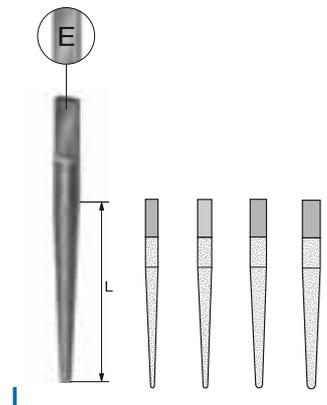


			5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/100 mm		050	070	090	110
L	mm		15	15	15	15

<span style="color: yellow;">●</span>	<b>97AL15.000. ...</b>		050	-	-	-
<span style="color: orange;">●</span>	<b>436AL15.000. ...</b>		-	070	-	-
<span style="color: red;">●</span>	<b>98AL15.000. ...</b>		-	-	090	-
<span style="color: blue;">●</span>	<b>99AL15.000. ...</b>		-	-	-	110

Пермадоровые штифты для приливаемых культевых вкладок, сплав (пермадор) подходит для приливания  
 Platuron posts for cast-on build-ups, gold-platinum alloy suitable for casting on

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

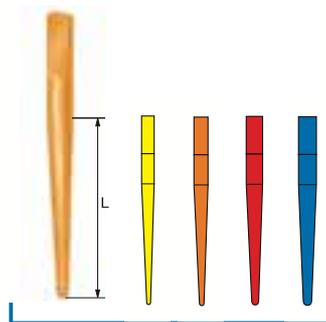


			5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/100 mm		050	070	090	110
L	mm		16	16	16	16

<span style="color: yellow;">●</span>	<b>75L16.000. ...</b>		050	-	-	-
<span style="color: orange;">●</span>	<b>435L16.000. ...</b>		-	070	-	-
<span style="color: red;">●</span>	<b>76L16.000. ...</b>		-	-	090	-
<span style="color: blue;">●</span>	<b>77L16.000. ...</b>		-	-	-	110

Штифты ELD для приливаемых культевых вкладок, сплав подходит для приливания  
 ELD posts for cast-on build-ups, alloy (ELD) conditionally suited for casting on

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



			10	10	10	10
Размер · Size	Ø 1/100 mm		050	070	090	110
L	mm		16	16	16	16

<span style="color: yellow;">●</span>	<b>57L16.000. ...</b>		050	-	-	-
<span style="color: orange;">●</span>	<b>339L16.000. ...</b>		-	070	-	-
<span style="color: red;">●</span>	<b>58L16.000. ...</b>		-	-	090	-
<span style="color: blue;">●</span>	<b>59L16.000. ...</b>		-	-	-	110

Штифты CAST, беззольные, для культевых вкладок  
 CAST posts for one-piece cast, burn-out acrylics



### 4061.000



Набор штифтов CAST, размер 050  
CAST post Set, size 050

●	196.204.050	1			
●	196D.644.050	1			
	74L12.000.	1			
●	57L16.000.050	5			



### 4411.000



Набор штифтов CAST, размер 070  
CAST post Set, size 070

●	196.204.070	1			
●	196D.644.070	1			
	74L12.000.	1			
●	339L16.000.070	5			



### 4062.000



Набор штифтов CAST, размер 090  
CAST post Set, size 090

●	196.204.090	1			
●	196D.644.090	1			
	74L12.000.	1			
●	58L16.000.090	5			



### 4063.000



Набор штифтов CAST, размер 110  
CAST post Set, size 110

●	196.204.110	1			
●	196D.644.110	1			
	74L12.000.	1			
●	59L16.000.110	5			



### 4064 A.000

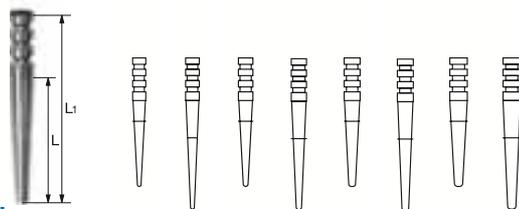


Полный набор штифтов CAST, размеры 050-110  
Complete CAST post Set, size 050-110

	<b>196.204.050</b>	1	
	<b>196.204.070</b>	1	
	<b>196.204.090</b>	1	
	<b>196.204.110</b>	1	
	<b>196D.644.050</b>	1	
	<b>196D.644.070</b>	1	
	<b>196D.644.090</b>	1	
	<b>196D.644.110</b>	1	
	<b>74L12.000.</b>	4	
	<b>57L16.000.050</b>	5	
	<b>339L16.000.070</b>	5	
	<b>58L16.000.090</b>	5	
	<b>59L16.000.110</b>	5	

содержит по одному Набору 4061, 4411, 4062 и 4063  
Contains sets 4061, 4411, 4062 and 4063

- 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

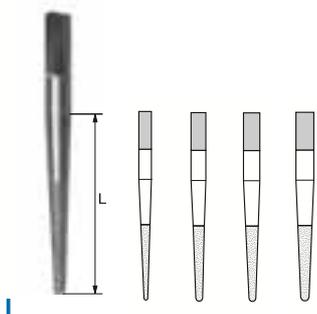


		10	10	10	10	10	10	10
Размер · Size	∅ 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110
L	mm	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4
L <sub>1</sub>	mm	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0

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

Временные штифты TMP, изготовлены из чистого титана  
*TMP posts for temporary application, pure titanium*

- 60 L 16
- 440 L 16
- 61 L 16
- 62 L 16



		5	5	5	5
Размер · 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

Стабилизирующие штифты для пломбирования корней, пломбирования корневых каналов и разборных культовых вкладок (чистый титан)  
*Stabilization posts for root fillings, root canal sealing and 2-piece build-ups, pure titanium*


**new**
**581.000**


Система ER - Подставка для инструментов, PP с ионами серебра, антибактериальная (без инструментов)  
 ER system - Instrument tray, PP with silver ions, antibacterial (without instruments)


**new**
**4616.000**


Система ER - Подставка для инструментов и контейнер для стерилизации (без инструментов)  
 Kit ER system - Instrument tray and sterilisation container (without instruments)



<b>581.000.</b>	1	Система ER - Подставка для инструментов ER system - Instrument tray
-----------------	---	--

<b>556.000.</b>	1	Контейнер для стерилизации A8 Sterilisation container A8
-----------------	---	---


**4233 A.000**


Подставка и коробка для хранения инструментов (без инструментов)  
 Instrument tray and storage box (without instruments)



<b>169A.000.</b>	1	Модуль ER для инструментов (без инструментов) 50 x 70 x 38 мм ER instrument module (without instruments) 50 x 70 x 38 мм
------------------	---	---

<b>170A.000.</b>	1	Модуль ER для штифтов (без инструментов) 50 x 70 x 38 мм ER post module (without instruments) 50 x 70 x 38 мм
------------------	---	--

<b>214.000.</b>	1	Коробка для хранения инструментов 106,5 x 76 x 62 мм Storage box 106,5 x 76 x 62 mm
-----------------	---	---


**4234 A.000**


Подставка и коробка для хранения инструментов (без инструментов)  
 Instrument tray and storage box (without instruments)



<b>169A.000.</b>	1	Модуль ER для инструментов (без инструментов) 50 x 70 x 38 мм ER instrument module (without instruments) 50 x 70 x 38 мм
------------------	---	---

<b>171A.000.</b>	1	Модуль ER для штифтов (без инструментов) 50 x 70 x 38 мм ER post module (without instruments) 50 x 70 x 38 мм
------------------	---	---

<b>180.000.</b>	1	Коробка для хранения инструментов 106,5 x 76 x 62 мм Storage box 106,5 x 76 x 62 mm
-----------------	---	---

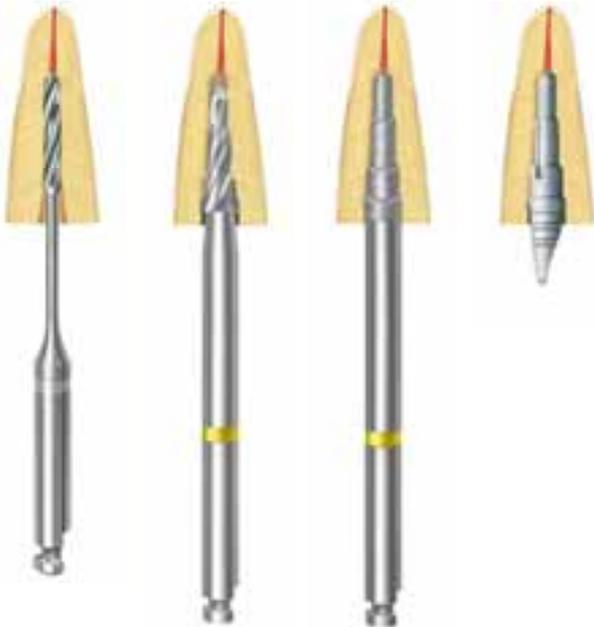
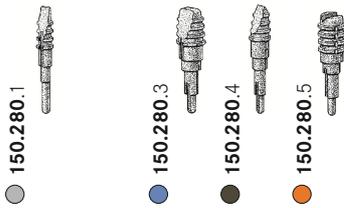
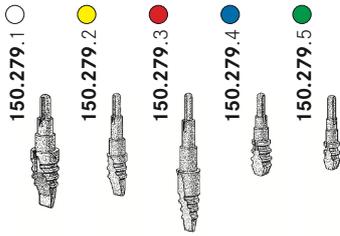


**4480.000**



Подставка и коробка для хранения инструментов (без инструментов)  
*Instrument tray and storage box (without instruments)*

<b>169A.000.</b>	1	Модуль ER для инструментов (без инструментов) 50 x 70 x 38 мм ER instrument module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm	
<b>492.000.</b>	1	Модуль ER для штифтов (без инструментов) 50 x 70 x 38 мм ER post module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm	
<b>180.000.</b>	1	Коробка для хранения инструментов 106,5 x 76 x 62 mm Storage box 106,5 x 76 x 62 mm	



# ОптиПост

OptiPost

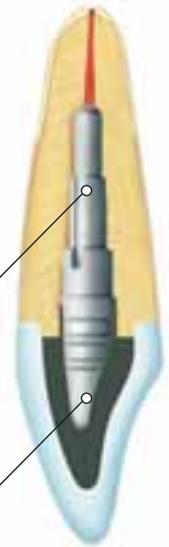


**ОптиПост – простая и надежная система корневых штифтов**

*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.*

для восстановления разрушенных коронок передних зубов, клыков и премоляров. ОптиПост сочетает в себе преимущества индивидуально созданных штифтов с быстрым и легким применением готовых штифтов.



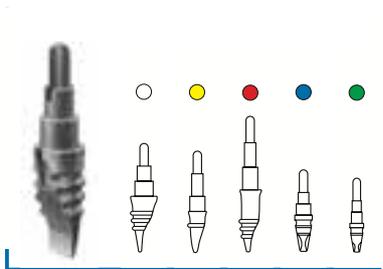
Немецкий патент / German patent DE 197 13 289

ступенчатый корневой сегмент для максимальной адаптации стенок

*stepped radicular segment for maximum wall adaptation*

коронковый сегмент идеально адаптирован к типу зуба

*coronal segment perfectly adapted to the type of tooth*



**279**

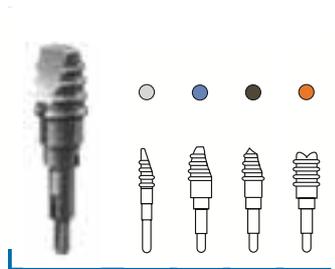
			5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>			1	2	3	4	5

**279.000. ...**

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

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 197 13 289

Корневые штифты OptiPost, верхняя челюсть, чистый титан - Размер соответствует номеру зуба, т.е. 1=верх1, 2=верх2, 3=верх3, 4=верх4, 5=верх5  
OptiPost root posts, upper jaw (UJ), pure titanium  
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5



**280**

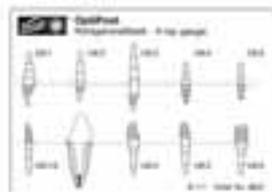
			5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>			1	3	4	5

**280.000. ...**

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

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 197 13 289

Корневые штифты OptiPost, нижняя челюсть, чистый титан - Размер соответствует номеру зуба, т.е. 1=ниж.1/2, 3=ниж.3, 4=ниж. 4, 5=ниж.5  
OptiPost root posts, lower jaw (LJ), pure titanium  
Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5



**9822.000**

		<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	74 x 54
--	--	-----------------------------	----	---------

Рентген-шаблон  
X-ray gauge



**4288 A.000**

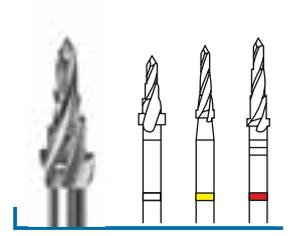
		<b>Начальный набор OptiPost для верхней челюсти 1+2 и нижней челюсти 1/2</b> OptiPost Introductory Set for UJ1+2 and LJ1/2
--	--	---

○	<b>27D.204.1</b>	1	
●	<b>27D.204.2</b>	1	
○	<b>28D.204.1</b>	1	
○	<b>29A.204.1</b>	1	
●	<b>29A.204.2</b>	1	
○	<b>279.000.1</b>	5	
●	<b>279.000.2</b>	5	
○	<b>280.000.1</b>	5	

**183 LA**

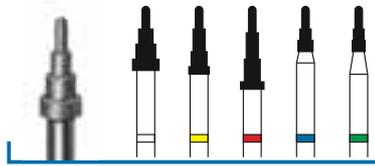

	6	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	090
RA · RA		
<b>183LA.204. ...</b>	<b>090</b>	

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Пилотный бор OptiPost, нержавеющая сталь  
*OptiPost reamer, stainless steel*

**29 A**


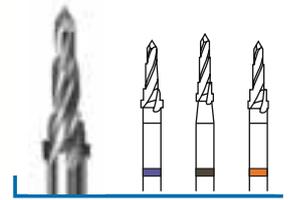
	1	1	1
Размер · Size	1	2	3
RA · RA			
<b>29A.204. ...</b>	<b>01</b>	<b>▲2</b>	<b>▲3</b>

○ = ○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ▲ = ○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Пилотный бор OptiPost, верхняя челюсть, зубчатый, нержавеющая сталь - Размер соответствует номеру зуба, т.е. 1=верх1, 2=верх2, 3=верх3  
*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
Размер · Size	1	2	3	4	5
RA · RA					
<b>27D.204. ...</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Установочный бор OptiPost, для верхней челюсти, с алмазным покрытием - Размер соответствует номеру зуба: 1=верх1, 2=верх2, 3=верх3, 4=верх4, 5=верх5  
*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
Размер · Size	3	4	5
RA · RA			
<b>30A.204. ...</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Пилотный бор OptiPost, нижняя челюсть, зубчатый, нержавеющая сталь - Размер соответствует номеру зуба, т.е. 3=ниж.3, 4=ниж.4, 5=ниж.5  
*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
Размер · Size	1	3	4	5
RA · RA				
<b>28D.204. ...</b>	1	3	4	5

⌀<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Установочный бор OptiPost, для нижней челюсти, с алмазным покрытием - Размер соответствует номеру зуба: 1=ниж.1/2, 3=ниж.3, 4=ниж.4, 5=ниж.5

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



Набор OptiPost  
OptiPost Set

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

вкл. подставку под инструменты (284.000) и коробку для хранения (285.000) и рентген-калибр (9822.000)

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

## 4311 A.000



Набор OptiPost  
OptiPost Set

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

вкл. подставку под инструменты (284.000) и коробку для хранения (285.000)  
и рентген-калибр (9822.000)

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

# ВАРИО

VARIO



VARIO – cylindrical root posts for a wide range of applications

- Available threaded or non-threaded
- Two special head designs for different coronal situations: VARIO X ('christmas' tree) or VARIO (cylindrical, for multi-rooted teeth)
- Four shank lengths available
- Made of pure titanium



ВАРИО – цилиндрические корневые штифты для широкого спектра применения

- Штифты с винтовой нарезкой и без нее
- Два варианта дизайна культи для различных клинических ситуаций: ВАРИО Х («Рождественская елка») или ВАРИО (цилиндрический, для многокорневых зубов)
- Четыре длины
- Изготовлены из чистого титана

Root posts | Vario

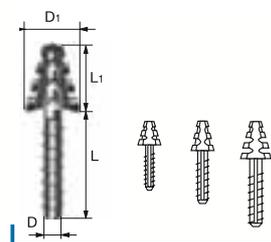
Корневые штифты | ВАРИО

КЛИНИКА

DENTAL SURGERY

279

- T 63 L 6
- T 63 L 7
- T 63 L 9



		10	10	10
Размер · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
D1	∅ 1/10 mm	25	30	40
L1	mm	2,75	3,85	4,90

● T63L6.000. ...	1	-	-
● T63L7.000. ...	-	2	-
● T63L9.000. ...	-	-	3

Штифты с резьбой для культевых вкладок с использованием пластичных материалов, изготовлены из чистого титана

Vario X

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


**4122.000**


Комбинированный набор Vario X, размер 1 - 3 (стандартный, активный)  
*Vario X Introductory Set, size 1 - 3, threaded*

●	<b>179.204.1</b>	1		
●	<b>179.204.2</b>	1		
●	<b>179.204.3</b>	1		
●	<b>66L6.000.1</b>	1		
●	<b>66L7.000.2</b>	1		
●	<b>66L9.000.3</b>	1		
●	<b>T63L6.000.1</b>	5		
●	<b>T63L7.000.2</b>	5		
●	<b>T63L9.000.3</b>	5		


**4118.000**


Малый набор Vario X, размер 1 (стандартный, активный)  
*Vario X Set, size 1, threaded*

●	<b>116D.204.1</b>	1		
●	<b>179.204.1</b>	1		
●	<b>66L6.000.1</b>	1		
●	<b>T63L6.000.1</b>	10		



### 4119.000



Средний набор Vario X, размер 2, (стандартный, активный)  
*Vario X Set, size 2, threaded*

●	<b>116D.204.2</b>	1		
●	<b>179.204.2</b>	1		
●	<b>66L7.000.2</b>	1		
●	<b>T63L7.000.2</b>	10		



### 4120.000



Большой набор Vario X, размер 3, (стандартный, активный)  
*Vario X Set, size 3, threaded*

●	<b>116D.204.3</b>	1		
●	<b>179.204.3</b>	1		
●	<b>66L9.000.3</b>	1		
●	<b>T63L9.000.3</b>	10		

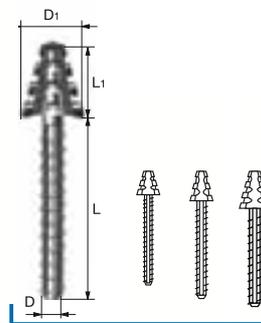


**4121.000**



Полный набор VARIO X, размер 1-3, с резьбой  
 Complete set Vario X, size 1 - 3, threaded

	<b>116D.204.1</b>	1	
	<b>116D.204.2</b>	1	
	<b>116D.204.3</b>	1	
	<b>179.204.1</b>	1	
	<b>179.204.2</b>	1	
	<b>179.204.3</b>	1	
	<b>66L6.000.1</b>	1	
	<b>66L7.000.2</b>	1	
	<b>66L9.000.3</b>	1	
	<b>T63L6.000.1</b>	10	
	<b>T63L7.000.2</b>	10	
	<b>T63L9.000.3</b>	10	



- **T 51 L 13**
- **T 52 L 13**
- **T 53 L 13**



		10	10	10
<b>Размер · Size</b>		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	25	30	40
L <sub>1</sub>	mm	2,75	3,85	4,90

<span style="color: red;">●</span> <b>T51L13.000. ...</b>	1	-	-
<span style="color: blue;">●</span> <b>T52L13.000. ...</b>	-	2	-
<span style="color: green;">●</span> <b>T53L13.000. ...</b>	-	-	3

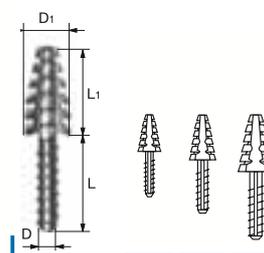
Длинные штифты с резьбой для культевых вкладок с использованием пластичных материалов, изготовлены из чистого титана

*Vario XL*

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

Root posts | Vario  
Корневые штифты | ВАРИО

283



- **T 63 L 6 A**
- **T 63 L 7 A**
- **T 63 L 9 A**

		10	10	10
<b>Размер · Size</b>		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	25	30	40
L <sub>1</sub>	mm	4,9	6,0	7,6

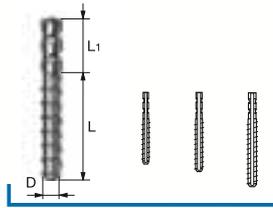
<span style="color: red;">●</span> <b>T63L6A.000. ...</b>	1	-	-
<span style="color: blue;">●</span> <b>T63L7A.000. ...</b>	-	2	-
<span style="color: green;">●</span> <b>T63L9A.000. ...</b>	-	-	3

Штифты для культевых вкладок с использованием пластичных материалов - для удлиненных зубов (изготовлены из чистого титана)

*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

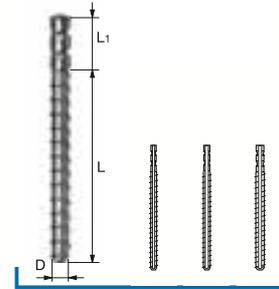


		10	10	10
Размер · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
L <sub>1</sub>	mm	3,5	3,5	3,5

●	T91L6.000. ...	1	-	-
●	T92L7.000. ...	-	2	-
●	T93L9.000. ...	-	-	3

Штифты с резьбой для культовых вкладок с использованием пластичных материалов, изготовлены из чистого титана  
 Vario  
 Threaded posts for build-ups using moldable materials, pure titanium

- T 91 L 13
- T 92 L 13
- T 93 L 13

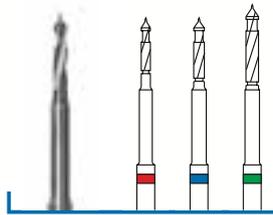


		10	10	10
Размер · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
L <sub>1</sub>	mm	3,5	3,5	3,5

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

Удлиненные штифты с резьбой для культовых вкладок с использованием пластичных материалов, изготовлены из чистого титана  
 Vario L  
 Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium

## 179



		2	2	2
Размер · Size		1	2	3

RA · RA

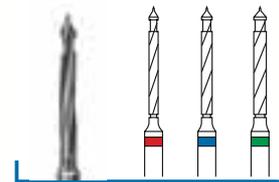


179.204. ...

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

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Комбинированное сверло, изготовлено из нержавеющей стали  
 Combination drill, stainless steel

## 179 L



		2	2	2
Размер · Size		1	2	3

RA · RA



179L.204. ...

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

RAL · RAL

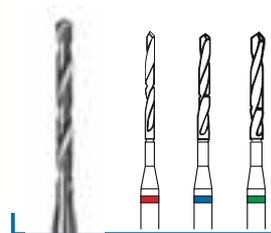


179L.205. ...

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

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Комбинированное удлиненное сверло, изготовлено из нержавеющей стали  
 Combination drill, long, stainless steel

## 154



	2	2	2
<b>Размер · Size</b>	1	2	3

RA · RA



**154.204. ...**

1 2 3

$\odot_{\text{max}}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Спиральное сверло, изготовлено из нержавеющей стали

*Twist drill, stainless steel*

Root posts | Vario

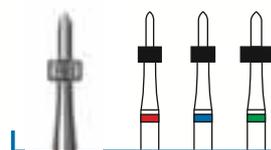
Корневые штифты | ВАРИО

КЛИНИКА

285

DENTAL SURGERY

## 116 D



	1	1	1
<b>Размер · Size</b>	1	2	3

RA · RA



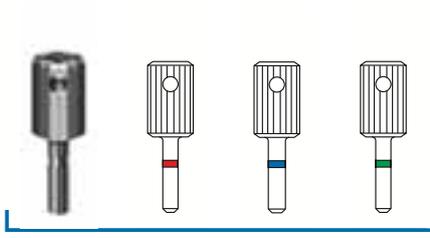
**116D.204. ...**

1 2 3

$\odot_{\text{max}}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Подрезной инструмент, покрыт алмазной крошкой

*Root facer, diamond coated*

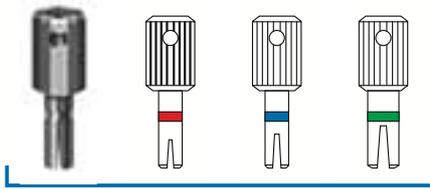
**127**


		1	1
Размер · Size		1	2
<b>127.000. ...</b>		1	2

Торцевой ключ для штифтов Vario, изготовлен из нержавеющей стали  
 Placement tool for Vario posts, stainless steel

**286**

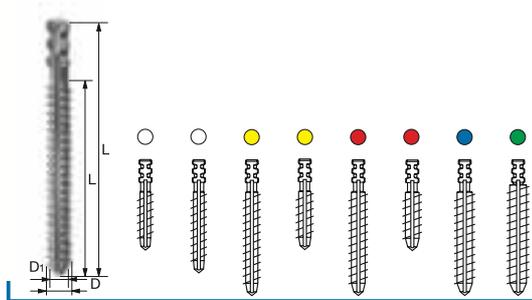
- **66 L 6**
- **66 L 7**
- **66 L 9**



		1	1
Размер · Size		1	2
<span style="color: red;">●</span> <b>66L6.000. ...</b>		1	-
<span style="color: blue;">●</span> <b>66L7.000. ...</b>		-	2
<span style="color: green;">●</span> <b>66L9.000. ...</b>		-	3

Торцевой ключ для штифтов Vario X, изготовлен из нержавеющей стали  
 Placement tool for Vario X posts, stainless steel

**117 BKS**  
**117 L 11**  
**117 L 8**



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

BKS корневые штифты с резьбой для культевых вкладок из пластичных материалов, чистый титан  
*BKS screw posts for build-ups using moldable materials, pure titanium*

Root posts | BKS

Корневые штифты | BKS

КЛИНИКА


**4184.204**


Набор BKS корневых штифтов с резьбой, размер 1  
*BKS screw posts set, size 1*

○	<b>152BKS.204.1</b>	2		
○	<b>118BKS.000.1</b>	1		
	<b>119BKS.000.</b>	1		
○	<b>117BKS.000.1</b>	10		


**4189.204**


Набор BKS корневых штифтов с резьбой, размер 2, длина 12 мм  
*BKS screw posts set, size 2, length 12 mm*

●	<b>152BKS.204.2</b>	2		
●	<b>118BKS.000.2</b>	1		
	<b>119BKS.000.</b>	1		
●	<b>117L8.000.2</b>	10		



### 4185.204



Набор BKS корневых штифтов с резьбой, размер 2, длина 18 мм  
*BKS screw posts set, size 2, length 18 mm*

	<b>152BKS.204.2</b>	2	
	<b>118BKS.000.2</b>	1	
	<b>119BKS.000.</b>	1	
	<b>117BKS.000.2</b>	10	



### 4186.204



Набор BKS корневых штифтов с резьбой, размер 3  
*BKS screw posts set, size 3*

	<b>152BKS.204.3</b>	2	
	<b>118BKS.000.3</b>	1	
	<b>119BKS.000.</b>	1	
	<b>117BKS.000.3</b>	10	


**4187.204**

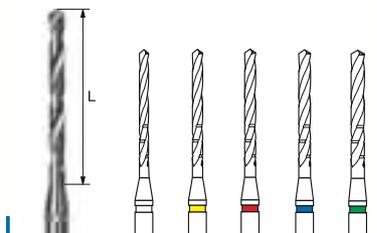

Набор корневых штифтов с резьбой BKS, размер 4  
BKS screw posts set, size 4

	<b>152BKS.204.4</b>	2	
	<b>118BKS.000.4</b>	1	
	<b>119BKS.000.</b>	1	
	<b>117BKS.000.4</b>	10	


**4188.204**


Набор BKS корневых штифтов с резьбой, размер 5  
BKS screw posts set, size 5

	<b>152BKS.204.5</b>	2	
	<b>118BKS.000.5</b>	1	
	<b>119BKS.000.</b>	1	
	<b>117BKS.000.5</b>	10	



### 152 BKS

		1	1	1	1
Размер · Size		1	2	3	4
L	mm	17,0	17,0	17,0	17,0

RA · RA

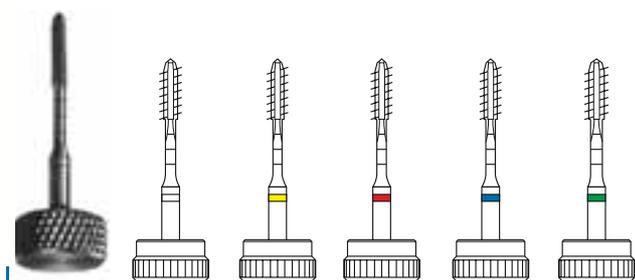


152BKS.204. ...

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

ω<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Формирователь каналов, нержавеющая сталь  
Root canal reamer, stainless steel



### 118 BKS

		1	1	1	1
Размер · Size		1	2	3	4
118BKS.000. ...		1	2	3	4

Инструмент для нарезания резьбы, нержавеющая сталь  
Thread cutter, stainless steel



### 119 BKS

119BKS.000. ...	•

Торцевой ключ, нержавеющая сталь  
Socket wrench, stainless steel



# РипэарПост

RepairPost



Штифты для ремонта РипэарПост, РипэарПост Фибра

## RepairPost, RepairPost Fibre

The solution for emergency patients with a fractured post buildup. RepairPost Fibre are especially 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.

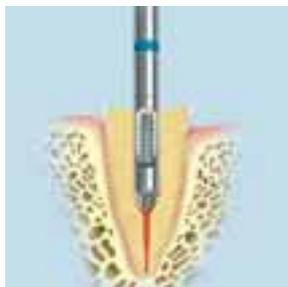
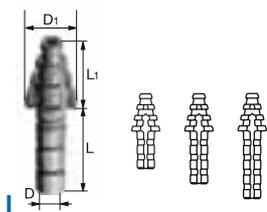
Идеальное решение для незапланированных пациентов со сломанной штифтовой вкладкой. Штифты РипэарПост Фибра были разработаны специально для эстетического лечения в тех случаях, когда фрагмент керамического штифта или пломбы корневого канала сложно или невозможно удалить. Штифты РипэарПост/ РипэарПост Фибра, имеющие форму трубки, помещаются на подготовленный фрагмент штифта, который находится в корневом канале. Не содержащие металла РипэарПост Фибра обеспечивают эстетическую реставрацию цвета натуральных зубов.

### Преимущества:

- Просты в использовании
- Безопасная реставрация

Надежное и функциональное восстановление зуба выполняется всего в два этапа.

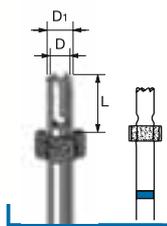
- 332 L 5
- 332 L 7
- 332 L 9



		5	5	5
Размер · Size		2	2	2
D	∅ 1/10 mm	17,5	17,5	17,5
L	mm	5,0	7,0	9,0
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	40	40	40
L <sub>1</sub>	mm	4,9	4,9	4,9

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

RepairPost, чистый титан  
RepairPost, pure titanium



● **114**

			1
<b>Размер · Size</b>			2
D	∅ 1/10 mm		17
L	mm		5,0
D1	∅ 1/10 mm		23

RA · RA

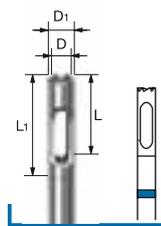


**114.204. ...**

2

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепан, изготовлен из нержавеющей стали  
*Trepan bur, stainless steel*



● **113**

			1
<b>Размер · Size</b>			2
D	∅ 1/10 mm		17
L	mm		7,0
D1	∅ 1/10 mm		23
L1	mm		9,0

RA · RA



**113.204. ...**

2

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепан, изготовлен из чистого титана  
*Trepan bur, stainless steel*

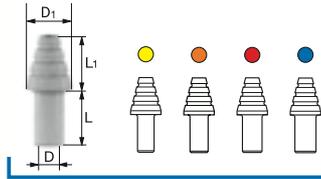


**4317.000**



Набор RepairPost  
*RepairPost Set*

●	<b>114.204.2</b>	1		
●	<b>113.204.2</b>	1		
●	<b>332L5.000.2</b>	2		
●	<b>332L7.000.2</b>	2		
●	<b>332L9.000.2</b>	2		

**425 L 5**


		5 5 5 5			
Размер · 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 <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	40	40	40	40
L <sub>1</sub>	mm	4,9	4,9	4,9	4,9

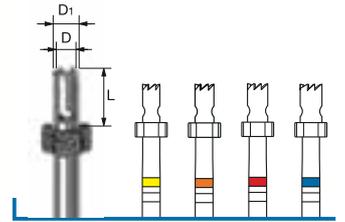
**425L5.000. ...**
1
2
3
4

RepairPost Fibre, армированный стекловолокном композит  
 RepairPost Fibre, fibre-reinforced composite


**4437.000**


Начальный набор RepairPost Fibre  
 RepairPost Fibre Introductory Set

<span style="color: yellow;">●</span>	<b>114F.204.1</b>	1			
<span style="color: orange;">●</span>	<b>114F.204.2</b>	1			
<span style="color: red;">●</span>	<b>114F.204.3</b>	1			
<span style="color: blue;">●</span>	<b>114F.204.4</b>	1			
<span style="color: yellow;">●</span>	<b>425L5.000.1</b>	1			
<span style="color: orange;">●</span>	<b>425L5.000.2</b>	1			
<span style="color: red;">●</span>	<b>425L5.000.3</b>	1			
<span style="color: blue;">●</span>	<b>425L5.000.4</b>	1			

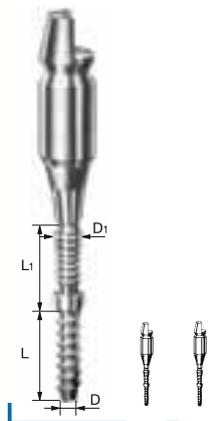
**114 F**


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

RA · RA


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

∅<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Трепан, нержавеющая сталь  
 Trepan bur, stainless steel



- **80 FO**
- **84 FO**

		20	20
<b>Размер · Size</b>		2	4
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	7,50	8,70
L <sub>1</sub>	mm	2,20	2,40

FO/PCR · FO/PCR

<span style="color: red;">●</span>	<b>80FO.471. ...</b>	2	-
<span style="color: green;">●</span>	<b>84FO.471. ...</b>	-	4

Штифты для крепления реставраций из пластичных материалов Титан (Ti6Al4V)  
 FO pins for anchoring restorations made of moldable materials  
 Titanium (Ti6Al4V)

Root posts | FO/PCR Pins  
 Корневые штифты | Штифты FO/PCR

КЛИНИКА

DENTAL SURGERY



**4168.204**



Набор штифтов FO, размер 2  
 FO pin Set, size 2

<span style="color: red;">●</span>	<b>198.204.2</b>	2	
	<b>9803.204.</b>	1	
<span style="color: red;">●</span>	<b>80FO.471.2</b>	20	

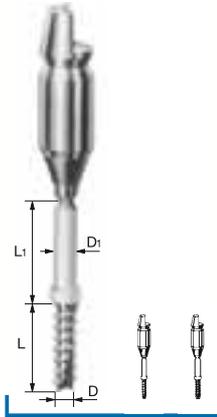


**4169.204**



Набор штифтов FO, размер 4  
 FO pin Set, size 4

<span style="color: green;">●</span>	<b>199.204.4</b>	2	
	<b>9803.204.</b>	1	
<span style="color: green;">●</span>	<b>84FO.471.4</b>	20	



- **80 PCR**
- **84 PCR**

		20	20
		2	4
<b>Размер · Size</b>			
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D1	∅ 1/10 mm	5,50	7,50
L1	mm	2,75	2,90

FO/PCR - FO/PCR

<span style="color: red;">●</span>	<b>80PCR.471. ...</b>	2	-
<span style="color: green;">●</span>	<b>84PCR.471. ...</b>	-	4

PCR-штифты для фиксации композитных реставраций,  
титан (Ti6Al4V)  
PCR pins for anchoring composite restorations  
Titanium (Ti6Al4V)


**4165.204**

Набор штифтов PCR, размер 4  
PCR pin Set, size 4

<span style="color: green;">●</span>	<b>199.204.4</b>	2	
	<b>9803.204.</b>	1	
<span style="color: green;">●</span>	<b>84PCR.471.4</b>	20	


**4164.204**

Набор штифтов PCR, размер 2  
PCR pin Set, size 2

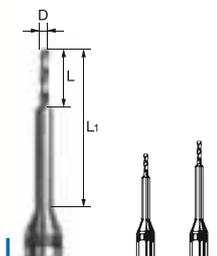
<span style="color: red;">●</span>	<b>198.204.2</b>	2	
	<b>9803.204.</b>	1	
<span style="color: red;">●</span>	<b>80PCR.471.2</b>	20	


**4172.204**

Полный набор штифтов PCR  
Complete set PCR pins

<span style="color: red;">●</span>	<b>198.204.2</b>	2	
<span style="color: green;">●</span>	<b>199.204.4</b>	2	
	<b>9803.204.</b>	2	
<span style="color: red;">●</span>	<b>80PCR.471.2</b>	20	
<span style="color: green;">●</span>	<b>84PCR.471.4</b>	20	

● **198**  
● **199**



			2	2
<b>Размер · Size</b>			2	4
D	Ø 1/10 mm		4,3	5,4
L	mm		2,8	2,9
L <sub>1</sub>	mm		8,5	10,0

RA · RA



●	<b>198.204. ...</b>	2	-
●	<b>199.204. ...</b>	-	4

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пилотный бор для штифта, нержавеющая сталь  
*Pin-hole bur, stainless steel*

**9803**



	1
RA · RA	
<b>9803.204. ...</b>	•

Адаптер для углового наконечника  
*Contra-angle adaptor*

**Твердосплавные инструменты**  
*Tungsten Carbide*



Круглая фреза для кости  
*Bone cutters, round* 301-302



Комбинационный инструмент  
*Combination instrument* 303



Фрезы для листовых имплантатов  
*Cutters for blade implants* 303



Высокоэффективная фреза для кости  
*Bone cutters with high cutting efficiency* 304



Фреза для кости  
*Bone cutters* 304-308



Бор с режущим кончиком  
*End-cutting bur* 308

**Керамические инструменты**  
*Ceramics*



Круглая фреза для кости  
*Bone cutters, round* 309



Фреза для кости  
*Bone cutters* 309

**Алмазные инструменты**  
*Diamond*



Круглая фреза для кости  
*Bone cutters, round* 310



Фреза для кости  
*Bone cutters* 310



Диск  
*Disc* 311

**Стальные инструменты**  
*Steel*



Трепан  
*Trepan burs* 313-315



Экстрактор костной стружки  
*Bone chip extractor* 316



Имплантологический пилотный бор  
*Pilot burs for implantology* 317-318

**Инструменты с внутренним охлаждением**  
*Cutters with internal cooling*



Имплантологический пилотный бор  
*Pilot burs for implantology* 312



Фреза для кости  
*Bone cutters* 312

**Принадлежности**  
*Auxiliaries*



Переходник для хвостовиков  
*Extension for bur shanks* 321



Рукоятка для инструментов под угловой наконечник  
*Handle for instruments with contra-angle shank* 321

**Подставка под хирургические инструменты**  
*Instrument trays for surgical bone cutters*



319-320

**Surgery** **Хирургия**

<i>Tungsten carbide</i>	<b>300 – 308</b>	Твердосплавные инструменты
<i>Ceramics</i>	<b>309</b>	Керамические инструменты
<i>Diamond</i>	<b>310 – 311</b>	Алмазные инструменты
<i>Cutters with internal cooling</i>	<b>312</b>	Инструменты с внутренним охлаждением
<i>Trepan burs</i>	<b>313 – 316</b>	Трепаны
<i>Pilot burs</i>	<b>317 – 318</b>	Пилотные боры
<i>Bur blocks</i>	<b>319 – 320</b>	Подставки для инструментов
<i>Auxiliaries</i>	<b>321</b>	Принадлежности



# Хирургия

## 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 or the Angle Modulation system for minimally invasive bone spreading.*

*We would be happy to send you our surgery brochure.*

*Our MicroPlant brochure includes the Komet implant system for fixation of full dentures in the lower jaw.*

Комет предлагает широкий выбор фрез по кости: твердосплавных, керамических, алмазных, а также дисков «Минифлекс» для костной пластики. Формы инструментов разнообразны настолько, что подходят для применения в различных клинических случаях. Новая геометрия лезвий обеспечивает превосходную режущую способность и ровное препарирование.

Высококачественные инструменты, выпускаемые компанией Комет, синонимичны оптимальным клиническим результатам и минимально инвазивному, эффективному препарированию. Специальные трепаны и пилотные сверла были созданы для имплантологического применения. Пилотные боры диаметром всего 1 мм помогают определить направление имплантата и глубину имплантационного ложа, гарантируя, таким образом, адекватное препарирование. Также мы горды представить вам наши недавно выпущенные инструменты: костные фрезы H254E и H162SL.

### Хирургические инструменты:

- Фрезы по кости
- Диски по кости Минифлекс
- Инструменты с внутренним охлаждением
- Трепаны
- Экстракторы костной стружки
- Универсальные пилотные сверла
- Подставки для хирургических инструментов

### Системы инструментов для забора и аугментации кости

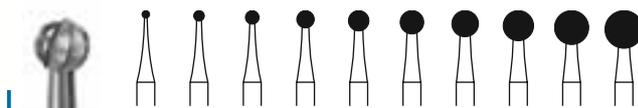
Комет предлагает специально разработанные системы инструментов для челюстно-лицевой хирургии и подготовительного этапа имплантации, такие как винты МаксиллоПреп Расщепление и Конденсация (MaxilloPrep Spread-Condense) или Угловая Модуляционная система (Angle Modulation system) для минимально инвазивного расщепления костного гребня.

Мы рады выслать вам наш каталог хирургической продукции.

Брошюра МикроПлант (MicroPlant) рассказывает о системе имплантатов Комет для фиксации полных протезов на нижней челюсти.



## H 141



	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050
US No.		2S	4S	6S	8S	10S	11S	-	-	-	-

RAL · RAL



500 205 001291 ...

**H141.205. ...**

■	010	■	014	■	018	■	023	■	027	■	031	■	035	■	040	-	-
---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	---

RAXL · RAXL



500 206 001291 ...

**H141.206. ...**

■	010	■	014	■	018	■	023	■	027	■	031	■	035	■	040	-	-
---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	---

HP · HP



500 104 001291 ...

**H141.104. ...**

■	010	■	014	■	018	■	023	■	027	■	031	■	035	◆	040	◆	045	◆	050
---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----

HPL · HPL



500 105 001291 ...

**H141.105. ...**

■	010	■	014	■	018	■	023	■	027	■	031	■	035	◆	040	-	-	◆	050
---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	---	---	-----

◆ =  $\odot_{\max}$  60000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

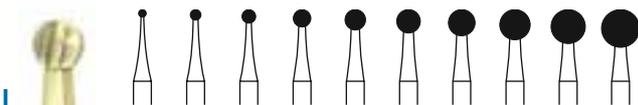
■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепанационная особо острая фреза

Bone cutter round, high-efficiency cutting design

**new**

## H 141 Z



	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050

HP · HP



500 104 001291 ...

**H141Z.104. ...**

■	010	■	014	■	018	■	023	■	027	■	031	■	035	◆	040	◆	045	◆	050
---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----

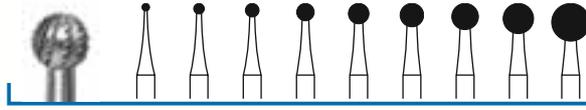
◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Шаровидный бор по кости с высокой режущей способностью, с ZrN покрытием

Bone cutter round, high-efficiency cutting design, ZrN coated

## H 141 A



		5	5	5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050
US No.		-	-	-	8SA	10SA	11SA	-	-	-

RAL · RAL



500 205 001298 ...

**H141A.205. ...**

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ◀040 -

RAXL · RAXL



500 206 001298 ...

**H141A.206. ...**

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ◀040 -

HP · HP



500 104 001298 ...

**H141A.104. ...**

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ◀040 ▶050

◊ =  $\odot_{\text{max}}$  60000 min<sup>-1</sup>/rpm

◈ =  $\odot_{\text{max}}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

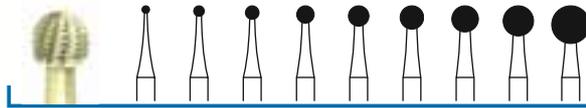
■ =  $\odot_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепанационная фреза, круглая, особая форма режущих граней, обеспечивающая резание без биения

*Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation*

**new**

## H 141 AZ



		5	5	5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050

HP · HP



500 104 001298 ...

**H141AZ.104. ...**

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ◀040 ▶050

◊ =  $\odot_{\text{max}}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

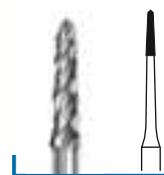
Шаровидный бор по кости специального дизайна для ровной работы без вибрации, с ZrN покрытием

*Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation, ZrN coated*



Для кости и твердых тканей  
зуба  
Трепанационная фреза  
*For bone tissue and hard tooth  
substance*  
Bone cutter

- H 254 E
- H 254 LE



				5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012		
L	mm	6,0		

FG · FG



500 314 415298 ...

- H254E.314. ... ◆012

500 314 415298 ...

- H254LE.314. ... ◆012

RA · RA



500 204 415298 ...

- H254E.204. ... ◆012

RAL · RAL



500 205 415298 ...

- H254E.205. ... ◆012

HP · HP



500 104 415298 ...

- H254E.104. ... ◆012

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

◆ =  $\varnothing_{\text{max}}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Комбинированный инструмент для бережного  
препарирования кости и твердой ткани зуба  
*Combination instrument for conservative preparation of  
bone tissue and hard tooth substance*

## H 254



				5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012		
L	mm	6,0	6,0		
US No.		700XXL	701XXL		

FG · FG



500 314 415296 ...

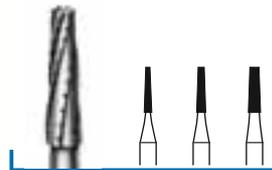
H254.314. ...

010 012

$\varnothing_{\text{max}}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Фреза для установки внутриальвеолярных лопастных  
имплантатов  
*Bone cutter for leaf implants*

## H 33 L



					5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	016			
L	mm	6,0	6,0	6,0			
US No.		700XL	701L	702L			

FGXL · FGXL



500 316 171007 ...

H33L.316. ...

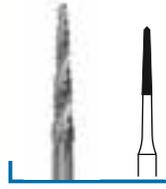
010 012 016

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

Фреза для установки внутриальвеолярных лопастных  
имплантатов  
*Bone cutter, cross cut tapered fissure long*



● **H 162 SL**  
● **H 162 SXL**



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	8,0

FG - FG



● **H162SL.314. ...** 014

● **H162SXL.314. ...** 014

RA - RA



● **H162SL.204. ...** 014

HP - HP



● **H162SL.104. ...** 014

◇ = ∅<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

▣ = ∅<sub>max</sub> 120000 min<sup>-1</sup>/rpm

▤ = ∅<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Высокоэффективная фреза для разрезания кости  
*Bone cutter with high-efficiency cutting design*

**H 33 R**



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	4,4
US No.		1702

FGXL - FGXL



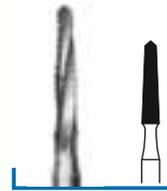
500 316 194007 ...

**H33R.316. ...** 016

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

Трепанационная фреза конической формы, с закругленным концом и поперечной насечкой  
*Bone cutter, round end cross cut tapered fissure*

**H 167**



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	11,0

HP - HP



500 104 410297 ...

**H167.104. ...** 023

∅<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепанационная фреза, по Линдемману  
*Bone cutter, Lindemann*

### H 269



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

FG - FG



500 314 199295 ...

**H269.314. ...**

016

○<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Трепанационная фреза  
Bone cutter

### H 267



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

FG - FG



500 314 210295 ...

**H267.314. ...**

016

HP - HP



500 104 210295 ...

**H267.104. ...**

016

■ = ○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ○<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Трепанационная фреза  
Bone cutter

### H 269 Q



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

FG - FG



**H269Q.314. ...**

016

FGL - FGL



**H269Q.315. ...**

016

○<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Фреза для кости  
Bone cutter

### H 161



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

FG - FG



500 314 408295 ...

**H161.314. ...**

016

HP - HP



500 104 408295 ...

**H161.104. ...**

016

■ = ○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ○<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Трепанационная фреза  
Bone cutter, Lindemann

## H 162



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

FG · FG



500 314 408297 ...

**H162.314. ...** 016

RA · RA



500 204 408297 ...

**H162.204. ...** 016

RAL · RAL



500 205 408297 ...

**H162.205. ...** 016

HP · HP



500 104 408297 ...

**H162.104. ...** 016

- =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепанационная фреза  
Bone cutter, Lindemann

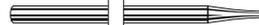
**new**

## H 162 Z



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

HP · HP

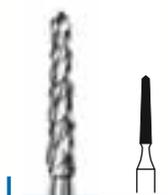


500 104 408297 ...

**H162Z.104. ...** 016

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Фреза Линдемманна по кости с ZrN покрытием  
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

## H 162 A



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

FG · FG



500 314 408298 ...

**H162A.314. ...** 016

RA · RA



500 204 408298 ...

**H162A.204. ...** 016

RAL · RAL



500 205 408298 ...

**H162A.205. ...** 016

HP · HP



500 104 408298 ...

**H162A.104. ...** 016

- =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепанационная фреза  
Bone cutter, Lindemann, with A-shape cutting design

**new**

## H 162 AZ



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

HP · HP



500 104 408298 ...

**H162AZ.104. ...** 016

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Фреза Линдемманна по кости с A-образным дизайном режущей части, с ZrN покрытием  
Bone cutter, Lindemann, with A-shaped blade design, ZrN coated

## H 163 A



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

RA · RA



**H163A.204. ...** 014

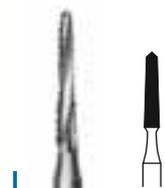
HP · HP



**H163A.104. ...** 014

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Фреза для кости, Линдеманн, короткая, с А-образными режущими гранями  
*Bone cutter, Lindemann short, with A-shape cutting design*

## H 166



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

RA · RA



500 204 409297 ...  
**H166.204. ...** 021

RAL · RAL



500 205 409297 ...  
**H166.205. ...** 021

HP · HP



500 104 409297 ...  
**H166.104. ...** 021

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Трепанационная фреза  
*Bone cutter, Lindemann*

**new**

## H 166 Z



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

HP · HP



500 104 409297 ...  
**H166Z.104. ...** 021

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Фреза Линдемманна по кости с ZrN покрытием  
*Bone cutter, Lindemann, ZrN coated*

**H 166 A**


			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>021</b>	
L	mm	10,0	

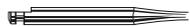
RA · RA



500 204 409298 ...

**H166A.204. ...** **021**

RAL · RAL



500 205 409298 ...

**H166A.205. ...** **021**

HP · HP



500 104 409298 ...

**H166A.104. ...** **021**

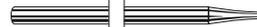
 ⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепанационная фреза

*Bone cutter, Lindemann, with A-shape cutting design*
**new**
**H 166 AZ**


			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>021</b>	
L	mm	10,0	

HP · HP

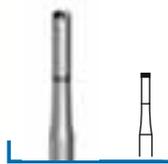


500 104 409298 ...

**H166AZ.104. ...** **021**

 ⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Фреза Линдемманна по кости с A-образным дизайном режущей части, с ZrN покрытием

*Bone cutter, Lindemann, with A-shaped blade design, ZrN coated*
**H 207 D**


			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	
US No.		958D	

FGXL · FGXL



500 316 150001 ...

**H207D.316. ...** **012**

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

 ⌀<sub>opt.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Фреза с режущим кончиком для удаления костной ткани при хирургическом удлинении коронковой части зуба, для воссоздания естественной биологической ширины или для создания ровного дна полости, лазерная маркировка на уровне 4 мм

*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*

# КераБор

## CeraBur



**КераБор – высокоэффективные фрезы по кости, изготовленные из керамики**

*CeraBur – High efficiency bone cutters made of ceramics*

**Advantages:**

- Corrosion-free
- Biocompatible
- Free of metal
- High efficiency cutting
- Special blade design for smooth operation and precise guidance
- Smooth, conservative bone material reduction
- The cylindrical operative part of the K157 avoids jamming during preparation

**Преимущества:**

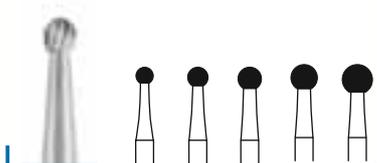
- Не подвержены коррозии
- Биосовместимы
- Не содержат металла
- Высокоэффективны в разрезании кости
- Особый дизайн лезвия для ровной и точной работы без вибрации
- Плавное деликатное иссечение ткани
- Цилиндрическая форма рабочей части фрезы K157 исключает заклинивание инструмента во время препарирования

Surgery | Ceramics  
Хирургия | Керамика

КЛИНИКА

DENTAL SURGERY

### K 160 A



		5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	023	027	031	035	040

RAL · RAL



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

HP · HP



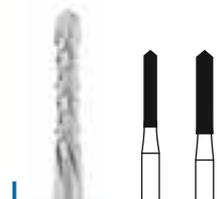
**K160A.104. ...** 023 027 031 035 040

⊖<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
EP 15 39 018\*  
\* заявлены / \* pending

Фреза для кости, круглая, керамическая  
Bone cutter round, made of ceramics

### K 157



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	016	021
<b>L</b>	mm	9,0	10,0

FG · FG



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

RA · RA



**K157.204. ...** 016 021

RAL · RAL



**K157.205. ...** 016 021

HP · HP



**K157.104. ...** 016 021

◇ = ⊖<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепан, керамический  
Bone cutter, made of ceramics

# Алмазные инструменты для распиливания кости

Diamond-coated bone cutters



В отличие от фрез по кости, алмазные инструменты работают по принципу шлифования. Например, шаровидные боры могут использоваться для мобилизации латерального костного окна во время операции по синус-лифтингу.

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.

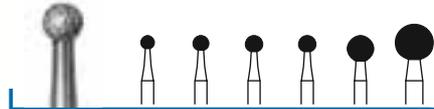
## Алмазный диск Минифлекс

Супертонкий алмазный диск Минифлекс наиболее часто используется для расщепления кости при расширении альвеолярного гребня на предварительном этапе имплантологического лечения. Также диски Минифлекс подходят для забора костных блоков в области угла челюсти. Использовать с защитным кожухом.

## 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
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018	021	023	029	035	050

HP · HP



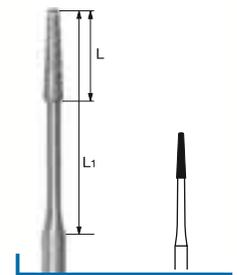
242.104. ...

018 021 023 029 035 050

◆ =  $\varnothing_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Бор, круглый  
 Diamond, round

D 254



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	6,0
L1	mm	15,0

FG · FG



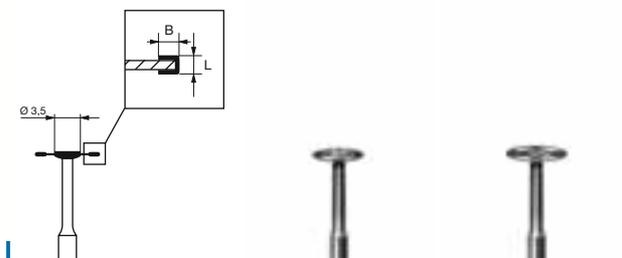
D254.314. ...

012

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

Алмазная фреза для резекции верхушки корня и зуба мудрости

Diamond cutter for apicectomy and separation of wisdom teeth



### 943 CH

		5	5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	<b>065</b>	<b>080</b>
<b>Покрытие · Coating</b>	mm	0,5	0,5
<b>L</b>	mm	0,29	0,29

RA · RA



806 204 361524 ...

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

◊065

◊080

RAL · RAL



806 205 361524 ...

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

◊065

◊080

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

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

Алмазный диск для работы с надкостницей

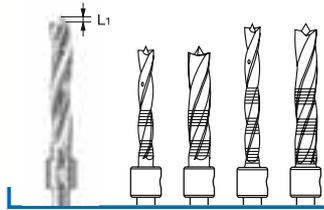
Удаление верхушки корня в области моляров, остеопластика в гайморовой полости

Используйте защитный кожух для диска

*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
Размер · Size	Ø 1/10 mm	020	028	020	028
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0
L <sub>1</sub>	mm	0,5	0,8	0,5	0,8

RA · RA


**210IK16.204. ...**      020   028   -   -

**210IK19.204. ...**      -   -   020   028

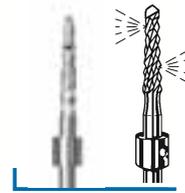
 ⌀<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Пилотный бор для имплантологии (с внутренней системой охлаждения) из нержавеющей стали

маркировка глубины (деление) = 2 мм

*Pilot bur with internal cooling system (IK) for implantology, stainless steel*

Depth marking = 2 mm

**167 IK**


		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	11,0

RA · RA

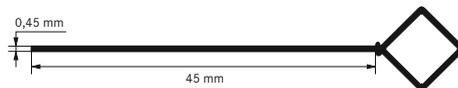


330 204 404297 ...

**167IK.204. ...**      023

 ⌀<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Фрезы с внутренним охлаждением, изготовлены из нержавеющей стали

*Bone cutter with internal cooling system (IK), stainless steel*

**9793**

Чистящая проволока для очистки охлаждающих отверстий инструмента с внутренним охлаждением, изготовлена из нержавеющей стали

*Cleaning wire for cleaning the cooling orifices of internally cooled instruments, stainless steel*

# Трепаны

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

Линейка трепанов КOMET включает в себя высококачественные инструменты, изготовленные из нержавеющей стали, для различных видов применения, например, безопасного извлечения имплантата, забора костных блоков и апекзэктомии.

- 227A Безопасное извлечение имплантата
- 227B Препарирование костных цилиндров
- 227C Апекзэктомия, глубина препарирования всего 5 мм
- Центрирующий бор TRC
- Трепан TRT
- Новый экстрактор костной стружки 9126

Surgery | Trepan burs

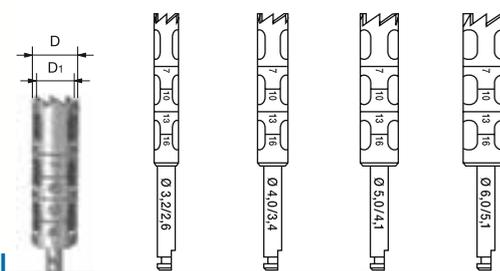
Хирургия | Трепаны

КЛИНИКА

313

DENTAL SURGERY

## 227 A



		1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	032	040	050	060
D	Ø 1/10 mm	32	40	50	60
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	26	34	41	51
L	mm	18	18	18	18

RA · RA



227A.204. ...

032

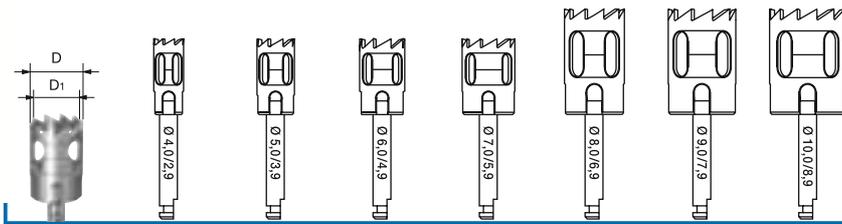
040

050

060

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

Трепан для эксплантации, изготовлен из нержавеющей стали  
Trepan bur for explantation, stainless steel


**227 B**

		1	1	1	1	1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	040	050	060	070	080	090	100
D	Ø 1/10 mm	40	50	60	70	80	90	100
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	29	39	49	59	69	79	89
L	mm	8	8	8	8	12	12	12

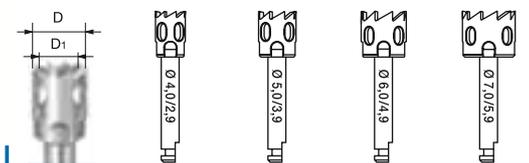
RA · RA


**227B.204. ...**

040	050	060	070	080	090	100
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

 n<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепан для препарирования костных цилиндров, изготовлен из нержавеющей стали

*Trepan bur for preparation of bone cylinders, stainless steel*

**227 C**

		1	1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	040	050	060	070
D	Ø 1/10 mm	40	50	60	70
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	29	39	49	59
L	mm	5	5	5	5

RA · RA


**227C.204. ...**

040	050	060	070
-----	-----	-----	-----

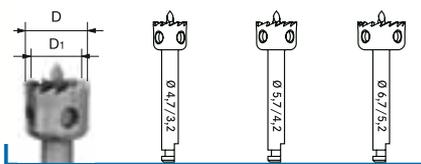
 n<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепан для препарирования костных цилиндров в процессе удаления верхушки корня, изготовлен из нержавеющей стали

*Trepan bur for preparation of bone cylinders in the course of an apicectomy, stainless steel*



### TRC



		045	055	065
		1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	045	055	065
<b>D</b>	Ø 1/10 mm	47	57	67
<b>D<sub>1</sub></b>	Ø 1/10 mm	32	42	52
<b>L</b>	mm	5,5	5,5	5,5

RAL · RAL



<b>TRC.205. ...</b>	045	055	065
---------------------	-----	-----	-----

⊙<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents

DE 10 2008 029 920\*

EP 2 138 255\*

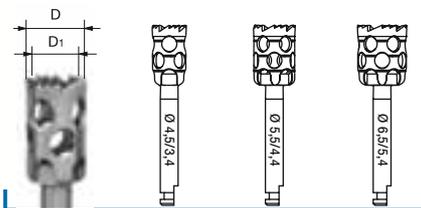
\* заявлены / \* pending

Центрирующий трепан МаксиллоПреп для создания направляющей бороздки центрирующим пином, нержавеющая сталь

*MaxilloPrep Centring bur for creation of a guide groove caused by centring tip, stainless steel*



### TRT



		045	055	065
		1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	045	055	065
<b>D</b>	Ø 1/10 mm	45	55	65
<b>D<sub>1</sub></b>	Ø 1/10 mm	34	44	54
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0

RAL · RAL



<b>TRT.205. ...</b>	045	055	065
---------------------	-----	-----	-----

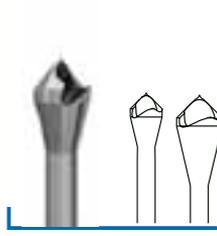
⊙<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепан МаксиллоПреп для препарирования костных цилиндров (трансплантатов), нержавеющая сталь

*MaxilloPrep trepan bur for the preparation of bone cylinders (transplants), stainless steel*



**9126**



		1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>042</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	7,0	12,0

RA - RA



**9126.204. ...**

○042 ●060

- =  $\text{O}_{\text{max}}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\text{O}_{\text{max}}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / *Utility model, patents*  
DE 10 2008 020 178\*  
EP 2 111 805\*  
\* заявлены / \* *pending*

Экстрактор костной стружки МаксиллоПреп,  
нержавеющая сталь  
*MaxilloPrep bone chip extractor, drill for gaining a  
quantity of bone chips, stainless steel*

# Пилотные боры

Pilot burs



**Универсальные пилотные сверла из керамики и нержавеющей стали для имплантологии**

*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.*

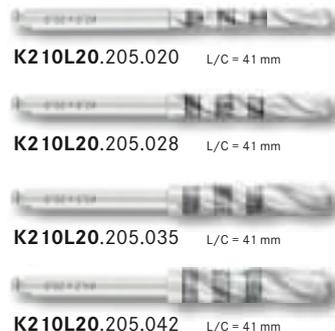
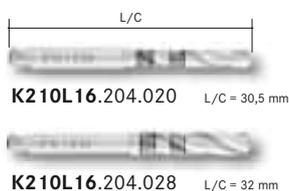
*The high cutting efficiency of the pilot drills is due to the special design of the instrument tip. The pilot drills feature lasered depth marks in intervals of 2 mm, beginning at 8 mm from the tip.*

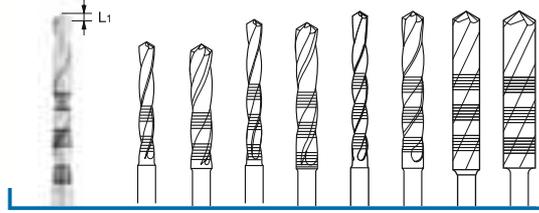
Универсальные пилотные боры были созданы для начального определения направления имплантата и глубины препарирования имплантационного ложа. Благодаря своему небольшому диаметру пилотные боры подходят для обозначения позиции имплантата или высверливания костных блоков.

Более того, пилотные боры также успешно применяются для создания перфорационной линии в челюсти, чтобы облегчить введение винтов для расщепления костного гребня.

Своей высокой режущей способностью пилотные сверла обязаны особому дизайну кончика инструментов.

Лазерная маркировка с интервалом 2 мм нанесена на пилотные сверла с отступом 8 мм от кончика инструмента.




**K 210 L 16**  
**K 210 L 19**  
**K 210 L 20**


		1	1	1	1	1	1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	020	028	020	028	020	028	035	042
<b>L</b>	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	20,0	20,0	20,0	20,0
<b>L1</b>	mm	0,6	0,8	0,6	0,8	0,6	0,8	1,1	1,3

RA - RA



<b>K210L16.204. ...</b>	020	028	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---

<b>K210L19.204. ...</b>	-	-	020	028	-	-	-	-	-
-------------------------	---	---	-----	-----	---	---	---	---	---

RAL - RAL



<b>K210L20.205. ...</b>	-	-	-	-	020	028	035	042	-
-------------------------	---	---	---	---	-----	-----	-----	-----	---

 n<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents

DE 10 2006 042 762

EP 15 39 018\*

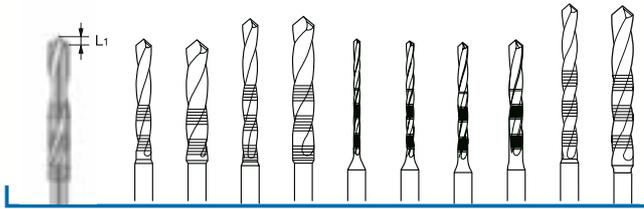
\* заявлены / \* pending

Керамический пилотный бор для имплантологии

Маркировка глубины = 8, 10, 12, 14, (16) мм

Pilot bur for implantology, made of ceramics

Depth marking = 8, 10, 12, 14 (16) mm


**210 L 16**  
**210 L 19**  
**210 L 20**


		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	020	028	020	028	008	010	013	018	020	028
<b>L</b>	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	16,0	16,0	16,0	16,0	20,0	20,0
<b>L1</b>	mm	0,8	1,2	0,8	1,2	0,3	0,4	0,6	0,8	0,8	1,2

RA - RA



<b>210L16.204. ...</b>	020	028	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

<b>210L19.204. ...</b>	-	-	020	028	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	---	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---

RAL - RAL



<b>210L16.205. ...</b>	-	-	-	-	008	010	013	018	-	-	-
------------------------	---	---	---	---	-----	-----	-----	-----	---	---	---

<b>210L20.205. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	-	-	020	028
------------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	-----

 n<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Пилотный бор для имплантологии, нержавеющая сталь

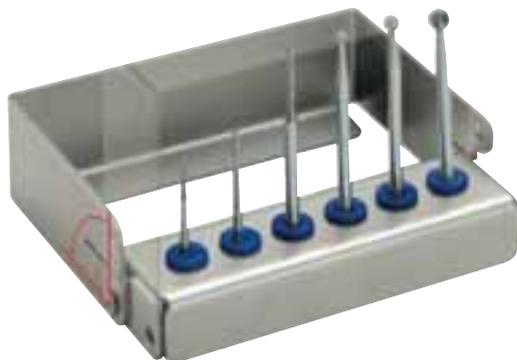
Маркировка глубины = 8, 10, 12, 14, (16) мм

Pilot bur for implantology, stainless steel

Depth marking = 8, 10, 12, 14 (16) mm

# Подставки для инструментов

## Bur blocks



### Universal bur blocks

*Designed for cleaning, disinfection, storage and sterilization of rotary instruments. Suitable for reprocessing instruments in the thermo disinfectant. The bur blocks are provided with 6 silicone plugs for safe support of the instruments.*

#### Advantages:

- Can be equipped with different types of shank
- Height 40 mm: for bone cutters H254E.314, trepan burs
- Height 50 mm: for bone cutters with hand-piece shank or pilot burs for use in implantology
- Height 70 mm: for instruments with long hand-piece shank

### Универсальные подставки для инструментов

Созданы для очищения, дезинфекции, хранения и стерилизации вращающихся инструментов. Подходят для обработки инструментов в термодезинфекторе. Подставки для инструментов снабжены 6 силиконовыми вставками для надежной фиксации боров.

#### Преимущества:

- Подходят для хвостовиков различных видов
- Высота 40 мм: для фрез по кости H254E.314 или трепанов
- Высота 50 мм: для фрез по кости под прямой наконечник или пилотных боров для имплантологии
- Высота 70 мм: для инструментов с удлиненным хвостовиком под прямой наконечник



### 9890 L 4



Размеры · Dimensions

mm

72 x 20 x 40

Подставка под хирургические инструменты, нержавеющая сталь, 6 отверстий для инструментов FG, инструментов для прямого и углового наконечника, в отверстиях синие силиконовые пробки, для максимальной длины инструментов 37 мм

*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



Размеры · Dimensions

mm

72 x 20 x 50

Подставка под хирургические инструменты, нержавеющая сталь, 6 отверстий для инструментов FG, инструментов для прямого и углового наконечника, в отверстиях синие силиконовые пробки, для максимальной длины инструментов 47 мм

*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



Размеры · Dimensions	mm	72 x 20 x 70
----------------------	----	--------------

Подставка под хирургические инструменты, нержавеющая сталь, 6 отверстий для инструментов FG, инструментов для прямого и углового наконечника, в отверстиях синие силиконовые пробки, для максимальной длины инструментов 67 мм

*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
Размер · Size	1	2	3

9891.000. ...	1	2	3
---------------	---	---	---

Силиконовая вставка, сменная, для всех видов подставок с силиконовыми вставками  
*Silicone plug, refill for bur blocks with silicone plugs*

**new**

**589**



RA - RA



**589.204. ...**

$\omega_{max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Переходник, увеличивающий диаметр хвостовика до  
Ø 2,35 мм

Нержавеющая сталь

Extension for bur shanks (15 mm) Ø 2.35 mm

Stainless steel



**155 A**



Рукоятка для ручного использования инструментов под угловой наконечник  
Нержавеющая сталь

Handle for manual use of instruments with contra-angle shank

Stainless steel



**454**



Круглая насадка, надевается на ручную отвертку, для придания  
дополнительного крутящего момента

Чистый титан

Hand wheel to be mounted on top the hand wrench, for increasing the torque

Pure titanium

## Препарирование под коронку

### Crown preparation

<b>4573 / S</b>	Экспертный набор для керамических коронок, техника частного лектора д-ра Алерса, д-ра Блунка, проф. Франкенбергера, д-ра Хайто, д-ра Мёрига и проф. Пробстера <i>Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster</i>	325
<b>4333 / C</b>	Набор Procera® для цельнокерамических реставраций с использованием керамики Procera® AllCeram <i>Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram</i>	326
<b>4410</b>	Набор для препарирования под цельнокерамические реставрации (с направителем) - по д-ру Юлиану Брандесу <i>Set for all-ceramic preparation with guide pin according to Dr. Julian Brandes</i>	327
<b>4384A</b>	Набор для препарирования под коронки (с направителем) - по проф. Гюнею <i>Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay</i>	327
<b>4278</b>	Гёттингенский набор для препарирования под цельнокерамические коронки <i>Göttingen preparation set for all-ceramic crowns</i>	328
<b>TD1272</b>	Набор для препарирования с модифицированным покатым уступом по д-ру Доминико Массирони <i>Preparation set for modified chamfer, parallel, by Dr. Massironi</i>	328

## Препарирование полости

### Cavity preparation

<b>4562 / S</b>	Экспертный набор для керамических вкладок и частичных коронок, техника частного лектора д-ра Алерса, д-ра Блунка, проф. Франкенбергера, д-ра Хайто, д-ра Мёрига и проф. Пробстера <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>	329
<b>4261</b>	Набор для препарирования под вкладки <i>Inlay preparation set</i>	330

## Обработка пломб

### Working on fillings

<b>4546</b>	Набор для двухступенчатой обработки композита <i>Set for 2-step composite finishing and polishing</i>	331
<b>4389</b>	Набор для финишной обработки композиционных материалов - по проф. Радланскому <i>Composite finishing set according to Prof. Radlanski</i>	331
<b>4159</b>	Набор твердосплавных инструментов для финишной обработки композитов <i>Composite-Finishing with carbide instruments</i>	332
<b>4092</b>	Набор алмазных инструментов для финишной обработки композиционных материалов <i>Composite-Finishing with diamond instruments</i>	332

## Техника виниров

### Veneer technique

<b>4388</b>	Набор «Керамические инструменты-Veneers.de» - по д-ру М. Оливеру Алерсу (Гамбург) <i>Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg</i>	333
<b>4151</b>	Набор CVS для препарирования под керамические виниры <i>CVS set for ceramic veneers</i>	333

## Другие наборы

### Other sets

<b>TD1520A</b>	Набор для коррекционных работ на протезах <i>Set for corrective work on protheses</i>	334
<b>4409</b>	Набор для обработки временных реставраций - по Й. Меттлеру <i>Set for the trimming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler</i>	334
<b>4399A</b>	Набор для полировки керамики <i>Set for polishing ceramics</i>	335
<b>4548</b>	Набор для обработки титана во рту <i>Set for intraoral work on titanium</i>	335
<b>4362</b>	Набор PA, пародонтологические инструменты <i>PA-Set, Instruments for periodontal treatment</i>	336
<b>4180</b>	Набор TPS2 для препарирования под вкладки, коронки и мосты - по д-ру Бернарду Туати (Париж) <i>TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris</i>	336
<b>4310</b>	Набор для всех типов препарирования - по проф. д-ру А. Гutowскому <i>Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski</i>	337

**Sets** **Наборы**

<i>Introduction</i>	<b>324</b>	Введение
<i>Crown preparation</i>	<b>325 – 328</b>	Препарирование под коронку
<i>Cavity preparation</i>	<b>329 – 330</b>	Препарирование полостей
<i>Working on fillings</i>	<b>331 – 332</b>	Обработка пломб
<i>Veneer technique</i>	<b>333</b>	Техника виниров
<i>Other sets</i>	<b>334 – 337</b>	Другие наборы



# Наборы

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.*

Огромное количество разнообразных наборов, предварительно скомпонованных Comet, пользуется невероятной популярностью. Наборы, которые содержат различные варианты одной и той же модели инструмента (например, разные размеры одного и того же бора), указаны непосредственно под изображением этого инструмента в специальной таблице каталога. Если же набор состоит из боров, необходимых для выполнения всей последовательности того или иного лечения, эти инструменты предлагаются как отдельные наборы. Если в каталоге, в табличке выбранного вами набора, вы видите символ , вы можете получить информационную листовку с детальным описанием последовательности лечения с использованием инструментов из этого набора.

Наборы распределены по группам в соответствии с назначением.

В каталоге изображена лишь небольшая часть наборов, выпускаемых компанией Comet. Для получения более детальной информации обратитесь к нашей специальной брошюре, в которой содержится значительное количество других, не менее интересных наборов инструментов.



### 4573.314



Экспертный набор для керамических коронок, техника частного лектора д-ра Алерса, д-ра Блунка, проф. Франкенбергера, д-ра Хайто, д-ра Мёрига и проф. Пробстера

*Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster*

●	<b>6837KR.314.012</b>	1	
●	<b>6856.314.021</b>	1	
●	<b>6856.314.018</b>	1	
●	<b>6856.314.012</b>	1	
●	<b>6379.314.023</b>	1	
●	<b>6836KR.314.014</b>	1	
●	<b>8856.314.021</b>	1	
●	<b>8856.314.018</b>	1	
●	<b>8379.314.023</b>	1	

Также соотносится с набором 4562/S для керамических вкладок и частичных коронок, стр. 329  
*Also refer to expert set 4562/S for ceramic inlays and partial crowns, page 329*



### 4573 S.314



Экспертный набор для керамических коронок, техника частного лектора д-ра Алерса, д-ра Блунка, проф. Франкенбергера, д-ра Хайто, д-ра Мёрига и проф. Пробстера

*Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster*

●	<b>6837KR.314.012</b>	1	
●	<b>6856.314.021</b>	1	
●	<b>6856.314.018</b>	1	
●	<b>6856.314.012</b>	1	
●	<b>6379.314.023</b>	1	
●	<b>6836KR.314.014</b>	1	
●	<b>8856.314.021</b>	1	
●	<b>8856.314.018</b>	1	
●	<b>8379.314.023</b>	1	

Содержание этого набора идентично набору 4573, но дополнительно включена подставка для стерилизации  
 Также соотносится с набором 4562/S для керамических вкладок и частичных коронок, стр. 329  
*Contents identical to set 4573 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation Also refer to expert set 4562/S for ceramic inlays and partial crowns, page 329*


**4333.000**


Набор Procera® для цельнокерамических реставраций с использованием керамики Procera® AllCeram  
*Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram*



<b>878K.314.014</b>	1	
<b>878K.314.016</b>	1	
<b>878K.314.018</b>	1	
<b>368.314.023</b>	1	

Права защищены - Procera® - фирменная марка Nobel Biocare, Швеция  
*Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare, Sweden*


**4333 C.314**


Набор Procera® для препарирования под цельнокерамические реставрации Procera® AllCeram  
*Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram*



<b>6878K.314.014</b>	1	
<b>6878K.314.016</b>	1	
<b>6878K.314.018</b>	1	
<b>6368.314.023</b>	1	

Права защищены - Procera® - фирменная марка Nobel Biocare, Швеция  
*Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare, Sweden*



### 4410.000



Набор для препарирования под цельнокерамические реставрации (с направителем) - по д-ру Юлиану Брандесу  
*Set for all-ceramic preparation with guide pin according to Dr. Julian Brandes*

●	<b>8372P.314.023</b>	1	
●	<b>8372PL.314.023</b>	1	
●	<b>8847KR.314.023</b>	1	
●	<b>8846KR.314.018</b>	1	
	<b>379.314.023</b>	1	
	<b>9653.204.060</b>	1	
●	<b>8845KR.314.025</b>	1	
●	<b>8845KR.314.018</b>	1	
●	<b>H50A.314.010</b>	1	
●	<b>6830LGK.204.014</b>	1	



### 4384 A.314



Набор для препарирования под коронки (с направителем) - по проф. Гюнею  
*Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay*

	<b>878KP.314.018</b>	1	
	<b>878KP.314.021</b>	1	
●	<b>8878KP.314.018</b>	1	
●	<b>8878KP.314.021</b>	1	
	<b>856P.314.018</b>	1	
	<b>856P.314.021</b>	1	
●	<b>8856P.314.018</b>	1	
●	<b>8856P.314.021</b>	1	
●	<b>S6878K.314.012</b>	1	
●	<b>S6878K.314.016</b>	1	
●	<b>S6856.314.018</b>	1	
●	<b>8856.314.018</b>	1	
●	<b>6379.314.023</b>	1	
	<b>661.314.420</b>	1	

Идеальное дополнение к набору: Звуковые насадки SF8878KD (дистальная) и SF8878KM (медиальная) идеально подходят для финишной обработки интерпроксимальных поверхностей  
*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**


Гёттингенский набор для препарирования под цельнокерамические коронки  
*Göttingen preparation set for all-ceramic crowns*

	<b>951KR.314.016</b>	1	
	<b>951KR.314.019</b>	1	
	<b>951KR.314.023</b>	1	
	<b>8951KR.314.017</b>	1	
	<b>8951KR.314.020</b>	1	
	<b>8951KR.314.024</b>	1	
	<b>881.314.010</b>	1	
	<b>881.314.014</b>	1	
	<b>8881.314.012</b>	1	
	<b>8881.314.016</b>	1	
	<b>379.314.023</b>	1	
	<b>899.314.027</b>	1	
	<b>8379.314.023</b>	1	
	<b>8899.314.027</b>	1	
	<b>845KR.314.016</b>	1	
	<b>850.314.014</b>	1	


**TD 1272.314**


Набор для препарирования с модифицированным покатым уступом по д-ру Доминико Массирони  
*Preparation set for modified chamfer, parallel, according to Dr. Massironi*

	<b>2886.314.014</b>	1	
	<b>2886.314.016</b>	1	
	<b>2886.314.018</b>	1	
	<b>2979.314.014</b>	1	
	<b>2979.314.016</b>	1	
	<b>2979.314.018</b>	1	
	<b>8979.314.014</b>	1	
	<b>8979.314.016</b>	1	
	<b>8979.314.018</b>	1	

Идеальное дополнение к набору: Звуковая насадка SF979 для поддесневоего позиционирования и финишной обработки границы препарирования  
*The ideal addition to the kit: The sonic tip SF979 for subgingival positioning and finishing of the crown margin*



### 4562.314



Экспертный набор для керамических вкладок и частичных коронок, техника частного лектора д-ра Алерса, д-ра Блунка, проф. Франкенбергера, д-ра Хайто, д-ра Мёрига и проф. Пробстера  
*Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajt6, Dr. M6rig, Prof. Pr6bster*

●	<b>6847KRD.314.016</b>	1	
	<b>959KRD.314.018</b>	1	
	<b>845KRD.314.025</b>	1	
●	<b>8862.314.012</b>	1	
	<b>801.314.023</b>	1	
●	<b>8847KR.314.016</b>	1	
●	<b>8959KR.314.018</b>	1	
●	<b>8845KR.314.025</b>	1	
●	<b>8862.314.016</b>	1	
●	<b>8379.314.023</b>	1	

Также соотносится с набором 4573 для керамических коронок, стр. 325  
*Also refer to expert set 4573 for ceramic crowns, page 325*



### 4562 S.314



Экспертный набор для керамических вкладок и частичных коронок, техника частного лектора д-ра Алерса, д-ра Блунка, проф. Франкенбергера, д-ра Хайто, д-ра Мёрига и проф. Пробстера  
*Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajt6, Dr. M6rig and Prof. Pr6bster*

●	<b>6847KRD.314.016</b>	1	
	<b>959KRD.314.018</b>	1	
	<b>845KRD.314.025</b>	1	
●	<b>8862.314.012</b>	1	
	<b>801.314.023</b>	1	
●	<b>8847KR.314.016</b>	1	
●	<b>8959KR.314.018</b>	1	
●	<b>8845KR.314.025</b>	1	
●	<b>8862.314.016</b>	1	
●	<b>8379.314.023</b>	1	

Содержание этого набора идентично набору 4562, но дополнительно включена подставка для стерилизации  
 Также соотносится с набором 4573/S для керамических коронок, стр. 325  
*Contents identical to set 4562 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation Also refer to expert set 4573/S for ceramic crowns, page 325*


**4261.314**


Набор для препарирования под вкладки  
*Inlay preparation set*

	<b>959KR.314.018</b> 1	
	<b>8959KR.314.018</b> 1	
	<b>959KREF.314.018</b> 1	
	<b>845KR.314.018</b> 1	
	<b>8845KR.314.018</b> 1	
	<b>845KREF.314.018</b> 1	
	<b>845KR.314.025</b> 1	
	<b>8845KR.314.025</b> 1	
	<b>845KREF.314.025</b> 1	
	<b>856EF.314.012</b> 1	



### 4546.000



Набор для двухступенчатой обработки композита  
Set for 2-step composite finishing and polishing

● ●	<b>H135Q.314.014</b>	1		
● ●	<b>H48LQ.314.012</b>	1		
● ●	<b>H379Q.314.023</b>	1		
● ●	<b>H390Q.314.018</b>	1		
○	<b>9524UF.204.050</b>	1		
○	<b>9526UF.204.100</b>	1		
○	<b>9525UF.204.085</b>	1		
○	<b>9523UF.204.030</b>	1		



### 4389.314



Набор для финишной обработки композиционных материалов - по проф. Радланскому  
Composite finishing set according to Prof. Radlanski

● ●	<b>H134Q.314.014</b>	1		
● ●	<b>H135Q.314.014</b>	1		
● ●	<b>H379Q.314.023</b>	1		
● ●	<b>H390Q.314.018</b>	1		
○	<b>H22AGK.314.016</b>	1		
○	<b>H22ALGK.314.016</b>	1		
○	<b>H379AGK.314.023</b>	1		
○	<b>H390AGK.314.018</b>	1		


**4159.314**


Набор твердосплавных инструментов для финишной обработки композитов  
*Composite-Finishing with carbide instruments*

●	<b>H132.314.008</b>	1	
●	<b>H133.314.010</b>	1	
●	<b>H134.314.014</b>	1	
●	<b>H135.314.014</b>	1	
●	<b>H132F.314.008</b>	1	
●	<b>H133F.314.010</b>	1	
●	<b>H134F.314.014</b>	1	
●	<b>H135F.314.014</b>	1	
○	<b>H132UF.314.008</b>	1	
○	<b>H133UF.314.010</b>	1	
○	<b>H134UF.314.014</b>	1	
○	<b>H135UF.314.014</b>	1	
●	<b>H379.314.023</b>	1	
●	<b>H247.314.007</b>	1	
●	<b>H247.314.009</b>	1	


**4092.314**


Набор алмазных инструментов для финишной обработки композиционных материалов  
*Composite-Finishing with diamond instruments*

●	<b>8955.314.008</b>	1	
●	<b>8956.314.010</b>	1	
●	<b>8852.314.014</b>	1	
●	<b>8859.314.014</b>	1	
●	<b>955EF.314.008</b>	1	
●	<b>956EF.314.010</b>	1	
●	<b>852EF.314.014</b>	1	
●	<b>859EF.314.014</b>	1	
●	<b>8379.314.023</b>	1	
●	<b>8957.314.007</b>	1	
●	<b>8957.314.009</b>	1	
●	<b>379EF.314.023</b>	1	
●	<b>957EF.314.007</b>	1	
●	<b>957EF.314.009</b>	1	



### 4388.314



Набор «Керамические инструменты-Veneers.de» - по д-ру М. Оливеру Алерсу (Гамбург)

*Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg*

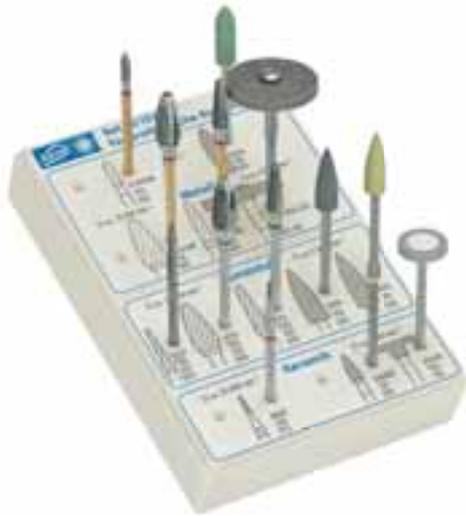
●			
●			
●			
●			
●			
●			
●			

### 4151.314

Набор CVS для препарирования под керамические виниры

*CVS set for ceramic veneers*

● ●			
● ●			
○			
●			
●			
●			


**TD 1520 A.000**

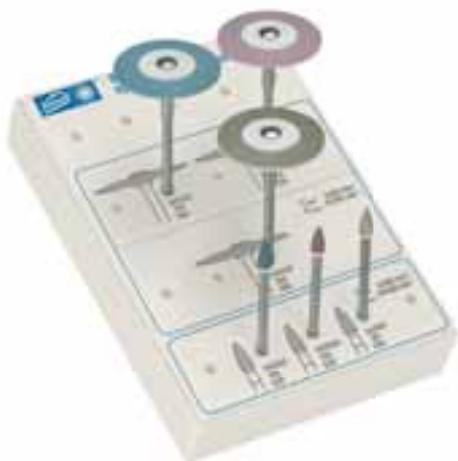

Набор для коррекционных работ на протезах  
 Set for corrective work on protheses

●	<b>H139UM.104.023</b> 1	
	<b>9620.104.045</b> 1	
●	<b>H251UM.104.060</b> 1	
●	<b>H79UM.104.040</b> 1	
	<b>9675.900.220</b> 1	
	<b>305.104.050</b> 1	
●	<b>H261FSQ.104.023</b> 1	
●	<b>H251FSQ.104.060</b> 1	
●	<b>H79FSQ.104.040</b> 1	
	<b>9424.104.055</b> 1	
	<b>9433.104.055</b> 1	
●	<b>8860.104.012</b> 1	
	<b>94000F.104.030</b> 1	
	<b>9545F.104.110</b> 1	


**4409.000**


Набор для обработки временных реставраций - по Й. Меттлеру  
 Set for the trimming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler

	<b>H219.104.023</b> 1	
	<b>946.104.220</b> 1	
● ●	<b>H79GSQ.104.040</b> 1	
● ●	<b>H136GSQ.104.016</b> 1	
	<b>9515M.900.220</b> 1	
	<b>9515F.900.220</b> 1	
	<b>9448.900.220</b> 1	
	<b>305.104.050</b> 3	



### 4399 A.104



Набор для полировки керамики  
Set for polishing ceramics

<b>94000C.104.030</b>	1	
<b>94000M.104.030</b>	1	
<b>94000F.104.030</b>	1	
<b>94003C.104.260</b>	1	
<b>94003M.104.260</b>	1	
<b>94003F.104.260</b>	1	

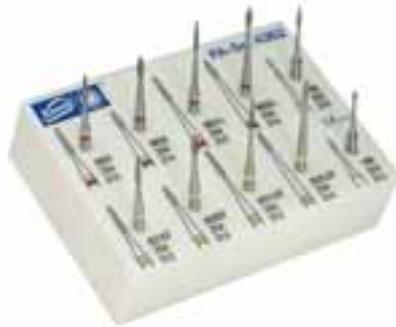


### 4548.314



Набор для обработки титана во рту  
Set for intraoral work on titanium

<b>H856G.314.016</b>	1	
<b>H856G.314.018</b>	1	
<b>H847KRG.314.016</b>	1	
<b>H847KRG.314.018</b>	1	
<b>H379G.314.023</b>	1	
<b>H375R.314.016</b>	1	
<b>H375R.314.018</b>	1	
<b>H336.314.016</b>	1	
<b>H336.314.018</b>	1	
<b>H379.314.023</b>	1	


**4362.000**

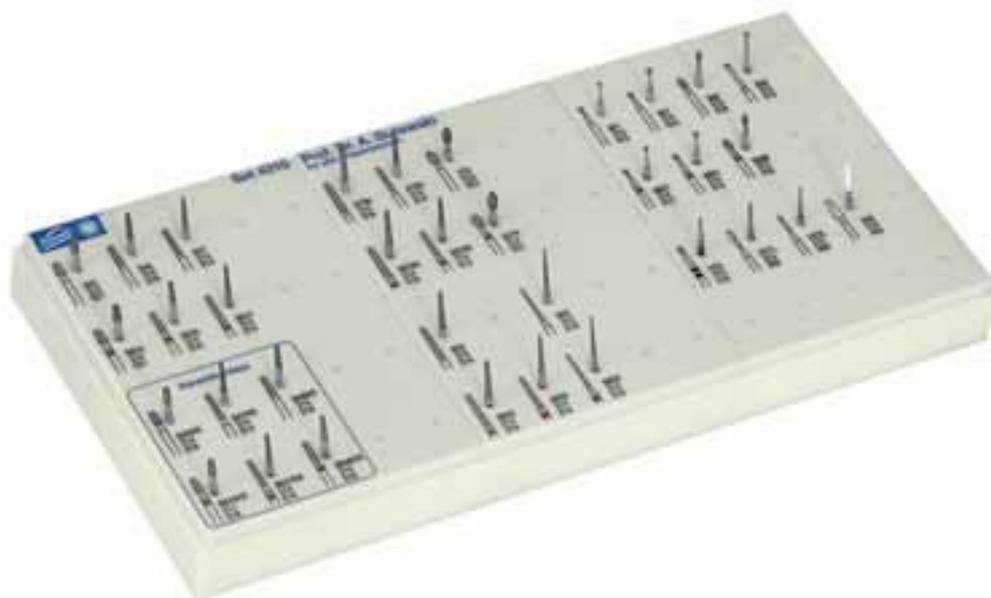

Набор PA , пародонтологические инструменты  
 PA-Set, Instruments for periodontal treatment

●	<b>8831.204.012</b>	1		
●	<b>831EF.204.012</b>	1		
●	<b>8832.204.014</b>	1		
●	<b>832EF.204.014</b>	1		
●	<b>8831L.204.012</b>	1		
●	<b>831LEF.204.012</b>	1		
●	<b>8832L.204.014</b>	1		
●	<b>832LEF.204.014</b>	1		
	<b>190.205.010</b>	1		
	<b>189.204.012</b>	1		


**4180.314**


Набор TPS2 для препарирования под вкладки, коронки и мосты - по д-ру  
 Бернарду Туати (Париж)  
 TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati,  
 Paris

●	<b>6889.314.010</b>	1	TPS2- 1	
●	<b>8889.314.010</b>	1	TPS2- 2	
●	<b>6883.314.010</b>	1	TPS2- 3	
	<b>888.314.012</b>	1	TPS2- 4	
	<b>868.314.012</b>	1	TPS2- 5	
●	<b>6856.314.016</b>	1	TPS2- 6	
●	<b>8856.314.016</b>	1	TPS2- 7	
●	<b>6856.314.018</b>	1	TPS2- 8	
●	<b>8856.314.018</b>	1	TPS2- 9	
●	<b>6847KR.314.016</b>	1	TPS2-10	
●	<b>8847KR.314.016</b>	1	TPS2-11	
●	<b>6849.314.016</b>	1	TPS2-12	
●	<b>8368.314.016</b>	1	TPS2-13	
●	<b>5856.314.016</b>	1	TPS2-14	
●	<b>5368.314.023</b>	1	TPS2-15	



### 4310.314



Набор для всех типов препарирования - по проф. д-ру А. Гутовскому  
 Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski

		<b>845.314.021</b>	1			
		<b>846.314.016</b>	1			
		<b>847.314.014</b>	1			
●		<b>8845.314.021</b>	1			
●		<b>8846.314.016</b>	1			
●		<b>8847.314.014</b>	1			
		<b>845KR.314.018</b>	1			
		<b>847KR.314.014</b>	1			
		<b>846KR.314.016</b>	1			
●		<b>8845KR.314.018</b>	1			
●		<b>8847KR.314.014</b>	1			
●		<b>8846KR.314.016</b>	1			
		<b>879K.314.018</b>	1			
		<b>878K.314.014</b>	1			
		<b>379.314.023</b>	1			
●		<b>8879K.314.018</b>	1			
●		<b>8878K.314.014</b>	1			
●		<b>8379.314.023</b>	1			
		<b>850.314.016</b>	1			
		<b>859.314.010</b>	1			
●		<b>8850.314.016</b>	1			
●		<b>8850.314.014</b>	1			
●		<b>8859.314.010</b>	1			
		<b>801.314.012</b>	1			
		<b>801.314.014</b>	1			
		<b>368.314.016</b>	1			
		<b>839.314.012</b>	1			
●		<b>8801.314.012</b>	1			
●		<b>8801.314.014</b>	1			
●		<b>8368.314.016</b>	1			
● ●		<b>H34.314.010</b>	1			
		<b>H21L.314.009</b>	1			
		<b>H23L.314.009</b>	1			
		<b>649.314.420</b>	1			

**Подставки для инструментов из нержавеющей стали**  
*Stainless steel bur blocks*



340-342

**Трибуноподобные боксы для инструментов**  
*Tribune-like bur blocks*



343-345

**Алюминиевые боксы для инструментов**  
*Aluminium bur blocks*



346-348

**Боксы**  
*Packages*



349-351

**Bur blocks**  **Подставка для боров**

<i>Stainless steel bur blocks</i>	<b>340 – 342</b>	Подставки для инструментов из нержавеющей стали
<i>Tribune-like bur blocks</i>	<b>343 – 345</b>	Трибуноподобные боксы для инструментов
<i>Aluminium bur blocks</i>	<b>346 – 348</b>	Алюминиевые боксы для инструментов
<i>Packages</i>	<b>349 – 351</b>	Боксы

# Подставки для инструментов из нержавеющей стали

## Stainless steel bur blocks



*A considerable number of rotary and oscillating instruments is used in the dental practice every day. Every practice team wishes to reprocess these instruments in a simple, ergonomic manner. In response, Komet offers a vast range of bur blocks for all types of instruments, for example for standard rotary instruments, endodontics and for sonic tips.*

*Our bur blocks are available in many different versions: big or small, high or deep. All bur blocks are clearly laid out and feature a long service life. Stainless steel bur blocks and tribune-like bur blocks are suitable for cleaning and disinfecting in the instrument or ultrasonic bath or in the thermo disinfectant. Komet has had the reprocessing of our instruments validated by an external institute. With Komet bur blocks and reprocessing instructions, our customers are always on the safe side.*

Ежедневно в стоматологической практике находят применение значительное количество вращающихся и осциллирующих инструментов. В любой клинике есть потребность в легком и удобном процессе стерилизации этих инструментов. В ответ КOMET предлагает широкий выбор подставок для всех типов инструментов, к примеру, для стандартных вращающихся боров, эндодонтических файлов и звуковых насадок.

Мы предлагаем вам множество разнообразных подставок для инструментов: большие или маленькие, высокие или глубокие. Все подставки удобны в использовании и имеют долгий срок службы. Подставки для инструментов из нержавеющей стали и трибунноподобные подставки подходят для очищения и дезинфекции в инструментальной или ультразвуковой ванне, а также в термодезинфекторе. Процесс стерилизации продукции КOMET соответствует стоматологическим нормам и стандартам. Пользуясь подставками для инструментов КOMET и следуя инструкции по стерилизации, наши клиенты могут чувствовать себя уверенно.



**9931.000**



Размеры · Dimensions

mm

88 x 43 x 14

Подставка для инструментов из нержавеющей стали с 9 синими силиконовыми вставками, универсальна для инструментов с максимальной длиной 28 мм под турбинный и угловой наконечники  
*Bur block made of stainless steel with 9 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and CA instruments with a maximum length of 28 mm*



**9933 L 3.000**



Размеры · Dimensions

mm

61 x 45 x 30

Подставка для инструментов из нержавеющей стали с 12 синими силиконовыми вставками, универсальна для инструментов с максимальной длиной 28 мм под турбинный и угловой наконечники  
*Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and CA instruments with a maximum length of 28 mm*

Bur blocks | Stainless steel bur blocks

Подставка для боров

341


**9949 L 3.000**


Размеры · Dimensions	mm	79 x 63 x 30
----------------------	----	--------------

Подставка для инструментов из нержавеющей стали с 24 синими силиконовыми вставками, универсальна для инструментов с максимальной длиной 28 мм под турбинный и угловой наконечники  
 Bur block made of stainless steel with 24 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm


**9945.000**


Размеры · Dimensions	mm	147,5 x 79 x 49
----------------------	----	-----------------

Универсальная подставка из нержавеющей стали с 40 силиконовыми вставками для турбинных боров и боров под угловой наконечник (максимальная длина инструментов 45 мм)  
 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**


Размеры · Dimensions	mm	72 x 20 x 40
----------------------	----	--------------

Подставка под хирургические инструменты, нержавеющая сталь, 6 отверстий для инструментов FG, инструментов для прямого и углового наконечника, в отверстиях синие силиконовые пробки, для максимальной длины инструментов 37 мм

*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**


Размеры · Dimensions	mm	72 x 20 x 50
----------------------	----	--------------

Подставка под хирургические инструменты, нержавеющая сталь, 6 отверстий для инструментов FG, инструментов для прямого и углового наконечника, в отверстиях синие силиконовые пробки, для максимальной длины инструментов 47 мм

*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**


Размеры · Dimensions	mm	72 x 20 x 70
----------------------	----	--------------

Подставка под хирургические инструменты, нержавеющая сталь, 6 отверстий для инструментов FG, инструментов для прямого и углового наконечника, в отверстиях синие силиконовые пробки, для максимальной длины инструментов 67 мм

*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
Размер · Size		1	2	3

<b>9891.000. ...</b>		1	2	3
----------------------	--	---	---	---

Силиконовая вставка, сменная, для всех видов подставок с силиконовыми вставками  
*Silicone plug, refill for bur blocks with silicone plugs*

# Трибуноподобные подставки для инструментов

Tribune-like bur blocks



S 300



S 300R



S 300G

*These bur blocks are also available in red and green.*

*Just add an R or a G to the REF number as required.*

Эти подставки для инструментов также доступны в красном и зеленом цвете.

Просто добавьте к каталожному номеру буквы: «R» - для заказа красной подставки или «G» - для заказа зеленой.

Bur blocks | Tribune-like bur blocks

Подставка для боров | Трибуноподобные боксы для инструментов

КЛИНИКА

343

DENTAL SURGERY



S 300.000



Размеры · Dimensions

mm

76 x 53 x 31

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
GM 20 2005 000 489

Подставка для инструментов из нержавеющей стали и высокопрочного пластика (на 18 инструментов FG, максимальная длина инструмента - 22 мм)  
*Bur block made of stainless steel and high-performance plastic, 18 FG bur holes for a maximal instrument length of 22 mm*  
Also available in red (S 300R) and green (S 300G). Just add an R or a G to the REF number as required



S 310.000



Размеры · Dimensions

mm

76 x 53 x 37

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
GM 20 2005 000 489

Подставка для инструментов из нержавеющей стали и высокопрочного пластика (на 18 FG-инструментов, максимальная длина инструмента - 28 мм)  
*Bur block made of stainless steel and high-performance plastic, 18 FG bur holes for a maximal instrument length of 28 mm*  
Also available in red (S 310R) and green (S 310G). Just add an R or a G to the REF number as required



### S 301.000



**Размеры · Dimensions** mm 76 x 53 x 31

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
GM 20 2005 000 489

Подставка для инструментов из нержавеющей стали и высокопрочного пластика (на 11 FG и 7 инструментов для углового наконечника максимальная длина инструмента - 22 мм)

*Bur block made of stainless steel and high-performance plastic, 11 FG and 7 RA bur holes for a maximal instrument length of 22 mm*

*Also available in red (S 301R) and green (S 301G). Just add an R or a G to the REF number as required*



### S 311.000



**Размеры · Dimensions** mm 76 x 53 x 37

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
GM 20 2005 000 489

Подставка для инструментов из нержавеющей стали и высокопрочного пластика (на 11FG и 7 инструментов для углового наконечника, максимальная длина инструмента - 28 мм)

*Bur block made of stainless steel and high-performance plastic, 11 FG and 7 RA bur holes for a maximal instrument length of 28 mm*

*Also available in red (S 311R) and green (S 311G). Just add an R or a G to the REF number as required*



### S 302.000



**Размеры · Dimensions** mm 76 x 53 x 31

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
GM 20 2005 000 489

Подставка для инструментов из нержавеющей стали и высокопрочного пластика (на 18 инструментов для углового наконечника максимальная длина инструмента - 22 мм)

*Bur block made of stainless steel and high-performance plastic, 18 RA bur holes for a maximal instrument length of 22 mm*

*Also available in red (S 302R) and green (S 302G). Just add an R or a G to the REF number as required*



### S 312.000



**Размеры · Dimensions** mm 76 x 53 x 37

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
GM 20 2005 000 489

Подставка для инструментов из нержавеющей стали и высокопрочного пластика (на 18 инструментов для углового наконечника, максимальная длина инструмента - 28 мм)

*Bur block made of stainless steel and high-performance plastic, 18 RA bur holes for a maximal instrument length of 28 mm*

*Also available in red (S 312R) and green (S 312G). Just add an R or a G to the REF number as required*



**S 000**



Сменная крышка (максимальная длина инструмента - 22 мм)  
Replacement lid for a maximal instrument length of 22 mm



**S 010**



Сменная крышка (максимальная длина инструмента - 28 мм)  
Replacement lid for a maximal instrument length of 28 mm

# Алюминиевые подставки для инструментов

## Aluminium Bur Blocks



A 100 S



A 100 R

A 100 G

A 100 B

Эти подставки для инструментов также доступны в красном, золотом и синем цвете.

*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.*

Просто замените в конце каталожного номера букву «S» на: «R» - для заказа красной подставки, «G» - для заказа золотой подставки или «B» - для заказа синей подставки.

### A 100 S.000



Размеры · Dimensions

mm

41 x 25 x 28

Подставка из анодированного алюминия для 10 инструментов FG и 5 инструментов для углового наконечника, максимальная длина инструмента 25 мм

Также предлагаются цвета: красный (A 100R), золотой (A 100G) и синий (A 100B). Просто замените S в конце каталожного номера на R, G или B  
*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



Размеры · Dimensions

mm

41 x 25 x 24,5

Подставка из анодированного алюминия для экстра коротких инструментов FG, максимальная длина инструментов 18,5 мм

*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



Размеры · Dimensions mm 41 x 25 x 28

Подставка из анодированного алюминия для 10 боров FG, максимальная длина инструментов 25 мм

Также предлагаются цвета: красный (A500R), золотой (A500G) и синий (A500B). Просто замените S в конце каталожного номера на R, G или B  
*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



Размеры · Dimensions mm 73 x 25 x 28

Подставка из анодированного алюминия для 20 инструментов FG и 10 инструментов для углового наконечника, максимальная длина инструмента 26 мм (FG) и 27 мм

Также предлагаются цвета: красный (A600R), золотой (A600G) и синий (A600B). Просто замените S в конце каталожного номера на R, G или B  
*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



Размеры · Dimensions mm 73 x 25 x 28

Подставка из анодированного алюминия для 12 FG-боров и 6 боров для углового наконечника, максимальная длина инструментов 26 мм (FG) и 27 мм

Также предлагаются цвета: красный (A603R), золотой (A603G) и синий (A603B). Просто замените S в конце каталожного номера на R, G или B  
*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



Размеры · Dimensions mm 80 x 25 x 27/31

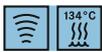
Подставка из анодированного алюминия для 12 инструментов FG и 12 инструментов для углового наконечника, максимальная длина инструмента 23,5 мм (4FG), 21,5мм (8 FG) и 27,5 мм (12 угловой наконечник)

Также предлагаются цвета: красный (A604R), золотой (A604G) и синий (A604B). Просто замените S в конце каталожного номера на R, G или B  
*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



Размеры · Dimensions mm 86 x 25 x 30

Подставка из анодированного алюминия для 12 боров с максимальной длиной 27 мм

Также предлагаются цвета: красный (A622R), золотой (A622G) и синий (A622B). Просто замените S в конце каталожного номера на R, G или B  
*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



Размеры · Dimensions mm 86 x 25 x 30

Подставка из анодированного алюминия для боров с максимальной длиной 26 мм

Также предлагаются цвета: красный (A623R), золотой (A623G) и синий (A623B). Просто замените S в конце каталожного номера на R, G или B  
*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



Размеры · Dimensions mm 86 x 25 x 30

Подставка из анодированного алюминия для боров с максимальной длиной 26 мм

Также предлагаются цвета: красный (A624R), золотой (A624G) и синий (A624B). Просто замените S в конце каталожного номера на R, G или B  
*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



Размеры · Dimensions mm 86 x 50 x 27,5

Подставка из анодированного алюминия для 21 инструмента FG, максимальная длина инструмента 24,5 мм

Также предлагаются цвета: красный (A640R), золотой (A640G) и синий (A640B). Просто замените S в конце каталожного номера на R, G или B  
*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**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	35 x 25 x 38
-----------------------------	----	--------------

на 6 инструментов для углового наконечника  
C.204.006 for 6 RA instruments



**C.314.006**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	35 x 25 x 38
-----------------------------	----	--------------

на 6 FG инструментов  
C.314.006 for 6 FG instruments



**Z.204.010**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	70 x 50 x 38
-----------------------------	----	--------------

Z.204.010 для 10 инструментов под угловой наконечник  
Z.204.010 for 10 RA instruments



**Z.204.025**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	70 x 50 x 38
-----------------------------	----	--------------

Z.204.025 для 25 инструментов под угловой наконечник  
Z.204.025 for 25 RA instruments



**Z.314.010**

Размеры · Dimensions	mm	70 x 50 x 38
----------------------	----	--------------

Z.314.010 для 10 инструментов под турбинный наконечник  
Z.314.010 for 10 FG instruments



**Z.314.025**

Размеры · Dimensions	mm	70 x 50 x 38
----------------------	----	--------------

Z.314.025 для 25 инструментов под турбинный наконечник  
Z.314.025 for 25 FG instruments



**W.204.020**

Размеры · Dimensions	mm	74 x 104 x 40
----------------------	----	---------------

W.204.020 для 20 инструментов под угловой наконечник (2 x 10)  
W.204.020 for 20 RA instruments (2 x 10)



**W.204.050**

Размеры · Dimensions	mm	74 x 104 x 40
----------------------	----	---------------

W.204.050 для 50 инструментов под угловой наконечник (2 x 25)  
W.204.050 for 50 RA instruments (2 x 25)



**W.314.020**

Размеры · Dimensions	mm	74 x 104 x 40
----------------------	----	---------------

W.314.020 для 20 инструментов под турбинный наконечник (2 x 10)  
W.314.020 for 20 FG instruments (2 x 10)



**W.314.050**

Размеры · Dimensions	mm	74 x 104 x 40
----------------------	----	---------------

W.314.050 для 50 инструментов под турбинный наконечник (2 x 25)  
W.314.050 for 50 FG instruments (2 x 25)



**V.204.060**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	215 x 104 x 40
-----------------------------	----	----------------

V.204.060 для 60 инструментов под угловой наконечник (6 x 10)  
*V.204.060 for 60 RA instruments (6 x 10)*



**V.204.150**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	215 x 104 x 40
-----------------------------	----	----------------

V.204.150 для 150 инструментов под угловой наконечник (6 x 25)  
*V.204.150 for 150 RA instruments (6 x 25)*



**V.314.060**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	215 x 104 x 40
-----------------------------	----	----------------

V.314.060 для 60 инструментов под турбинный наконечник (6 x 10)  
*V.314.060 for 60 FG instruments (6 x 10)*



**V.314.150**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	215 x 104 x 40
-----------------------------	----	----------------

V.314.150 для 150 инструментов под турбинный наконечник (6 x 25)  
*V.314.150 for 150 FG instruments (6 x 25)*

**DC1**  
*DC1*



354-355

**Принадлежности**  
*Auxiliaries*



356-357

*Cleaning and disinfection* **Очистка и Дезинфекция**

<i>DC1</i>	<b>354 – 355</b>	DC1
<i>Auxiliaries</i>	<b>356 – 357</b>	Принадлежности

# DC1

## DC1

**Ванны для боров и инструментов:**

1% раствор	60 минут
3% раствор	30 минут
4% раствор	15 минут

**Ультразвуковые ванны:**

2% раствор	5 минут
------------	---------

**Приготовление растворов с DC1:**

Рабочий раствор	1%	2%	3%	4%
1 литр	10мл	20мл	30мл	40мл
2 литра	20мл	40мл	60мл	80мл
3 литра	30мл	60мл	90мл	120мл
4 литра	40мл	80мл	120мл	160мл
5 литров	50мл	100мл	150мл	200мл

**Bur bath, instrument bath:**

With 1% solution	60 minutes
With 3% solution	30 minutes
With 4% solution	15 minutes

**Ultrasonic:**

With 2% solution	5 minutes
------------------	-----------

**DC1 dilution table:**

Working solution	1%ig	2%ig	3%ig	4%ig
1 liter	10ml	20ml	30ml	40ml
2 liter	20ml	40ml	60ml	80ml
3 liter	30ml	60ml	90ml	120ml
4 liter	40ml	80ml	120ml	160ml
5 liter	50ml	100ml	150ml	200ml

*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*
- *DGHM / VAH listed*
- *Aldehyde-free, non-fixing*
- *Alcohol-free*

**Щадящее и в то же время эффективное чистящее и дезинфицирующее средство для ручной стерилизации.**

**Преимущества:**

- Экономичен (1 литр концентрата = 100 литрам готового к использованию раствора)
- Концентрат универсален, его можно использовать для очистки и для дезинфекции
- Для всех видов вращающихся и ручных инструментов
- Не повреждает материал
- Удобная мерная емкость
- Находится в списке DGHM / VAH
- Не содержит альдегида, не обладает фиксирующим действием на органические загрязнения
- Не содержит спирта


**9826**


Дезинфекционное и чистящее средство KOMET DC1  
Канистра 1л в двойной упаковке (с немецкоязычной инструкцией)  
*KOMET DC1 Cleaning agent and disinfecting, 1 l*  
(with German instruction for use)


**9828**


Дезинфицирующее и чистящее средство KOMET DC1  
С немецкоязычной инструкцией см.9826  
*KOMET DC1 Cleaning agent and disinfecting, 1 l*  
(with multilingual instructions for use)



**9829**



Дезинфекционное и чистящее средство KOMET DC1  
 Канистра 3л в двойной упаковке (с немецкоязычной инструкцией)  
*KOMET DC1 Cleaning agent and disinfecting*  
*Twin pack 2 x 3 l (with German instruction for use)*



**9834 A**



Кран для канистры КOMET (канистры на 3, 5 и 10 л)  
*Tap for KOMET storage canister (3 l, 5 l and 10 l)*



**9888**



Мерный стакан KOMET DC1, 250 мл, с удобной шкалой для смешивания  
 рабочего раствора DC1  
*KOMET DC1 Measuring jug*  
*250 ml, with handy scale for mixing the DC1 solution*



**9791**



Чистящая щетка, стерилизуемая  
металлическая ручка со сменной щеткой из нержавеющей стали для ухода  
за вращающимся инструментом  
*Metal cleaning brush, sterilizable*  
*Metal handle with interchangeable brush made of stainless steel for cleaning and*  
*maintenance of rotary instruments*



**9792**



Сменная щетка  
*Spare metal brush*



**9873**



Нейлоновая щетка для очистки, стерилизуемая – Металлическая ручка со сменной щеткой из нейлона для очистки керамических вращающихся инструментов

*Nylon cleaning brush, sterilizable*

*Metal handle with interchangeable nylon brush for cleaning and maintenance of rotary instruments made of ceramics*



**9874**



Сменная нейлоновая щетка  
*Spare nylon brush*

**Керамические фрезы**  
*Ceramic cutters*



Для мягкого акрила  
*For soft acrylics* 361



Особая фреза для акриловых протезов  
*Spezialfräser für Prothesenkunststoff* 361

**Фрезы из синтетического материала**  
*Cutters made of synthetic material*



4-гранная конусная фреза  
*4-edged tapered cutter* 362

**Ceramics/Acrylics****Керамика/Пластмасса**

---

<i>Ceramic cutters</i>	<b>360 – 361</b>	Керамическая фреза
<i>Cutters made of synthetic material</i>	<b>362 – 363</b>	Фреза из синтетического материала



# Керамические фрезы

## Ceramic cutters



### Звезда среди фрез

#### The star among cutters

*Komet has developed ingenious innovative ceramic cutters for the dental laboratory.*

*The K251ACR is ideally suited for trimming denture bases, whereas the K79GSQ is predestined for trimming prosthetic acrylics with a tendency to clog the instrument, e. g. for temporary appliances or for the transition areas of soft relines.*

#### 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:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Комет разработал оригинальные инновационные керамические фрезы для зуботехнической лаборатории.

K251ACR идеально подходит для тримминга базовых протезов, в то время как K79GSQ предназначен для обработки акриловых протезов, а также материала, которым обычно забивается инструмент, например, при обработке временных конструкций или переходных зон мягких протезов.

#### Преимущества:

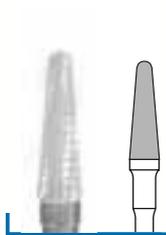
- Отличная режущая способность
- Чрезвычайно гладкие поверхности
- Не забиваются материалом
- Ровная работа
- Нагреваются меньше, чем металлические инструменты
- Устойчивость к химическим очищающим средствам

#### Рекомендуемая скорость:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

**new**

**K 79 GSQ**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

HP · HP

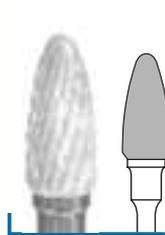
**K79GSQ.104. ...**

040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с мягким акрилом  
*For soft acrylics*

**new**

**K 251 ACR**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP

**K251ACR.104. ...**

060

⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Специальная фреза для обработки пластмассовых протезов  
*Special cutter for denture acrylics*



# Мягкая Фреза

## Soft Cutter



### Сама мягкость среди фрез

#### 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:

☉<sub>opt.</sub> 10,000 rpm

Разработанная в тесном сотрудничестве с братьями Хьюго и Ксавьером Шпихерами (Швейцария), новая Мягкая Фреза была создана для исполнения менее агрессивного подхода. В частности, ее применение облегчает финишную коррекцию акрила. Благодаря особым качествам фрезы исключается повреждение проволоки или других металлических элементов.

#### Преимущества:

- Рабочая часть мягче металла
- Не повреждает ортодонтические системы брекетов, дуги, пружины или ретейнеры
- Рабочая часть изготовлена из высокотехнологичного материала и предназначена для детальной работы
- Не наносит повреждений в результате тепловыделения
- Подходит как для зуботехнической лаборатории, так и для клинического применения

#### Рекомендуемая скорость:

☉<sub>opt.</sub> 10 000 об/мин

362

**new**
**SC 1**

		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>055</b>
<b>L</b>	mm	15,0

HP · HP


**SC1.104. ...**
**055**

☉<sub>max.</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

☉<sub>opt.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Квадратная фреза из высокоэффективного синтетического материала для работы в переходной зоне между акрилом и металлом

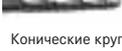
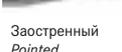
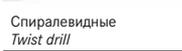
4-edged tapered cutter made of high-performance synthetic material for work on the transition area between acrylics and metal



*Ceramics/Acrylics | Cutters made of synthetic material*  
**Керамика/Пластмасса | Фреза из синтетического материала**

**363**

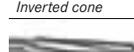
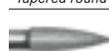
### Боры Burs

	Шаровидный <i>Round</i>	366
	Обратный конус <i>Inverted cone</i>	367
	Цилиндр <i>Cylinder</i>	367-368
	Конические <i>Tapered</i>	369-370
	Конические круглые <i>Tapered round</i>	370-371
	Заостренный <i>Pointed</i>	372
	Спиралевидные <i>Twist drill</i>	372

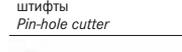
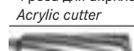
### Финиры Finishing instruments

	Торпеда <i>Torpedo</i>	373
	Обратный конус <i>Inverted cone</i>	373
	Игла <i>Needle-shaped</i>	373
	Пламя <i>Flame</i>	374

### Инструменты для лабораторных турбин Instruments for laboratory turbine

	Обратный конус <i>Inverted cone</i>	375
	Конические круглые <i>Tapered round</i>	375
	Игла <i>Needle-shaped</i>	375
	Заостренный <i>Pointed</i>	376

### Фрезы Cutters

	Фреза для отверстий под штифты <i>Pin-hole cutter</i>	377
	Фреза для акрила <i>Acrylic cutter</i>	377
	Цилиндр <i>Cylinder</i>	377

#### Подсказка: Note:

Для знакомства с нашими особыми фрезами, представленными в компасе Твердосплавные Фрезы, обратитесь к странице **378 и далее**.

For our **special cutters**, introduced by our compass TC cutters, please refer to **pages 378 ff.**

### Инструменты для техников-левшей Instruments for left-handed operators

		
		
		413-415

**Tungsten carbide****Твердосплавные инструменты**

<i>Burs</i>	<b>366 – 372</b>	Боры
<i>Finishing instruments</i>	<b>373 – 374</b>	Финиры
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	<b>375 – 376</b>	Инструменты для лабораторных турбин
<i>Cutters</i>	<b>377 – 412</b>	Фрезы
<i>Instruments for left-handed operators</i>	<b>413 – 415</b>	Инструменты для левшей

## H 71



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	040	050

HP · HP



500 104 001175 ...

**H71.104. ...**

**003 004 005 006 007 008 009 010 012 014 016 018 021 023 027 040 050**

◆ =  $\odot_{\text{max}}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Твердосплавная рабочая головка инструмента глубоко посажена на хвостовик для усиления соединения

Round

Lower solder joint: Tungsten carbide extends down shank for increased neck strength

## H 1 S



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023
US No.		2S	4S	6S	8S

HP · HP



500 104 001003 ...

**H1S.104. ...**

**010 014 018 023**

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

Круглый, особо острый

Round, high-efficiency cutting design

## H 52



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	003

HP · HP



500 104 006001 ...

**H52.104. ...**

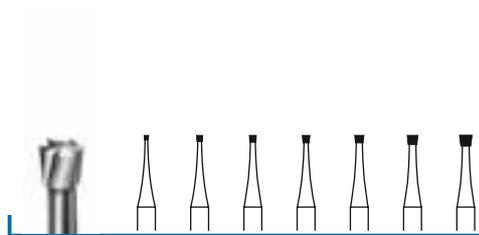
**003**

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

Финишная обработка фиссур

Fine finishing of fissures

## H 30



		5	5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>006</b>	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	0,5	0,9	1,0	1,1	1,2	1,4
<b>US No.</b>		L33 ½	L34	L34 ½	L35	L36	L37

HP · HP



500 104 010175 ...

**H30.104. ...**

**006 008 009 010 012 014 016**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Обратный конус  
 Inverted cone

## H 21



		5	5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,6
<b>US No.</b>		55	56	57	58	59	60

HP · HP

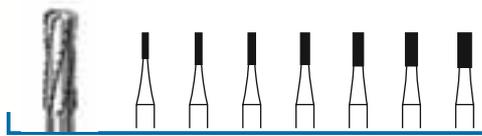


500 104 107006 ...

**H21.104. ...**

**008 009 010 012 014 016 018**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Цилиндр  
 Cylinder

**H 31**


		5	5	5	5	5	5	
Размер · 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

HP · HP



500 104 107007 ...

**H31.104. ...**
008
009
010
012
014
016
018

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

Фиссурный бор с поперечной насечкой

Cylinder with cross cut

**H 21 L**


		5	5	5	5
Размер · 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

HP · HP



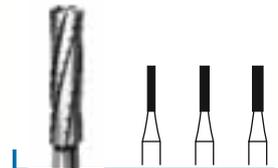
500 104 110006 ...

**H21L.104. ...**
009
010
012
014

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

Цилиндр, длинный

Cylinder long

**H 31 L**


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

HP · HP



500 104 110007 ...

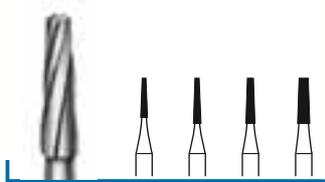
**H31L.104. ...**
010
012
014

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

Цилиндр, длинный, поперечная насечка

Cylinder long with cross cut

### H 23 L



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	016
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		169L	170L	171L	172L

HP · HP



500 104 171006 ...

**H23L.104. ...**

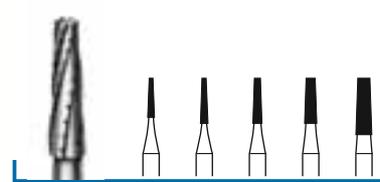
**009 010 012 016**

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

Конус, длинный

*Tapered long*

### H 33 L



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

HP · HP



500 104 171007 ...

**H33L.104. ...**

**009 010 012 016 021**

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

Конус, длинный, поперечная насечка

*Tapered long with cross cut*

### H 23 R



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		1170	1171	1172

HP · HP



500 104 194006 ...

**H23R.104. ...**

**010 012 016**

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

Конус с закругленным концом

*Tapered with round end*

### H 33 R



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		1700	1701	1702

HP · HP



500 104 194007 ...

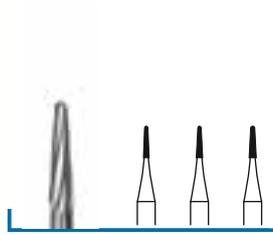
**H33R.104. ...**

**010 012 016**

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

Конус с закругленным концом и поперечной насечкой

*Tapered with round end and cross cut*

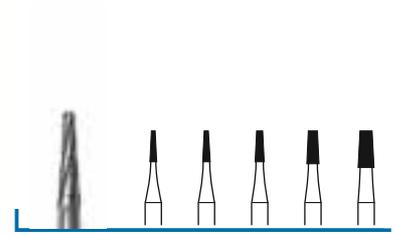
**H 23 RS**


		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	008	009	010
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		-	1169S	1170S


**H23RS.104. ...**

008 009 010

$\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конический фиссурный бор с закругленным концом  
 Высокоэффективная режущая конструкция  
*Round end tapered fissure*  
*High-efficiency cutting design*

**H 33**


		5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	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


**H33.104. ...**

009 010 012 016 021

$\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конический фиссурный бор с поперечной насечкой  
*Tapered with cross cut*

**H 23 RSE**


		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2


**H23RSE.104. ...**

009 010

$\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конический фиссурный бор с закругленным концом  
 Высокоэффективная режущая конструкция с крестообразной насечкой  
*Tapered with round end*  
*High-efficiency cutting design with staggered toothing*

**H 33 FRS**


		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2


**H33FRS.104. ...**

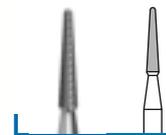
009 010

$\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конический, круглый. Особо пригоден для твердых металлических сплавов. Для высокоэффективного фрезерования, с мелкими поперечными насечками  
*Round end tapered fissure*  
*Specially suited for hard metal alloys*  
*High-efficiency cutting design with fine cross cut*



**new**

**H 136 ES**



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

HP · HP

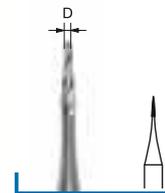


**H136ES.104. ...** 016

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Фиссурный бор для сплавов недрагоценных металлов и сплавов, не содержащих драгоценные металлы  
 Быстрорежущий кончик  
*Fissure bur for non-precious metal alloys and alloys without precious metal*  
*Fast cutting tip*



**H 349**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	005
L	mm	2,7
D	Ø 1/10 mm	002

HP · HP

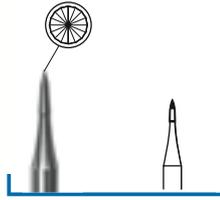


500 104 195072 ...

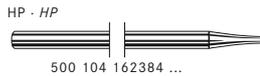
**H349.104. ...** 005

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Фиссурный бор  
*Fissure bur*  
*Tapered round with extra fine tip*

### H 99



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	1,2
US No.		1621

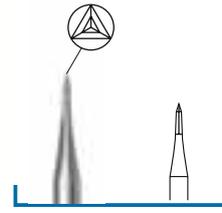


H99.104. ...

008

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Сглаживание и углубление керамических фиссур  
Smoothing and lowering of ceramic fissures

### H 97



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010

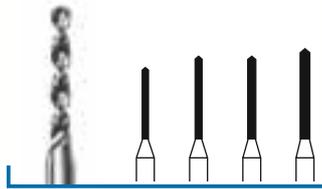


H97.104. ...

010

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Трехгранный тонкий тримминг керамических окклюзионных поверхностей  
Three-edged wedge  
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

### H 203



		1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014
L	mm	9,5	11,0	11,0	12,0



H203.104. ...

009

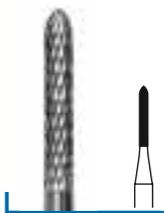
010

012

014

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Спиральное сверло  
Twist drill

### H 283 E



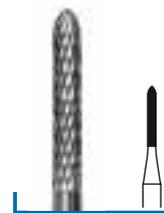
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0



**H283E.104. ...** 012

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Торпеда с крестообразной насечкой  
*Torpedo with staggered toothing*

### H 283 EF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0



**H283EF.104. ...** 012

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Сигарообразный с мелкой крестообразной насечкой  
*Torpedo with fine staggered toothing*

### H 42



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018	023
L	mm	1,7	2,8



**H42.104. ...** 018 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Обратный конус  
*Inverted cone*

### H 246



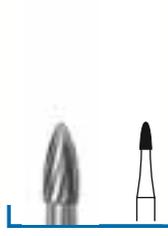
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	3,7
US No.		7901



**H246.104. ...** 009

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Остроконечный  
Тонкий обработка окклюзионных поверхностей  
*Needle*  
*Fine trimming of occlusal surfaces*

● **H 390**



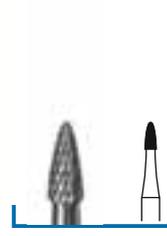
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	3,5



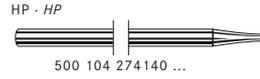
● **H390.104. ...** 016

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Пламевидный, с закругленным концом  
 Round end flame

● **H 390 EF**



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



● **H390EF.104. ...** 016

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Финир  
 пламевидный, с закругленным концом, с мелкой  
 крестообразной насечкой  
 Round end flame with rounded tip and fine staggered  
 tothing

## H 30



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	008	010	012
L	mm	0,9	1,1	1,2
US No.		L34	L35	L36

FG · FG



500 314 010175 ...

**H30.314. ...**

008 010 012

Обратный конус  
*Inverted cone*

## H 23 RS



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2
US No.		1169S	1170S

FG · FG



500 314 196006 ...

**H23RS.314. ...**

009 010

Конический фиссурный бор с закругленным концом  
Высокоэффективная режущая конструкция  
*Tapered with round end*  
*High-efficiency cutting design*

## H 46



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	3,5
US No.		7102

FG · FG



500 314 254072 ...

**H46.314. ...**

012

Обработка окклюзионных поверхностей  
*Needle*  
*Trimming of occlusal surfaces*

## H 246



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012
L	mm	3,6	3,6	3,6
US No.		7901	7902	7903

FG · FG



500 314 496071 ...

**H246.314. ...**

009 010 012

Окончательная обработка окклюзионных  
поверхностей  
*Needle*  
*Trimming of occlusal surfaces*  
*12 blades*

### H 246 D



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0

FG · FG

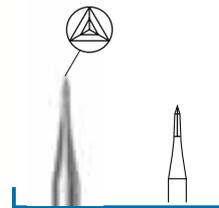


500 314 496072 ...

**H246D.314. ...** 014

Тонкий тримминг окклюзионных поверхностей  
Needle  
Trimming of occlusal surfaces  
8 blades

### H 97



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010

FG · FG



500 314 468373 ...

**H97.314. ...** 010

Трехгранник Тонкий тримминг керамических окклюзионных поверхностей  
Three-edged wedge  
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

### H 97 A



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	011

FG · FG



**H97A.314. ...**

011

Четырехгранник Для тонкой обработки керамических окклюзионных поверхностей  
Square  
Fine work on ceramic occlusal surfaces

### H 97 B



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	011

FG · FG



**H97B.314. ...**

011

Шестигранник Для тонкой обработки керамических окклюзионных поверхностей  
Hexagon  
Fine work on ceramic occlusal surfaces

**new**

### H 97 BZ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	011

FG · FG

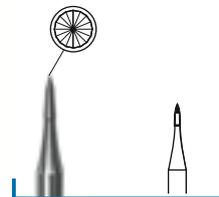


**H97BZ.314. ...**

011

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Шестигранный. Тонкая обработка окклюзионных керамических поверхностей. Чрезвычайно долговечен.  
Hexagonal  
Fine work on occlusal surfaces made of ceramics  
Very durable

### H 99



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	1,2
US No.		1621

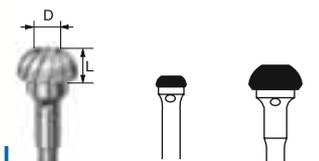
FG · FG



500 314 162384 ...

**H99.314. ...** 008

сглаживание и углубление керамических фиссур  
Smoothing and lowering of ceramic fissures



### H 98

		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	070
L	mm	1,6	3,3
D	Ø 1/10 mm	2,4	2,5



H98.104. ...

■040    ◆070

◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Фреза для микроотверстий  
 Dowel pin access cutter



### H 219

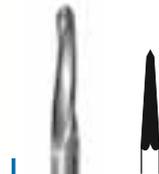
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0



H219.104. ...

023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Резка вакуумных форм  
 Vacuum form acrylic cutter for bite splints



### H 219 A

		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0



H219A.104. ...

023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Фреза для вакуумных форм  
 Vacuum form acrylic cutter for bite splints



### H 259

		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023
L	mm	5,2	5,2	5,2	7,0



H259.104. ...

010    014    018    023

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



### H 260

		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	7,0



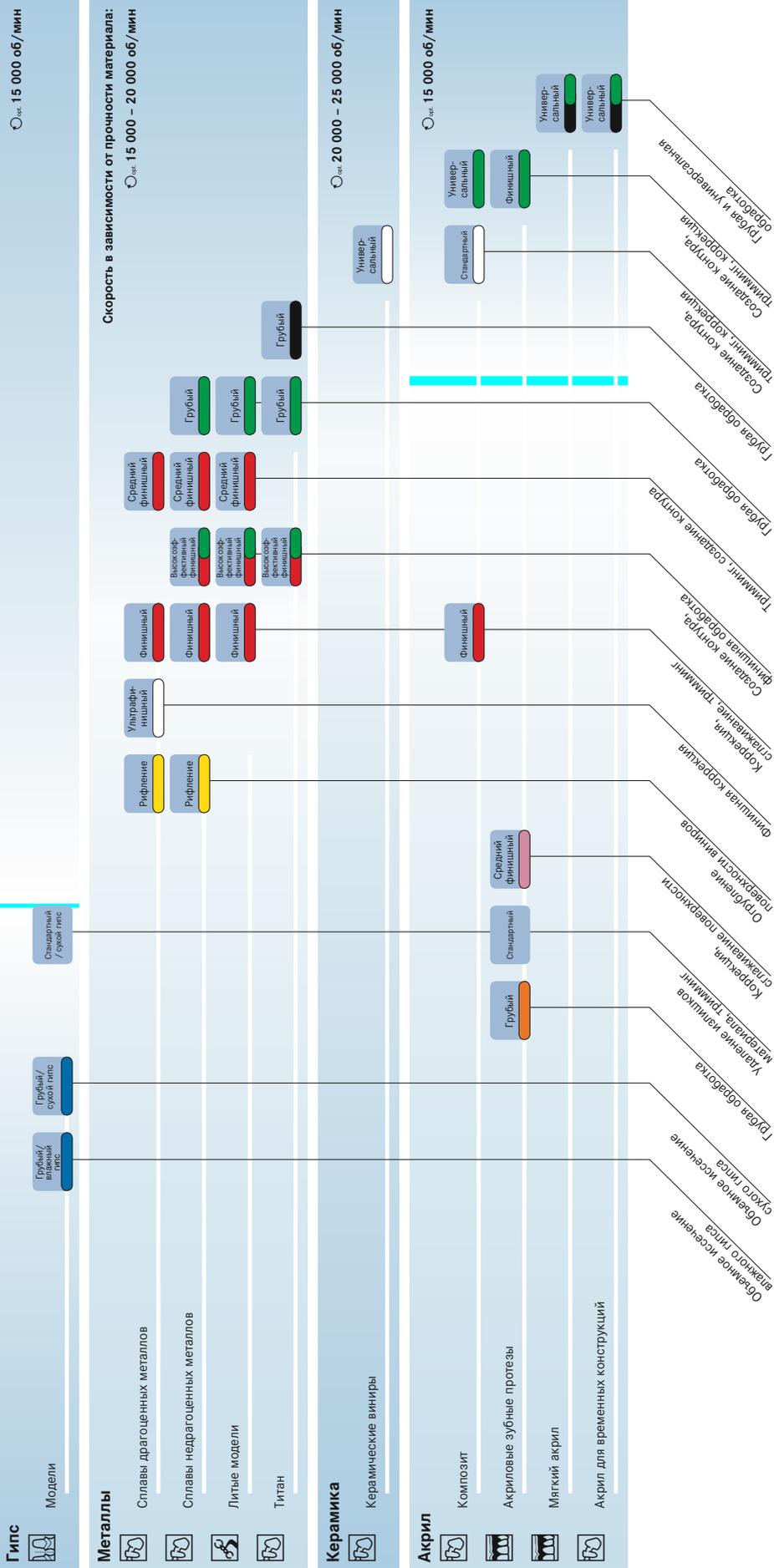
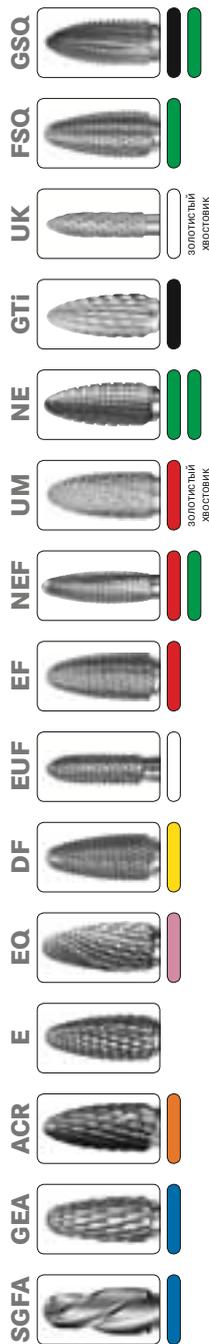
H260.104. ...

023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Цилиндрический с поперечной насечкой  
 Cross cut cylinder

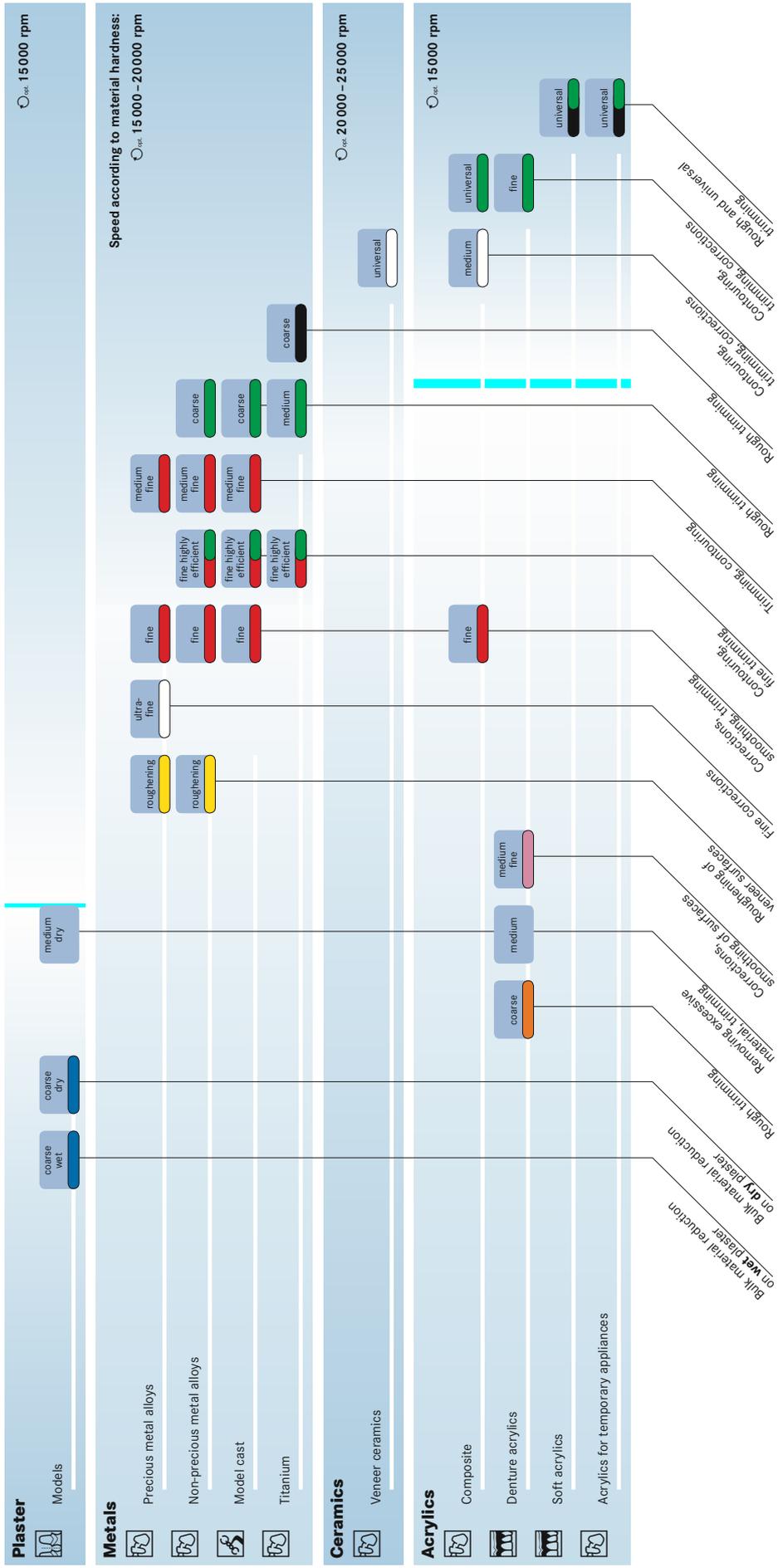
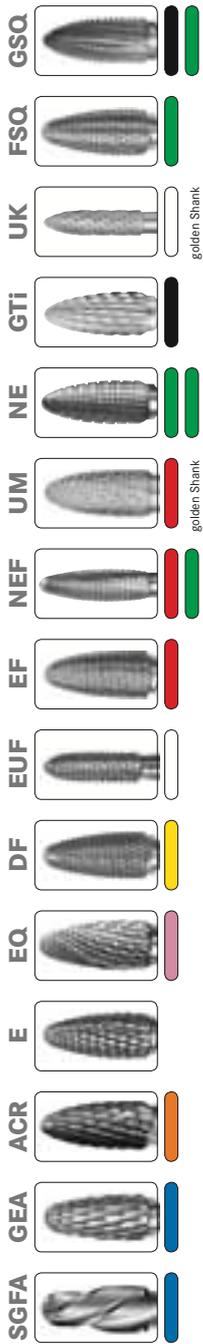
# Компас | Твердосплавные фрезы

Рекомендации для эффективного применения твердосплавных фрез



# Compass | TC cutter

Recommendations for efficient use of tungsten carbide cutters in freehand cutting



# Фрезы SGFA

SGFA-Cutters



Обработка гипса с использованием фрез SGFA

Working on plaster with SGFA cutters

**Advantages:**

- Bulk material reduction without clogging
- very smooth surfaces
- Low vibration during operation, thanks to the bevelled blades
- Safety toothing with a twist to the left for better fixation of the cutter in the chuck

**Recommended speed:**

○<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

**Преимущества:**

- Иссечение значительного объема материала без забивания инструмента
- Очень ровная поверхность
- Низкая вибрация во время работы благодаря скошенным лезвиям
- Безопасная насечка с поворотом влево для оптимальной фиксации фрезы в наконечнике

**Рекомендуемая скорость:**

○<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин



● **H 72 SGFA**

			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>070</b>	
<b>L</b>	mm	12,0	



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

Работа с гипсом

Safety toothing with a twist to the left

Work on plaster



● **H 79 SGFA**

			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>070</b>	
<b>L</b>	mm	14,0	



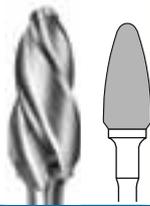
○<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Работа с гипсом

Safety toothing with a twist to the left

Work on plaster

### ● H 251 SGFA



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



### ● H251SGFA.104. ...

060

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

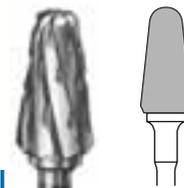
Безопасная насечка с левой резьбой

Работа с гипсом

Safety tothing with a twist to the left

Work on plaster

### ● H 79 SGEA



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

HP · HP



500 104 194225 ...

### ● H79SGEA.104. ...

070

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

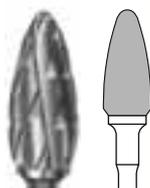
Безопасная насечка с левой резьбой

Работа с гипсом

Safety tothing with a twist to the left

Work on plaster

### ● H 251 SGEA



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



500 104 274225 ...

### ● H251SGEA.104. ...

060

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

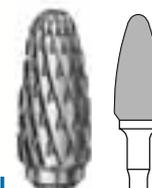
Безопасная насечка с левой резьбой

Работа с гипсом

Safety tothing with a twist to the left

Work on plaster

### ● H 251 GEA



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



500 104 274221 ...

### ● H251GEA.104. ...

060

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

Безопасная насечка с левой резьбой

Работа с гипсом

Safety tothing with a twist to the left

Work on plaster and acrylics

# Фрезы ACR

ACR-Cutters



The special feature of this new, coarse cutter for acrylics is its specially designed staggered tothing. The intermediate size of the staggered tothing, 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:**

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Особенностью этой новой грубой фрезы для акрила является ее специально разработанная ступенчатая насечка. Размер лезвий можно определить как промежуточный, так как насечка этих фрез обладает свойствами инструментов для грубой и для средней обработки. Именно это качество делает инструмент идеальным для обработки акриловых протезов. Его предназначение отражается в каталожном номере – ACR – для материалов на основе акрила. Фреза очень острая и в то же время, она легка в управлении, при обработке материала не цепляет поверхность. Используя эту фрезу вы гарантируете приятную работу без напряжения и великолепные результаты.

**Преимущества:**

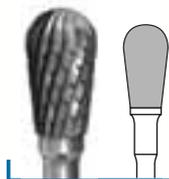
- Превосходная режущая способность
- Легкость в управлении
- Адекватная обработка

**на Рекомендуемой скорости:**

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

**new**

**H 77 ACR**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	11,0

HP · HP



**H77ACR.104. ...**

060

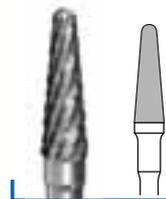
☉<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Специальная фреза для обработки пластмассовых протезов

Special cutter for denture acrylics

**new**

**H 79 ACR**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

HP · HP



**H79ACR.104. ...**

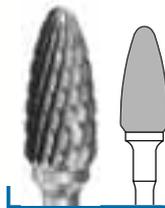
040

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Специальная фреза для обработки пластмассовых протезов

Special cutter for denture acrylics

**H 251 ACR**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



**H251ACR.104. ...**

060

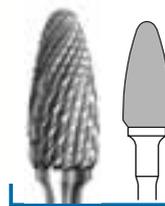
⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Специальная фреза для обработки пластмассовых протезов

*Special cutter for denture acrylics*



**H 251 EQ**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



**H251EQ.104. ...**

060

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

Фреза для пластмассы с двумя видами насечки: тело фрезы – с крупной насечкой, кончик фрезы – с мелкой насечкой

*Dual cutter for acrylic materials*

*Coarse toothing with fine toothing at the tip*



# Насечка вида E

## E-Toothing



### Твердосплавные фрезы с насечкой вида E

#### Tungsten Carbide Cutters with E-toothing

Cutters with staggered tothing are precision tools with great cutting power.

#### Characteristics and advantages:

- High number of blades of Komet Cutters with staggered tothing ensure long service life
- Universal tothing 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 tothing allow ergonomic work

#### Recommended speed:

- Precious metal:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 25,000 rpm
- Non-precious metal:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15,000 rpm
- Acrylics:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15,000 rpm
- Plaster:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Фрезы с крестообразной насечкой были созданы для точной работы и обладают невероятной режущей способностью.

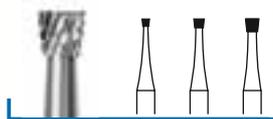
#### Характеристики и преимущества:

- Большое количество лезвий на фрезе Комет с крестообразной насечкой гарантирует долгий срок службы
- Универсальная насечка со смещенными лезвиями
- Предназначены для обработки сплавов металлов, акрила и гипса
- Гранулированная стружка небольшого размера не проникает в кожу
- Фрезы с крестообразной насечкой обеспечивают эргономичную работу

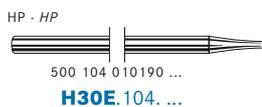
#### Рекомендуемая скорость:

- Драгоценные металлы: ⌚<sub>opt.</sub> 25 000 об/мин
- Недрагоценные металлы: ⌚<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин
- Акрил: ⌚<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин
- Гипс: ⌚<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

### H 30 E



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018
L	mm	1,1	1,4	1,7



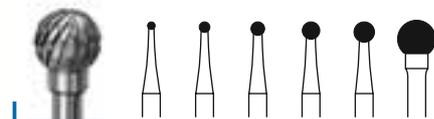
500 104 010190 ...

**H30E.104. ...**

010 014 018

⌚<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

### H 71 E



		5	5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	050



500 104 001190 ...

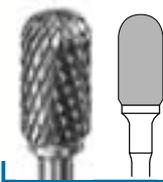
**H71E.104. ...**

010 014 018 023 027 050

- ◆ = ⌚<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = ⌚<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 72 E



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

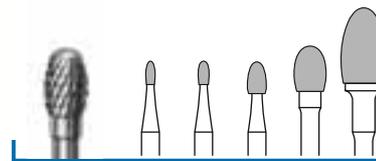


500 104 137 190 ...

**H72E.104. ...** 060

◇ = 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 73 E



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	023	040	060
L	mm	2,9	3,1	4,2	6,0	10,0

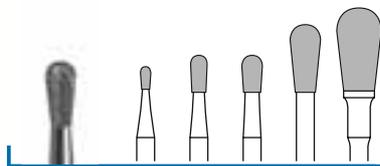


500 104 277 190 ...

**H73E.104. ...** 012 014 023 040 060

◇ = 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ = 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 77 E



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	023	029	040	060
L	mm	2,9	5,0	5,0	9,0	11,0

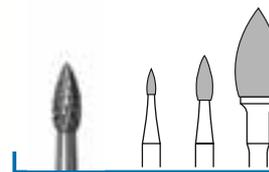


500 104 237 190 ...

**H77E.104. ...** 014 023 029 040 060

◇ = 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ = 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 78 E



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	023	060
L	mm	3,5	6,0	12,0



500 104 257 190 ...

**H78E.104. ...** 012 023 060

◇ = 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ = 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 79 E



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	031	040	050	060
L	mm	13,0	13,0	13,0	14,0

Winkelstück · RA



500 204 194190 ...

**H79E.204. ...**

- 040 - -

HP · HP



500 104 194190 ...

**H79E.104. ...**

031 040 050 060

- ◇ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 88 E



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

HP · HP



500 104 276190 ...

**H88E.104. ...**

023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с гипсом и сплавами металлов  
For plaster and metal alloys

### H 137 E



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016	023
L	mm	4,0	5,0

HP · HP



500 104 225190 ...

**H137E.104. ...**

016 023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с акрилом и сплавами металлов  
For acrylics and metal alloys

### H 79 EA



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040	050
L	mm	13,0	13,0

HP · HP



500 104 194194 ...

**H79EA.104. ...**

040 050

◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Безопасная насечка с левой резьбой  
Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
Safety toothting with a twist to the left  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 129 E



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	4,0	8,0

HP · HP



500 104 141190 ...

**H129E.104. ...**

014 023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 138 E



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	4,0	8,0

Winkelstück · RA



500 204 198190 ...

**H138E.204. ...**

- 023

HP · HP



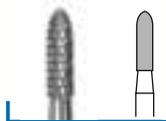
500 104 198190 ...

**H138E.104. ...**

014 023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 139 E



	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm 023
L	mm 8,0

HP · HP



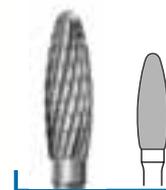
500 104 289 190 ...

**H139E.104. ...**

023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с акрилом и сплавами металлов  
For acrylics and metal alloys

### H 250 E



	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm 040
L	mm 12,7

HP · HP



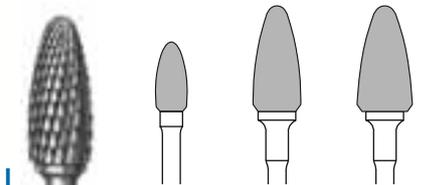
500 104 275 190 ...

**H250E.104. ...**

040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 251 E



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	060	070
L	mm	9,0	14,0	14,0

Winkelstück · RA



500 204 274 190 ...

**H251E.204. ...**

-

◊060

-

HP · HP



500 104 274 190 ...

**H251E.104. ...**

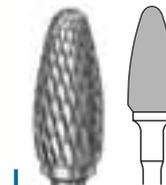
■040

◊060

◆070

◆ = ⊙<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
◊ = ⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 251 EA



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP

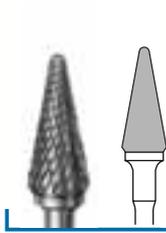


500 104 274 194 ...

**H251EA.104. ...**

060

⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Безопасная насечка с левой резьбой  
Работа с гипсом и пластмассой  
Safety tothing with left-hand twist  
Work on plaster and acrylics

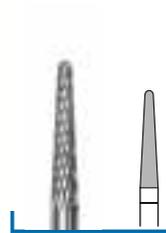
**H 257 RE**


			5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		060
L	mm		14,0



HP · HP  
500 104 201190 ...  
**H257RE.104. ...** **060**

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
For acrylics, plaster and metal alloys

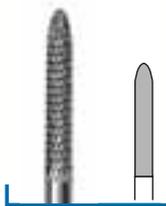
**H 261 E**


			5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		023
L	mm		13,0



HP · HP  
500 104 194190 ...  
**H261E.104. ...** **023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
For acrylics, plaster and metal alloys

**H 295 E**


			5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		023
L	mm		15,0



HP · HP  
500 104 292190 ...  
**H295E.104. ...** **023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
For acrylics, plaster and metal alloys

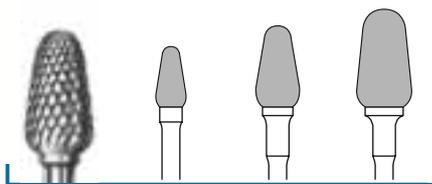
**H 296 E**


			5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		040
L	mm		6,0



HP · HP  
500 104 110190 ...  
**H296E.104. ...** **040**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с акрилом и сплавами металлов  
For acrylics, plaster and metal alloys



### H 351 E

			5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>040</b>	<b>060</b>	<b>070</b>
<b>L</b>	mm		8,0	11,0	13,0

Winkelstück - RA



500 204 263190 ...

**H351E.204. ...**

	-	◇060	-
--	---	------	---

HP - HP



500 104 263190 ...

**H351E.104. ...**

■040	◇060	◆070
------	------	------

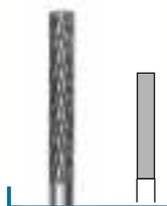
◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

◇ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

для работы с акрилом и сплавами металлов

For acrylics and metal alloys



### H 364 E

			1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>023</b>
<b>L</b>	mm		15,0

HP - HP



500 104 116190 ...

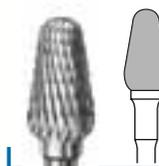
**H364E.104. ...**

023
-----

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

для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов

For acrylics, plaster and metal alloys



### H 351 EA

			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>060</b>
<b>L</b>	mm		11,0

HP - HP



500 104 263194 ...

**H351EA.104. ...**

060
-----

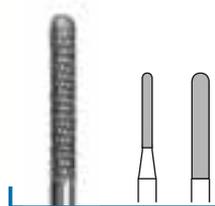
$\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Безопасная насечка с левой резьбой

Работа с гипсом и пластмассой

Safety toothting with a twist to the left

Work on plaster and acrylics



### H 364 RE

			5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>015</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm		10,0	15,0

HP - HP



500 104 137190 ...

**H364RE.104. ...**

015	023
-----	-----

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

для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов

For acrylics, plaster and metal alloys



# Насечка вида EF

## EF-Toothing



### Тонкая крестообразная насечка (EF)

Тонкая крестообразная насечка для финишной обработки сплавов металлов, акрила и гипса.

#### Преимущества:

- Большое количество лезвий обеспечивает суперточную финишную обработку
- Гранулированная стружка небольшого размера
- Плавное иссечение материала при небольшом контактном давлении
- Ровные поверхности, оставляемые этими фрезами, сокращают время дальнейшего полирования

#### Fine Staggered Toothing (EF)

Fine staggered toothing for finishing metal alloys, acrylics and plaster.

#### Advantages:

- High number of blades for super precise finishing
- Short, granular chips
- Smooth cutting with very little pressure applied
- Smooth surfaces reduce the time needed for further polishing

#### Recommended speed:

- Precious metal:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 25,000 rpm
- Non-precious metal:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15,000 rpm
- Acrylics:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15,000 rpm
- Plaster:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

#### Рекомендуемая скорость:

- Драгоценные металлы: ⌚<sub>opt.</sub> 25 000 об/мин
- Недрагоценные металлы: ⌚<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин
- Акрил: ⌚<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин
- Гипс: ⌚<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

### ● H 71 EF



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	014	023

HP · HP



500 104 001140 ...

●	<b>H71EF.104. ...</b>	010	014	023
---	-----------------------	-----	-----	-----

⌚<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

### ● H 73 EF



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

HP · HP



500 104 277140 ...

●	<b>H73EF.104. ...</b>	014	023
---	-----------------------	-----	-----

⌚<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys



			5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	029	
L	mm	5,0	5,0	



500 104 237140 ...

**H77EF.104. ...** 023 029

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys



			5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023		
L	mm	6,0		



500 104 257140 ...

**H78EF.104. ...** 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys



			5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	031	040	
L	mm	13,0	13,0	



500 204 194140 ...

**H79EF.204. ...** - 040



500 104 194140 ...

**H79EF.104. ...** 031 040

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys



			5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023		
L	mm	5,0		



500 104 276140 ...

**H88EF.104. ...** 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys



			5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023		
L	mm	8,0		



500 104 141140 ...

**H129EF.104. ...** 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys



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



500 104 184140 ...

**H136EF.104. ...** 016

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

**H 137 EF**


		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0



500 104 225140 ...

**H137EF.104. ...**

023

⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

**H 138 EF**


		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018	023
L	mm	6,0	8,0



500 104 198140 ...

**H138EF.104. ...**

018

023

⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

**H 139 EF**


		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



500 104 289140 ...

**H139EF.104. ...**

023

⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

**H 251 EF**


		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0



500 104 274140 ...

**H251EF.104. ...**

060

⌀<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

**H 257 EF**


		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0



500 104 187140 ...

**H257EF.104. ...**

023

⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

**H 257 REF**


		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0



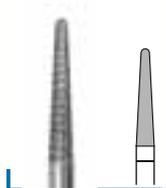
500 104 201140 ...

**H257REF.104. ...**

023

⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

### ● H 261 EF



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

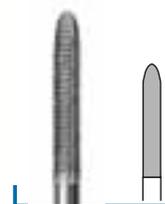


500 104 194140 ...

● **H261EF.104. ...** 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с акрилом и сплавами металлов  
*For acrylics and metal alloys*

### ● H 295 EF



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

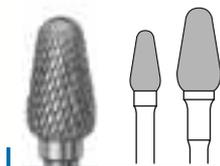


500 104 292140 ...

● **H295EF.104. ...** 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с акрилом и сплавами металлов  
*For acrylics and metal alloys*

### ● H 351 EF



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040	060
L	mm	8,0	11,0



500 104 263140 ...

● **H351EF.104. ...** 040 060

◇ = ○<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с акрилом и сплавами металлов  
*For acrylics and metal alloys*

### ○ H 73 EUF



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1



500 104 277110 ...

○ **H73EUF.104. ...** 014

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы со сплавами драгоценных металлов  
верхмелкая крестообразная насечка  
*For precious metal alloys*  
*Ultra fine staggered toothting*

### ○ H 139 EUF



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0



500 104 289110 ...

○ **H139EUF.104. ...** 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для работы со сплавами драгоценных металлов  
верхмелкая крестообразная насечка  
*For precious metal alloys*  
*Ultra fine staggered toothting*



# Фрезы GTi

GTi-Cutters



## Твердосплавные фрезы GTi

Высокоэффективные фрезы для разрезания титана и других недрагоценных металлов.

### Преимущества:

- Быстрое иссечение значительного объема материала
- Долгий срок службы
- Специально адаптированные форма и размер

### Рекомендуемая скорость:

○<sub>опт.</sub> 15 000 об/мин

(Превышение скорости может вызвать повреждение инструмента и привести к возникновению искр при работе с титаном)

### 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:

○<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

(Increased speed will damage the instrument blades and lead to spark generation when working on titanium)

● **H 79 GTi**

	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

● **H79GTI.104. ...**

040

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для титана и неблагородных металлов  
 For titanium and non-precious metals

**new**

● **H 89 GTi**

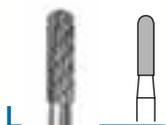
	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

● **H89GTI.104. ...**

040

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для титана и неблагородных металлов  
 For titanium and non-precious metals

### ● H 129 GTi



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



● **H129GTI.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для титана и неблагородных металлов  
 For titanium and non-precious metals

### ● H 136 GTi



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

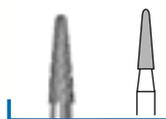
HP · HP



● **H136GTI.104. ...** 016

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для титана и неблагородных металлов  
 For titanium and non-precious metals

### ● H 138 GTi



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



● **H138GTI.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для титана и неблагородных металлов  
 For titanium and non-precious metals

### ● H 139 GTi



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

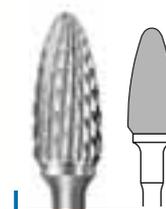
HP · HP



● **H139GTI.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для титана и неблагородных металлов  
 For titanium and non-precious metals

### ● H 251 GTi



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



● **H251GTI.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для титана и неблагородных металлов  
 For titanium and non-precious metals



# Фрезы NE/NEF

NE/NEF-Cutters



## Специальные фрезы для сплавов недрагоценных металлов

### Special cutter for Non-Precious Metal Alloys

*Komet has developed two types of toothings that are ideally suited for work on non-precious metal alloys and alloys totally free of precious metal.*

*The impressive appearance of these new NE cutters gives the user a first idea of their extraordinary performance. Thanks to their unique, aggressive blade design and their excellent sharpness, these instruments are capable of efficient substance removal.*

*The newly developed NEF cutters allow ergonomic work without fatigue, thanks to their specially designed, nick-free cutting tips. Their operation is smooth, almost free of vibration and particularly pleasant because due to their shape, the chips produced by this cutter are virtually harmless. The NEF cutter is predominantly used whenever smooth, easy to polish surfaces are to be achieved.*

### The advantages at a glance:

- Effective substance removal
- Saves time and money
- Extremely durable

### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 20,000 rpm

Компания КOMET разработала два вида насечки, которые идеально подходят для работы со сплавами недрагоценных металлов и сплавами, не содержащими драгоценные металлы.

Впечатляющее исполнение этих новых фрез NE сразу же наведет вас на мысли об их экстраординарном предназначении. Благодаря уникальному агрессивному дизайну лезвий и превосходной режущей способности эти инструменты эффективно иссекают материал.

Инновационные фрезы NEF обеспечивают эргономичную работу без утомления за счет особого дизайна кончика рабочей части, не имеющего насечки. Работа этих фрез ровная, практически без вибрации и крайне приятная, потому что благодаря форме фрез стружка, ими вырабатываемая, совершенно безопасна. Использование фрез NEF является особенно эффективным, когда необходимо получить чрезвычайно гладкую поверхность.

### Кратко о преимуществах:

- Эффективное иссечение материала
- Экономия времени и денег
- Чрезвычайная долговечность

### Рекомендуемая скорость:

☉<sub>opt.</sub> 20000 об/мин

**new**

**H 73 NE**



	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm 014
L	mm 3,1

HP · HP



**H73NE.104. ...** 014

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

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов

*For gross reduction of non-precious metal alloys*

**H 77 NE**



	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm 023
L	mm 5,0

HP · HP



**H77NE.104. ...** 023

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

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов

*For gross reduction of non-precious metal alloys*

**H 79 NE**



	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm 040
L	mm 13,0

HP · HP



**H79NE.104. ...** 040

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

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов

*For gross reduction of non-precious metal alloys*

**H 89 NE**



	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm 040
L	mm 9,0

HP · HP



**H89NE.104. ...** 040

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

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов

*For gross reduction of non-precious metal alloys*

**H 129 NE**



	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm 023
L	mm 8,0

HP · HP



**H129NE.104. ...** 023

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

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов

*For gross reduction of non-precious metal alloys*

**H 138 NE**



	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm 023
L	mm 8,0

HP · HP



**H138NE.104. ...** 023

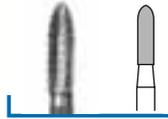
⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов

*For gross reduction of non-precious metal alloys*

### ●● H 139 NE



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



●● **H139NE.104. ...** 023

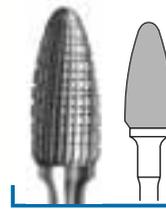
⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов

*For gross reduction of non-precious metal alloys*

### ●● H 251 NE



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



●● **H251NE.104. ...** 060

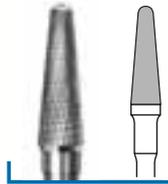
⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов

*For gross reduction of non-precious metal alloys*

### ●● H 79 NEF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

HP · HP



●● **H79NEF.104. ...** 040

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

Высокоэффективный инструмент для получения чистых поверхностей на сплавах недргоценных металлов

*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys*

### ●● H 129 NEF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



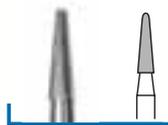
●● **H129NEF.104. ...** 023

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

Высокоэффективный инструмент для получения чистых поверхностей на сплавах недргоценных металлов

*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys*

### ●● H 138 NEF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



●● **H138NEF.104. ...** 023

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

Высокоэффективный режущий инструмент для получения чистых поверхностей на сплавах недргоценных металлов

*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys*

### ●● H 139 NEF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



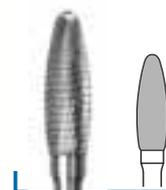
●● **H139NEF.104. ...** 023

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

Высокоэффективный режущий инструмент для получения чистых поверхностей на сплавах недргоценных металлов

*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys*

**H 250 NEF**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	12,7

HP · HP



**H250NEF.104. ...** 040

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

Высокоэффективный инструмент для получения чистых поверхностей на сплавах недргоценных металлов

*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys*

Tungsten carbide | Cutters

Твердосплавные инструменты | Фрезы

399

# Фрезы UM

UM-Cutters



**Твердосплавные фрезы UM с многофункциональными характеристиками режущей способности**

*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:*  
 $\varnothing_{opt.} 25,000 \text{ rpm}$

*Non-precious metal and model cast:*  
 $\varnothing_{opt.} 15,000 \text{ rpm}$

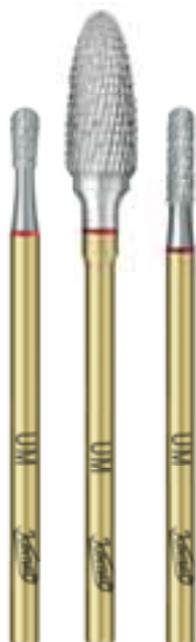
Твердосплавные фрезы UM, предлагаемые Комет, демонстрируют существенные преимущества по сравнению с обычными твердосплавными инструментами:

- При большем давлении иссекается больше материала
- При меньшем давлении осуществляется выравнивание поверхности
- Ровная работа и сниженная нагрузка на запястье
- Длительный срок службы и экономическая оправданность
- Различное контактное давление для разных видов применения

**Рекомендуемая скорость:**

Драгоценный металл:  
 $\varnothing_{opt.} 25\,000 \text{ об/мин}$

Недрагоценный металл и литые конструкции:  
 $\varnothing_{opt.} 15\,000 \text{ об/мин}$



**H 73 UM**

	5	5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10} \text{ mm}$	<b>014 023</b>
L	mm	3,1 4,2

**H73UM.104. ...**

**014 023**

$\varnothing_{max.} 100000 \text{ min}^{-1} / \text{rpm}$   
 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 01 929  
 EP 1 021 995

Для обработки сплавов благородных металлов, сплавов благородных металлов и бюгельных сплавов  
 For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**H 77 UM**

	5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10} \text{ mm}$
L	mm

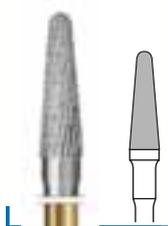
**H77UM.104. ...**

**023**

$\varnothing_{max.} 100000 \text{ min}^{-1} / \text{rpm}$   
 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 01 929  
 EP 1 021 995

Для обработки сплавов благородных металлов, сплавов благородных металлов и бюгельных сплавов  
 For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**H 79 UM**



			5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L		mm	13,0



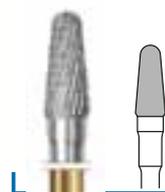
**H79UM.104. ...** **040**

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент /Utility model, patents  
 DE 199 01 929  
 EP 1 021 995

Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и биогельных сплавов  
 For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**new**

**H 89 UM**



			5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L		mm	9,0



**H89UM.104. ...** **040**

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент /Utility model, patents  
 DE 199 01 929  
 EP 1 021 995

Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и биогельных сплавов  
 For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**H 129 UM**



			5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L		mm	8,0

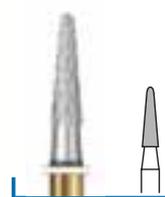


**H129UM.104. ...** **023**

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент /Utility model, patents  
 DE 199 01 929  
 EP 1 021 995

Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и биогельных сплавов  
 For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**H 138 UM**



			5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L		mm	8,0



**H138UM.104. ...** **023**

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент /Utility model, patents  
 DE 199 01 929  
 EP 1 021 995

Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и биогельных сплавов  
 For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**H 139 UM**



			5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L		mm	8,0

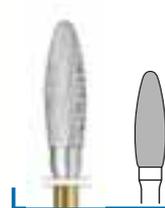


**H139UM.104. ...** **023**

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент /Utility model, patents  
 DE 199 01 929  
 EP 1 021 995

Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и биогельных сплавов  
 For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**H 250 UM**



			5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L		mm	13,0



**H250UM.104. ...** **040**

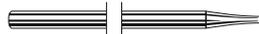
⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полезная модель, патент /Utility model, patents  
 DE 199 01 929  
 EP 1 021 995

Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и биогельных сплавов  
 For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	060
L	mm	9,0	14,0

HP · HP


**H251UM.104. ...** ■040 ◇060

◇ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 01 929  
 EP 1 021 995

Для обработки сплавов неблагородных металлов,  
 сплавов благородных металлов и бьюгельных сплавов  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	
L	mm	13,0	

HP · HP


**H257RUM.104. ...** 023

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

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 01 929  
 EP 1 021 995

Для обработки сплавов неблагородных металлов,  
 сплавов благородных металлов и бьюгельных сплавов  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	
L	mm	13,0	

HP · HP


**H261UM.104. ...** 023

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

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 01 929  
 EP 1 021 995

Для обработки сплавов неблагородных металлов,  
 сплавов благородных металлов и бьюгельных сплавов  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	060
L	mm	8,0	11,0

HP · HP


**H351UM.104. ...** ■040 ◇060

◇ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 199 01 929  
 EP 1 021 995

Для обработки сплавов неблагородных металлов,  
 сплавов благородных металлов и бьюгельных сплавов  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*

# Фрезы DF

DF-Cutters



**Твердосплавные фрезы с насечкой вида DF**

## DF Tungsten Carbide Cutters

The fine diamond tothing creates special surfaces on metal as preparation for applying ceramics (PFM crowns).

The DF tothing features pyramid-shaped cutting blades, which allows for:

- Abrasive-like cutting
- Controlled roughening of metal surfaces for PFM crowns

### Recommended speed:

Precious metal:  
 $\odot_{opt}$  25,000 rpm  
 Non-precious metal:  
 $\odot_{opt}$  15,000 rpm

Тонкая алмазобразная насечка способствует созданию оптимальной поверхности металлических каркасов под облицовку керамикой (коронки PFM).

Насечку вида DF отличают лезвия пирамидальной формы, которые обеспечивают:

- шлифование поверхности
- контролируемое огрубление поверхности металла под облицовку керамикой

### Рекомендуемая скорость:

Драгоценный металл:  
 $\odot_{opt}$  25 000 об/мин  
 Недрагоценный металл:  
 $\odot_{opt}$  15 000 об/мин



## H 77 DF



		5	5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm	<b>023</b>	<b>029</b>
<b>L</b>	mm	5,0	5,0



**H77DF.104. ...** **023** **029**

$\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для контролируемого шероховатия металлических поверхностей  
 For controlled roughening of metal surfaces



## H 79 DF

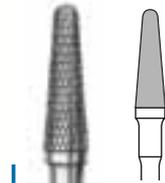


		5	
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm	<b>040</b>	
<b>L</b>	mm	13,0	

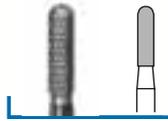


**H79DF.104. ...** **040**

$\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для контролируемого шероховатия металлических поверхностей  
 For controlled roughening of metal surfaces



### H 129 DF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



500 104 141141 ...

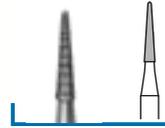
**H129DF.104. ...**
**023**

 ⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для контролируемого шероховатости металлических поверхностей

For controlled roughening of metal surfaces

### H 136 DF



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

HP · HP



500 104 184141 ...

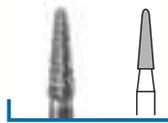
**H136DF.104. ...**
**016**

 ⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для контролируемого шероховатости металлических поверхностей

For controlled roughening of metal surfaces

### H 138 DF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



500 104 198141 ...

**H138DF.104. ...**
**023**

 ⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для контролируемого шероховатости металлических поверхностей

For controlled roughening of metal surfaces

### H 139 DF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



500 104 289141 ...

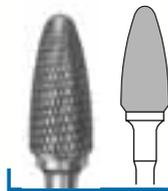
**H139DF.104. ...**
**023**

 ⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для контролируемого шероховатости металлических поверхностей

For controlled roughening of metal surfaces

### H 251 DF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



500 104 274141 ...

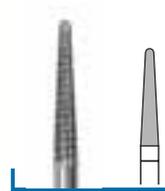
**H251DF.104. ...**
**060**

 ⌀<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для контролируемого шероховатости металлических поверхностей

For controlled roughening of metal surfaces

### H 261 DF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

HP · HP



500 104 194141 ...

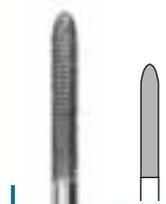
**H261DF.104. ...**
**023**

 ⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для контролируемого шероховатости металлических поверхностей

For controlled roughening of metal surfaces

**H 295 DF**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	15,0

HP · HP



500 104 292 141 ...

**H295DF.104. ...** **023**

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

Для контролируемого шерохования металлических поверхностей

*For controlled roughening of metal surfaces*

Tungsten carbide | Cutters

Твердосплавные инструменты | Фрезы

405

ЛАБОРАТОРИЯ

LABORATORY



# Фрезы GSQ

## GSQ-Cutters



**Насечка GSQ для работы на мягких пластмассах и акриловых моделях, а также временных конструкциях в клинике и лаборатории**

*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.*

Фрезы GSQ подходят для эффективной обработки конструкций из мягких силиконовых материалов, таких как:

- Позicionеры
- Спортивные капы
- Мягкие протезы
- Мягкие искусственные десны

Грубая и эффективная насечка не забивается стружкой во время работы с материалами, имеющими к этому тенденцию, например, с временными конструкциями или акриловыми моделями.

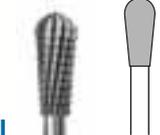
**Преимущества:**

- Простая и контролируемая обработка поверхности
- Эффективное распиливание с превосходным иссечением материала
- Фреза не забивается материалом
- Оптимальное качество поверхности

**Внимание: Во время использования рабочая часть фрезы нагревается!**

Образование тепла ожидаемо и является одним из факторов, влияющим на высокую режущую способность инструмента.

**H 77 GSQ**



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	
L	mm	9,0	

HP - HP

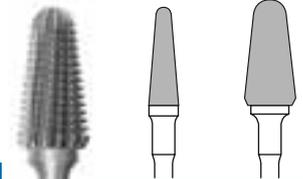


500 104 237216 ...

**H77GSQ.104. ...** **040**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с мягким акрилом  
For soft acrylics

**H 79 GSQ**



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>070</b>
L	mm	13,0	14,0

HP - HP



500 104 194216 ...

**H79GSQ.104. ...** **040** **070**

◆ = ○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с мягким акрилом  
For soft acrylics



### ●● H 136 GSQ

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



●● **H136GSQ.104. ...** 016

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с мягким акрилом  
For soft acrylics



### ●● H 138 GSQ

5		
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



●● **H138GSQ.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с мягким акрилом  
For soft acrylics



### ●● H 251 GSQ

5		
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0



●● **H251GSQ.104. ...** 060

⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с мягким акрилом  
For soft acrylics



### ●● H 257 GSQ

5		
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0



●● **H257GSQ.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с мягким акрилом  
For soft acrylics



### ●● H 261 GSQ

5		
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0



●● **H261GSQ.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с мягким акрилом  
For soft acrylics



### ●● H 351 GSQ

5		
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	11,0



●● **H351GSQ.104. ...** 060

⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с мягким акрилом  
For soft acrylics

# Фрезы FSQ

FSQ-Cutters



## Твердосплавные фрезы FSQ

### FSQ Tungsten Carbide Cutters

FSQ is a fine, high-efficiency tooting with cross-cut. Developed for working on transitions to soft relines, for hard or elastic acrylics.

The cross-cut of this highly efficient tooting divides the instrument blades into smaller cutting segments.

FSQ – это тонкая высокоэффективная крестообразная насечка. Создана для обработки твердого и эластичного акрила при перебазировке протезов.

Крестообразная насечка этих высокоэффективных фрез делит рабочую часть на множество режущих сегментов.

### Преимущества:

- Минимальное сопротивление к пенетрации при работе как с мягкими, так и с жесткими материалами
- Минимальное выделение тепла
- Снижена вероятность плавления материала
- Требуется минимальное контактное давление

### 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:

○<sub>max</sub> 25,000 rpm

Acrylics:

○<sub>max</sub> 15,000 rpm

### Рекомендуемая скорость:

Драгоценный металл:

○<sub>max</sub> 25 000 об/мин

Акрил:

○<sub>max</sub> 15 000 об/мин



## H 73 FSQ



			5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		014
L	mm		3,1

HP · HP



500 104 277 134 ...



**H73FSQ.104. ...**

014

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

Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals



## H 77 FSQ



			5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		023
L	mm		5,0

HP · HP



500 104 237 134 ...



**H77FSQ.104. ...**

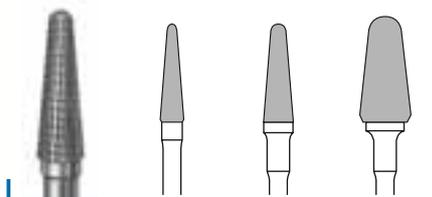
023

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

Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals

### H 79 FSQ



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	031	040	070
L	mm	13,0	13,0	14,0



500 104 194 134 ...

**H79FSQ.104. ...** 031 040 070

◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов  
 For hard or elastic acrylics and precious metals

### H 129 FSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

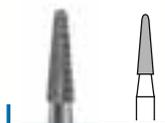


500 104 141 134 ...

**H129FSQ.104. ...** 023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов  
 For hard or elastic acrylics and precious metals

### H 138 FSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



500 104 198 134 ...

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

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов  
 For hard or elastic acrylics and precious metals

### H 139 FSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

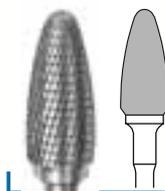


500 104 289 134 ...

**H139FSQ.104. ...** 023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов  
 For hard or elastic acrylics and precious metals

### H 251 FSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

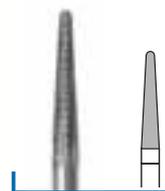


500 104 274 134 ...

**H251FSQ.104. ...** 060

$\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов  
 For hard or elastic acrylics and precious metals

### H 261 FSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0



500 104 194 134 ...

**H261FSQ.104. ...** 023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов  
 For hard or elastic acrylics and precious metals

● **H 351 FSQ**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	11,0

HP · HP



500 104 263134 ...

● **H351FSQ.104. ...** **060**

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

Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов

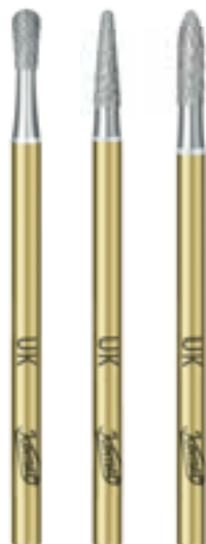
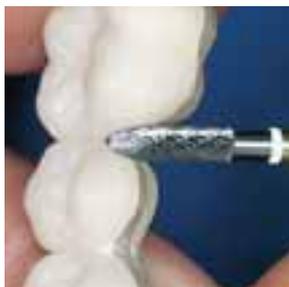
*For hard or elastic acrylics and precious metals*

# Фрезы UK

UK-Cutters



**Твердосплавные фрезы UK для обработки облицовочных материалов**



**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:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15,000–20,000 rpm  
 Soft ceramics:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 20,000–25,000 rpm

Насечка вида UK одинаково хороша как для работы по керамике (до глазурования), так и для обработки композитных виниров и переходных зон между облицовочными материалами и металлическими каркасами.

**Преимущества:**

- Быстрое контролируемое иссечение материала
- Качество поверхности, создаваемой этими фрезами, в 7 раз лучше, чем при использовании алмазных инструментов или привычных зеленых абразивов
- Не пачкают керамические материалы
- Ровная работа со сниженной вибрацией – меньше нагрузка на запястье
- Экономическая оправданность благодаря остроте и прочности лезвий

**Рекомендуемая скорость:**

- Акрил:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15 000–20 000 об/мин  
 Мягкая керамика:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 20 000–25 000 об/мин

Tungsten carbide | Cutters

Твердосплавные инструменты | Фрезы

ЛАБОРАТОРИЯ

LABORATORY

**H 77 UK**



	⊞	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	5,0

HP · HP



**H77UK.104. ...** **023**

⌚<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для керамических и композиционных облицовочных материалов  
 For ceramic and composite restorations

**H 79 UK**



	⊞	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0

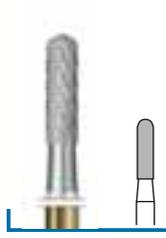
HP · HP



**H79UK.104. ...** **040**

⌚<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для керамических и композиционных облицовочных материалов  
 For ceramic and composite restorations

○ **H 129 UK**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

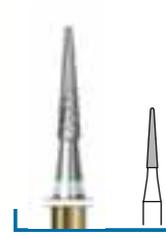
HP - HP



○ **H129UK.104. ...** 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для керамических и композиционных облицовочных материалов  
*For ceramic and composite restorations*

○ **H 136 UK**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	8,0

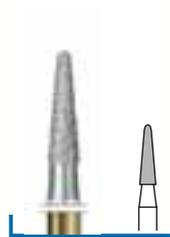
HP - HP



○ **H136UK.104. ...** 016

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для керамических и композиционных облицовок  
*For ceramic and composite restorations*

○ **H 138 UK**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

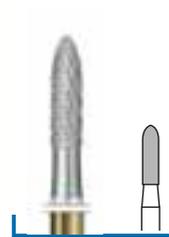
HP - HP



○ **H138UK.104. ...** 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для керамических и композиционных облицовочных материалов  
*For ceramic and composite restorations*

○ **H 139 UK**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

HP - HP



○ **H139UK.104. ...** 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для керамических и композиционных облицовок  
*For ceramic and composite restorations*

# Фрезы для левшей

## Left-hand Cutters



### Фрезы, режущие влево (L)

#### 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:  
 ⌀<sub>opt.</sub> 15,000 - 25,000 rpm  
 Acrylics:  
 ⌀<sub>opt.</sub> 15,000 rpm  
 Plaster:  
 ⌀<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

#### Attention:

Switch motor to "reverse" motion!

Please order our special order guide for left-handed users!

Эти инструменты делают работу техников-левшей эргономичной и эффективной.

#### Преимущества:

- Особое лезвие, режущее влево
- Противовращательное фрезерование по направлению к телу
- Полная видимость обрабатываемой поверхности
- Стружка попадает напрямую в вытяжную систему
- Цветовая маркировка (фиолетовое кольцо)
- Маркировка хвостовика: «left»

#### Рекомендуемая скорость:

- Сплавы металлов:  
 ⌀<sub>opt.</sub> 15 000 - 25 000 об/мин  
 Акрил:  
 ⌀<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин  
 Гипс:  
 ⌀<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

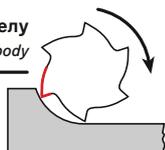
#### Внимание:

Переключите мотор в реверсивный режим!

Воспользуйтесь нашим специальным руководством по заказу инструментов для техников-левшей!

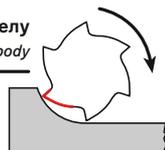
#### Стандартная фреза, вращающаяся влево Standard cutter rotating to the left

по направлению к телу  
towards the body



#### Фреза для левшей, вращающаяся влево Left-hand cutter rotating to the left

по направлению к телу  
towards the body



### H 1 L



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	005	008	014	018	023
US No.		-	1L	4L	-	-

Handstück · HP



500 104 001012 ...

### H1L.104. ...

005 008 014 018 023

⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

### H 23 RSEL



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009

HP · HP

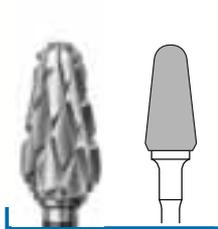


### H23RSEL.104. ...

009

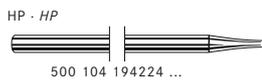
⌀<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Обработка фиссур  
Opening of fissures



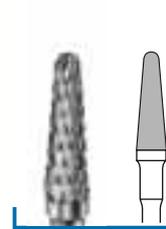
**H 79 SGEL**

		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>070</b>
L	mm	14,0



**H79SGEL.104. ...** **070**

⊙<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Работа с гипсом  
*Work on plaster*



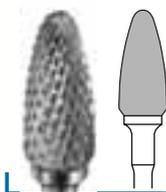
**H 79 EL**

		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0



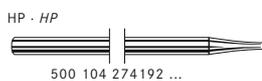
**H79EL.104. ...** **040**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
*For acrylics, plaster and metal alloys*



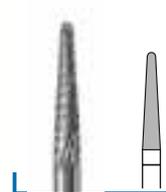
**H 251 EL**

		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	14,0



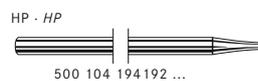
**H251EL.104. ...** **060**

⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
*For acrylics, plaster and metal alloys*



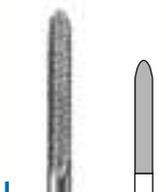
**H 261 EL**

		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	13,0



**H261EL.104. ...** **023**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки пластмасс, гипса и металлических сплавов  
*For acrylics, plaster and metal alloys*



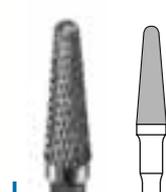
**H 295 EL**

		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	15,0



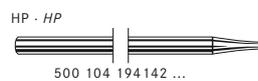
**H295EL.104. ...** **023**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с акрилом и сплавами металлов  
*For acrylics, plaster and metal alloys*



**H 79 EFL**

		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0



**H79EFL.104. ...** **040**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для работы с акрилом и сплавами металлов  
*For acrylics and metal alloys*



**H 73 UML**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>



**H73UML.104. ...** 014

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для сплавов неблагородных металлов, благородных металлов и бюгельного литья  
 For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



**H 77 UML**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>



**H77UML.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для сплавов неблагородных металлов, благородных металлов и бюгельного литья  
 For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



**H 139 UML**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>



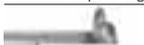
**H139UML.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для сплавов неблагородных металлов, благородных металлов и бюгельного литья  
 For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**Боры/Фрезы**  
*Burs/Cutters*

	Шаровидные <i>Round</i>	418
	Колесо <i>Wheel</i>	419
	Цилиндр <i>Cylinder</i>	419
	Конические <i>Tapered</i>	420
	Острые <i>Pointed</i>	420
	Почка <i>Bud</i>	421
	Спиральное сверло <i>Twist drill</i>	421
	Почка <i>Bud</i>	422

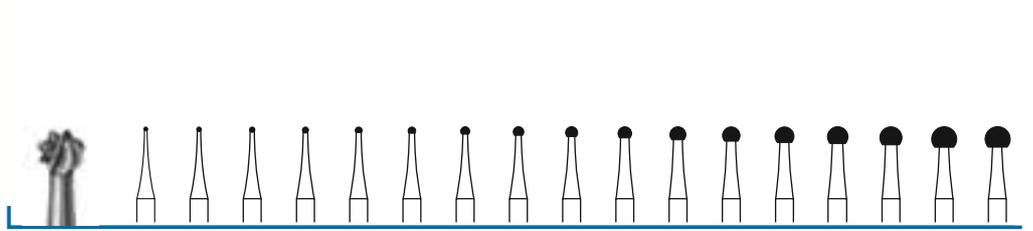
**Держатели**  
*Mandrels*

	Держатель для дисков <i>Mandrel for discs</i>	423
	Держатель для дисков с фланцем <i>Mandrel for discs with flange</i>	423
	Шпиндельный держатель <i>Spindle-shaped mandrel</i>	423
	Держатель для окклюзионного полир <i>for occlusal polishers</i>	424
	Держатель для полировочного диска <i>Mandrel for polishing discs</i>	424
	Держатель для наждачных полиров <i>Mandrel for paper finishing strips</i>	424
	Держатель с левосторонней резьбой <i>Mandrel with left-hand thread</i>	424-425

**Steel** **Стальные инструменты**

<i>Burs/Cutters</i>	<b>418 – 422</b>	Боры/Фрезы
<i>Mandrels</i>	<b>423 – 425</b>	Держатели

1



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	033
US No.		¼	½	-	1	-	2	3	4	5	6	7	8	9	10	-	11	-

HP · HP



310 104 001001 ...

1.104. ...

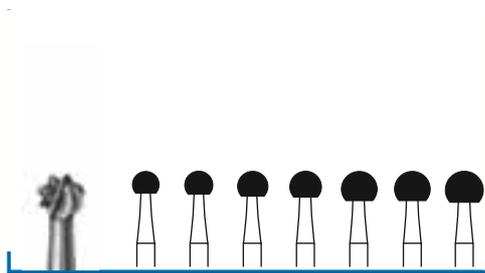
005
006
007
008
009
010
012
014
016
018
021
023
025
027
029
031
033

- = ○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ▲ = ○<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm
- △ = ○<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ = ○<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◇ = ○<sub>max.</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◇ = ○<sub>max.</sub> 70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = ○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Круглый  
Round

418

1



		6	6	6	6	6	6	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	035	037	040	042	045	047	050
US No.		-	-	-	-	-	19	20

HP · HP



310 104 001001 ...

1.104. ...

035
037
040
042
045
047
050

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

### 3



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>006</b>	<b>007</b>	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>023</b>
<b>US No.</b>		11 ½	-	12	-	-	14	-	16	-

HP · HP



310 104 040001 ...

**3.104. ...**

■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆023

- ◆ =  $\odot_{max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\odot_{max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\odot_{max}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Колесо  
Wheel

### 36



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>006</b>	<b>007</b>	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
<b>US No.</b>		-	-	556	-	557	558	559	560	561	562	563

HP · HP



310 104 107002 ...

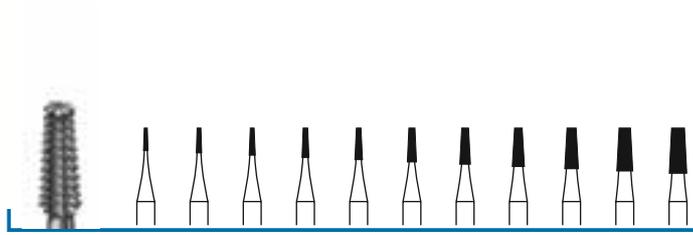
**36.104. ...**

■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆018 ◆021 ◆023

- ◆ =  $\odot_{max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\odot_{max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\odot_{max}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Размер 006 без поперечной насечки  
Size 006 without cross cut

38



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
Размер · 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	-



38.104. ...

006
007
008
009
010
012
014
016
018
021
023

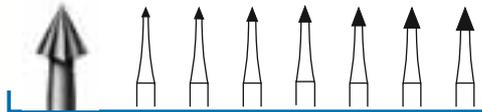
- ◆ =  $\odot_{max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◇ =  $\odot_{max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\odot_{max}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конический фиссурный бор с поперечной насечкой  
Cross cut tapered fissure

Стальные инструменты | Боры/Фрезы  
 Steel | Burs/Cutters

420

5



		6	6	6	6	6	6	
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023



5.104. ...

010
012
014
016
018
021
023

- ◆ =  $\odot_{max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◇ =  $\odot_{max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\odot_{max}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm

Остроконечный  
Pointed

6



		6	6	6	6	6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023



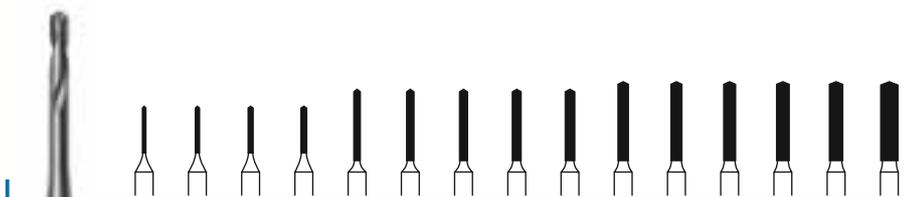
HP · HP  
310 104 254001 ...

6.104. ... ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◊021 ◊023

- ◆ =  $\text{O}_{\text{max}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\text{O}_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\text{O}_{\text{max}}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\text{O}_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Почкообразный  
Bud

203



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
Размер · 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



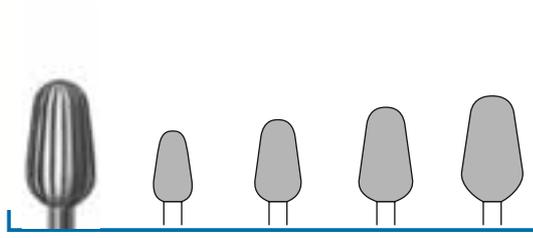
HP · HP  
310 104 417364 ...

203.104. ... ■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊011 ◊012 ◊013 ◊014 ◊015 ◊016 ◊017 ◊018 ◊023

- ◆ =  $\text{O}_{\text{max}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\text{O}_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\text{O}_{\text{max}}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\text{O}_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Спиральное сверло  
Twist drill

### 75



		6	6	6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>050</b>	<b>060</b>	<b>070</b>	<b>080</b>
<b>L</b>	mm	9,5	11,0	12,5	14,0



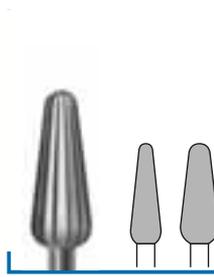
75.104. ...

- 050
- 060
- 070
- 080

- = ○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = ○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

### 422

### 79



		6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>050</b>
<b>L</b>	mm	14,0	14,0



79.104. ...

- 040
- 050

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

**303**



		6
		6
<b>Размер · Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm		

HP · HP



330 104 603391 ...

**303.104. ...**

$\varnothing_{\max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Мандрел для дисков, полиров и щеток, из нержавеющей стали  
*Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel*

**305**



		6	6
		6	6
<b>Размер · Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm			

HP · HP



330 104 604391 ...

**305.104. ...**

○050    ●080

● =  $\varnothing_{\max}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ○ =  $\varnothing_{\max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Мандрел для дисков, полиров и щеток, нержавеющая сталь  
*Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel*

**305 F**



		1
		180
<b>Размер · Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm		

HP · HP



330 104 604391 ...

**305F.104. ...**

180

$\varnothing_{\max}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Мандрель для дисков с фланцем, из нержавеющей стали  
*Mandrel for discs with flange, stainless steel*

**301 L**



		6
		6
<b>Размер · Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm		

HP · HP



330 104 610415 ...

**301L.104. ...**

$\varnothing_{\max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Веретенообразная мандрель с правой резьбой, из нержавеющей стали  
*Spindle-shaped mandrel with right-hand thread for polishers, stainless steel*

**329**



		6
		6
<b>Размер · Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm		

HP · HP



330 104 610417 ...

**329.104. ...**

$\varnothing_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Веретенообразная мандрель, из нержавеющей стали  
*Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel*

**329 A**



		6
		6
<b>Размер · Size</b> $\varnothing$ 1/10 mm		

HP · HP



330 104 610417 ...

**329A.104. ...**

$\varnothing_{\max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Держатель для штифтовых полиров, 9522 C/M/F, нержавеющая сталь  
*Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel*

**326**


		1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	020	030
HP · HP  330 104 609000 ... <b>326.104. ...</b>			
		020	030

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

 Мандрель для окклюзионных полировочных фрез  
*Mandrel for occlusal polishers*
**310**


		6	
HP · HP  330 104 608000 ... <b>310.104. ...</b>			

 ⌀<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 DE 197 11 912

 Мандрель для финишных дисков, нержавеющая сталь  
*Mandrel for polishing discs*
**327**


		6	
HP · HP  330 104 615421 ... <b>327.104. ...</b>			

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

 Специальный мандрель из нержавеющей стали  
*Special mandrel, stainless steel*
**318**


		6	
HP · HP  330 104 623442 ... <b>318.104. ...</b>			

 ⌀<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

 Мандрель специальная, из нержавеющей стали  
*Mandrel for sandpaper strips, stainless steel*
**314**


		6	
HP · HP  330 104 622444 ... <b>314.104. ...</b>			

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

 Мандрель для бумажных отделочных пластинок, из нержавеющей стали  
*Mandrel for sandpaper strips, stainless steel*
**305 L**


		6	
HP · HP  330 104 604395 ... <b>305L.104. ...</b>			

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

 Мандрель с левой резьбой, из нержавеющей стали  
*Mandrel with left-hand thread, stainless steel*

● **329 L**



HP - HP



330 104 6 104 18 ...

● **329L.104. ...**

○<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Мандрель с левой резьбой, из нержавеющей стали  
*Mandrel with left-hand thread, stainless steel*

### Алмазные боры

*Diamond burs*

	Шаровидный <i>Round</i>	428
	Груша <i>Pear</i>	428
	Обратный конус, длинный <i>Inverted cone, long</i>	428
	Обратный конус <i>Inverted cone</i>	429
	Линза <i>Lenticular</i>	429
	Обратный конус <i>Inverted cone</i>	430
	Колесо <i>Wheel</i>	430
	Цилиндр <i>Cylinder</i>	430-431
	Круглый цилиндр <i>Cylinder round</i>	431
	Остроконечный конус <i>Tapered pointed</i>	431
	Конический <i>Tapered</i>	431-432
	Конический круглый <i>Tapered round</i>	432-433
	Игла <i>Needle-shaped</i>	433
	Пламя <i>Flame</i>	433
	Торпеда <i>Torpedo</i>	433-434

	Почка <i>Bud</i>	434
	Яйцо <i>Egg/Football</i>	434
	Граната <i>Grenade</i>	434
	Почка <i>Bud</i>	434

### Алмазные инструменты для циркония

*ZR-Diamonds*

	Шаровидный <i>Round</i>	444
	Обратный конус <i>Inverted cone</i>	444
	Линза <i>Lenticular</i>	444
	Граната <i>Grenade</i>	444

### Спеченные алмазные инструменты

*Sintered diamonds*

	Шаровидный <i>Round</i>	440
	Обратный конус <i>Inverted cone</i>	440-441
	Линза <i>Lenticular</i>	441
	Круглый цилиндр <i>Cylinder, round</i>	441
	Конический <i>Tapered</i>	441
	Конический <i>Tapered</i>	442

	Конический круглый <i>Tapered round</i>	442
	Пламя <i>Flame</i>	442
	Почка <i>Bud</i>	443
	Граната <i>Grenade</i>	443

### Инструменты для лабораторной турбины

*Instruments for laboratory turbine*

	Шаровидный <i>Round</i>	444
	Обратный конус <i>Inverted cone</i>	444
	Линза <i>Lenticular</i>	444
	Граната <i>Grenade</i>	444

	Чистящий камень <i>Cleaning stone</i>	445
--	--	-----

### Инструменты DCB

*DCB abrasives*

	Инструмент DCB	446-447
--	----------------	---------

### Диски

*Discs*

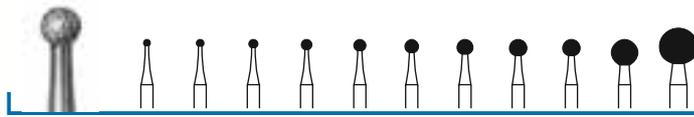
	Диск	448-461
--	------	---------

**Diamond**  **Алмазные инструменты**

---

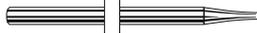
<i>Diamond burs</i>	<b>428 – 434</b>	Алмазные боры
<i>ZR-Diamonds</i>	<b>435 – 439</b>	Инструменты для обработки циркония
<i>DSB sintered</i>	<b>440 – 443</b>	Инструменты DSB
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	<b>444 – 445</b>	Инструменты для лабораторных турбин
<i>DCB abrasives</i>	<b>446 – 447</b>	Инструменты DCB
<i>Discs</i>	<b>448 – 461</b>	Диски

## 801 6801



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035	050

HP · HP



806 104 001524 ...

**801.104. ...**

**009 010 012 014 016 018 021 023 029 035 050**

806 104 001534 ...

**6801.104. ...**

**- - - - - - - 023 029 035 -**

◊ =  $\odot_{\text{max}}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Круглый  
Round

## 830 RL



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

HP · HP



806 104 238524 ...

**830RL.104. ...**

**023**

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

Грушевидный  
Pear

## 807



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	018	023
L	mm	4,0	5,0	6,0

HP · HP



806 104 225524 ...

**807.104. ...**

**016 018 023**

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

Обратный конус, удлиненный  
Inverted cone, long

## 805



		5	5	5	5	5	5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023	027	042

HP · HP



806 104 010524 ...

805.104. ...

012 014 016 018 021 023 027 042

◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Обратный конус

*Inverted cone*

## 805 A



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	023

HP · HP



806 104 014524 ...

805A.104. ...

023

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

Специальный обратный конус

*Inverted cone, special*

## 825



		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	023	050	060	095

HP · HP



806 104 304524 ...

825.104. ...

023 050 060 095

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

◇ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Линзообразный

*Knife edge*

### 812



		5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	055	090	
HP · HP				
	806 104 022524 ...			
	<b>812.104. ...</b>	◊055	◊090	

◊ =  $\varnothing_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◊ =  $\varnothing_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Обратный конус, внешнее покрытие  
*Inverted cone, outside coating*

### 814



		5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	030	045	
HP · HP				
	806 104 493524 ...			
	<b>814.104. ...</b>	◊030	◊045	

◊ =  $\varnothing_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Обратный конус  
*Inverted cone*

### 909



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	040	055	065
L	mm	1,0	2,0	3,0
HP · HP				
	806 104 068524 ...			
	<b>909.104. ...</b>	■040	◊055	◊065

◊ =  $\varnothing_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◊ =  $\varnothing_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Колесо со скругленной гранью  
*Wheel, round*

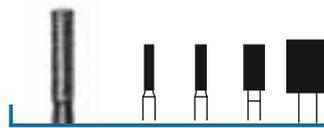
### 835



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	016	021
L	mm	4,0	4,0	5,0
HP · HP				
	806 104 107524 ...			
	<b>835.104. ...</b>	◊010	◊016	◊021

◊  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Цилиндрической формы, короткий  
*Cylinder, short*

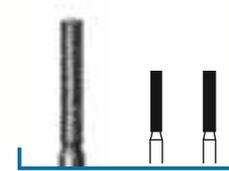
### 836



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	027
L	mm	6,0	6,0	7,0
HP · HP				
	806 104 110524 ...			
	<b>836.104. ...</b>	■012	■014	◊027
				◊055

◊ =  $\varnothing_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Цилиндрической формы  
*Cylinder*

### 837



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	016
L	mm	8,0	8,0
HP · HP			
	806 104 111524 ...		
	<b>837.104. ...</b>	◊014	◊016

◊  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Цилиндр, удлиненный  
*Cylinder, long*

### 880



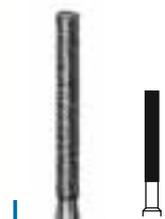
		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	018	023	027
<b>L</b>	mm	6,0	6,0	6,0	6,0



806 104 140524 ...  
**880.104. ...**      014   018   023   027

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Цилиндрической формы, закругленный  
 Cylinder, round

### 842



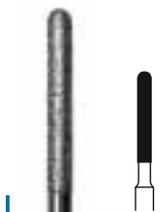
		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	018	
<b>L</b>	mm	12,0	



806 104 113524 ...  
**842.104. ...**      018

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Цилиндр, сверхдлинный  
 Cylinder, extra long

### 842 R



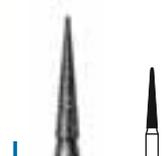
		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	018	
<b>L</b>	mm	12,0	



806 104 143524 ...  
**842R.104. ...**      018

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Цилиндрической формы, сверхдлинный, со скругленной гранью  
 Cylinder, round, extra long

### 858



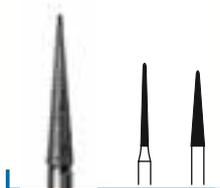
		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	
<b>L</b>	mm	8,0	



806 104 165524 ...  
**858.104. ...**      014

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конус Заостренный  
 Tapered pointed

### 8859 859 6859



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	018
<b>L</b>	mm	10,0	10,0



806 104 166514 ...  
**8859.104. ...**      -   018

806 104 166524 ...  
**859.104. ...**      010   018

806 104 166534 ...  
**6859.104. ...**      -   018

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Остроконечный конус  
 Tapered pointed

### 845



		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	
<b>L</b>	mm	4,0	



806 104 168524 ...  
**845.104. ...**      010

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конус, укороченный, с плоским торцом  
 Short, flat end taper

**846**

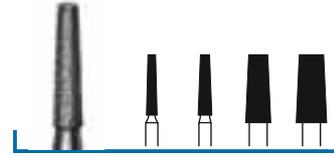

		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	7,0



806 104 171524 ...

**846.104. ...**
**025**

⌀<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конической формы, с тупым концом  
*Flat end taper*

**847**


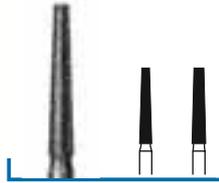
		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	018	033	040
L	mm	8,0	8,0	9,0	9,0



806 104 172524 ...

**847.104. ...**
**014 018 033 040**

⌀<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конической формы, с тупым концом  
*Flat end taper*

**848**
**6848**


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



806 104 173524 ...

**848.104. ...**
**016 018**

806 104 173534 ...

**6848.104. ...**
**- 018**

⌀<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конус, удлиненный, с плоским торцом  
*Long, flat end taper*

**8849**
**849**


		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,0	4,0



806 104 194514 ...

**8849.104. ...**
**- 010**

806 104 194524 ...

**849.104. ...**
**009 010**

⌀<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конус, укороченный, с закругленным концом  
*Short, round end taper*

**855**


		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	7,0



806 104 197524 ...

**855.104. ...**
**025**

⌀<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конической формы, с закругленным концом  
*Round end taper*

**856**


		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	033	040
L	mm	9,0	9,0

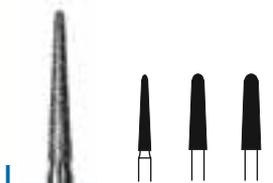


806 104 198524 ...

**856.104. ...**
**033 040**

⌀<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конической формы, с закругленным концом  
*Round end taper*

**850**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	016	023	025
<b>L</b>	mm	10,0	10,0	10,0

HP · HP



806 104 199524 ...

**850.104. ...**

016 023 025

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

Конус, удлиненный, с закругленным концом  
Long, round end taper

**8860**  
**860**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	009	010	012 016
<b>L</b>	mm	4,0	4,0	5,0 5,0

HP · HP



806 104 245514 ...

**8860.104. ...**

009 - 012 -

806 104 245524 ...

**860.104. ...**

- 010 012 016

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

Пламевидный, укороченный  
Flame, short

**8867**



		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	
<b>L</b>	mm	5,0	

HP · HP



806 104 496514 ...

**8867.104. ...**

014

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

Игла  
Needle

**862**  
**5862**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	018
<b>L</b>	mm	8,0	8,0

HP · HP



806 104 249524 ...

**862.104. ...**

014 018

806 104 249544 ...

**5862.104. ...**

- 018

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

Пламевидный  
Flame

**8863**  
**863**  
**6863**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	016	025
<b>L</b>	mm	10,0	10,0	10,0

HP · HP



806 104 250514 ...

**8863.104. ...**

012 - -

806 104 250524 ...

**863.104. ...**

012 016 025

806 104 250534 ...

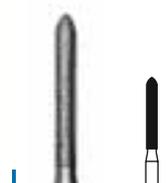
**6863.104. ...**

- 016 -

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

Пламевидный, удлиненный  
Flame, long

**879**



		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	
<b>L</b>	mm	10,0	

HP · HP



806 104 290524 ...

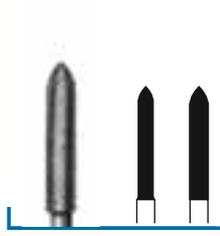
**879.104. ...**

014

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

Торпеда  
Torpedo

**892**



			5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	020	025	
L	mm	15,0	15,0	



806 104 292524 ...

**892.104. ...**      020    025

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Торпеда  
 Torpedo

**8368  
368**



			5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	020	023	
L	mm		5,0	



806 104 257514 ...

**8368.104. ...**      023

806 104 257524 ...  
**368.104. ...**      023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Почкообразный  
 Bud

**379**



			5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	023	
L	mm	2,8	4,2	



806 104 277524 ...

**379.104. ...**      014    023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Яйцеобразный  
 Egg

**8390  
390**



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



806 104 274514 ...

**8390.104. ...**      016

806 104 274524 ...  
**390.104. ...**      016

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Граната с закругленным концом  
 Grenade

**5896**



			5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	080		
L	mm	17,0		

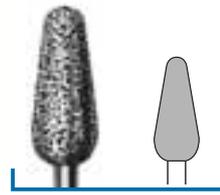


806 104 260544 ...

**5896.104. ...**      080

○<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Почка  
 Bud

**894**



			5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060		
L	mm	14,0		



806 104 263524 ...

**894.104. ...**      060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Почка  
 Bud

# Алмазные инструменты для обработки циркония

## ZR-Diamonds



### Эффективная повторная обработка $ZrO_2$ в лаборатории

#### Efficient rework of $ZrO_2$ in the dental laboratory

ZR-Diamonds for zirconia represent a new generation of tools. They are to be used in the lab turbine!

#### Advantages:

- Special coating
- High material reduction
- Longer service life than conventional diamond instruments

#### Recommended speed:

○<sub>opt.</sub> 160,000 rpm

Алмазные инструменты для циркония представляют собой новое поколение инструментов. Они предназначены для использования в лабораторной турбине!

#### Преимущества:

- Особое покрытие
- Высокая способность к иссечению материала
- Срок службы больше, чем у обычных алмазных инструментов

#### Рекомендуемая скорость:

○<sub>opt.</sub> 160 000 об/мин

### ● ○ ZR 6801



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

FG · FG



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

Круглый для обработки  $ZrO_2$  с использованием лабораторной турбины  
For work on  $ZrO_2$  with the laboratory turbine  
Round

### ● ○ ZR 8801 L

### ● ○ ZR 801 L

### ● ○ ZR 6801 L



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008	010	012	014	018

FGL · FGL



● ○	ZR8801L.315. ...	008	010	-	014	018
-----	------------------	-----	-----	---	-----	-----

● ○	ZR801L.315. ...	-	-	012	014	-
-----	-----------------	---	---	-----	-----	---

● ○	ZR6801L.315. ...	-	-	-	014	018
-----	------------------	---	---	---	-----	-----

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

Круглый для обработки  $ZrO_2$  с использованием лабораторной турбины  
For work on  $ZrO_2$  with the laboratory turbine  
Round

**new**

**ZR 6390**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	3,5

FG · FG



**ZR6390.314. ...** 016

для обработки ZrO<sub>2</sub> с использованием лабораторной турбиныКруглый  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Grenade

**ZR 8390 L**



**ZR 390 L**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	3,4

FGL · FGL



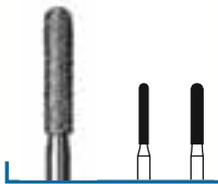
**ZR8390L.315. ...** 014

**ZR390L.315. ...** 014

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
для обработки ZrO<sub>2</sub> с использованием лабораторной турбиныКруглый  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Grenade

**ZR 8881**

**ZR 6881**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>016</b>
L	mm	8,0	8,0

FG · FG



**ZR6881.314. ...** 012 016

FGL · FGL

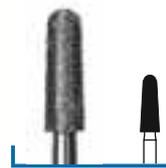


**ZR8881.315. ...** - +016

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

Цилиндрический, с закругленным концом, для обработки ZrO<sub>2</sub> с использованием лабораторной турбины  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Cylinder round

**ZR 6856**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>025</b>
L	mm	8,0

FG · FG



**ZR6856.314. ...** 025

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конический, с закругленным концом, для обработки ZrO<sub>2</sub> с использованием лабораторной турбины  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Round end taper

**ZR 6830 L**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	5,0

FG · FG



**ZR6830L.314. ...** 014

Пламевидный для обработки ZrO<sub>2</sub> с использованием лабораторной турбины  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Pear

**ZR 8850**

**ZR 850**

**ZR 6850**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	10,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°

FG · FG



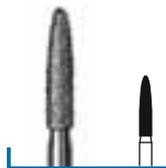
**ZR8850.314. ...** 016

**ZR850.314. ...** 016

**ZR6850.314. ...** 016

Конус, удлиненный, с закругленным концом для обработки ZrO<sub>2</sub> с использованием лабораторной турбины  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Long round end taper

**ZR 862**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	8,0

FG · FG



**ZR862.314. ...** 016

Пламевидный для обработки ZrO<sub>2</sub> с использованием лабораторной турбины  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Flame

**ZR 8863**

**ZR 863**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	10,0

FG · FG



**ZR8863.314. ...** 014

**ZR863.314. ...** 014

300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пламевидный для обработки ZrO<sub>2</sub> с использованием лабораторной турбины  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Flame



- ○ **ZR 379**
- ○ **ZR 6379**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

FG · FG



- ○ **ZR379.314. ...** 014 -
- ○ **ZR6379.314. ...** 014 +023

+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

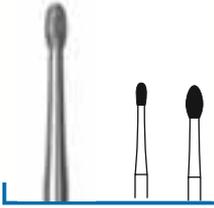
Для обработки ZrO<sub>2</sub> с использованием лабораторной турбины

Яйцо

*For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine*

*Egg/Football*

- ○ **ZR 8379 L**
- ○ **ZR 379 L**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	2,9	4,3

FGL · FGL



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

$\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки ZrO<sub>2</sub> с использованием лабораторной турбины

Яйцевидный, с удлиненной шейкой

*For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine*

*Egg/Football, long neck*



● ○ **ZR 943**

		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>065</b>	<b>080</b>	<b>100</b>
<b>Покрытие · Coating</b>	mm	1,0	1,0	1,0
<b>L</b>	mm	0,3	0,3	0,3

FG · FG



● ○ **ZR943.314. ...**

065

080

100

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

Двухсторонний

Пламевидный для обработки ZrO<sub>2</sub> с использованием лабораторной турбины

*Double sided*

*For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine*

*Not for intraoral use!*



**4447.314**



Набор для обработки ZrO<sub>2</sub> - по зубному технику-мастеру Яну Хольгеру Беллманну

*Set for work on ZrO<sub>2</sub> as suggested by MDT Jan Holger Bellmann*

● ○	<b>ZR6881.314.016</b>	1	
● ○	<b>ZR6856.314.025</b>	1	
● ○	<b>ZR862.314.016</b>	1	
● ○	<b>ZR8881.315.016</b>	1	
● ○	<b>ZR8850.314.016</b>	1	
● ○	<b>ZR8379L.315.014</b>	1	
● ○	<b>ZR8801L.315.010</b>	1	

# Спеченные Алмазные Инструменты

Sintered Diamonds



## Спеченные алмазные инструменты (DSB)

### Sintered diamonds (DSB)

Grinders with sintered bond, interspersed with diamond grit.

#### Advantages:

- Extra-long service life
- Dimensionally stable
- Very little dust generation
- High economic efficiency

#### Suited for:

- Ceramics
- Chrome cobalt

Clean and sharpen regularly with cleaning stone 9750.

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Шлифовальные инструменты с алмазными частицами в особой спеченной связке.

#### Преимущества:

- Чрезвычайно долгий срок службы
- Формоустойчивы
- Незначительное выделение пыли
- Высокая экономическая оправданность

#### Предназначены для:

- керамики
- хрома кобальта

Регулярно очищайте и затачивайте инструменты при помощи чистящего камня 9750.

#### Рекомендуемая скорость:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

**7801**  
**76801**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>018</b>	<b>023</b>

HP · HP



807 104 001524 ...

**7801.104. ...**

**018** **023**

807 104 001534 ...

**76801.104. ...**

- **023**

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
синтеризованная связка  
Круглый  
With sintered bond/DSB  
Round

**7805**  
**76805**



		5	5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>029</b>	<b>037</b>	<b>047</b>	<b>080</b>
<b>L</b>	mm	0,9	1,2	1,5	2,2	2,5	3,0

HP · HP



807 104 014524 ...

**7805.104. ...**

**018** **021** **029** - - **080**

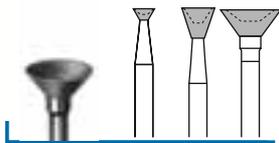
807 104 014534 ...

**76805.104. ...**

**018** **021** **029** **037** **047** -

◇ = ☉<sub>max.</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
◆ = ☉<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
синтеризованная связка  
Обратный конус  
With sintered bond/DSB  
Inverted cone

### 7928



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	029	045	080
L	mm	1,5	4,0	3,5

HP · HP



807 104 030524 ...

7928.104. ...

◀029 ▶045 ▶080

◊ =  $\bigcirc_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◆ =  $\bigcirc_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 синтеризованная связка  
 Полый обратный конус  
 With sintered bond/DSB  
 Hollow inverted cone

### 7825

### 76825



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023	040	047	080
L	mm	0,8	1,2	1,4	2,2

Handstück · HP



807 104 304524 ...

7825.104. ...

- ▶040 - -

807 104 304534 ...

76825.104. ...

▶023 ▶040 ▶047 ▶080

◊ =  $\bigcirc_{\max}$  35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◆ =  $\bigcirc_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 синтеризованная связка  
 Линзообразный  
 With sintered bond/DSB  
 Lenticular

### 76881



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	8,0

HP · HP



807 104 141534 ...

76881.104. ...

029

$\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 синтеризованная связка  
 Цилиндрической формы, закругленный  
 With sintered bond/DSB  
 Cylinder round

### 76859



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	9,0

HP · HP



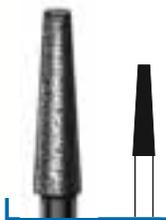
807 104 166534 ...

76859.104. ...

029

$\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 синтеризованная связка  
 Заостренный конус  
 With sintered bond/DSB  
 Tapered pointed

### 7848



			5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	029	
L	mm	12,0	



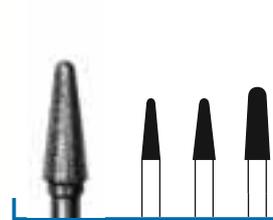
807 104 174524 ...

**7848.104. ...** 029

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
синтеризованная связка  
Конической формы, с тупым концом  
With sintered bond/DSB  
Flat end taper

### 7856

### 76856



			5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	029	033	
L	mm	8,0	8,0	9,5	



807 104 198524 ...

**7856.104. ...** 023 029 -

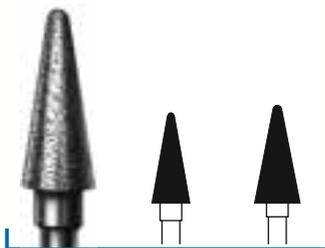
807 104 198534 ...

**76856.104. ...** - - 033

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
синтеризованная связка  
Конической формы, с закругленным концом  
With sintered bond/DSB  
Round end taper

### 7852

### 76852



			5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	050	060	
L	mm	12,0	13,0	



807 104 200524 ...

**7852.104. ...** ◊050 -

807 104 200534 ...

**76852.104. ...** - ◊060

◊ = ○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
◊ = ○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
синтеризованная связка  
Игла  
With sintered bond/DSB  
Needle

### 7862



			5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	029	
L	mm	8,0	8,0	



807 104 243524 ...

**7862.104. ...** 016 029

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
синтеризованная связка  
Пламевидный  
With sintered bond/DSB  
Flame

● **7351**  
● **76351**



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>050</b>	
L	mm	10,0	



807 104 263524 ...

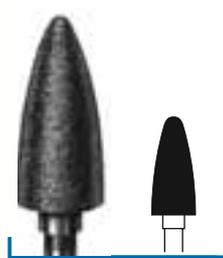
**7351.104. ...** **050**

807 104 263534 ...

● **76351.104. ...** **050**

○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
синтеризованная связка  
Конической формы с закругленным концом  
*With sintered bond/DSB*  
*Round end taper*

● **76251**  
● **75251**



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>	
L	mm	13,0	



807 104 274534 ...

● **76251.104. ...** **060**

807 104 274544 ...

● **75251.104. ...** **060**

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
синтеризованная связка  
Граната  
*With sintered bond/DSB*  
*Grenade*



**76801**

			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>023</b>
FG · FG			
	807 314 001534 ...		

**76801.314. ...** **023**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 с синтерированным связующим материалом  
 круглый  
 With sintered bond/DSB  
 Round



**76805**

			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>021</b>
L	mm		1,2
FG · FG			
	807 314 014534 ...		

**76805.314. ...** **021**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 синтеризованная связка  
 обратный конус  
 With sintered bond/DSB  
 Inverted cone

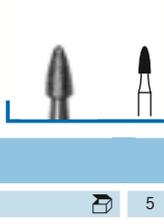


**76825**

			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>023</b>
L	mm		0,8
FG · FG			
	807 314 304534 ...		

**76825.314. ...** **023**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 с синтерированным связующим материалом  
 режущая кромка  
 With sintered bond/DSB  
 Lenticular



**7390**

			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>016</b>
L	mm		3,5
FG · FG			
	807 314 274524 ...		

**7390.314. ...** **016**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 синтеризованная связка  
 Граната  
 With sintered bond/DSB  
 Grenade



**9750**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	100 x 25 x 13
-----------------------------	----	---------------

Чистящий камень для алмазных инструментов  
*Cleaning stone for diamond instruments*

# Спеченные Алмазные Инструменты

Sintered Diamonds



**Алмазные инструменты с керамической связкой (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 extreme fine surfaces, e.g. 4 – 6 µm on zirconium oxide
- Optimal service life

**Recommended speed:**

○<sub>opt.</sub> 12,000 rpm

**Hint:**

*For optional cooling hold ceramic frame with a wet sponge and squeeze out water while grinding.*

Шлифовальные инструменты с алмазными частицами.

**Преимущества:**

- Эффективны для всех видов керамики на основе оксида циркония
- Деликатная работа без применения контактного давления
- Позволяют достичь чрезвычайно мелкоабразивной поверхности, напр., 4 – 6 µm по оксиду циркония
- Оптимально долгий срок службы

**Рекомендуемая скорость:**

○<sub>opt.</sub> 12 000 об/мин

**Подсказка:**

При дополнительном охлаждении материала рекомендуется держать керамический каркас при помощи влажной губки и промакивать воду во время шлифования.

## DCB 1



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		025
<b>L</b>	mm		7,0

HP · HP



**DCB1.104. ...**

025

○<sub>max.</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*

## DCB 2 DCB 2 C



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		065
<b>L</b>	mm		13,0

HP · HP



**DCB2.104. ...**

065

○<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	11,0

HP · HP



**DCB3.104. ...** 040

**DCB3C.104. ...** 040

⊙<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	120
L	mm	2,5

HP · HP



**DCB4.104. ...** 120

**DCB4C.104. ...** 120

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	2,0

HP · HP



**DCB5.104. ...** 220

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*

**new**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	120
L	mm	6,8

HP · HP



**DCB6.104. ...** 120

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*

# Алмазные диски

## Diamond Discs



**Диски с гальванической связкой и алмазным нанесением для любых видов применения**

Комет предлагает множество разнообразных алмазных дисков с широким спектром применения, например, для сепарации и контурирования керамических виниров, тримминга акриловых протезов, разрезания гипсовых моделей, а также разрезания ортопедических конструкций больших размеров.

### Преимущества:

- Широкий выбор различных алмазных дисков
- Чрезвычайно гибкие и очень жесткие диски
- Различные дисперсность и диаметры
- С перфорацией и без нее, с зубчиками и без них
- Алмазная крошка нанесена электролитическим или агломерационным способом
- Диски могут поставляться готовыми к работе (с хвостовиками), что обеспечивает их идеальную concentricity и безопасное применение
- Долгий срок службы

### Рекомендуемая скорость:

Диаметры 065 - 140:  $\odot_{opt.}$  25 000 об/мин  
 180:  $\odot_{opt.}$  20 000 об/мин  
 220:  $\odot_{opt.}$  15 000 об/мин  
 $\geq 300$ :  $\odot_{opt.}$  10 000 об/мин

*Discs with galvanic bond and diamond-interspersed discs for all types of application*

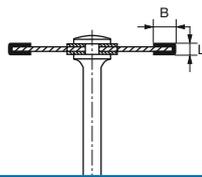
*Komet offers many different versions of diamond discs to suit all types of application, e. g. for separating and contouring of ceramic veneers, trimming of prosthetic acrylics, cutting plaster models and for separating large prosthetic objects..*

### 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:  $\odot_{opt.}$  25,000 rpm  
 180:  $\odot_{opt.}$  20,000 rpm  
 220:  $\odot_{opt.}$  15,000 rpm  
 $\geq 300$ :  $\odot_{opt.}$  10,000 rpm



**934**  
**6934**



		5	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	100	140	180	220
Покровие · Coating	mm	1,0	2,0	3,0	3,0



806 104 400524 ...

**934.104. ...**

◆100

◆140

△180

▲220

806 104 400534 ...

**6934.104. ...**

△180

▲220

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

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

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

934: L = 0,18 mm

6934: L = 0,22 mm

Сотовый дизайн

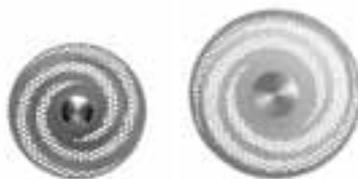
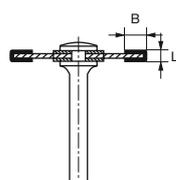
Для очень тонкого контурирования керамики/пластмассы

934: L = 0.18 mm

6934: L = 0.22 mm

Honeycomb Design

For ultra fine contouring of ceramics/acrylics



● **6924**



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Покрытие · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,22	0,22

HP · HP



6924.104. ...

180

220

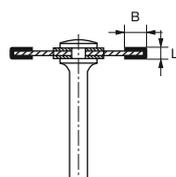
⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Перфорированный диск усиленный спиралью

Для сепарирования и контурирования керамики/пластмассы

*Spiral reinforced disc, honeycomb design*

*For separating and contouring ceramics/acrylics*



● **6924**



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	300	400
Покрытие · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,32	0,32

Handstück · HP



6924.104. ...

300

400

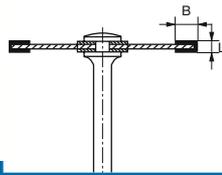
⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Спирально усиленный сетчатый диск, сотовый дизайн

Для обработки гипса/штампов

*Spiral reinforced disc, honeycomb design*

*For plaster/stone dies*


**924 XC**

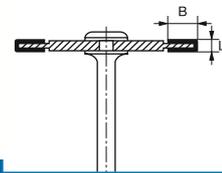

		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	400
Покрытие · Coating	mm	3,0
L	mm	1,10

HP · HP


**924XC.104. ...**

400

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

 Спирально усиленный сетчатый диск с фланцем – для раскопки прессованной керамики и т.п.  
*Spiral reinforced visionflex disc with extra flange for deflasking pressed ceramics*

**new**
**987 P**


		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	480
Покрытие · Coating	mm	9,0
L	mm	0,33

HP · HP

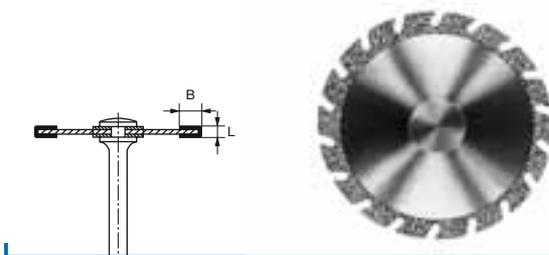

**987P.104. ...**

480

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

 Зубчатый, алмазное покрытие с обеих сторон  
 Для гипса и акриловых моделей

 Подходит для работы как по, так и против часовой стрелки  
*Serrated, covered on both sides*
*For plaster or acrylic models*
*Suitable for clockwise and anticlockwise rotation*



● **8964**



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	300
Покрытие · Coating	mm	3,0
L	mm	0,30



● <b>8964.104. ...</b>	300
------------------------	-----

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Зубчатый, двухсторонний  
 Только для вращения по часовой стрелке  
 Гипс/огнеупорные модели  
 Макс.глубина резания 11,5 мм  
 Не рекомендуется для керамики  
*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**

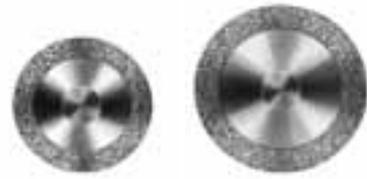
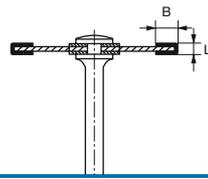


		1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140	180	220
Покрытие · Coating	mm	2,0	3,0	3,0



● <b>911HEF.104. ...</b>	-	△180	▲220
806 104 355514 ... ● <b>911H.104. ...</b>	◆140	△180	▲220
806 104 355534 ... ● <b>6911H.104. ...</b>	-	△180	▲220

▲ = ○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 △ = ○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◆ = ○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 911HEF: L = 0,10 мм  
 911H: L = 0,15 мм  
 6911H: L = 0,20 мм  
 Двусторонний  
 Для сепарации и контурирования керамики  
*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
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Покрытие · Coating	mm	3,0	3,0

HP - HP


**911HK.104. ...**

▲180

▲220

**6911HK.104. ...**

▲180

▲220

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

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

911HK: L = 0,20 mm

6911HK: L = 0,22 mm

Двусторонний

Для сепарации и контурирования керамики

Специальная вставка предотвращает биение

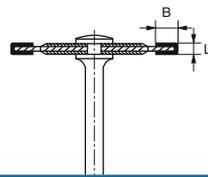
911HK: L = 0.20 mm

6911HK: L = 0.22 mm

Double sided

For separating and contouring ceramics

Special construction of blank avoids wobbling

**911 HF**  
**6911 HF**


		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие · Coating	mm	3,0

HP - HP


**911HF.104. ...**

220

**6911HF.104. ...**

220

 $\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

911HF: L = 0,15 mm

6911HF: L = 0,20 mm

Двухсторонний

Армированный для повышения гибкости

Для ровной сепарации керамики

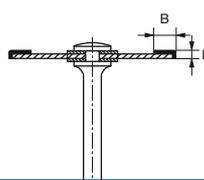
911HF: L = 0.15 mm

6911HF: L = 0.20 mm

Double sided

Reinforced for increased rigidity

For straight separating of ceramics



### 911 HV



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Покрытие · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10



**911HV.104. ...**

△180

▲220

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

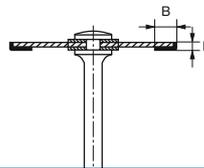
△ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Верхняя сторона с абразивным покрытием

Для сепарации и контурирования керамики

*Upper side coated*

*For fine separating and contouring of ceramics*



### 911 NH



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Покрытие · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10



**911NH.104. ...**

△180

▲220

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

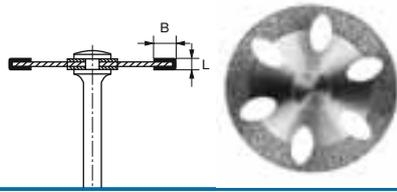
△ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Нижняя сторона с абразивным покрытием

Для точного разделения и построения контура керамики

*Lower side coated*

*For fine separating and contouring of ceramics*


**911 HP**


		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие · Coating	mm	3,0
L	mm	0,15


 HP · HP  
806 104 317514 ...

**911HP.104. ...**
**220**

 ○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Двусторонний

Для сепарации и контурирования керамики/пластмассы

Double sided

For fine separating of ceramics/acrylics


**942**
**6942**


		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140	200
Покрытие · Coating	mm	1,5	2,0
L	mm	0,17	0,17


 HP · HP  
806 104 354524 ...

**942.104. ...**
**◆140**
**▲200**

806 104 354534 ...

**6942.104. ...**

-

**▲200**

 ▲ = ○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Гибкий, долговечный благодаря алмазному покрытию кромки

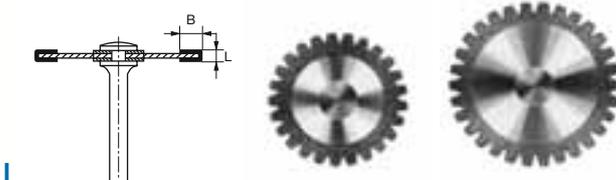
Для сепарации керамики

Flexible, longer service life due to diamond interspersed edge

For separating of ceramics



### 946



		1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	180	220
<b>Покрытие · Coating</b>	mm	3,0	3,0
<b>L</b>	mm	0,20	0,20



946.104. ...

▲180

▲220

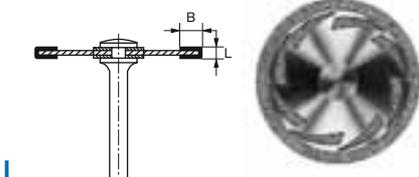
▲ =  $\odot_{\text{max}}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

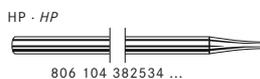
Гибкий, зубчатый, двухсторонний  
Для сепарации и контурирования пластмассы  
*Flexible, serrated, double sided, extra fine grit*  
*For separating and contouring acrylics*



### 936



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	220
<b>Покрытие · Coating</b>	mm	3,0
<b>L</b>	mm	0,25

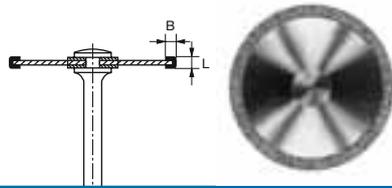


936.104. ...

220

$\odot_{\text{max}}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для чернового построения контура керамики, гипса и акрилов  
*For rough contouring of ceramics, plaster and acrylics*

**911**


		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие · Coating	mm	1,5
L	mm	0,30

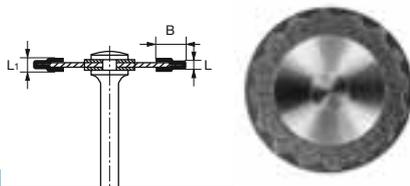

**911.104. ...**

220

 ⌀<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Двусторонний

Для сепарации и контурирования керамики

*Double sided*
*For seperating and contouring of ceramics*
**984**


		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие · Coating	mm	3,0
L	mm	0,15
L <sub>1</sub>	mm	0,25


**984.104. ...**

220

 ⌀<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Сверхгибкий, двусторонний

Для сепарации и контурирования керамики

Среднее и мелкое зерно

*Hyperflexible, double sided*
*For seperating and contouring of ceramics*
*Medium and fine grit*



**943**



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	065	080	100
Покровие · Coating	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,15	0,15	0,15



806 104 361514 ...

**943.104. ...**

◊065

◊080

◊100

◊ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

◊ =  $\odot_{\max}$  35000 min<sup>-1</sup>/rpm

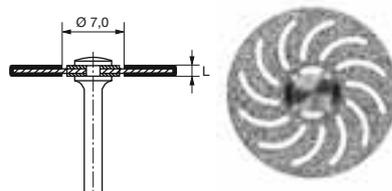
◊ =  $\odot_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm

Двухсторонний

Для тонкой сепарации керамики

*Double sided*

*For fine separating of ceramics*



**983**



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,10



806 104 401514 ...

**983.104. ...**

220

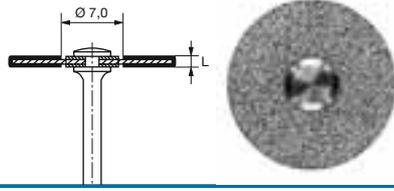
$\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Сверхгибкий, двухсторонний

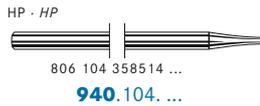
Для особо тонкой сепарации и контурирования керамики

*Hyperflexible, double sided, ultra fine grit*

*For super fine separating and contouring of ceramics*

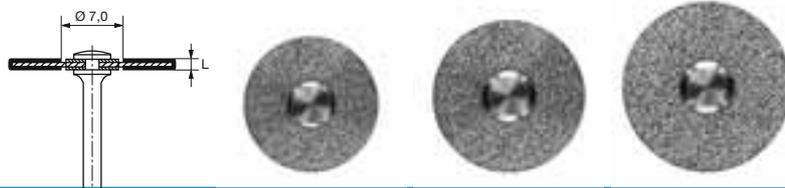
**940**


		1
Размер · Size	Ø 7,0 mm	220
L	mm	0,18

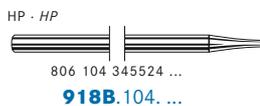

**940.104. ...**
**220**
 $\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Двусторонний

Для сепарации и предварительного контурирования керамики

*Double sided, fine grit*
*For seperating and rough contouring of ceramics*
**918 B**


		1	1	1
Размер · Size	Ø 7,0 mm	180	200	220
L	mm	0,30	0,30	0,30

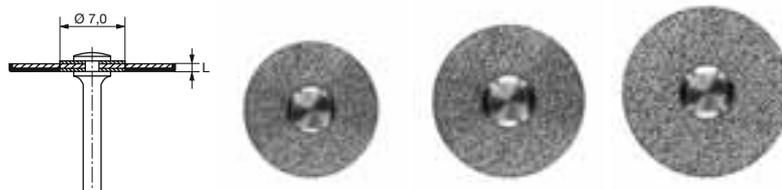

**918B.104. ...**
**▲180**
**▲200**
**▲220**
**▲** =  $\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Двусторонний

Для сепарации и предварительного контурирования керамики

*Double sided*
*For seperating and rough contouring of ceramics*



### 919



		1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	200	220
L	mm	0,20	0,20	0,20



806 104 346524 ...

919.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ =  $\varnothing_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 △ =  $\varnothing_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Нижняя сторона с абразивным покрытием  
 Для сепарации и предварительного контурирования керамики  
*Lower side coated*  
 For seperating and rough contouring of ceramics

Diamond | Discs  
 Алмазные инструменты | Диски

ЛАБОРАТОРИЯ

459

LABORATORY



### 918 PB



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
L	mm	0,30	0,30



806 104 350524 ...

918PB.104. ...

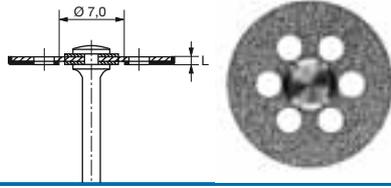
▲180

▲220

▲ =  $\varnothing_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 △ =  $\varnothing_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Двусторонний  
 Для сепарации и предварительного контурирования керамики  
*Double sided*  
 For seperating and rough contouring of ceramics




**919 P**

			1
Размер · Size	Ø 1/10 mm		220
L	mm		0,20



806 104 351524 ...

**919P.104. ...**

220

 $\omega_{\text{max}} 20000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$ 

Гибкий, нижняя сторона с покрытием

Для сепарации и предварительного контурирования керамики

*Flexible, lower side coated*
*For seperating and rough contouring of ceramics*

460


**7818**

			5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		080
L	mm		0,50



807 104 041524 ...

**7818.104. ...**

080

 $\omega_{\text{max}} 35000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$ 

Алмазный диск, синтеризованная связка

*Diamond disc with sintered bond*

● **7941**  
● **76941**



			1
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm		200
L	mm		0,40

HP · HP



807 104 327524 ...

**7941.104. ...**

200

807 104 327534 ...

**76941.104. ...**

200

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

Алмазный диск, синтеризованная связка

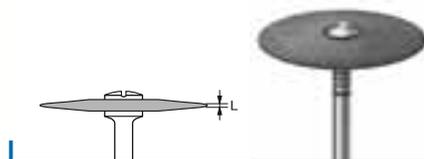
*Diamond disc with sintered bond*

Diamond | Discs  
Алмазные инструменты | Диски

ЛАБОРАТОРИЯ

461

● **K 6974**



			1
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm		220
L	mm		0,30

HP · HP



**K6974.104. ...**

220

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

Алмазный диск, полимерная связка

Для сепарации и обрезки керамики и металлических сплавов

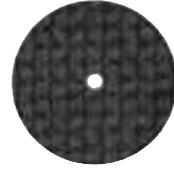
*Diamond disc with resin bond*

*For separating and trimming of ceramics and metal alloys*

*Does not leave black marks on ceramics*

LABORATORY

**Разделительные диски**  
*Separating discs*



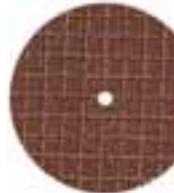
Разделительный диск,  
с усилением  
*Separating discs,  
reinforced* 464-466



Разделительные диски  
*Separating discs* 466-467



Шлифовальные диски  
*Abrasive discs* 467



Шлифовальные диски, с  
усилением  
*Abrasive discs,  
reinforced* 467

Separating discs  Разделительные диски

Separating discs **464 – 467** Разделительные диски

Separating discs | Content

Разделительные диски | Содержание

**463**

# Сепарационные Диски

## Separating Discs



Для применения в технике создания литых конструкций и мостовидных протезов.

### Преимущества:

- Сепарационный диск с прочной полимерной связкой
- Быстрое разрезание
- Низкое тепловыделение
- Упрочненные версии диска для снижения вероятности поломки инструмента

### Рекомендуемая скорость:

Размеры 190 – 250:  $\varnothing_{\text{opt.}}$  20 000 об/мин

Размеры 340 – 400:  $\varnothing_{\text{opt.}}$  10 000 об/мин

for model cast and bridge technique.

### Advantages:

- Separating disk with hard resin bond
- Fast cutting
- Low heat development
- Reinforced versions for less fragility

### Recommended speed:

Sizes 190 – 250:

$\varnothing_{\text{opt.}}$  20,000 rpm

Sizes 340 – 400:

$\varnothing_{\text{opt.}}$  10,000 rpm

9527



		50
Размер · Size	$\varnothing$ 1/10 mm	200
L	mm	0,3

not mounted · not mounted

9527.900. ...

200

$\varnothing_{\text{max.}}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

С алмазной крошкой Для керамики и сплавов не драгоценных металлов

Fibre reinforced, interspersed with diamond grit

For ceramics and non-precious metal alloys



## 9528



		100	100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,2	0,2

nicht montiert · not mounted

9528.900. ...

220

260

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

для работы со сплавами драгоценных металлов

Fibre reinforced, for precious metal alloys

Separating discs | Separating discs

Разделительные диски | Разделительные диски

ЛАБОРАТОРИЯ

465

LABORATORY

## 9529



		100	100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,3	0,3

nicht montiert · not mounted

9529.900. ...

220

260

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для сплавов драгоценных и недрагоценных металлов

Fibre reinforced, for precious metal and non-precious metal alloys



### 9530



		100	50
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220	400
L	mm	0,5	0,5

nicht montiert · not mounted

9530.900. ...

△220

○400

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

△ = ○<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для металлических сплавов

Fibre reinforced, for precious metal alloys

### 9506



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Тип зерна · Grit version		ultra fine
L	mm	0,2

not mounted · not mounted

653 900 327494 ...

9506.900. ...

220

○<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Черный

Для сепарации в технике коронок и мостов

Black

For separating in crown and bridge technique

### 9500



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Тип зерна · Grit version		extra fine
L	mm	0,3

not mounted · not mounted

653 900 327504 ...

9500.900. ...

220

○<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

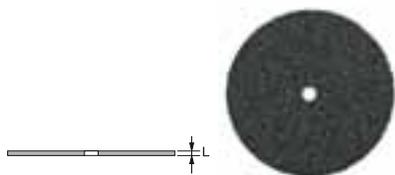
Черный

Для сепарации в технике коронок и мостов

Black

For separating in crown and bridge technique

### 9512



	100
Размер · Size	Ø 1/10 mm 220
Тип зерна · Grit version	medium
L	mm 0,6

not mounted · not mounted

653 900 327524 ...

9512.900. ...

220

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

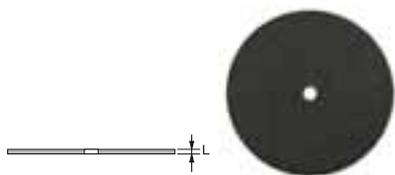
черный

Для сепарации в технике коронок и мостов

Black

For separating in model cast and bridge technique

### 9501



	100
Размер · Size	Ø 1/10 mm 220
Тип зерна · Grit version	medium
L	mm 0,6

not mounted · not mounted

613 900 327524 ...

9501.900. ...

220

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

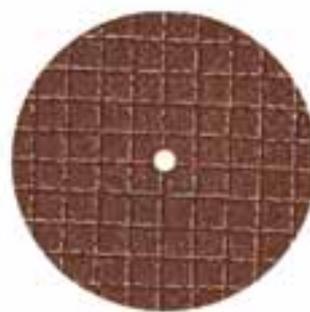
коричневый

Для сепарации в технике коронок и мостов

Brown

For separating in model cast and bridge technique

### 9507



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	250	400
Тип зерна · Grit version		coarse	coarse
L	mm	1,0	1,0

not mounted · not mounted

613 900 371534 ...

9507.900. ...

△250

○400

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

△ = ○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Усиленный тканью, коричневый

Для сепарации в технике коронок и мостов

Fibre reinforced, brown

For separating in model cast and bridge technique

**Полиры для керамики**  
*Ceramic polishers*



2-этапное полирование оксида циркония  
*2-step system for zirconium oxide with diamond grit* 470-473



3-этапная обработка, с алмазными частицами  
*3-step system with diamond grit* 472-474



Конусный абразив  
*Tapered abrasive* 475

**Полиры для металла**  
*Metal polishers*



2-этапное полирование недорогих металлов и сплавов, не содержащих драгоценных металлов  
*2-step system for non-precious metal alloys and alloys without precious metal* 476-477



для предварит.полировки неблаг.металлов  
*Pre-polishers for non-precious metal* 477-478



2-этапное полирование  
*2-step system* 479



3-этапное полирование  
*3-step system* 480



для зеркальной.полировки неблаг.металлов  
*High-shine polisher for non-precious metal* 481

**Полиры для пластмассы**  
*Acrylic polishers*



3-этапная обработка  
*3-step system* 482-483

**Универсальные полиры синий/белый**  
*Universal polishers blue/white*



для металла  
*for metal* 484



для благород.металлов, пластмассы и керамики  
*for precious metal, acrylics and ceramics* 485

**Щетки**  
*Brushes*



Натуральная щетина  
*Natural bristles* 486-487



Ватный полировальный круг  
*Abrasive buffs* 488



Щетка из стальной проволоки  
*Steel wire* 488



Щетки из карборунда  
*Silicon carbide brushes* 489



Войлочный трепер  
*Felt polisher* 489



Полировальный круг  
*Polishing mops* 489

**Держатели**  
*Mandrels*



Держатель для дисков  
*Mandrel for discs* 490



Шпиндельный держатель  
*Spindle-shaped mandrel* 491



Держатель для окклюзионного полира  
*Mandrel for occlusal polishers* 491

**Алмазная полировочная паста**  
*Diamond polishing paste*



490

**Polishers** **Полиры**

<i>Ceramics</i>	<b>470 – 475</b>	Для керамики
<i>Metal</i>	<b>476 – 481</b>	Для металла
<i>Acrylics</i>	<b>482 – 483</b>	Для пластмассы
<i>Universal polishers</i>	<b>484 – 485</b>	Универсальные полиры
<i>Brushes/Paste/Mandrels</i>	<b>486 – 491</b>	Щетки/Пасты/Держатели



**new**

**94011 C**  
**94011 F**



			1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>260</b>	<b>260</b>
L	mm		2,0	2,0
HP · HP				
	<b>94011C.104. ...</b>		260	-
	<b>94011F.104. ...</b>		-	260

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

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

Полиры с алмазным зерном для оксида циркония

Для предварительной полировки и полировки до блеска

*Diamond interspersed polishers for zirconium oxide*

*For pre-polishing and high-shine polishing*

**new**

**94012 C**  
**94012 F**



			10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>110</b>	<b>110</b>
L	mm		2,5	2,5
HP · HP				
	<b>94012C.104. ...</b>		110	-
	<b>94012F.104. ...</b>		-	110

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

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

Полиры с алмазным зерном для оксида циркония

Для предварительной полировки и полировки до блеска

*Diamond interspersed polishers for zirconium oxide*

*For pre-polishing and high-shine polishing*

**new**

**94013 C**  
**94013 F**



			5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>170</b>	<b>170</b>
L	mm		2,5	2,5
HP · HP				
	<b>94013C.104. ...</b>		170	-
	<b>94013F.104. ...</b>		-	170

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

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

Полиры с алмазным зерном для оксида циркония

Для предварительной полировки и полировки до блеска

*Diamond interspersed polishers for zirconium oxide*

*For pre-polishing and high-shine polishing*



**new**

**4617.104**



Полировочный набор для  $ZrO_2$   
Polishing set for  $ZrO_2$

<b>94012C.104.110</b>	1		
<b>94012F.104.110</b>	1		
<b>94013C.104.170</b>	1		
<b>94013F.104.170</b>	1		
<b>94011C.104.260</b>	1		
<b>94011F.104.260</b>	1		

Polishers | Ceramics  
Полиры | Для керамики

471



**9697**  
**9698**  
**9699**



		5	5	5		
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	180	180	180		
L	mm	0,2	0,2	0,2		

not mounted · not mounted

<b>9697.900. ...</b>	180	-	-
<b>9698.900. ...</b>	-	180	-
<b>9699.900. ...</b>	-	-	180

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент с алмазным зерном для полировки керамических материалов

для тримминга, глянцевой и зеркальной полировки

*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*

*For trimming, polishing and high-shine polishing*

**310**



	6
--	---

HP · HP



330 104 608000 ...

**310.104. ...**

⊙<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полезная модель, патент/Utility model, patents  
DE 197 11 912

Мандрел для финишных дисков, нержавеющая сталь

*Mandrel for polishing discs*

**94001 C**  
**94001 M**  
**94001 F**



		10	10	10		
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	055	055	055		
L	mm	16,5	16,5	16,5		

HP · HP



**94001C.104. ...**

<b>94001C.104. ...</b>	055	-	-
<b>94001M.104. ...</b>	-	055	-
<b>94001F.104. ...</b>	-	-	055

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

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

Полир с алмазным зерномДля предварительной, регламентной и глянцевой полировки

*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*

*For trimming, polishing and high-shine polishing*

**94003 SC**  
**94003 C**  
**94003 M**  
**94003 F**



			1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm		260	260	260	260
L	mm		2,0	2,0	2,0	2,0

HP · HP



<b>94003SC.104. ...</b>	260	-	-	-
<b>94003C.104. ...</b>	-	260	-	-
<b>94003M.104. ...</b>	-	-	260	-
<b>94003F.104. ...</b>	-	-	-	260

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

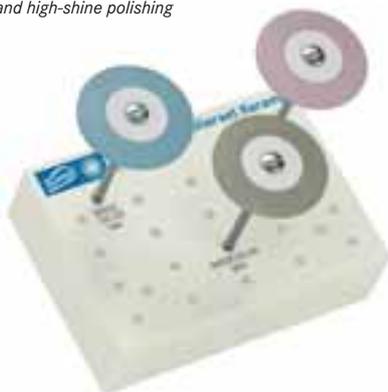
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент с алмазным зерном для полировки керамических материалов

для тримминга, глянцевого и зеркальной полировки

*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*

*For trimming, polishing and high-shine polishing*



**4326 A.104**



Набор полиров (керамика)  
 Set for polishing ceramics

<b>94003C.104.260</b>	1
<b>94003M.104.260</b>	1
<b>94003F.104.260</b>	1

**94000 C**  
**94000 M**  
**94000 F**



			10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm		030	030	030
L	mm		7,0	7,0	7,0

HP · HP



<b>94000C.104. ...</b>	030	-	-
<b>94000M.104. ...</b>	-	030	-
<b>94000F.104. ...</b>	-	-	030

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

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

Инструмент с алмазным зерном для полировки керамики

для тримминга, глянцевого и зеркальной полировки

*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*

*For trimming, polishing and high-shine polishing*

**9545 C**  
**9545 M**  
**9545 F**



		10	10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	110	110	110
L	mm	2,0	2,0	2,0

HP · HP



<b>9545C.104. ...</b>	110	-	-	-
<b>9545M.104. ...</b>	-	110	-	-
<b>9545F.104. ...</b>	-	-	-	110

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

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент с алмазным зерном для полировки керамических материалов

для тримминга, глянцевого и зеркальной полировки

*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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	170	170	170	170
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5

HP · HP



<b>94002SC.104. ...</b>	170	-	-	-
<b>94002C.104. ...</b>	-	170	-	-
<b>94002M.104. ...</b>	-	-	170	-
<b>94002F.104. ...</b>	-	-	-	170

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

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полировочные инструменты с алмазным зерном для зеркальной полировки керамики

*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*

*High-shine polishing*

**new**

● **9700 M**

● **9700 F**



		100	100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	15,0	15,0

not mounted - not mounted

● <b>9700M.900. ...</b>	060	-
● <b>9700F.900. ...</b>	-	060

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

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

Конусный наждачный абразив для керамики и акрила

Включая держатель 301A

*Tapered abrasive made of sandpaper for ceramics and acrylics*

*Mandrel 301A included in delivery*

Polishers | Ceramics

Полиры | Для керамики

475

ЛАБОРАТОРИЯ

LABORATORY



**new**

**9701 M**  
**9701 F**



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>220</b>	<b>220</b>
<b>L</b>	mm	4,0	4,0

not mounted · not mounted

<b>9701M.900. ...</b>	220	-
<b>9701F.900. ...</b>	-	220

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

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

Полиры для сплавов недрагоценных металлов и сплавов, не содержащих драгоценные металлы  
Для предварительной полировки и полировки до блеска

*Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal*

*For pre-polishing and high-shine polishing*

**new**

**9702 M**  
**9702 F**



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	22,0	22,0

not mounted · not mounted

<b>9702M.900. ...</b>	060	-
<b>9702F.900. ...</b>	-	060

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

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

Полиры для сплавов недрагоценных металлов и сплавов, не содержащих драгоценные металлы  
Для предварительной полировки и полировки до блеска

*Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal*

*For pre-polishing and high-shine polishing*

**new**

**9703 M**  
**9703 F**



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	3,0	3,0

not mounted · not mounted

<b>9703M.900. ...</b>	220	-
<b>9703F.900. ...</b>	-	220

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

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

Полиры для сплавов не драгоценных металлов и сплавов, не содержащих драгоценные металлы

Для предварительной полировки и полировки до блеска

*Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal*

*For pre-polishing and high-shine polishing*

Polishers | Metal  
Полиры | Для металла

ЛАБОРАТОРИЯ

477

LABORATORY



**9550**



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

not mounted · not mounted

618 900 372534 ...	
<b>9550.900. ...</b>	220

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

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

Для предварительной полировки сплавов неблагородных металлов/ бюгельных сплавов

*For pre-polishing of non-precious and model cast alloys*



### 9551



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>070</b>
L	mm	21,0

not mounted - not mounted

618 900 114534 ...

**9551.900. ...**

**070**

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для предварительной полировки сплавов  
 неблагородных металлов/бюгельных сплавов  
 For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



### 9552



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>250</b>
L	mm	1,0

not mounted - not mounted

618 900 371534 ...

**9552.900. ...**

**250**

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для предварительной полировки сплавов неблагородных металлов/  
 бюгельных сплавов  
 For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



### 9646 9634



		100	100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>	<b>030</b>
L	mm	20,0	22,0

658 000 114535 ...

**9646.000. ...**

**020**

-

618 000 114534 ...

**9634.000. ...**

-

**030**

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для предварительной полировки сплавов  
 неблагородных металлов/бюгельных сплавов  
 For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



**9610**  
**9620**



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>045</b>	<b>045</b>
<b>L</b>	mm	16,0	16,0



658 104 292513 ...

**9610.104. ...**

045

-

658 104 292503 ...

**9620.104. ...**

-

045

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

для глянцевой и зеркальной полировки сплавов драгоценных и недрагоценных металлов и бюгельных сплавов

*For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys*

Polishers | Metal  
Полиры | Для металла

ЛАБОРАТОРИЯ

LABORATORY

479

**9611**  
**9621**



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>150</b>	<b>150</b>
<b>L</b>	mm	2,5	2,5



658 104 303513 ...

**9611.104. ...**

150

-

658 104 303503 ...

**9621.104. ...**

-

150

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

для глянцевой и зеркальной полировки сплавов драгоценных и недрагоценных металлов и бюгельных сплавов

*For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys*

**9615**  
**9625**


			100	100
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>060</b>	<b>060</b>
L	mm		22,0	22,0

not mounted · not mounted

658 900 114513 ...

**9615.900. ...**

060

-

658 900 114503 ...

**9625.900. ...**

-

060

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

 Для глянцевой и зеркальной полировки сплавов  
 благородных металлов и бюгельных сплавов  
 For polishing and high-shine polishing of precious, non-  
 precious and model cast alloys

**9648**  
**9649**


			100	100
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>020</b>	<b>020</b>
L	mm		20,0	20,0

658 000 114513 ...

**9648.000. ...**

020

-

618 000 114503 ...

**9649.000. ...**

-

020

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

 Для глянцевой и зеркальной полировки сплавов  
 благородных металлов и бюгельных сплавов  
 For polishing and high-shine polishing of precious, non-  
 precious and model cast alloys

**9635**  
**9636**


			100	100
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>030</b>	<b>030</b>
L	mm		22,0	22,0

658 000 114513 ...

**9635.000. ...**

030

-

658 000 114503 ...

**9636.000. ...**

-

030

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

 Для глянцевой и зеркальной полировки сплавов  
 благородных металлов и бюгельных сплавов  
 For polishing and high-shine polishing of precious, non-  
 precious and model cast alloys

**new**
**9522 C**  
**9522 M**  
**9522 F**


			100	100	100
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>030</b>	<b>030</b>	<b>030</b>
L	mm		11,0	11,0	11,0

not mounted · not mounted

**9522C.900. ...**

030

-

-

**9522M.900. ...**

-

030

-

**9522F.900. ...**

-

-

030

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

 Для предварительной, глянцевой и зеркальной  
 полировки сплавов благородных металлов  
 Набор SD1873 включает по 10 единиц артикулов  
 9522 C/M/F и три мандрели 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


### 329 A



6

HP · HP



329A.104. ...



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

Держатель для штифтовых полиров, 9522 C/M/F,  
нержавеющая сталь

Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F,  
stainless steel

Polishers | Metal  
Полиры | Для металла

481

### 9675



			
		100	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	220	
L	mm	3,0	

not mounted · not mounted

9675.900. ...

220

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

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

Для зеркальной полировки сплавов неблагородных металлов и  
бюгельных сплавов

For high-shine polishing of non-precious and model cast alloys



**9603**  
**9641**  
**9644**



		10	10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	100	100	100
<b>L</b>	mm	25,0	25,0	25,0

HP · HP



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

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

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

 полир для предварительной, глянцевой и зеркальной  
 полировки зубных протезов из акрила

*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine  
 polishing of denture acrylics*

**9642 C**  
**9642 M**  
**9642 F**



		10	10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	100	100	100
<b>L</b>	mm	19,0	19,0	19,0

HP · HP



<b>9642C.104. ...</b>	100	-	-
<b>9642M.104. ...</b>	-	100	-
<b>9642F.104. ...</b>	-	-	100

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

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

 для предварительной, глянцевой и зеркальной  
 полировки зубных протезов из акрила

*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine  
 polishing of denture acrylics*

**9432**  
**9424**  
**9433**



		10	10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	055	055	055
<b>L</b>	mm	16,5	16,5	16,5

HP · HP



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

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

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

для предварительной, глянцевои и зеркальной полировки зубных протезов из акрила

*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics*

**9584**


			10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>050</b>	
<b>L</b>	mm		16,0

HP · HP



658 104 292522 ...

**9584.104. ...**
**050**

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

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

для низко-глянцевой полировки металлических сплавов

*For low lustre polish of metal alloys*
**9678**


			100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>070</b>	
<b>L</b>	mm		20,0

not mounted · not mounted

**9678.900. ...**
**070**

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

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

для низко-глянцевой полировки металлических сплавов

*For low lustre polish of metal alloys*
**9574**


			100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>150</b>	
<b>L</b>	mm		2,0

not mounted · not mounted

658 900 303522 ...

**9574.900. ...**
**150**

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

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

для низко-глянцевой полировки металлических сплавов

*For low lustre polish of metal alloys*
**9575**


			100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>220</b>	
<b>L</b>	mm		3,5

not mounted · not mounted

658 900 303522 ...

**9575.900. ...**
**220**

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

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

для низко-глянцевой полировки металлических сплавов

*For low lustre polish of metal alloys*
**9572**


			100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>220</b>	
<b>L</b>	mm		3,0

not mounted · not mounted

658 900 372522 ...

**9572.900. ...**
**220**

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

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

для низко-глянцевой полировки металлических сплавов

*For low lustre polish of metal alloys*
**9661**


			100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>030</b>	
<b>L</b>	mm		22,0

658 000 114534 ...

**9661.000. ...**
**030**

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

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

Полир для окклюзионных поверхностей для низко-глянцевой полировки металлических сплавов

*Occlusal polisher*
*For low lustre polish of metal alloys*
*To be used in mandrel 326.104.030*

**9557**


		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	15,0

HP · HP



658 104 243523 ...

**9557.104. ...**
**060**

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

для полировки изделий из сплавов драгоценных металлов и облицовочных акрилов

*For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics*
**9630**


		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>070</b>
<b>L</b>	mm	20,0

not mounted · not mounted

658 900 114523 ...

**9630.900. ...**
**070**

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

для полировки сплавов из драгоценных металлов и облицовочных акрилов

*For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics*
**9558**


		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>120</b>
<b>L</b>	mm	8,0

not mounted · not mounted

658 900 035523 ...

**9558.900. ...**
**120**

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

для полировки сплавов из драгоценных металлов и облицовочных акрилов

*For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics*
**9559**


		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>180</b>
<b>L</b>	mm	3,5

not mounted · not mounted

658 900 304523 ...

**9559.900. ...**
**180**

 ○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

для полировки сплавов из драгоценных металлов и облицовочных акрилов

*For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics*
**9627**


		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>220</b>
<b>L</b>	mm	4,5

not mounted · not mounted

658 900 303523 ...

**9627.900. ...**
**220**

 ○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

для полирования сплавов из драгоценных металлов и облицовочных акрилов

*For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics*
**9554**


		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>220</b>
<b>L</b>	mm	3,0

not mounted · not mounted

658 900 304523 ...

**9554.900. ...**
**220**

 ○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

для полировки сплавов из драгоценных металлов и облицовочных акрилов

*For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics*

486

**9638**


		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	120	190	220

HP · HP


**9638.104. ...**

○120

-

-

not mounted · not mounted

**9638.900. ...**

-

●190

●220

 ● = ○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Круглые щетки, козья щетина (мягкая)  
 для предварительной полировки сплавов из драгоценных металлов и  
 акрилов с применением полировочной пасты  
*Round brushes, goat hair bristles (soft)*  
 For pre-polishing precious metal alloys and acrylics  
 To be used with polishing paste

**9449**


		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	190	220

not mounted · not mounted

**9449.900. ...**

190

220

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

Круглые щетки, чунциновая щетина, очень жесткая  
 для чистки/предварительной полировки облицовочных акрилов,  
 драгоценных металлов, а также редуцированных сплавов из  
 драгоценных металлов с применением полировочной пасты  
*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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	220

not mounted - not mounted

9451.900. ...

220

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

Зубчатая щетка, чунциновая щетина, очень жесткая для чистки/предварительной полировки облицовочных акрилов, драгоценных металлов, а также редуцированных сплавов из драгоценных металлов с применением полировочной пасты  
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

Polishers | Brushes/Paste/Mandrels

Полиры | Щетки/Пасты/Держатели

ЛАБОРАТОРИЯ

487

LABORATORY

### AR 9463



		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	190

HP · HP



AR9463.104. ...

190

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

Круглая щетка, конский волос (жесткая)  
Round brush, horse bristles (stiff)

### AR 9464



		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	190

HP · HP



AR9464.104. ...

190

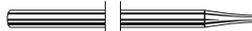
⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Круглая щетка, козья шерсть (средняя)  
Round brush, goat hair (medium)


**9485 C**  
**9485 M**  
**9485 F**


		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	250	250	250

HP · HP



<b>9485C.104. ...</b>	250	-	-
<b>9485M.104. ...</b>	-	250	-
<b>9485F.104. ...</b>	-	-	250

 $\omega_{max}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полировальный круг из фибры

Стартовый набор включает в себя 9485C/M/F по 2 штуки каждого вида: Вариант 031

*Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel*
*Test assortment including 2 units each of 9485C/M/F: Sort031*
**9637**


		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220

not mounted · not mounted

<b>9637.900. ...</b>	220
----------------------	-----

 $\omega_{max}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Стальная проволока

для чистки/начальной полировки металлических сплавов

*Steel wire*
*For cleaning/initial polishing of metal alloys*

**9452 C**  
**9452 M**  
**9452 F**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	220	220	220

not mounted · not mounted

<b>9452C.900. ...</b>	220	-	-
<b>9452M.900. ...</b>	-	220	-
<b>9452F.900. ...</b>	-	-	220

⊙<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Круглая щетка, карбид кремния

для трехступенчатого полирования без полировочной пасты сплавов с содержанием палладия и сплавов благородных металлов, бьюгельных сплавов и титана

*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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	210
<b>L</b>	mm	3,0

not mounted · not mounted

010 900 372000 ...

**9629.900. ...**

210

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

Фетровый полировочный материал для использования с полировочной пастой

*Felt polisher*

*To be used with polishing paste*



**9448**



		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	220

not mounted · not mounted

**9448.900. ...**

220

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

Микроволоконный полир для зеркальной полировки драгоценных металлов, сплавов из недрагоценных металлов, бьюгельных сплавов, титана, акрилов и керамики. Использовать без полировочной пасты, поскольку паста забивает микропоры волокон

*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*



**9628**



		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	220

not mounted · not mounted

050 900 373000 ...

**9628.900. ...**

220

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

Матерчатый полировальный круг, используется как носитель полировочной пасты

*Cotton mop, polishing paste carrier*



### 9300

Универсальная алмазная полировочная паста, 5 г, D3 (2-5 мкм)  
 для зеркальной полировки керамических материалов и сплавов металлов  
*Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 μm)*  
*High-shine polishing of ceramics and metal alloys*



### 9301

Универсальная алмазная полировочная паста, 5 г, D7 (5-10 мкм)  
 для матовой полировки керамики и металлов  
*Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 μm)*  
*Low lustre polishing of ceramics and metal alloys*

### 303



HP · HP



330 104 603391 ...

**303.104. ...**

6

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

Мандрель для дисков, полиров и щеток, из нержавеющей стали

*Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel*

### 305



HP · HP



330 104 604391 ...

**305.104. ...**

	6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	050 080

○050 ●080

● = ○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Мандрель для дисков, полиров и щеток, нержавеющая сталь

*Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel*

### 305 L



HP · HP



330 104 604395 ...

**305L.104. ...**

6

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

Мандрель с левой резьбой, из нержавеющей стали

*Mandrel with left-hand thread, stainless steel*

### 310



HP · HP



330 104 608000 ...

**310.104. ...**

6

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

Полезная модель, патент/Utility model, patents  
 DE 197 11 912

Мандрель для финишных дисков, нержавеющая сталь

*Mandrel for polishing discs*

**329**



	6

HP · HP



330 104 610417 ...

**329.104. ...**

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Веретенообразная мандрель, из нержавеющей стали  
*Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel*

**329 L**



	6

HP · HP



330 104 610418 ...

**329L.104. ...**

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Мандрель с левой резьбой, из нержавеющей стали  
*Mandrel with left-hand thread, stainless steel*

**329 A**



	6

HP · HP



**329A.104. ...**

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Держатель для штифтовых полиров, 9522 C/M/F,  
 нержавеющая сталь  
*Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F,  
 stainless steel*

**326**



		1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	020	030

HP · HP



330 104 609000 ...

**326.104. ...**

020	030
-----	-----

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Мандрель для окклюзионных полировочных фрез  
*Mandrel for occlusal polishers*

**Параллельные и конусные фрезы**  
*Parallel and cone cutter*



Цилиндр  
*Cylinder* 494



Цилиндр круглый  
*Cylinder round* 494-495



Конический  
*Tapered* 496



Конический круглый  
*Tapered round* 496-498

**Фрезы и скребки**  
*Wax cutters*



Фрезы по воску, цилиндрическая круглая  
*Wax cutter, cylindrical round* 499



Фрезы по воску, коническая круглая  
*Wax cutter, tapered round* 499

**Специальные инструменты**  
*Special instruments*



Фрезы по титану  
*Titanium cutter* 500-502



Фрезы для бороздок  
*Grooving cutter* 502



Кернер  
*Centering bur* 502



Спиральный бор  
*Twist drill* 503



Бор-пушка  
*Tube bur* 503



Прецизионные штифты  
*Precision pins* 503



Фреза для уступа  
*Shoulder cutter* 504



Бор для оси ригеля  
*End-cutting bur* 504

**Принадлежности**  
*Auxiliaries*



Фрезеровочный блок  
*Milling block* 504



Фрезеровочное масло  
*High-quality alcohol based milling oil* 506

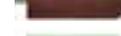
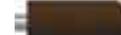


Алмазная паста  
*Diamond polishing paste* 506

**Алмазные шлифовальные и полировальные инструменты**  
*Diamond grinding and polishing instruments*



Алмазные инструменты для циркония  
*ZR-Diamonds* 507-509



3-этапное полирование  
*3-step system* 509

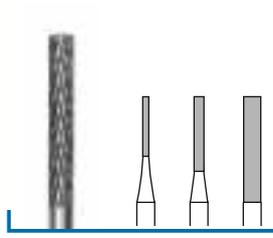


Правильные блоки  
*Dressing blocks* 509

**Milling technique**  **Фрезерная техника**

<i>Parallel cutters</i>	<b>494 – 495</b>	Параллельные фрезы
<i>Cone cutters</i>	<b>496 – 498</b>	Конусные фрезы
<i>Wax cutters</i>	<b>499</b>	Фрезы и скребки
<i>Special instruments/Auxiliaries</i>	<b>500 – 506</b>	Специальные инструменты/ Принадлежности
<i>Diamond grinding and polishing instruments</i>	<b>507 – 509</b>	Алмазные шлиф.и полир.инструменты

### H 364 E



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

HPS · HPS



500 103 116190 ...

**H364E.103. ...** 010 015 023

HPST · HPST



500 123 116190 ...

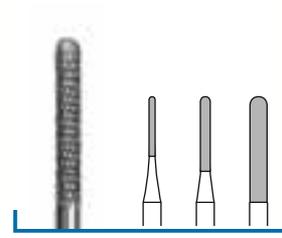
**H364E.123. ...** 010 015 023

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

Параллельная фреза

Parallel cutter

### H 364 RE



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

HPS · HPS



500 103 137190 ...

**H364RE.103. ...** 010 015 023

HPST · HPST



500 123 137190 ...

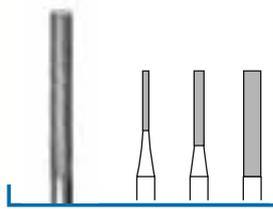
**H364RE.123. ...** 010 015 023

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

Параллельная фреза с крестообразной насечкой

Parallel cutter with staggered toothing

### H 364 F



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

HPS · HPS



500 103 116103 ...

**H364F.103. ...** 010 015 023

HPST · HPST



500 123 116103 ...

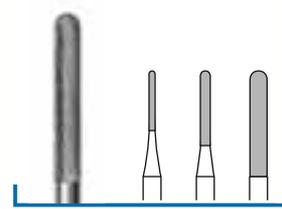
**H364F.123. ...** 010 015 023

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

Параллельная фреза с режущей фаской

Parallel cutter with special bevel cut

### H 364 RF



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

HPS · HPS



500 103 137103 ...

**H364RF.103. ...** 010 015 023

HPST · HPST



500 123 137103 ...

**H364RF.123. ...** 010 015 023

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

Параллельная фреза с режущей фаской

Parallel cutter with special bevel cut



### ● H 364 RGE

		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

HPS · HPS

●	<b>H364RGE.103. ...</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
---	-------------------------	------------	------------	------------

HPST · HPST

●	<b>H364RGE.123. ...</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
---	-------------------------	------------	------------	------------

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

Параллельная фреза с крупной крестообразной насечкой

*Parallel cutter with coarse staggered toothing*

### ●● H 364 RXE

		1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

HPS · HPS

●●	<b>H364RXE.103. ...</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
----	-------------------------	------------	------------	------------

HPST · HPST

●●	<b>H364RXE.123. ...</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
----	-------------------------	------------	------------	------------

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

Параллельная фреза с крупной крестообразной насечкой, особо высокая эффективность резания  
*Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design*

### H 364 R

		5	5	5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>007</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	<b>029</b>
<b>L</b>	mm	7,0	8,0	10,0	15,0	15,0

HPS · HPS

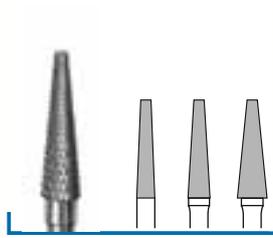
	500 103 137135 ...					
	<b>H364R.103. ...</b>	<b>007</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	<b>029</b>

HPST · HPST

	500 123 137135 ...					
	<b>H364R.123. ...</b>	<b>007</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	<b>029</b>

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

Параллельная фреза со стандартной насечкой  
*Parallel cutter with conventional toothing*

**H 356 E**


			5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	<b>031</b>	<b>040</b>	
L	mm	13,0	13,0	13,0	
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	4°	6°	

HPS · HPS



500 103 186190 ...

**H356E.103. ...**
**023 031 040**

HPST · HPST



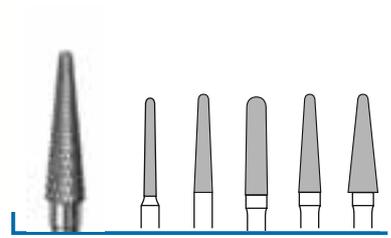
500 123 186190 ...

**H356E.123. ...**
**023 031 040**

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

Коническая фреза

Cone cutter

**H 356 RSE**


			1	1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>	<b>023</b>	<b>029</b>	<b>031</b>	<b>040</b>
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
<b>Угол · Angle</b>	α	1°	2°	1°	4°	6°

HPS · HPS



500 103 200190 ...

**H356RSE.103. ...**
**016 023 029 031 040**

HPST · HPST



500 123 200190 ...

**H356RSE.123. ...**
**016 023 029 031 040**

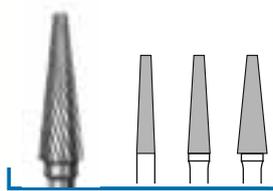
 ⌀<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конусная фреза с крестообразной насечкой

См.также наборы triart® 4407 и 4408

Cone cutter with staggered tothing

See also triart® sets 4407 and 4408

**H 356 F**


				5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	<b>031</b>	<b>040</b>		
L	mm	13,0	13,0	13,0		
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	4°	6°		

HPS · HPS



500 103 186103 ...

**H356F.103. ...**
**023 031 040**

HPST · HPST



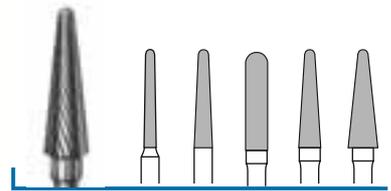
500 123 186103 ...

**H356F.123. ...**
**023 031 040**

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

Коническая фреза с режущей фаской

Cone cutter with special bevel cut

**H 356 RF**


				1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>	<b>023</b>	<b>029</b>	<b>031</b>	<b>040</b>
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
<b>Угол · Angle</b>	α	1°	2°	1°	4°	6°

HPS · HPS



500 103 200103 ...

**H356RF.103. ...**
**016 023 029 031 040**

HPST · HPST



500 123 200103 ...

**H356RF.123. ...**
**016 023 029 031 040**

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

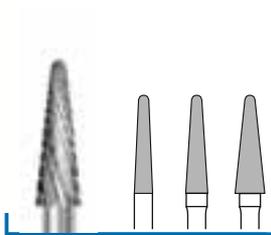
Конусная фреза с режущей фаской

См.также наборы triart® 4407 и 4408

Cone cutter with special bevel cut

See also triart® sets 4407 and 4408

### ● H 356 RGE



				5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	031	040		
L	mm	13,0	13,0	13,0		
Угол · Angle	α	2°	4°	6°		

HPS · HPS



● **H356RGE.103. ...** 023 031 040

HPST · HPST

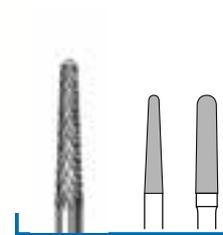


● **H356RGE.123. ...** 023 031 040

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

Конусная фреза с крупной крестообразной насечкой  
Cone cutter with coarse staggered toothing

### ●● H 356 RXE



				1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	029		
L	mm	12,0	12,0		
Угол · Angle	α	2°	1°		

HPS · HPS



●● **H356RXE.103. ...** 023 029

HPST · HPST

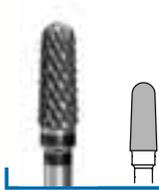


●● **H356RXE.123. ...** 023 029

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

Конусная фреза с крупной крестообразной насечкой, особо высокая эффективность резания  
Cone cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design

### ●● H 347 RXE



				1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	035		
L	mm	10,0		
Угол · Angle	α	2°		

HPS · HPS



●● **H347RXE.103. ...** 035

HPST · HPST

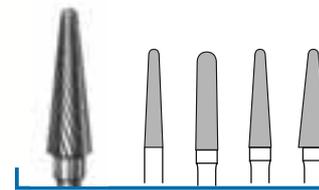


●● **H347RXE.123. ...** 035

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

Конусная фреза с крупной крестообразной насечкой, особо высокая эффективность резания  
Cone cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design

### H 356 RS



			1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	029	031	040	
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	
Угол · Angle	α	2°	1°	4°	6°	

HPS · HPS



500 103 200135 ...

**H356RS.103. ...** 023 029 031 040

HPST · HPST



500 123 200135 ...

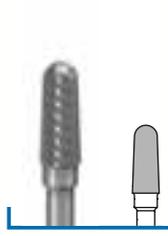
**H356RS.123. ...** 023 029 031 040

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

Конусная фреза со стандартной насечкой  
Cone cutter with conventional toothing

**new**

## H 347 RS



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	035
L	mm	9,0
Угол · Angle	α	2°

HPS · HPS



**H347RS.103. ...**

035

HPST · HPST



**H347RS.123. ...**

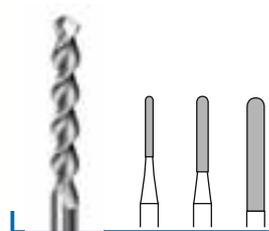
035

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

Конусная фреза со стандартной насечкой  
Cone cutter with conventional toothing



### H 364 RA



			5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023	
L	mm	8,0	10,0	15,0	

HPS · HPS



**H364RA.103. ...**

010 015 023

HPST · HPST



**H364RA.123. ...**

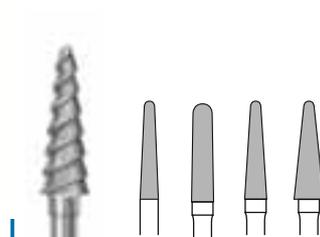
010 015 023

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

Фреза по воску, цилиндрическая, круглая

Wax cutter, cylindrical, round

### H 356 RA



				5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		023	029	031	040	
L	mm		13,0	13,0	13,0	13,0	
Угол · Angle	α		2°	1°	4°	6°	

HPS · HPS



**H356RA.103. ...**

023 029 031 040

HPST · HPST



**H356RA.123. ...**

023 029 031 040

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

Фреза по воску, коническая, круглая

Wax cutter, tapered, round

# Фрезы по титану

## Titanium Cutter



### Обработка титана с помощью лабораторной турбины



#### Work on titanium in the laboratory turbine

Developed in close collaboration with the dental technician Jan-Holger Bellmann, these specially designed cutters for the laboratory turbine allow fast shaping and individual adaptation of titanium objects in an unprecedented manner. Large or prefabricated abutments, bars or crown/bridge frames can be adapted to individual and anatomical requirements in no time at all. A large and a fine toothing as well as cone angles of 0° to 4° are all part of this revolutionary technique. The cutters are suitable for cast and mechanically pre-milled as well as industrially manufactured parts.

#### Advantages:

- Gain of time thanks to use of laboratory turbine
- Water cooling to avoid excessive generation of heat
- Improved flexibility because fewer prefabricated parts need to be stocked

The starter kit TD2041 contains the entire range of these new cutters.

Разработанные в тесном сотрудничестве с зубным техником Яном-Хольгером Беллманном, эти специально изготовленные фрезы для лабораторной турбины позволяют за очень короткий срок создавать и адаптировать к индивидуальным требованиям титановые конструкции в беспрецедентной манере. Большие или препарированные абатменты, балки или мостовидные конструкции за считанные минуты могут быть адаптированы к индивидуальным анатомическим особенностям пациента. Грубая и тонкая насечка, а также конусность от 0° до 4° являются частью этой революционной техники фрезерования. Фрезы подходят для литых и механически препарированных конструкций, так же как и для супраструктур заводского изготовления.

#### Преимущества:

- Экономия времени за счет использования лабораторной турбины
- Водяное охлаждение, чтобы избежать чрезмерного тепловыделения
- Нет необходимости хранить большое количество заготовок супраструктур

Стартовый набор TD2041 включает в себя всю линию этих новых фрез.



FG · FG


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

Предварительное фрезерование титановых абатментов с помощью турбины и при охлаждении  
 Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

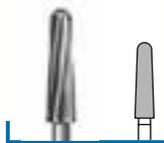


FG · FG


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

Окончательное фрезерование титановых абатментов с помощью турбины и при охлаждении  
 Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

● **H 371 Q**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

FG · FG



● **H371Q.314. ...**

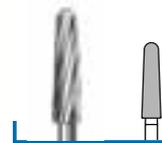
025

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

Предварительное фрезерование титановых абатменов с помощью турбины и при охлаждении

*Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant*

● **H 371 F**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

FG · FG



● **H371F.314. ...**

025

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

Окончательное фрезерование титановых абатменов с помощью турбины и при охлаждении

*Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant*

● **H 376 Q**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	9,0
Угол · Angle	α	4°

FG · FG



● **H376Q.314. ...**

025

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

Предварительное фрезерование титановых абатменов с помощью турбины и при охлаждении

*Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant*

● **H 376 F**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	9,0
Угол · Angle	α	4°

FG · FG



● **H376F.314. ...**

025

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

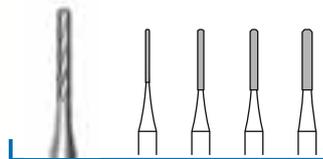
Окончательное фрезерование титановых абатменов с помощью турбины и при охлаждении

*Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant*


**TD 2041.314**

Для обработки титановых абатменов с помощью лабораторной турбины по зубному технику-мастеру Й.Х.Байльманну  
 Working on titanium abutments with the laboratory turbine according to MDT J.H. Bellmann

Цвет	Название	Код	Угол
●	<b>H373Q.314.021</b>	1	0°
●	<b>H373F.314.021</b>	1	0°
●	<b>H371Q.314.025</b>	1	2°
●	<b>H371F.314.025</b>	1	2°
●	<b>H376Q.314.025</b>	1	4°
●	<b>H376F.314.025</b>	1	4°

**H 21 XL**


Размер · Size	Ø 1/10 mm	007	010	012	015
L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0

HPS · HPS



500 103 538175 ...

**H21XL.103. ...**

007 010 012 015

HPST · HPST



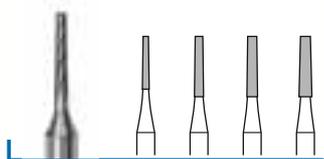
500 123 538175 ...

**H21XL.123. ...**

007 010 012 015

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

 Пазовая фреза, цилиндрическая  
 Grooving cutter, cylindrical

**H 33 XLQ**


Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	012	014	017
L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0

HPS · HPS


**H33XLQ.103. ...**

009 012 014 017

HPST · HPST


**H33XLQ.123. ...**

009 012 014 017

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

 Пазовая фреза, коническая  
 Grooving cutter, tapered

**H 370**


Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	012	014
L	mm	7,0	8,0	8,0

HPS · HPS



500 103 153001 ...

**H370.103. ...**

009 012 014

HPST · HPST



500 123 153001 ...

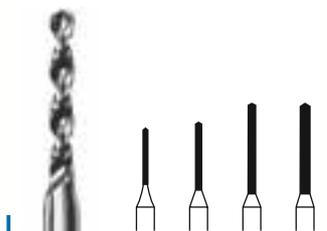
**H370.123. ...**

009 012 -

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

 Центрирующий бор  
 Centering bur

## H 206



		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	007	010	012	015
L	mm	7,5	9,0	12,0	12,0

HPS · HPS



500 103 423364 ...

**H206.103. ...** 007 010 012 015

HPST · HPST



500 123 423364 ...

**H206.123. ...** 007 010 012 015

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Спиральное сверло, твердосплавное  
*Twist drill, tungsten carbide*

## 208



		6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	007
L	mm	7,5

HPS · HPS



350 103 422364 ...

**208.103. ...** 007

HPST · HPST

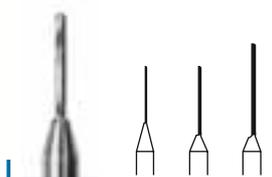


350 123 422364 ...

**208.123. ...** 007

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Спиральное сверло, быстрорежущая сталь  
*Twist drill, high speed steel*

## H 210



		1	1	1
<b>Размер · Size</b>	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

HPS · HPS



500 103 107382 ...

**H210.103. ...** 007 010 012

HPST · HPST

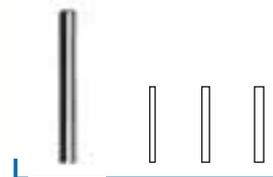


500 123 107382 ...

**H210.123. ...** 007 010 012

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Трубчатый бор  
*Tube bur*

## 40 41 42



			10	10	10
<b>Размер · Size</b>	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

Прецизионные штифты из платино-золото-серебряного сплава  
*Precision pins made of gold-silver-platinum alloy*

**H 294**


			5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	<b>029</b>	
L	mm	5,0	
Угол · Angle	α	6°	

HPST · HPST



500 123 205175 ...

**H294.123. ...**
**029**

⌀<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Фреза для плечевого уступа  
 Shoulder cutter

**H 207**


			5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	

HPS · HPS



500 103 150001 ...

**H207.103. ...**
**023**

⌀<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Торцевой бор, с плоским торцом  
 End-cutting bur, plane

**H 207 R**


			5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	<b>015</b>	<b>023</b>	

HPS · HPS



500 103 722131 ...

**H207R.103. ...**
**015**
**023**

HPST · HPST



500 123 722131 ...

**H207R.123. ...**
**015**
**023**

⌀<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Торцевой бор, с закругленным концом  
 End-cutting bur, round


**555**


Полезная модель, патент / Utility model, patents  
 GM 20 2008 006 553\*  
 \* заявлены / \* pending

Фрезеровочный блок для фиксации лабораторных имплантатов или опорных штифтов  
 Конструкция из двух частей с возможностью освободить руки для работы. В комплекте с зажимами 551, 552 and 553  
 Milling block for clamping laboratory implants or retention pins  
 Two-piece construction to alternate between work with the milling device and free-handed work. Including chucks 551, 552 and 553

**551**

Запасной зажим для фрезеровочного блока 555  
Диаметр зажима 1,0-2,5 мм  
*Spare chuck for milling block 555*  
*Clamping range 1.0-2.5 mm*

**552**

Запасной зажим для фрезеровочного блока 555  
Диаметр зажима 2,5-4,5 мм  
*Spare chuck for milling block 555*  
*Clamping range 2.5-4.5 mm*

**553**

Запасной зажим для фрезеровочного блока 555  
Диаметр зажима 4,5-6,5 мм  
*Spare chuck for milling block 555*  
*Clamping range 4.5-6.5 mm*

**554**

Запасной фиксирующий винт для фрезеровочного блока 555  
*Spare locking bolt for milling base 555*

**9758**

Высококачественное фрезеровочное масло на спиртовой основе  
*High-quality alcohol based oil for milling*

**9300**

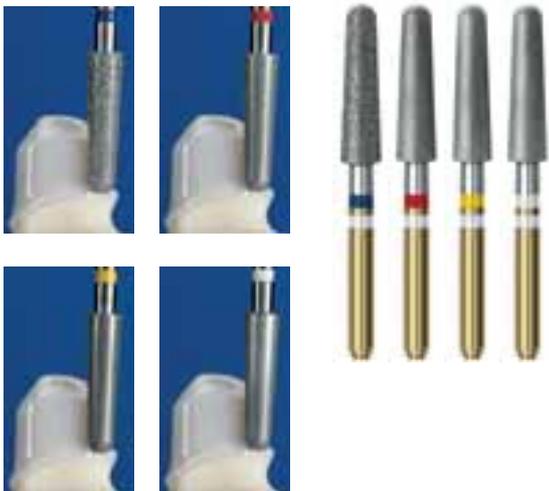
Универсальная алмазная полировочная паста, 5 г, D3 (2-5 мкм) для  
зеркальной полировки керамических материалов и сплавов металлов  
*Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 μm)*  
*High-shine polishing of ceramics and metal alloys*

**9301**

Универсальная алмазная полировочная паста, 5 г, D7 (5-10 мкм)  
для матовой полировки керамики и металлов  
*Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 μm)*  
*Low lustre polishing of ceramics and metal alloys*

# Алмазные инструменты для оксида циркония

ZR-Diamonds



Наборы 4432/4439/4440/4589



## Инструменты для фрезерования оксида циркония

Алмазные абразивы для шлифования первичных коронок из  $ZrO_2$

- Для использования в лабораторной турбине фрезерного станка
- Необходимо водяное охлаждение

### Преимущества:

- Прекрасно сочетаются с соответствующими алмазными абразивами
- Достижение оптимальной поверхности всего за 4 этапа

### Рекомендуемая скорость:

○<sub>opt.</sub> 160 000 об/мин

### 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:

○<sub>opt.</sub> 160 000 rpm

- ○ ZR 371 M
- ○ ZR 371 F
- ○ ZR 371 EF
- ○ ZR 371 UF



		5
Размер · Size	Ø 1/16 mm	025
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

FG · FG

- ○ ZR371M.314. ... 025
- ○ ZR371F.314. ... 025
- ○ ZR371EF.314. ... 025
- ○ ZR371UF.314. ... 025

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

Для конусных (2°) первичных коронок оксида циркония

Исходный набор 4432 (без иллюстраций)

For 2° primary crowns made of  $ZrO_2$

Starter set 4432 (not illustrated)



4432.314



Комплект для конусных (2°) первичных коронок, изготовленных из оксида циркония

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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>025</b>
L	mm	13,0
<b>Угол · Angle</b>	α	0°

FG - FG



- ZR373M.314. ...** 025
- ZR373F.314. ...** 025
- ZR373EF.314. ...** 025
- ZR373UF.314. ...** 025

$n_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для цилиндрических (0°) первичных коронок,  
 изготовленных оксида циркона  
 Исходный набор 4439 (без иллюстраций)  
 For 0° primary crowns made of ZrO<sub>2</sub>  
 Starter set 4439 (not illustrated)

- ZR 374 M**
- ZR 374 F**
- ZR 374 EF**
- ZR 374 UF**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>025</b>
L	mm	13,0
<b>Угол · Angle</b>	α	1°

FG - FG



- ZR374M.314. ...** 025
- ZR374F.314. ...** 025
- ZR374EF.314. ...** 025
- ZR374UF.314. ...** 025

$n_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 для конусных (1°) первичных коронок, изготовленных  
 из оксида циркона  
 Исходный набор 4440 (без иллюстраций)  
 For 1° primary crowns made of ZrO<sub>2</sub>  
 Starter set 4440 (not illustrated)



### 4439.314



Комплект для конусных (0°) первичных коронок, изготовленных из  
 оксида циркона  
 Set for 0° primary crowns made of ZrO<sub>2</sub>

- |   |                        |   |  |
|---|------------------------|---|--|
|   |                        |   |  |
| <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <b>ZR373M.314.025</b>  | 1 |  |
| <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <b>ZR373F.314.025</b>  | 1 |  |
| <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <b>ZR373EF.314.025</b> | 1 |  |
| <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <b>ZR373UF.314.025</b> | 1 |  |



### 4440.314



Комплект для конусных (1°) первичных коронок, изготовленных из  
 оксида циркона  
 Set for 1° primary crowns made of ZrO<sub>2</sub>

- |   |                        |   |  |
|---|------------------------|---|--|
|   |                        |   |  |
| <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <b>ZR374M.314.025</b>  | 1 |  |
| <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <b>ZR374F.314.025</b>  | 1 |  |
| <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <b>ZR374EF.314.025</b> | 1 |  |
| <input type="radio"/> <input type="radio"/> | <b>ZR374UF.314.025</b> | 1 |  |

- ZR 986 M**
- ZR 986 F**
- ZR 986 EF**
- ZR 986 UF**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>
<b>L</b>	mm	10,0
<b>Угол · Angle</b>	α	0°

FGL · FGL



<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<b>ZR986M.315. ...</b>	<b>012</b>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<b>ZR986F.315. ...</b>	<b>012</b>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<b>ZR986EF.315. ...</b>	<b>012</b>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<b>ZR986UF.315. ...</b>	<b>012</b>

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

Для 0° коронок из оксида циркония

Стартовый набор 4589.315 (без иллюстраций)

For 0° crowns made of ZrO<sub>2</sub>

Starter set 4589.315 (not illustrated)



### 4589.315



НАБОР ДЛЯ 0° ЭЛЕМЕНТОВ ИЗ ОКСИДА ЦИРКОНИЯ

Set for 0° elements made of ZrO<sub>2</sub>

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<b>ZR986M.315.012</b>	1	
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<b>ZR986F.315.012</b>	1	
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<b>ZR986EF.315.012</b>	1	
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<b>ZR986UF.315.012</b>	1	

### 9440 C 9440 M 9440 F



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>	<b>060</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	13,0	13,0	13,0

HPS · HPS



<b>9440C.103. ...</b>	060	-	-
<b>9440M.103. ...</b>	-	060	-
<b>9440F.103. ...</b>	-	-	060

HPST · HPST



<b>9440C.123. ...</b>	060	-	-
<b>9440M.123. ...</b>	-	060	-
<b>9440F.123. ...</b>	-	-	060

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

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

Полир для использования на фрезерном

оборудовании для предварительной, глянцевой

и зеркальной полировки. Допускает правку на

произвольный угол

Polisher used in milling technique for pre-polishing,

polishing and high-shine polishing

To be dressed to different angles



### 4446



Набор для правки полиров, применяемых на фрезерном оборудовании, для

правки на конусность 0°/1°/2°/4°/6°

содержит по одному артикулу 150.461 M (среднезернистый абразив) и

150.461 F (мелкозернистый абразив)

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)

Алюминиевые боксы для инструментов  
*Aluminium bur blocks*



512-513

Трибуноподобные боксы для инструментов  
*Tribune-like bur block*



514

Боксы  
*Packages*



515-517

**Bur blocks**  **Подставка для боров**

<i>Aluminium bur blocks</i>	<b>512 – 513</b>	Алюминиевые боксы для инструментов
<i>Tribune-like bur blocks</i>	<b>514</b>	Трибуноподобные боксы для инструментов
<i>Packages</i>	<b>515 – 517</b>	Боксы

# Алюминиевые подставки для инструментов

Aluminium Bur Blocks



A 700 S



A 700 B

Эти подставки для инструментов также доступны в синем цвете.

*These bur blocks are also available in blue.*

*Just replace the **S** at the end of the REF no. by a **B***

Просто замените в конце каталожного номера букву «**S**» на «**B**» - для заказа синей подставки.



## A 700 S

Размеры · Dimensions

mm

41 x 25 x 64

Подставка из анодированного алюминия на 15 инструментов для прямого наконечника, Предназначена для инструментов с максимальной длиной 58 мм

Предлагается также в синем цвете (A700B). Просто в конце каталожного номера заменяете S на B

*Bur block made of anodized aluminium for 15 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm*

*Also available in blue (A700B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B*



### A 701 S

Размеры · Dimensions	mm	101 x 51 x 64
----------------------	----	---------------

Подставка из анодированного алюминия на 40 инструментов для прямого наконечника, Предназначена для инструментов с максимальной длиной 58 мм

Предлагается также в синем цвете (A701B). Просто в конце каталожного номера заменяете S на B

*Bur block made of anodized aluminium for 40 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm*

*Also available in blue (A701B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B*



### A 702 S

Размеры · Dimensions	mm	101 x 25 x 64
----------------------	----	---------------

Подставка из анодированного алюминия на 23 инструментов для прямого наконечника, Предназначена для инструментов с максимальной длиной 58 мм

Предлагается также в синем цвете (A702B). Просто в конце каталожного номера заменяете S на B

*Bur block made of anodized aluminium for 23 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm*

*Also available in blue (A702B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B*

# Подставка для лабораторных инструментов

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

Некоторые вещи замечательно функционируют, другие – прекрасно выглядят. В этой новой подставке КOMET, в разработке которой принял участие мастер зубной техники Илья-Роман Немчик, сочетаются оба качества. Прозрачная подставка из Плексигласа имеет современный и привлекательный дизайн, а благодаря ее прозрачности, вы можете видеть все предметы, расположенные за подставкой.

Подставка может вмещать до 50 инструментов, ее основа не скользит. Слегка наклонная поверхность обеспечивает отличную визуализацию и доступ ко всем инструментам. Если вам необходимо разместить больше 50 инструментов, просто присоедините к своей подставке дополнительные модули.

#### Преимущества:

- Прозрачный материал для оптимального обзора
- 50 легкодоступных гнезд для инструментов
- Возможно соединение нескольких подставок
- Привлекательный дизайн



529

Размеры · Dimensions

mm

155 x 88 x 97

Подставка для инструментов из Плексигласа

50 гнезд для инструментов под прямой наконечник с Ø хвостовика 2,35 мм

Bur block made of Plexiglas

50 perforations for hand piece instruments Ø 2.35 mm



**C.104.006**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	35 x 25 x 65
-----------------------------	----	--------------

Пластиковый, не пригоден для стерилизации  
 Для 6 инструментов под прямой наконечник  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*For 6 handpiece instruments*



**C.124.006**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	35 x 25 x 65
-----------------------------	----	--------------

Пластиковый, не пригоден для стерилизации  
 Для 6 инструментов под прямой наконечник с диаметром хвостовика  
 ø 3,00 мм  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*For 6 handpiece instruments with shank Ø 3.00 mm*



**Z.104.010**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	70 x 50 x 65
-----------------------------	----	--------------

Пластик, не предназначенный для стерилизации  
 Z.HP.010 на 10 инструментов для прямого наконечника  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*Z.104.010 for 10 handpiece instruments*



**Z.104.025**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	70 x 50 x 65
-----------------------------	----	--------------

Пластик, не предназначенный для стерилизации  
 Z.HP.025 на 25 инструментов для прямого наконечника  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*Z.104.025 for 25 handpiece instruments*


**Z.124.010**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	70 x 50 x 65
-----------------------------	----	--------------

Пластик, не предназначенный для стерилизации  
 Z.124.010 на 10 инструментов с хвостовиком Ø 3,00 мм  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
 Z.124.010 for 10 instruments with shank Ø 3.00 mm


**W.104.020**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	74 x 104 x 68
-----------------------------	----	---------------

Пластик, не предназначенный для стерилизации  
 W.104.020 на 20 инструментов для прямого наконечника  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
 W.104.020 for 20 handpiece instruments


**W.104.050**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	74 x 104 x 68
-----------------------------	----	---------------

Пластик, не предназначенный для стерилизации  
 W.104.050 на 50 инструментов для прямого наконечника  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
 W.104.050 for 50 handpiece instruments


**W.124.020**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	74 x 104 x 68
-----------------------------	----	---------------

Пластик, не предназначенный для стерилизации  
 W.124.020 на 20 инструментов с хвостовиком Ø 3,00 мм  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
 W.124.020 for 20 instruments with shank Ø 3.00 mm



**V.104.060**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	215 x 104 x 68
-----------------------------	----	----------------

Пластик, не предназначенный для стерилизации  
 V.104.060 на 60 инструментов для прямого наконечника  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
 V.104.060 for 60 handpiece instruments



**V.104.150**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	215 x 104 x 68
-----------------------------	----	----------------

Пластик, не предназначенный для стерилизации  
 V.104.150 на 150 инструментов для прямого наконечника  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
 V.104.150 for 150 handpiece instruments



**V.124.060**

<b>Размеры · Dimensions</b>	mm	215 x 104 x 68
-----------------------------	----	----------------

Пластик, не предназначенный для стерилизации  
 V.124.060 на 60 инструментов с хвостовиком Ø 3,00 мм  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
 V.124.060 for 60 instruments with shank Ø 3.00 mm

**Принадлежности***Auxiliaries*Редукционная гильза  
*Reduction sleeve*

520

Чистящая щетка  
*Cleaning brush*

520

Запасная щетка  
*Replacement brush*

520

Чистящий камень  
*Cleaning stone*

520

Правильные блоки  
*Dressing diamonds*

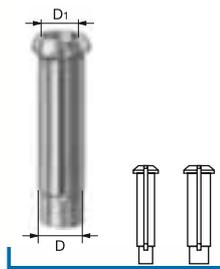
520

**LC1***LC1*

521

**Auxiliaries/Cleaning**  **Принадлежности/Очистка**

<i>Auxiliaries</i>	<b>520</b>	<b>Принадлежности</b>
<i>LC 1</i>	<b>521</b>	<b>LC 1</b>

**9797**  
**9795**


		1	1
<b>Размер · Size</b>		1	2
D	Ø 1/10 mm	2,35	3,00
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	1,60	2,35
<b>9797.000. ...</b>		1	-
<b>9795.000. ...</b>		-	2

 Переходная втулка  
 Reduction sleeve

**9786**

 Сменная щетка  
 подходит для ручки 9785  
 Replacement brush  
 Fits plastic handle 9785

**9785**

Чистящая щетка

 - Пластиковая ручка со съемной щеткой из нержавеющей стали  
 - регулируемая длина щетинок обеспечивает жесткость щетки от «мягкая», до «экстра жесткая»

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**
**Размеры · Dimensions**

mm

100 x 25 x 13

 Чистящий камень для алмазных инструментов  
 Cleaning stone for diamond instruments

**16**

 Правильный камень для керамических шлифовальных инструментов и полиров  
 Dressing diamond  
 For dressing ceramic abrasives and polishers

**new**
**593**

 Шлифовальный блок для полиров, состоит из двух частей  
 Dressing diamond for polishers, in two parts

# KOMET LC1



*KOMET LC1 is only available in Germany!*

**КОМЕТ LC1 предназначен для распространения только в Германии!**



**9831**



Чистящее средство КОМЕТ LC 1  
Канистра для хранения (5 литров) с инструкцией на немецком языке  
Только для распространения на территории Германии



**9834 A**



Кран для канистры КOMET (канистры на 3, 5 и 10 л)  
*Tap for KOMET storage canister (3 l, 5 l and 10 l)*

## Общие рекомендации по работе и технике безопасности при применении вращающихся и осциллирующих стоматологических инструментов

*General instructions for use and safety recommendations for the application of rotary and oscillating dental instruments*

### Область применения

Приведенные здесь общие рекомендации по работе и технике безопасности следует соблюдать применительно ко всей продукции.

Особые инструкции к применению вложены в упаковку с продукцией, требующей более детальной информации (на упаковке указан символ .

Особые инструкции имеют преимущество над общими рекомендациями.

### 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. 1. Правильное применение зубообрабатывающих инструментов

- Удостоверьтесь, что используемые турбинные, прямые и угловые наконечники находятся в безупречном техническом и гигиеническом состоянии.
- Зафиксируйте инструмент в наконечнике до упора.
- Придайте инструменту необходимую скорость вращения до того, как поместите его в рабочее поле.
- Избегайте заклинивания инструмента, а также не используйте его как рычаг, т.к. это повышает риск поломки инструмента.
- По мере необходимости надевайте защитные очки.
- Избегайте прямого контакта с инструментом, надевайте защитные перчатки.
- Ни в коем случае не допускайте термальных повреждений, вызванных вращающимися инструментами (работайте на рекомендуемой скорости и в достаточном количестве используйте охлаждение).
- Используйте преимущественно инструменты со скругленной апикальной частью, так как создание поднутрений с острыми краями может отразиться на прочности. Неадекватное применение приводит к повышенному риску и неудовлетворительным результатам. Исходя из этого внимательно ознакомьтесь с информацией о применении и рекомендуемой скорости, указанной на этикетках и в данной инструкции.

### 1. Proper use, specifically in the dental office

- *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. Рекомендуемая скорость

#### Общие правила:

- Чем больше рабочая часть, тем ниже число оборотов
- Максимальная скорость  $\varnothing_{\text{max}}$  300 000 об/мин означает: Инструмент подходит для прямого или турбинного наконечников со стабильными шариковыми подшипниками. Не рекомендуется для старых турбинных наконечников с азростатическими подшипниками.
- Максимальная скорость  $\varnothing_{\text{max}}$  30 000 – 160 000 об/мин означает: Инструмент подходит для использования в прямом (зубообрабатывающем или техническом) наконечнике на указанной скорости. Не рекомендуется для турбинного наконечника. Несоблюдение максимально допустимой скорости ведет к повышенному риску.

### 2. Recommended speeds

#### The general rule is:

- *The larger the working part, the lower the speed*
- *Maximum speed  $\varnothing_{\text{max}}$  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  $\varnothing_{\text{max}}$  30,000 – 160,000 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. Контактное давление

Необходимо избегать чрезмерного контактного давления (> 2N).

- При работе режущими инструментами это может привести к повреждению рабочей части, появлению зазубрин на лезвии, а также чрезмерному выделению тепла.
- При работе абразивными инструментами повышенное контактное давление ведет к стачиванию алмазного зерна, застреванию инструмента и повышенному тепловыделению.

Чрезмерное контактное давление также вызывает термальные ожоги пульпы или, в случае повреждения лезвия, огрубление обрабатываемой поверхности. В крайних случаях инструмент может ломаться.

### 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. Охлаждение

- Во избежание нежелательного выделения тепла во время препарирования необходимо достаточное охлаждение воздушным/водным спреем (как минимум 50 мл/мин.).
- При использовании турбинных инструментов общей длиной более 22 мм или диаметром головки более 2 мм необходимо дополнительное внешнее охлаждение.

### 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.*

**При недостаточном водном охлаждении может возникнуть необратимое повреждение зуба и окружающей ткани**

***Insufficient water cooling can result in irreversible damage to the tooth and the surrounding tissue.***

## Общие рекомендации по работе и технике безопасности при применении вращающихся и осциллирующих стоматологических инструментов

General instructions for use and safety recommendations for the application of rotary and oscillating dental instruments

### 5. Ориентировочная частота использования вращающихся инструментов

Данные параметры являются ориентировочными. Срок службы инструментов может отличаться от приведенных ниже цифр, т.к. он зависит от применения и/или обрабатываемого материала. В отдельных случаях инструменты могут использоваться дольше при условии, что нет видимых признаков изношенности.

Инструменты из инструментальной стали:	- 4 x
Инструменты из нержавеющей стали:	- 4 x
Инструменты с внутренним охлаждением:	- 4 x
Твердосплавные инструменты:	- 15 x
Алмазные инструменты:	- 25 x
Полиры:	- 10 x
Керамические шлифовальные инструменты:	- 10 x
Эндодонтические инструменты: - широкие каналы:	- макс. 8 x
Средние каналы:	- макс. 4 x
Узкие каналы:	- только 1 x
Полиры с крестообразной перемычкой внутри и зубоврачебные щетки из гигиенических соображений:	- только 1 x

### 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.

Instruments made of unprotected tool steel:	- 4 x
Instruments made of stainless steel:	- 4 x
Instruments with internal cooling:	- 4 x
Tungsten carbide instruments:	- 15 x
Diamond instruments:	- 25 x
Polishers:	- 10 x
Ceramic abrasives:	- 10 x
Endodontic instruments - wide canals:	- 8 x (max.)
Average canals:	- 4 x (max.)
Narrow canals:	just use 1 x

For hygienic reasons, polishers with lamellae and dental brushes may only be used - 1 x

### 6. Оценка изношенности инструмента

- Поврежденные и деформированные лезвия вызывают вибрацию, что является причиной создания неадекватных препарационных границ и неровных поверхностей.
- Гладкие места на поверхности алмазных инструментах свидетельствуют об изношенности абразивного зерна и потере режущей способности инструмента. Эти дефекты приводят к чрезмерному нагреванию и в итоге к повреждению пульпы. Поэтому изношенные или искривленные инструменты должны быть немедленно выброшены.

Очень важно: Затупленные и поврежденные инструменты требуют от доктора большего контактного давления, а это может привести к повышению рабочей температуры. Как результат, пульпа может получить термический ожог. Поэтому испорченные инструменты должны быть немедленно выброшены.

### 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. Очистка, дезинфекция и стерилизация

Инструменты подлежат дезинфекции и очистке специальными антикоррозионными и дезинфицирующими средствами для вращающихся инструментов (напр., Komet DC1). Рекомендации по использованию (продолжительность действия, концентрация, предназначение) очищающих и дезинфицирующих средств смотрите в инструкциях производителей этих средств.

После обработки дезинфицирующее или чистящее средство следует тщательно смыть водой и полностью высушить инструмент (напр., компрессионным воздухом). Нельзя хранить или оставлять на продолжительное время инструменты во влажном состоянии. Во время ультразвуковой очистки приборы не должны соприкасаться между собой. Внимательно осмотрите очищенные инструменты. Обработка в термодезинфекторе возможна, если применяется подходящее средство для вращающихся инструментов (напр., Komet DCTherm, слабощелочное чистящее средство). Необходима визуальная оценка инструментов. Поврежденные и затупленные инструменты подлежат выбраковке. Стерилизация производится в автоклаве при температуре 134 °C. Следуйте инструкциям производителя автоклава.

Инструменты с признаками коррозии также должны быть выброшены. Пользователь несет ответственность за выполнение стерилизационного процесса квалифицированным персоналом с применением соответствующего оборудования и подходящих материалов. С правилами стерилизации инструментов в соответствии со стандартом DIN EN ISO 17664 можно ознакомиться на нашем сайте: [www.brasseler.de](http://www.brasseler.de) или запросить у фирмы-производителя Gebr. Brasseler.

Дополнительную информацию о полирах, щетках и инструментах с внутренним охлаждением смотрите далее.

### 7. Cleaning, disinfection and sterilization

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 disinfecter provided that the agent used is suitable for rotary instruments (e.g. Komet DCTherm, 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](http://www.brasseler.de) or requested from the manufacturer Gebr. Brasseler.

For polishers, brushes and IK instruments please refer to the following specific information.

## Общие рекомендации по работе и технике безопасности при применении вращающихся и осциллирующих стоматологических инструментов

*General instructions for use and safety recommendations for the application of rotary and oscillating dental instruments*

### 8. Специфические рекомендации по отдельным видам инструментов

#### Твердосплавные инструменты

- При фрезеровании сухого гипса необходимо пользоваться вытяжной системой.
- Избегайте контакта с перекисью водорода  $H_2O_2$ . Рабочие твердосплавные части повреждаются, срок службы инструмента сокращается.

#### Стальные инструменты

- Инструменты из инструментальной стали нельзя стерилизовать в автоклаве.
- При использовании сепарационных штрипсов (REF 9816) избегайте контакта с десной, есть риск ее травмировать острыми лезвиями.

#### Алмазные инструменты

- При работе вращающимися алмазными дисками во рту используйте защитный кожух.
- При использовании финишного диска (REF 952) нельзя допускать аксиальных изгибов более  $45^\circ$ , а также радиальной деформации, это может привести к поломке диска. Чтобы гарантировать atraumaticное лечение, обеспечьте себе хороший обзор и не допускайте контакта с мягкими тканями. Встроенная фрикционная предохранительная муфта останавливает диск при его заклинивании. Если это случилось, не используйте более этот диск.
- При использовании алмазных штрипсов (каталожные номера начинаются с WS или DS) избегайте контакта с десной, т.к. существует риск ее травмирования. Также не допускайте чрезмерного изгиба штрипса, это может привести к его перелому.
- Использование инструмента грубой и супергрубой зернистости (включая S-алмазные боры, боры серии 2000) может вызвать повышенное тепловыделение. Поэтому при применении этих инструментов необходимо охлаждение в достаточном количестве (по крайней мере 50 мл/мин.) и применение минимального контактного давления. Для получения поверхности желаемой шероховатости следует завершать обработку финишными инструментами.

#### Керамические инструменты

- При использовании режущих инструментов из керамики следите за тем, чтобы инструмент не заклинивало; иначе, возрастает риск поломки.
- Не используйте инструмент в качестве рычага.
- Предварительная очистка возможна только при помощи щеток с безметалловой щетиной (REF 9873).

#### ИК инструменты (инструменты с внутренним охлаждением)

- При очистке длинных узких отверстий и слепых полостей этих инструментов требуется особое внимание.
- Информация по очистке: Очистите рабочую часть и поверхности инструмента от загрязнений, используя одноразовую салфетку. Обработка инструментов с внутренним охлаждением должна проводиться в течение одного часа после их использования. Нет необходимости разбирать инструменты с внутренним охлаждением. Очистка производится с помощью специального инструмента (REF 9793), чистящей щетки (REF 9791), 10 мл шприца и проточной воды.
- Ручная очистка: Очищайте внутренний ирригационный канал специальным инструментом для очистки канальцев (REF 9793) до полного удаления загрязнений. Поверхность инструмента тщательно очистите под проточной водой при помощи щетки. Затем инструмент необходимо промыть дистиллированной водой из 10 мл шприца.

### 8. Specific instructions for individual instrument types Tungsten carbide

- When milling dry plaster a suction device must be used.
- Avoid any contact with  $H_2O_2$  (hydrogen peroxide). The carbide working parts will 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  $45^\circ$  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 mandrel (REF 9793), a cleaning brush (REF 9791), a 10 ml syringe and running water.
- Manual cleaning: Penetrate the internal cooling channel with the mandrel 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.

## Общие рекомендации по работе и технике безопасности при применении вращающихся и осциллирующих стоматологических инструментов

General instructions for use and safety recommendations for the application of rotary and oscillating dental instruments

### Фрезы для кости (твердосплавные, стальные, алмазные, керамические)

Фрезы для кости, в зависимости от формы их рабочей части, предназначены для использования в различных областях дентоальвеолярной хирургии: например, во время восстановления зубов при полной адентии для выравнивания острых кромок кости, при изъятии костного блока из подбородочной части или ретромолярно с его последующей пересадкой, при остеотомии для обнажения ретинированных зубов и при лечении верхушек корней зуба как хирургической мере сохранения зубов. Рекомендуемое число оборотов указывается на упаковке инструмента.

- Особое внимание требуется при применении хирургической фрезы H254E, минимально инвазивного комбинационного инструмента для шадящего препарирования костной ткани и твердой ткани зуба.
- Инструменты H254E/LE.314, H162SL/SXL.314 предназначены для работы с микромотором (красный угловой наконечник). При их использовании в турбинном наконечнике возникает риск причинения травмы.

### Трепаны (нержавеющая сталь)

Трепаны предназначены для удаления имплантатов (227A, для имплантатов с максимальной длиной 18 мм) или для изъятия костного трансплантата из соответствующих донорских участков ротовой полости (227B, TRT).

- Во избежание травмы соседних участков, таких как корень зуба, дно полости рта, гайморова пазуха или корневой канал, необходимо тщательно обследовать зону, окружающую донорский участок.
- Избегайте использования трепана в качестве рычага. Иначе может возникнуть опасность соскальзывания трепана из донорского участка, что приведет к травме.
- Соблюдайте указанную на этикетке скорость вращения инструмента. Сверление проводится при постоянном внешнем охлаждении с небольшим давлением.
- Во избежание заражения соблюдайте стерильность процедуры.

### Развертки для корневых каналов (нержавеющая сталь)

#### Бор Гейтса Глиддена типа «G», G180, G180A

- Зеленый угловой наконечник (☉<sub>оп.</sub> 450 – 800 об/мин). Для препарирования коронковой части корневого канала перед или после использования файлов или K-боров.

#### Пульповый бор «Мюллер» 191

- Зеленый угловой наконечник (☉<sub>оп.</sub> 450 – 800 об/мин). Для препарирования корневых каналов.

#### Развертка типа «P» 183L

- Зеленый угловой наконечник (☉<sub>оп.</sub> 800 – 1200 об/мин). Для препарирования устья корневого канала и расширения коронковой части, для удаления гуттаперчи.

### Механическая обработка корневых каналов (никель-титан)

Во избежание поломок, возникших из-за чрезмерной нагрузки, необходимо использовать подходящий привод с ограничителем крутящего момента. Оперативная скорость всех никель-титановых файлов должна быть ниже параметра момента разлома. Момент разлома для каждого файла определен стандартом DIN ISO 3630. Эти установленные параметры могут согласовываться с уровнем крутящего момента привода. Примеры: Момент разлома 4,0 Нсм, оперативная скорость ок. 3,0 Нсм; Момент разлома 2,5 Нсм, оперативная скорость 1,5 – 1,75 Нсм.

Решающим фактором для успешного препарирования является постоянное прохождение канала ручным файлом, который не только создает направление для вращающегося никель-титанового файла, но и предотвращает возможную блокировку во время препарирования. После каждой смены файлов необходимо промывать канал большим количеством ирригационного раствора.

### 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, (☉<sub>оп.</sub> 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, (☉<sub>оп.</sub> 450 – 800 rpm). For root canal preparation.

#### Reamer "P" 183L

- Green contra-angle, (☉<sub>оп.</sub> 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.

## Общие рекомендации по работе и технике безопасности при применении вращающихся и осциллирующих стоматологических инструментов

*General instructions for use and safety recommendations for the application of rotary and oscillating dental instruments*

### Подставки для инструментов из анодированного алюминия

- Перед стерилизацией промойте подставку под проточной водой и тщательно просушите воздушным потоком, убедившись, что отверстия тщательно высушены.
- Для стерилизации инструментов подставка должна быть запечатана в стерилизационный пакет и простерилизована в автоклаве.
- Частая стерилизация может вызвать незначительное изменение цвета подставки. Это никоим образом не влияет на ее качество или функциональность.

### Корневые штифты

Корневые штифты, изготовленные из укрепленного стекловолоконным композита (ER DentinPost, DentinPost X, DentinPost Coated, RepairPost Fibre), из диоксида циркония (ER CeraPost) или из полиметилметакрилата (ER CAST), нельзя стерилизовать. Следовательно, они подлежат очищению и дезинфицированию медицинским спиртом. Корневые штифты предназначены только для однократного применения.

### Возможности использования шлифовальных инструментов

#### Высококачественный корунд

- Коричневые абразивы предназначены для быстрого шлифования металлических сплавов
  - Грубое шлифование
- Розовые абразивы используются для универсального шлифования металлических сплавов
  - Среднее шлифование
- Белые абразивы сохраняют свою первоначальную форму во время шлифования металлических сплавов
  - Финишная обработка

### Карбид кремния

- Зеленые абразивы предназначены для шлифования керамики.

### Диски Атермон

- Абразивные диски для шлифования керамики.
- Применяйте минимальное контактное давление (макс. 2N). Избегайте застревания инструмента и использования его в качестве рычага.
- Не допускайте контакта инструментов с влагой: Храните и применяйте инструменты в сухой среде, не используйте жидкие охлаждающие средства.  
**Внимание:** Слишком старые атермические диски могут внезапно ломаться!
- Рекомендуется надевать защитные очки и работать с вытяжной системой.
- Заточивайте диски соответствующими инструментами, напр., точильным камнем КOMET 150.16.000 со скоростью  $\odot_{opt}$  15 000 об/мин и при минимальном контактом давлении.

### Уход за шлифовальными инструментами со спеченными алмазами (DSB)

Для очищения алмазных шлифовальных инструментов используйте время от времени чистящий камень (REF 9750):

- Намочите чистящий камень и зачистите абразив со скоростью  $\odot_{opt}$  15 000 об/мин.
- Затем рекомендуется очищение абразива DSB в ультразвуковой ванне (1-2 минуты).
- Чтобы не повредить хвостовик инструмента, избегайте контакта чистящего камня и хвостовика во время очищения.

Заточка затупившихся абразивов DSB идентична процедуре очищения, но при заточивании абразивы необходимо немного дольше шлифовать. При этом снимается связующий материал, стачиваются затупившиеся зерна, а новые, острые алмазы обнажаются.

**Внимание!** Стирание связующего слоя может привести к изменению цвета керамики во время ее обработки с помощью инструментов из спеченных алмазов. Чтобы удалить пятна, мы рекомендуем короткую обработку зелеными камнями или пескоструйную очистку на заключительном этапе.

### 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.

### Root posts

Root posts made of fiber-reinforced composite (ER DentinPost, DentinPost X, DentinPost Coated, RepairPost Fiber), 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.

### Range of application of abrasives

#### High-grade corundum

- Brown abrasives are intended for rapid grinding of metal alloys
  - Coarse grinding
- Pink abrasives are for universal grinding of metal alloys
  - Medium grinding
- White abrasives retain their original shape during grinding of metal alloys
  - Fine finishing

### Silicon carbide

- Green abrasives are intended for grinding ceramics

### Athermon Disks

- Abrasive Disks intended for grinding ceramics
- Apply low contact pressure (max. 2N), avoid jamming and leverage
- Do not let products get in touch with humidity: Store and grind dry, do not use liquid coolant  
**Attention:** Overaged Athermon Disks may break spontaneously!
- Eye protection and working with a suction system are recommended.
- Dress Disks with suitable tools, e.g. Komet Dressing Diamond 150.16.000, using  $\odot_{opt}$  15,000 rpm with low contact pressure

### 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  $\odot_{opt}$  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.

## Общие рекомендации по работе и технике безопасности при применении вращающихся и осциллирующих стоматологических инструментов

*General instructions for use and safety recommendations for the application of rotary and oscillating dental instruments*

### Полиры/Щетки

- Прилагайте слабое контактное давление на инструмент, чтобы минимизировать тепловыделение.
- Полируйте на скорости  $n_{rot}$  5 000 – 6 000 об/мин.
- Всегда выполняйте полирование круговыми движениями.
- Чтобы достичь зеркального блеска поверхности при использовании многоступенчатых полировочных систем, нужно проводить все этапы в рекомендованной последовательности.
- Используйте в лаборатории защиту дыхательных путей (рот и нос) и вытяжную систему.
- Рекомендуется надевать защитные очки во время работы.
- Очистка и дезинфекция: щетки и полиры, вследствие свойств материалов, из которых они состоят, очищаются не так, как вращающиеся инструменты. Используйте чистящие и дезинфицирующие средства, предназначенные для полиров, напр., Комет DC 1 (для ручного и ультразвукового очищения) или Комет DCTherm (для термодезинфектора). При использовании средств следуйте рекомендациям производителя.
- Стерилизация: только в автоклаве.
- Одноразовую продукцию (с символом  на упаковке) запрещено использовать повторно (напр., полиры с крестообразной перемычкой для эмали и щетки).

**Повторное использование этой продукции представляет собой риск инфицирования и/или ставит под угрозу дальнейшую безопасность продукции.**

### Безопасность и ответственность

Изношенные и поврежденные инструменты (дефектное алмазное покрытие, погнутые инструменты и т.п.) подлежат выбраковке и замене на новые. Требуется неукоснительно соблюдать приведенные выше рекомендации относительно обращения с инструментами, охлаждения и контактного давления.

Инструменты можно применять только по назначению. При несоблюдении этих предупреждений может произойти повреждение наконечника, а также возрастает риск травмирования. Пользователь обязан перед работой проверять инструменты на предмет их предназначения. В случае встречной вины пользователя (вины, обусловившей возникновение ущерба), Gebr. Brasseler частично или полностью отклоняет свою ответственность за все возникшие повреждения, особенно при несоблюдении наших рекомендаций к использованию или предупреждений, в том числе, если инструменты использовались ненадлежащим образом непреднамеренно.

**Хранить инструменты в месте, недоступном для детей. Только для стоматологического использования.**

### Polishers/Brushes

- Apply low contact pressure in order to minimize heat generation.
- Apply a speed of  $n_{rot}$  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 DC 1 (for manual/ultrasonic processes) or Komet DCTherm (in thermo disinfectant). Use agent observing the recommendation indicated by the manufacturer.
- Sterilization: Autoclave only.
- The reuse of disposable articles (marked  on the packaging) is not permitted (e.g. polishers with lamellae and dental brushes).

**The reuse of these products poses a risk of infection and/or the safety of the products can no longer be guaranteed.**

### 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.**

**Maschinelle Aufbereitung**  
gemäß DIN EN 17894, Informationsblätter in der Zahnärztlichen Aufbereitung an der Komet®

- nicht fixierende Vorreinigung**
- Reinigung/Desinfektion**
- Trocknung**
- Sichtprüfung**
- Semikritisch A und B**
- Kritisch A und B**
- Freigabe**
- Lagerung**

**5 thermische Desinfektion im Dampfsterilisator**

**5 Sterilisation**

**Poster Aufbereitung**  
*Poster Reprocessing*  
© 403073 | ® 403510

**Herstellerinformation**  
zur Produktbeschreibung und  
Anwendungsempfehlung  
gemäß DIN EN 17894

Dokument-Nr.: 1000  
Revisions-Nr.: 01

**Medizinprodukte Semikritisch A und B**

**Hersteller:** KOMET Zahn- und Instrumentenfabrik GmbH, 42699 Solingen, Deutschland

**Produkt:** ...

**Bestimmung:** ...

**Anwendungsempfehlung:** ...

**Hersteller:** KOMET Zahn- und Instrumentenfabrik GmbH, 42699 Solingen, Deutschland

**Herstellerinformation**  
*Manufacturer's Information*  
**Semikritisch A and B**  
*Semi-critical A and B*  
© 403167 | ® 403168

**Herstellerinformation**  
zur Produktbeschreibung und  
Anwendungsempfehlung  
gemäß DIN EN 17894

Dokument-Nr.: 1000  
Revisions-Nr.: 01

**Medizinprodukte Kritisch A und B**

**Hersteller:** KOMET Zahn- und Instrumentenfabrik GmbH, 42699 Solingen, Deutschland

**Produkt:** ...

**Bestimmung:** ...

**Anwendungsempfehlung:** ...

**Hersteller:** KOMET Zahn- und Instrumentenfabrik GmbH, 42699 Solingen, Deutschland

**Herstellerinformation**  
*Manufacturer's Information*  
**Kritisch A und B**  
*Critical A and B*  
© 403172 | ® 403173

**Herstellerinformation**  
zur Produktbeschreibung und  
Anwendungsempfehlung  
gemäß DIN EN 17894

Dokument-Nr.: 1000  
Revisions-Nr.: 01

**Schallspitzen**

**Hersteller:** KOMET Zahn- und Instrumentenfabrik GmbH, 42699 Solingen, Deutschland

**Produkt:** ...

**Bestimmung:** ...

**Anwendungsempfehlung:** ...

**Hersteller:** KOMET Zahn- und Instrumentenfabrik GmbH, 42699 Solingen, Deutschland

**Herstellerinformation**  
*Manufacturer's Information*  
**Schallspitzen**  
*Sonic tips*  
© 405178 | ® 405179

**Herstellerinformation**  
zur Produktbeschreibung und  
Anwendungsempfehlung  
gemäß DIN EN 17894

Dokument-Nr.: 1000  
Revisions-Nr.: 01

**Medizinprodukte Innengekühlte Instrumente**

**Hersteller:** KOMET Zahn- und Instrumentenfabrik GmbH, 42699 Solingen, Deutschland

**Produkt:** ...

**Bestimmung:** ...

**Anwendungsempfehlung:** ...

**Hersteller:** KOMET Zahn- und Instrumentenfabrik GmbH, 42699 Solingen, Deutschland

**Herstellerinformation**  
*Manufacturer's Information*  
**IK-Instrumente**  
*Instruments with internal irrigation*  
© 403182 | ® 403183

**Herstellerinformation**  
zur Produktbeschreibung und  
Anwendungsempfehlung  
gemäß DIN EN 17894

Dokument-Nr.: 1000  
Revisions-Nr.: 01

**Medizinprodukte Trepanbohrer**

**Hersteller:** KOMET Zahn- und Instrumentenfabrik GmbH, 42699 Solingen, Deutschland

**Produkt:** ...

**Bestimmung:** ...

**Anwendungsempfehlung:** ...

**Hersteller:** KOMET Zahn- und Instrumentenfabrik GmbH, 42699 Solingen, Deutschland

**Herstellerinformation**  
*Manufacturer's Information*  
**Trepanbohrer**  
*Trepan burs*  
© 403177 | ® 403178

Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page						
S	000	345	SF	4	184				T	51	L13	283					
	1	86	SF	4	L	15	H	30	H	52		366					
	1	418	SF	4	L	184	H	30	T	52	L13	283					
CC	1	F	SF	4	R	15	H	30	E	010190	384	283					
CC	1	F	SF	4	R	184	OS	30		191	57	L16	268				
CC	1	M	SFD	4	F	19	H	31		107007	59	58	L16	268			
CC	1	M	SFM	4	F	20	H	31		107007	368	59	59	L16	268		
CC	1	SCV		5	159001	420	H	31	L	110007	59	H	59		57		
CC	1	SCV	DCB	5		447	H	31	L	110007	368	K	59		44		
CC	1	UF	ES	05	L21	218	H	31	R	137007	55		60	L16	271		
CC	1	UF	ES	05	L25	218	H	31	RS	137292	55		61	L16	271		
DCB	1		ES	05	L31	218	H	32			65		62	L16	271		
DF	1			6	254001	421	H	33		168007	60	T	63	L6	279		
DF	1	C	AK	06	L25	222	H	33		168007	370	T	63	L6A	283		
DF	1	EF	DCB	6		447	H	33	FRS	196015	370	T	63	L7	279		
DF	1	F	ES	06	L21	218	H	33	L	171007	61	T	63	L7A	283		
DPC	1	L12	ES	06	L25	218	H	33	L		303	T	63	L9	279		
H	1		ES	06	L31	218	H	33	L	171007	369	T	63	L9A	283		
H	1	L	GP	06		239	H	33	R	194007	56	SF	65		28		
H	1	S	H	7	232001	56	H	33	R	194007	304		66	L6	286		
H	1	S	H	7	L	234006	57	H	33	R	194007	369		66	L7	286	
H	1	SE	H	7	S	232003	57	H	33	XLQ	502		66	L9	286		
H	1	SEM	H	7	SM	57	H	34		138008	64	SF	66		26		
H	1	SM	AK	08	L25	221	H	34	L	139008	64	SF	67		27		
H	1	SML	GP	08		240	OS	35	M		193	SF	68		27		
K	1	SM	AK	10	L15	221		36		107002	419	SF	69		27		
OS	1	F	AK	10	L19	221	DS	37			147	SF	70		27		
OS	1	FH	S	010		345	DS	37	A		147	H	71		001175	366	
OS	1	FV	LOCA	11		233	DS	37	EF		147	H	71	E	001190	384	
OS	1	M	EP	0011		226	DS	37	F		147	H	71	EF	001140	390	
OS	1	MH	NTD	11	T	241	WS	37			146	H	72	E	137190	385	
OS	1	MV	NTD	11	T25	241	WS	37	A		146	H	72	SGFA		380	
P	1		EP	0012		226	WS	37	EF		146	H	73	E	277190	385	
SC	1		OS	15	FH	195	WS	37	F		146	H	73	EF	277140	390	
SF	1		OS	15	FV	196		38		168002	420	H	73	EUF	277110	393	
SF	1			16		520		40			503	H	73	FSQ	277134	408	
SF	1	LM	OS	18	MH	196	CS	40			158	H	73	NE		397	
SFD	1	F	OS	18	MV	196	H	40		139008	64	H	73	UM		400	
SFM	1	F	CS	20		158		41		001071	86	H	73	UML		415	
AK	02	L25	OS	20	F	194		41			503		74	L12		248	
DCB	2		OS	20	FH	197	H	41		001071	69		75		260171	422	
DCB	2	C	OS	20	FV	197		42			503		75	L16		268	
GP	02		GPXF	21		241	H	42		010133	373	P	75	L11		271	
H	2		H	21	107006	58		45	L12		248	P	75	L14		271	
OS	2	F	H	21	107006	367		45	L15		248		76	L16		268	
OS	2	M	H	21	L	110006	59		L9		248	P	76	L11		271	
PP	02		H	21	L	110006	368	H	46	254072	69	P	76	L14		271	
SF	2		H	21	R	137006	54	H	46	254072	375		77	L16		268	
SF	2		H	21	XL	538175	502	H	47	L	234072	69	H	77	ACR		382
SFD	2	F	H	22	AGK	189		48		243071	87	H	77	DF	237141	403	
SFM	2	F	H	22	ALGK	189		48	L12		261	H	77	E	237190	385	
	3		H	22	GK	189		48	L12A		265	H	77	EF	237140	391	
AK	03	L25	H	23	168006	60		48	L15		261	H	77	FSQ	237134	408	
DCB	3		H	23	L	171006	61		L15A		265	H	77	GSQ	237216	406	
DCB	3	C	H	23	L	171006	369		L9		261	H	77	NE		397	
SF	3		H	23	R	194006	56		L9A		265	H	77	UK		411	
SF	3		H	23	R	194006	369	H	48	L	249072	75	H	77	UM		400
SFD	3	F	H	23	RS	196006	375	H	48	LF	249042	75	H	77	UML		415
SFM	3	F	H	23	RS	196006	370	H	48	LQ		67	P	77	L11		271
	4	ZR	H	23	RSE	196019	370	H	48	LUF	249032	75	P	77	L14		271
AK	04	L25	H	23	RSEL	413		49	L12		261	H	78	E	257190	385	
DCB	4		DS	25		147		49	L12A		265	H	78	EF	257140	391	
DCB	4	C	DS	25	A	147		49	L15		261		79		266171	422	
ES	04	L21	DS	25	EF	147		49	L15A		265	H	79	ACR		382	
ES	04	L25	DS	25	F	147		49	L9		261	H	79	DF	194141	403	
ES	04	L31	OS	25	M	193		49	L9A		265	H	79	E	194190	386	
GP	04		WS	25		146		50	L12		261	H	79	EA	194194	386	
H	4	MC	WS	25	A	146		50	L12A		265	H	79	EF	194140	391	
H	4	MCL	WS	25	EF	146		50	L15		261	H	79	EFL	194142	414	
H	4	MCXL	WS	25	F	146		50	L15A		265	H	79	EL	194192	414	
H	4	MCXXL		27	D	276		50	L9		261	H	79	FSQ	194134	409	
PP	04			28	D	277		50	L9A		265	H	79	GSQ	194216	406	
SF	4			29	A	276	H	50	AQ		68	H	79	GTi		394	

Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page		
H 79	NE	397	H 134	164071	74				H 246	Q	68		
H 79	NEF	398	H 134	F 164041	74	H 167	IK 404297	312	H 246	UF	496031	76	
H 79	SGEA	194225	381	H 134	Q 67	167	410297	304	H 247		195071	75	
H 79	SGEL	194224	414	H 134	UF 164031	74	171	FC21	213	H 247	F	195041	75
H 79	SGFA	380	H 135	166071	74	173	FC21	214	H 249	M		55	
H 79	UK	411	H 135	F 166041	74	173	FC25	214	H 250	E	275190	387	
H 79	UM	401	H 135	Q 67	174	FC21	216	H 250	NEF		399		
K 79	GSQ	361	H 135	UF 166031	74	174	FC25	216	H 250	UM		401	
80	FO	295	H 136	DF 184141	404	179		284	H 251	ACR		383	
80	PCR	296	H 136	EF 184140	391	179	L	284	H 251	DF	274141	404	
84	FO	295	H 136	ES 371	371	G 180	679336	209	H 251	E	274190	387	
84	PCR	296	H 136	GSQ 184216	407	G 180	A	209	H 251	EA	274194	387	
H 88	E	276190	386	H 136	GTi 395	182		210	H 251	EF	274140	392	
H 88	EF	275140	391	H 136	UK 412	183	L	210	H 251	EL	274192	414	
H 89	GTi	394	H 137	E 255190	386	183	LA	276	H 251	EQ		383	
H 89	NE	397	H 137	EF 225140	392	183	LB	247	H 251	FSQ	274134	409	
H 89	UM	401	H 138	DF 198141	404	189		88	H 251	GEA	274221	381	
T 91	L13	284	H 138	E 198190	386	190		88	H 251	GSQ	274216	407	
T 91	L6	284	H 138	EF 198140	392	191	698001	209	H 251	GTi		395	
T 92	L13	284	H 138	FSQ 198134	409	196		247	H 251	NE		398	
T 92	L7	284	H 138	GSQ 407	407	196	D	247	H 251	SGEA	274225	381	
T 93	L13	284	H 138	GTi 395	395	196	L	247	H 251	SGFA		381	
T 93	L9	284	H 138	NE 397	397	H 196		248	H 251	UM		402	
97	AL15	268	H 138	NEF 398	398	198		297	K 251	ACR		361	
H 97	468373	376	H 138	UK 412	412	199		297	D 254			310	
H 97	468373	372	H 138	UM 401	401	203	417364	421	H 254		415296	303	
H 97	A	376	H 139	DF 289141	404	203	L12	267	H 254	E	415298	303	
H 97	B	376	H 139	E 289190	387	203	L15	267	H 254	LE	415298	303	
H 97	BZ	376	H 139	EF 289140	392	H 203	417364	372	H 257	EF	187140	392	
98	AL15	268	H 139	EUF 289110	393	204	L12	267	H 257	GSQ	187216	407	
H 98	547211	377	H 139	FSQ 289134	409	204	L15	267	H 257	RE	201190	388	
99	AL15	268	H 139	GTi 395	395	205	L12	267	H 257	REF	201140	392	
H 99	162384	376	H 139	NE 398	398	205	L15	267	H 257	RUM		402	
H 99	162384	372	H 139	NEF 398	398	206	L12	266	H 259		107175	377	
A 100	S	346	H 139	UK 412	412	206	L15	266	H 260		107176	377	
SFS 100		30	H 139	UM 401	401	H 206	423364	503	H 261	DF	194141	404	
SFS 101		30	H 139	UML 415	415	207	L12	266	H 261	E	194190	388	
SFS 102		31	H 140	429364 205	205	207	L15	266	H 261	EF	194140	393	
SFS 103		32	EP 0141	230	230	H 207	150001	61	H 261	EL	194192	414	
SFS 104		32	H 141	001291 301	301	H 207	150001	504	H 261	FSQ	194134	409	
SFS 105		33	H 141	A 001298 302	302	H 207	D 150001	308	H 261	GSQ	194216	407	
SFS 110		34	H 141	AZ 001298 302	302	H 207	R 722131	504	H 261	UM		402	
EP 0112		227	H 141	Z 001291 301	301	208	422364	503	H 267		210295	305	
113		293	EP 0142	231	231	208	L12	266	H 269		199295	305	
114		293	EP 0143	231	231	208	L15	266	H 269	GK	219295	206	
114	F	294	EP 0144	230	230	210	IK16	312	H 269	Q		305	
116	D	285	EP 0145	230	230	210	IK19	312	H 269	QGK		206	
117	BKS	287	EP 0146	230	230	210	L16	318				275	
117	L11	287	EP 0147	231	231	210	L19	318		280		275	
117	L8	287	EP 0148	231	231	210	L20	318	H 281		287072	69	
118	BKS	291	EP 0151	228	228	H 210	107382	503	H 281	K	296072	71	
119	BKS	291	152 BKS	291	291	K 210	L16	318	H 282		288072	70	
120	D	247	EP 0152	229	229	K 210	L19	318	H 282	K	297072	71	
SFS 120		35	EP 0153	229	229	K 210	L20	318	H 283		289072	70	
SFS 121		36	154	285	285	215		243	H 283	E	289080	70	
SFS 122		36	EP 0154	229	229	216		243	H 283	E	289080	373	
EP 0125		227	155 A	321	321	H 219	468211	377	H 283	EF	289140	373	
127		286	EP 0155	230	230	H 219	A 468133	377	H 283	K	298072	71	
H 129	DF	141141	404	EP 0156	229	227	A	313	H 284		290072	70	
H 129	E	141190	386	K 157	309	227	B	314	H 284	K	299072	71	
H 129	EF	141140	391	K 160	A 309	227	C	314	H 294		205175	504	
H 129	FSQ	141134	409	H 161	408295 305	228	L12	261	H 295	DF	292141	405	
H 129	GTi	395	H 162	408297 306	306	228	L15	261	H 295	E	292190	388	
H 129	NE	397	H 162	A 408298 306	306	228	L9	261	H 295	EF	292140	393	
H 129	NEF	398	H 162	AZ 408298 306	306	231	L12	258	H 295	EL	292192	414	
H 129	UK	412	H 162	SL 304	304	232	L12	258	H 296	E	110190	388	
H 129	UM	401	H 162	SXL 304	304	233	L12	258	H 297		158072	72	
H 132	699071	73	H 162	Z 408297 306	306	242		310	S 300			343	
H 132	F	699041	73	H 163	A 307	H 245	233006	57	301	L	610415	423	
H 132	UF	699031	73	H 166	409297 307	H 246	496071	76	S 301			344	
H 133	F	159071	73	H 166	A 409298 308	H 246	496071	373	S 302			344	
H 133	UF	159031	73	H 166	Z 409297 307	H 246	496071	375	303		603391	174	
H 133	F	159041	73	H 166	AZ 409298 308	H 246	496071	375	303		603391	174	
H 133	UF	159031	73	H 166	Z 409297 307	H 246	D 496072	376	303		603391	198	

Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page
	303	603391	423	5 368	257544	125			8 390	274514	434
	303	603391	490	6 368	257534	125			ZR 8 390 L		141
A	303 S		346	8 368	257514	125			ZR 8 390 L		436
	305	604391	423	8 368	257514	434			392 EF	465504	134
	305	604391	490	8 368 L		125			8 392	465514	134
	305 F	604391	423	369	263524	133			419 F		242
	305 L	604395	424	6 369 A	507534	133	P	422 L11			271
	305 L	604395	490	H 370	153001	502	P	422 L14			271
	309	607000	174	H 371 F		501		425 L5			294
	310	608000	148	H 371 Q		501		435 L16			268
	310	608000	175	ZR 371 EF		507		436 AL15			268
	310	608000	424	ZR 371 F		507		437 L12			267
	310		472	ZR 371 M		507		437 L15			267
	310	608000	490	ZR 371 UF		507		438 L12			266
S	310		343	8 372 P		114		438 L15			266
S	311		344	8 372 PL		114		439 L12			258
	312		175	H 373 F		500		440 L16			271
S	312		344	H 373 Q		500		443 L12			255
	314	622444	424	ZR 373 EF		508		443 L9			255
	318	623442	424	ZR 373 F		508		444 L12			255
	326	609000	424	ZR 373 M		508		444 L9			255
	326		491	ZR 373 UF		508		445 L12			255
	327	615421	174	ZR 374 EF		508		445 L9			255
	327	615421	424	ZR 374 F		508		446 L12			255
	329	610417	423	ZR 374 M		508		446 L9			255
	329	610417	491	ZR 374 UF		508		454			321
	329 A		423	H 375 R	198072	72	A	500 S			347
	329 A		481	H 375 RQ		67		529			514
	329 A		491	H 376 F		501		532			220
	329 L	610418	425	H 376 Q		501		533			220
	329 L	610418	491	379	277524	126		539			224
	332 L5		292	379	277524	434		540			224
	332 L7		292	379 EF	277504	126		541			234
	332 L9		292	379 UF	277494	126		551			505
H	336	546072	72	H 379	277072	77		552			505
	339	L16	268	H 379 AGK		190		553			505
H	347	RS	498	H 379 F	277042	77		554			505
H	347	RXE	497	H 379 G		80		555			505
H	349		195072	H 379 Q		68		556			234
H	351	E	263190	H 379 U		83		566			38
H	351	EA	263194	H 379 UF	277032	77		581			272
H	351	EF	263140	ZR 379		143		587			29
H	351	FSQ	263134	ZR 379		438		589			321
H	351	GSQ	263216	ZR 379 L		143		590 ES			235
H	351	UM		ZR 379 L		438		590 U			236
	7 351	263524	443	5 379	277544	126		593			520
	354	TL12	252	6 379	277534	126	A	600 S			347
	355	TL12	252	S 6 379		125		601			176
	356	TL12	252	ZR 6 379		143	A	603 S			347
H	356	E	186190	ZR 6 379		438	A	604 S			347
H	356	F	186103	8 379	277514	126	A	622 S			348
H	356	RA		ZR 8 379		438	A	623 S			348
H	356	RF	200103	ZR 8 379 L		143	A	624 S			348
H	356	RGE		ZR 8 379 L		438		638			176
H	356	RS	200135	383	198020	207	A	640 S			348
H	356	RSE	200190	389	494020	207		645			176
H	356	RXE		390	274524	127		649			176
H	364	E	116190	390	274524	434		661			177
H	364	E	116190	390 EF	274504	127	A	700 S			512
H	364	F	116103	390 UF	274494	127	A	701 S			513
H	364	R	137135	H 390	274072	78	A	702 S			513
H	364	RA		H 390	274072	374		801	001524		94
H	364	RE	137190	H 390 AGK		190		801	001524		428
H	364	RE	137190	H 390 EF	274140	374		801 EF	001504		94
H	364	RF	137103	H 390 F	274042	78		801 L	697524		95
H	364	RGE		H 390 Q	274075	68		801 M			138
H	364	RXE		H 390 UF	274032	78		801 UF	001494		94
	366	TL12	252	ZR 390 L		141	ZR	801 L			140
	368	257524	125	ZR 390 L		436	ZR	801 L			435
	368	257524	434	ZR 6 390		141		5 801	001544		94
	368	EF	257504	ZR 6 390		436		6 801	001534		94
	368	LEF		7 390	274524	444		6 801	001534		428
	368	UF	257494	8 390	274514	127		6 801 L	697534		95
										S 6 801	94
										ZR 6 801	140
										ZR 6 801	205
										ZR 6 801	435
										ZR 6 801 L	140
										ZR 6 801 L	435
										7 801	440
										8 801	94
										ZR 8 801 L	140
										ZR 8 801 L	435
										802	95
										6 802	95
										8 804	132
										805	95
										805	429
										805 A	429
										6 805	95
										7 805	440
										806	96
										6 806	96
										807	96
										807	428
										811	134
										812	430
										813	96
										814	430
										7 818	460
										822	96
										825	130
										825	429
										7 825	441
										830	97
										830 AM	138
										830 EF	97
										830 L	98
										830 LEF	98
										830 M	137
										830 RL	98
										830 RL	428
										830 RM	137
										5 830 L	98
										6 830	97
										6 830 L	98
										6 830 RL	98
										S 6 830 L	97
										S 6 830 RL	98
										ZR 6 830 L	142
										ZR 6 830 L	437
										8 830	97
										8 830 L	98
										8 830 M	137
										8 830 RL	98
										8 830 RM	137
										831	149
										831 EF	149
										831 LEF	149
										8 831	149
										8 831 L	149
										832	149
										832 EF	149
										832 LEF	149
										8 832	149
										8 832 L	149
										833 A	132
										8 833	133
										834	132
										835	102
										835	430
										835 KR	100
										835 KREF	100
										835 KRM	138
										6 835	102
										6 835 KR	100

Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	
S 6 835	KR	99	6 848	173534	432	862	249524	129	S 6 879	K	124	
8 835		102	S 6 848	KR	113	862	249524	433	8 879		290514	121
8 835	KR	156514	7 848		442	862	EF 249504	129	8 879	K	299514	124
836		110524	8 848		116	862	UF 249494	129	8 879	KP		124
836		110524	8 848	KR	113	SF 862		22	8 879	L	291514	121
836	KR	157524	849		116	ZR 862		142	880		140524	104
836	KREF	157504	849		432	ZR 862		437	880		140524	431
5 836		110544	SF 849		25	5 862	249544	129	880	P		104
6 836		110534	6 849	194534	116	5 862	249544	433	6 880		140534	104
6 836	KR	157534	8 849	194514	432	6 862	249534	129	S 6 880			104
S 6 836	KR	100	850	199524	110	6 862	D	130	8 880		140514	104
8 836		110514	850	199524	433	7 862	243524	442	8 880	P		104
8 836	KR	157514	ZR 850		142	8 862	249514	129	881		141524	105
837		111524	ZR 850		437	863	250524	130	881	EF	141504	105
837		111524	5 850	199544	110	863	250524	433	881	P		106
837	KR	158524	6 850	199534	110	863	EF 250504	130	H 881	U		81
837	KREF	158504	S 6 850		110	863	GKEF 256504	208	5 881		141544	105
837	L	112524	ZR 6 850		142	863	UF 250494	130	6 881		141534	105
837	LKR	102	ZR 6 850		437	ZR 863		142	S 6 881			105
H 837	KRU	82	8 850	199514	110	ZR 863		437	ZR 6 881			141
5 837		111544	ZR 8 850		142	5 863	250544	130	ZR 6 881			436
6 837		111534	ZR 8 850		437	6 863	250534	130	8 881		141514	105
6 837	KR	158534	851	219524	207	6 863	250534	433	8 881	P		106
S 6 837	KR	101	8 851	219514	207	8 863	250514	130	ZR 8 881			141
8 837		111514	852	161524	108	8 863	250514	433	ZR 8 881			436
8 837	KR	158514	852	EF 164504	108	8 863	GK 256514	208	882		142524	106
838		137524	852	UF 164494	108	ZR 8 863		142	S 6 882			106
838	M	136	6 852	164534	108	ZR 8 863		437	S 6 882	L		106
6 838		137534	7 852	200524	442	864	251524	128	8 882		142514	106
8 838		137514	8 852	164514	108	8 864	251514	128	8 882	L	143514	107
8 838	M	136	855	197524	117	8 867	496514	433	883	AM		138
839		150524	855	197524	432	868	223524	110	6 883		539534	127
10 839		99	5 855	197544	117	868	B	131	884		129524	107
842		113524	6 855	197534	117	8 868	223514	110	6 884		129534	107
842		113524	8 855	197514	117	876	287524	119	8 884		129514	107
842	KR	102	856	198524	118	876	K 296524	121	885		130524	107
842	R	143524	856	198524	432	6 876	K 296534	121	6 885		130534	107
6 844		132	856	EF 198504	118	8 876	287514	119	8 885		130514	107
845		168524	856	P 198504	118	8 876	K 296514	121	886		131524	108
845		168524	H 856	G 79		877	288524	119	6 886		131534	108
845	KR	544524	H 856	U 81		877	K 297524	122	S 6 886	K		108
845	KRD	111	5 856	198544	118	5 877	K 297544	122	8 886		131514	108
845	KREF	544504	6 856	198534	118	6 877	288534	119	888		496524	128
6 845		168534	6 856	P 118		6 877	K 297534	122	889		540524	128
S 6 845	KR	110	S 6 856		117	S 6 877		119	889	M		136
8 845	KR	544514	ZR 6 856		141	8 877	288514	119	6 889		540534	128
846		171524	ZR 6 856		436	8 877	K 297514	122	8 889		540514	128
846		171524	7 856	198524	442	878	289524	120	8 889	M		136
846	KR	545524	8 856	198514	118	878	EF 289504	120	892		292524	434
846	KREF	545504	8 856	P 118		878	K 298524	123	894		263524	434
H 846	KRU	82	857	220524	208	878	KP 298524	123	5 896		260544	434
6 846		171534	858	165524	109	H 878	KU 82		899		033524	133
8 846		171514	858	165524	431	5 878	289544	120	8 899		033514	133
8 846	KR	545514	858	EF 165504	109	5 878	K 298544	123	905			135
847		172524	858	UF 165494	109	6 878	289534	120	8 905			135
847		172524	6 858	165534	109	6 878	K 298534	123	909		068524	134
847	KR	546524	8 858	165514	109	6 878	P 121		909		068524	430
847	KREF	546504	859	167524	109	S 6 878		119	5 909		068544	134
H 847	KRG	79	859	166524	431	S 6 878	K 122		6 909		068534	134
H 847	KRU	82	859	EF 167504	109	8 878	289514	120	911		340524	456
SF 847	KR	23	859	UF 166494	109	8 878	K 298514	123	911	H	355514	451
5 847		172544	6 859	166534	109	8 878	KP 123		911	HEF	355504	451
6 847		172534	6 859	166534	431	8 878	P 121		911	HF		452
6 847	KR	546534	8 859	167514	109	879	290524	121	911	HH	356514	453
6 847	KRD	113	8 859	166514	431	879	290524	433	911	HK		452
S 6 847	KR	112	860	245524	128	879	EF 290504	121	911	HP	317514	454
8 847		172514	860	245524	433	879	K 299524	124	911	HV	357514	453
8 847	KR	546514	860	EF 245504	128	879	KP 124		6 911	H	355534	451
848		173524	6 860	245534	128	879	L 291524	121	6 911	HF		452
848		173524	8 860	245514	128	5 879	K 299544	124	6 911	HK		452
848	KR	553524	8 860	245514	433	6 879	290534	121	918	B	345524	458
5 848		173544	861	GKEF 255504	208	6 879	K 299534	124	918	PB	350524	459
6 848		173534	8 861	GK 255514	208	S 6 879		120	919		346524	459



Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page	Каталожный номер	№ стандарта ISO	Стр. Page
9622	372503	169	9848		242	94001 F		472			
9625	114503	480	9866		242	94001 M		472			
9627	303523	485	9870		236	94002 C		474			
9628	373000	175	9873		357	94002 F		474			
9628	373000	489	9874		357	94002 M		474			
9629	372000	489	9878		235	94002 SC		474			
9630	114523	485	9879		235	94003 C		473			
9631	034000	181	9880		235	94003 F		473			
9634	114534	478	9888		355	94003 M		473			
9635	114513	480	9890 L4		319	94003 SC		473			
9636	114503	480	9890 L4		342	94004 C		165			
9637		488	9890 L5		319	94004 F		165			
9638		486	9890 L5		342	94004 M		165			
9641		170	9890 L7		320	94005 C		165			
9641		482	9890 L7		342	94005 F		165			
9642 C		170	9891		320	94005 M		165			
9642 C		482	9891		342	94006 C		164			
9642 F		170	9892		236	94006 F		164			
9642 F		482	9931		340	94006 M		164			
9642 M		170	9933 L3		340	94010 C		164			
9642 M		482	9934		234	94010 F		164			
9644		170	9938		232	94010 M		164			
9644		482	9939		233	94011 C		470			
9645		182	9940		233	94011 F		470			
9645 F		182	9941		233	94012 C		470			
9646	114535	478	9945		341	94012 F		470			
9648	114513	480	9949 L3		341	94013 C		470			
9649	114503	480	9952		39	94013 F		470			
9654		182	9955		236	KT		45			
9661	114534	484	15802		207	RKP		238			
9670		183	17121	639451	212	RKT		238			
9671		183	17125	640451	212	TRC		315			
9672		181	17128	641451	212	TRT		315			
9672 H		181	17131	642451	212	C 104		515			
9675		481	17225	632467	241	V 104		517			
9678		484	17321	645452	213	W 104		516			
9684		173	17321	645452	214	Z 104		515			
9685		173	17325	646452	213	C 124		515			
9686		173	17325	646452	214	V 124		517			
9687		159	17328	647452	213	W 124		516			
9688		159	17328	647452	214	Z 124		516			
9689		159	17331	648452	213	C 204		349			
9696		181	17331	648452	214	V 204		351			
9697		472	17421	650453	215	W 204		350			
9698		472	17425	651453	215	Z 204		349			
9699		472	17428	652453	215	C 314		349			
9700 F		475	17431	653453	215	V 314		351			
9700 M		475	17525		211	W 314		350			
9701 F		476	17718	635459	210	Z 314		350			
9701 M		476	17821	672458	241						
9702 F		476	17825	673458	241						
9702 M		476	30013		243						
9703 F		477	75251	247544	443						
9703 M		477	76251	274534	443						
9750		445	76351	263524	443						
9750		520	76801	001534	440						
9758		506	76801	001534	444						
9785		520	76805	014534	440						
9786		520	76805	014534	444						
9791		356	76825	304534	441						
9792		356	76825	304534	444						
9793		312	76852	200534	442						
9795		520	76856	198534	442						
9797		520	76859	166534	441						
9803		297	76881	141534	441						
9816		89	76941	327534	461						
9822		275	94000 C		163						
9826		354	94000 C		473						
9828		354	94000 F		163						
9829		355	94000 F		473						
9831		521	94000 M		163						
9834 A		355	94000 M		473						
9834 A		521	94001 C		472						

Blank lined page for notes.

Notes

Для заметок

Blank lined page for notes with horizontal dotted lines.

Blank page with horizontal dotted lines for writing.

Notes

Для заметок



Для заметок

Notes

538

A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.

Blank page with horizontal dotted lines for writing.

Notes

Для заметок

Blank lined page for notes with horizontal dotted lines.

Blank lined page for notes.

Notes

Для заметок

Blank lined page for notes with horizontal dotted lines.

Handwriting practice area with horizontal dotted lines.

Notes

Для заметок

Blank lined area for notes.





Качественный Продукт  
Сделано в Германии

GEBR. BRASSELER GmbH & Co. KG

🏠 Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo  
📧 Postfach 160 · 32631 Lemgo · Germany

☎ Telefon +49 (0) 5261 701-0  
📠 Telefax +49 (0) 5261 701-329  
info@brasseler.de  
www.brasseler.de



 **КОМЕТ РОССИЯ**

🏠 Ср. Переяславская, 2-38  
129110 Москва

Кабирова Юлия  
Представитель по продажам и  
маркетингу в России

☎ Телефон: +7 903 180 6408  
📠 Факс: +7 495 688 6558  
ykabirova@brasseler.de  
Skype: yulia\_kabirova  
www.brasseler.de

© 10/2011 · GEBR. BRASSELER · Germany · Printed in Germany · KON/1 · 405805V0



+ E 2 2 6 4 0 5 8 0 5 V 0 0 / S 0 0 0 0 0 0